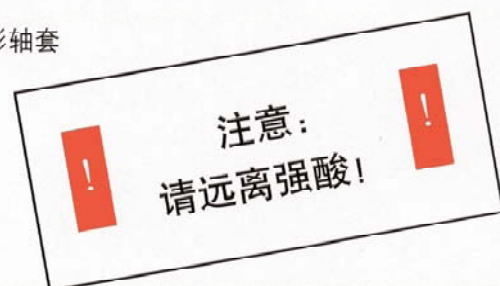


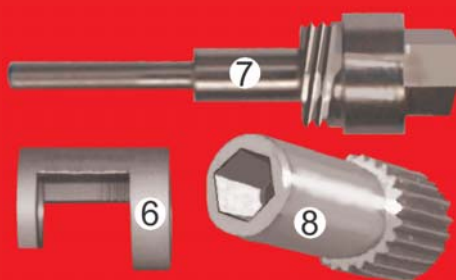
A

- ① = 凹形部分
- ② = 凹形轴套
- ③ = 螺纹旋凸形轴套
- ④ = 轴



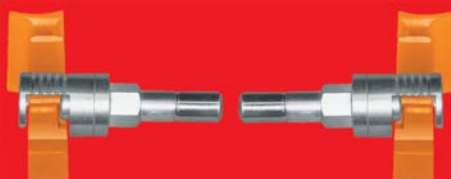
B

- ② = 凹形轴套
- ③ = 螺纹凸形轴套
- ④ = 轴
- ⑤ = 固位环



C

- ⑥ = 复制用辅助件
- ⑦ = 丙烯酸树脂牙冠成型辅助件
- ⑧ = 六角形辅助件



D

凹形部分的左、右侧观



E



F

在轴部最终就位后轴上的锁闭控制标志就会消失了。



G

应用于蜡型技术的塑形辅助件



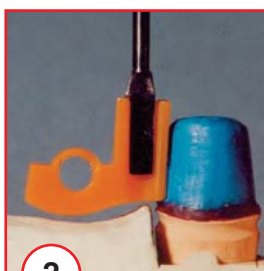
H

复制方法

患者可自行锁结和



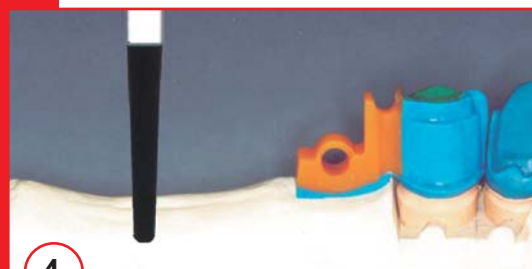
1 工作模型



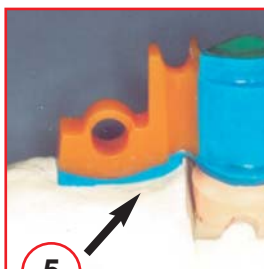
2 放置凹形件



3 凹形件位于牙槽嵴的正中央



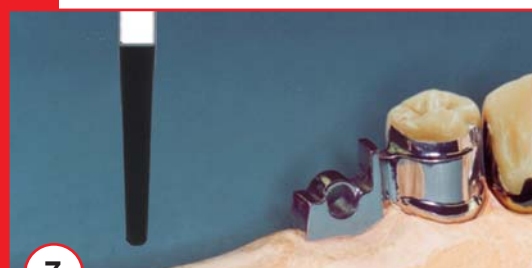
4 以 2° 的轴倾度预备牙冠



5 凹形件下面的铺蜡



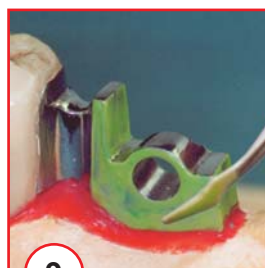
6 颊面观



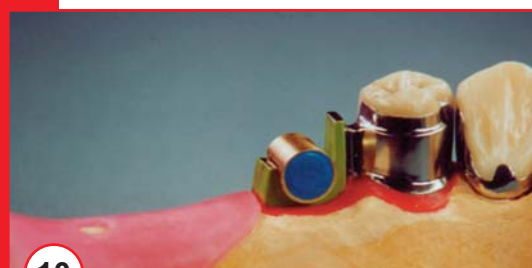
7 附着体的各轴面和殆再次以 2° 进行预备



8 在凹形件下铺蜡



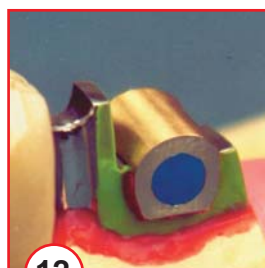
