

<<可摘局部义齿修复工艺技术>>

图书基本信息

书名：<<可摘局部义齿修复工艺技术>>

13位ISBN编号：9787040179606

10位ISBN编号：7040179601

出版时间：2005-12

出版范围：高等教育

作者：本社

页数：231

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<可摘局部义齿修复工艺技术>>

### 前言

本教材重视科学性、先进性、启发性和实用性，收集了国内外近年来口腔可摘局部义齿修复工艺的最新成果和资料。

全书共分22章，30余万字。

内容涵盖了口腔可摘局部义齿修复工艺技术和基础理论。

除了介绍常用可摘局部义齿修复工艺外，还介绍了近年来临床上日益普及的精密铸造技术，套筒冠及口腔精密附着体修复工艺。

本书体现了可摘局部义齿修复工艺技术的特点，为了避免与其他口腔专业教材的重复，在不妨碍知识连贯性、完整性的前提下，本着理论知识够用、实用的要求，做了尽可能的精简。

鉴于修复工艺制作的特点，要求学生在课前认真预习，实践操作时要一丝不苟按工艺操作规定完成，培养自己掌握各种可摘局部义齿的修复工艺基本技能和动手能力，以适应专业工作的需要，教师应根据教材的内容帮助学生达到要求。

口腔修复工艺技术日新月异，编写力图反映可摘局部义齿修复工艺的新进展、新技术，以便学生在理论知识学习、生产实习以及毕业后均可将本书作为参考书使用。

本教材提供的内容和学时，各校可根据自己的具体条件进行安排，没有开设的实验课，可创造条件逐步开设。

参加编写单位和作者有厦门医学高等专科学校肖云，青岛卫生学校杜维成、武汉大学职业技术学院谭琳、苏州卫生学校潘灏、荆门职业技术学院刘明海、南宁市卫生学校农一浪、周磊。

本书插图由各编者提供，由周磊讲师重新绘制。

本书编写过程得到各编者所在学校的大力支持，还得到姚江武主任医师热情指点，在此表示衷心感谢

。

## <<可摘局部义齿修复工艺技术>>

### 内容概要

本书是根据教育部“关于印发《普通高等学校高职高专教育指导性专业目录（试行）》的通知（教高[2004]3号）”和“关于制定《2004-2007年职业教育教材开发编写计划》的通知（教职成司函[2004]13号）”的精神编写的。

本书系统介绍了口腔修复中可摘局部义齿修复的工艺流程,一改以往按疾病进行编写的方法,更有利于口腔医学技术专业学生学习。

本书除作为口腔医学技术专业、口腔医学专业学生教材外,亦可作基层口腔医务工作者参考用书。

## <<可摘局部义齿修复工艺技术>>

### 书籍目录

第一章 绪论第二章 制定治疗计划和口腔准备第三章 牙体预备第四章 印模技术第五章 暂时性可摘局部义齿修复第六章 医师与技工的信息交流第七章 工作模型的制作和颌位关系的确定第八章 弯制技术第九章 铸造支架熔模技术第十章 铸造技术第十一章 焊接技术第十二章 排牙技术第十三章 基托蜡型及树脂成型技术第十四章 研磨、抛光技术第十五章 平行研磨技术第十六章 圆锥形套筒冠义齿第十七章 附着体可摘义齿第十八章 局部覆盖义齿第十九章 颌面缺损修复工艺第二十章 牙周夹板修复工艺第二十一章 胎垫的修复工艺第二十二章 可摘局部义齿的保养与修理

## <<可摘局部义齿修复工艺技术>>

### 章节摘录

插图：1.长冠基牙的牙体预备（1）拟不做金属顶帽的长冠基牙如数量较多，其胎面有足够的间隙能保证义齿胎面的厚度，可不做预备；如基牙数量少，间隙不能保证义齿面的厚度，则需进行预备：调磨基牙轴面倒凹以求得义齿的共同就位道，降低基牙的高度以保证覆盖义齿基托有足够的厚度和强度，最后精修各轴面角和边缘峭使之圆滑。

（2）拟做金属顶帽的长冠基牙的牙体预备类似于全冠的牙体预备或套筒冠的牙体预备，其区别是：单顶帽基牙胎面预备成钝圆形，轴面聚合度较大，牙周健康者聚合度可小些，牙周健康较差者聚合度大；双层顶帽基牙的龈缘处预备较多，以容纳内外顶帽的厚度并使之与基牙的牙周组织有适宜的接触关系（图3-4）。

2.短冠基牙的牙体预备 根据基牙情况和覆盖义齿的设计将牙冠磨短至与龈缘平齐或龈缘上1~3mm，如需基牙为义齿提供支持作用则可保留龈缘上1mm的高度；如需基牙对抗侧向力则应保留龈缘上3mm的高度，若为残根则仅进行适当调磨。

调磨锐利边缘，将根面修整成光滑的圆顶状，根管口调磨成小平面。

用银汞、树脂等材料封闭根管口并将根面打磨抛光（图3~5）。

<<可摘局部义齿修复工艺技术>>

编辑推荐

《可摘局部义齿修复工艺技术(口腔医学口腔医学技术专业用)》由高等教育出版社出版发行。

<<可摘局部义齿修复工艺技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>