

广州恒毅义齿医疗器械有限公司-全瓷、烤瓷牙定做义齿生产工厂

产品名称	广州恒毅义齿医疗器械有限公司-全瓷、烤瓷牙定做义齿生产工厂
公司名称	广州恒毅义齿医疗器械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:进口材质 规格:定制 产地:广州
公司地址	广州市白云区嘉禾街鹤龙二路96号8404A房
联系电话	13060823040

产品详情

模型修整工艺流程(石膏组)

一、接模（检查工作模型）

接到牙模时首先由师傅看清楚医生的要求，以及来模的制作条件是否合格，即来模是否完好，印模是否清晰等。如有疑问请马上送到质检部门处理。把检查过的模型分别放在合格区、待判定区、待检验区、不合格区。用铅笔标明需要加工的牙位以避免出现做错货的现象。

二、工作模型的修整

用模型修整机修整底部及四周，修整后的底部至牙龈的厚度应为0.9~1.2 cm。开好固位槽以增加模型与底座的结合。注意不能损坏基牙以及对应的对颌牙、能确定咬合关系及需做的游离端等重要部位。

三、上复位盒（俗称胶盒）

在复位盒内灌满石膏，将修整好的模型压入。可先在固位槽的部位先填入少许石膏再压入。待稍干时刷干净复位盒和基牙上粘着的多余石膏，复位盒面至整体牙龈部的距离应为6~8mm左右。

四、修整颈缘

先由部门师傅根据每位员工的技术水平进行分货。看清楚模型基牙的肩台与牙龈的位置，用手术刀在基牙上轻刮一圈，以保证牙龈边缘的准确，使颈缘清晰圆滑。注意：模型上的石膏小瘤应先切除，辨认出肩台与牙龈，略做修整，不允许刮至肩台位置，否则将使颈缘过长。基牙两侧的邻牙的接触面可以刮除0.1~0.2mm以良好的恢复冠的接触区。桥体的处理应根据牙龈的丰满度来确定，刮除的时候应该均匀一致。

五、倒凹的处理（俗称扣位）

检查该加工的基牙是否有倒凹，如果有即补石膏至垂直，至同一个就位道为止，用铅笔将牙齿颈缘线画出，以方便边缘修整的准确。注意：切牙一般情况下唇侧和后牙的颊侧肩台上不能补石膏，否则将导致密合度下降，影响修复效果。

六、分离模型

用0.2mm薄的U形石膏分离锯分别沿患牙（基牙）近远中邻面向龈方并且与患牙（基牙）牙长轴平行的方向向下锯开。锯时注意模型不能太湿，以免粘锯片，锯缝要窄。切割时不得伤及患牙（基牙）保持垂直向切

割。锯开线在两边相互平行。

七、修整代型（俗称车边）

在画出的颈缘线0.5mm以下，宽为3mm的范围内用技工打磨机夹持大球钻进行修整，修整成凹面，再用尖锐的器械将游离龈部位的石膏修去，暴露龈沟底。根据颈缘肩台的形状及不同铸造条件的要求，对代型的颈缘做适当的延长，以补偿合金的收缩。这样可形成清晰的牙颈线，方便蜡型的颈缘形态的制作。如果医生没有备出肩台的，瓷牙要留0.3~0.35mm、钢牙可留0.3mm左右的边缘台，要求厚薄均匀不能有锯齿形状。

八、涂间隙涂料（俗称涂油）

先在颈缘部涂一层硬模水，待稍干后在离开颈缘0.5~1mm左右，由颈缘开始向合面方向均匀涂布一至两层间隙涂料。要求整个牙冠表面涂上一层光滑、完整、均匀的间隙涂料。间隙涂料的涂布目的是补偿合金铸造时的凝固收缩，保证修复体完成后能顺利就位，同时给粘固剂预留一定的间隙。

九、调整咬合

将上好复位盒的牙模检查咬合关系，如有咬合蜡固定咬合关系的，必须先将咬蜡适当处理好后，再定咬合，上咬合前，首先将颌面的多余石膏削去，使其不影响咬合关系，检查复位盒的固位力是否牢固，然后用滴蜡法固定好咬合。

十、上颌架

把固位好的牙模与颌架用石膏连接起来，石膏注意做到小巧圆滑，上下不能倒置，中线对正。

十一、质检 出货

以上每个工序过程都不允许磨损和弄断基牙。完成后由部门主管进行检查是否按设计单制作、对编号、检查咬合。同时看货篮和牙模是否干净。都符合要求后签好字送往质检部检查合格后转入下个部门。

蜡型设计工艺流程(蜡型组)

蜡型部是金属烤瓷内冠和金属全冠设计制作部门,即制作金属烤瓷的第二个工序.