9 凹形件用很软的蜡很薄的铺一层



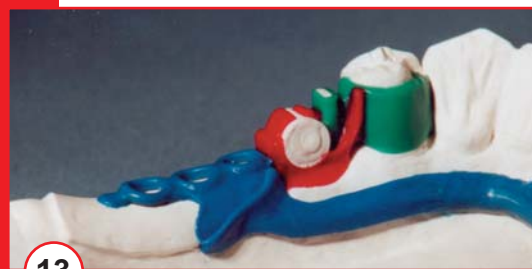
10 准备进行复制



11 将复制用的辅助件安装于凹形上并铺蜡(舌面观)



12 颊面观



13 制作完毕等待包埋和铸造的修复体蜡型



14 舌面观



15 颊面观

打开，方便、安全！



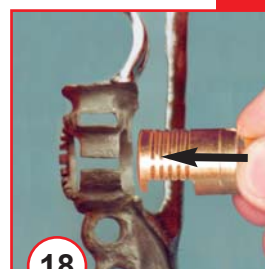
16

试戴铸造模型



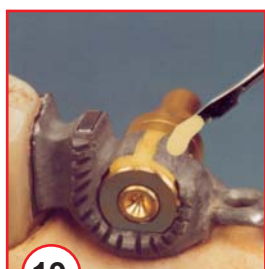
17

螺丝凸型轴套上制作小凹痕



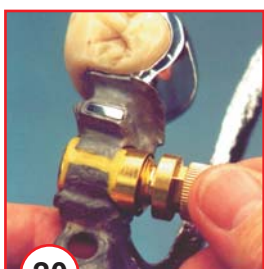
18

将螺纹凸型轴套放入铸造模



19

粘接、光照、焊接



20

旋出螺纹凸型轴套



21

旋入丙烯酸树脂牙成型辅助件



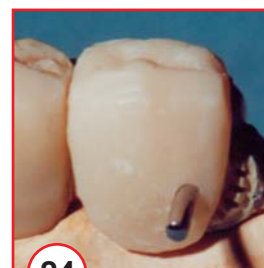
22

使用软蜡封闭基底部位



23

涂抹遮色剂



24

制作解剖外形



25

只有在制作完毕后才能旋出丙烯酸树脂辅助件



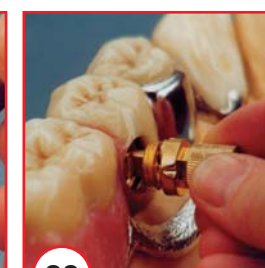
26

旋出丙烯酸树脂饰面辅助件



27

进行表面喷砂和蒸煮处理



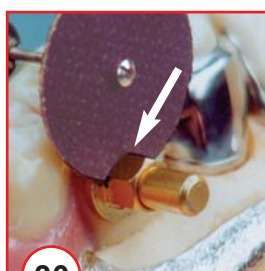
28

旋入凸型轴套



29

使用自凝树脂锁结



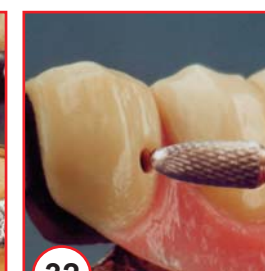
30

在凸型轴套完全旋入后切短轴部



31

抛光后的表面



32

扩大“钥匙孔”



33

制作完毕的基底，边缘光滑

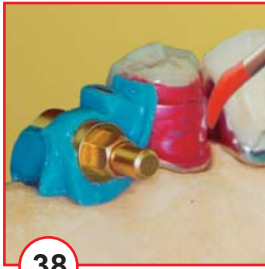
蜡型技术

对铣削的肩台请
不要涂隔离剂！



37

图示的特殊蜡型用以帮助铸造完毕的冠更好地就位



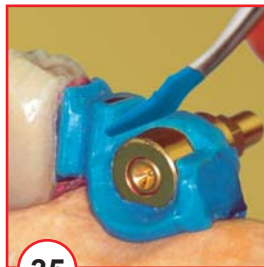
38

在预备好的固位应力导体使用颈蜡少量铺蜡



34

将冠外部分与烤瓷部分分离(如: 使用 Isolit 隔离剂)



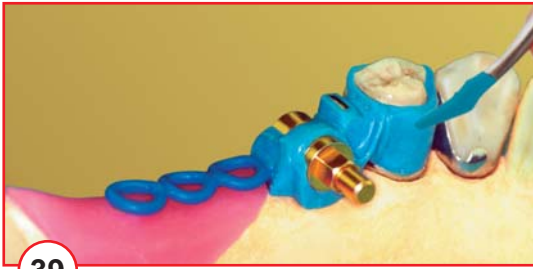
35

放置复制用辅助件, 锁闭, 涂抹隔离剂, 上蜡



36

将模型放入冷水中5秒钟, 拧松后仔细地放回原位



39

制作完毕的带有固位装置的蜡型



40

铸造前取下复制用辅助件

置换固位环



41

在螺旋凸型轴套的轴向打磨一个小槽



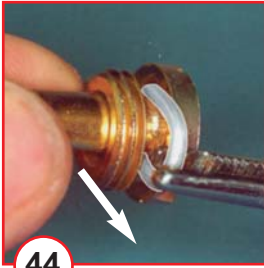
42

用螺丝刀旋出



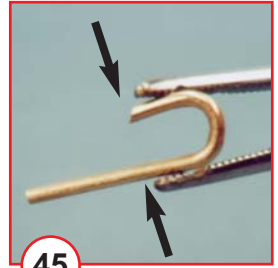
43

旋出后的情况



44

拔出旧的固位环



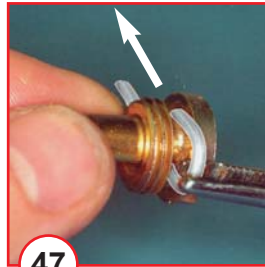
45

放入新的固位环



46

将固位环从孔位穿过



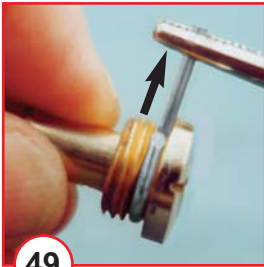
47

插入凸型轴套



48

穿过



49

拉到头



50

切掉多余的部分



51

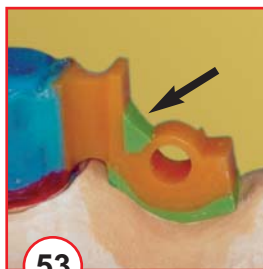
再次旋入



52

使用自凝树脂固定

在复杂的咬合情况下



53



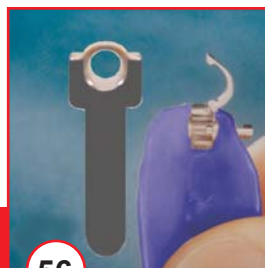
54



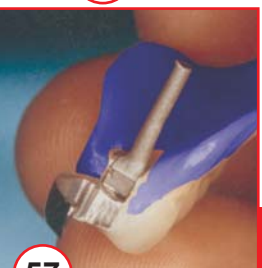
55

在复杂的咬合情况下:
可在凹形件上加蜡以进行加固, 同时在凸型轴套的相应部件也要去除一部分(图 53, 54, 55)

基托重衬:
在铸造凹形件时我们可以制作用于重衬的辅助工具(图 56, 57)



56



57