

A. 边缘不清 (导致边缘不就位、有隙、过短或过长, 冠不贴)

- 建议: 1、用适宜的车针备颈缘, 以免损伤牙龈;
2、取模前, 将口中的唾液、血水清除干净;
3、取模时, 一定要运用排龈线;
4、调石膏时, 严格遵照石膏与水的混合比例;



B. 牙模拖长变形 (导致无法就位、咬颌高很多)

- 建议: 1、取印时, 待印模料固化后坚持 3 分钟才取下;
2、选用合适托盘, 减少患者异物感和呕吐反应;
3、增加托盘与印模料间的固位, 防止印模料脱落;
4、取模时手指用力要均匀, 避免托盘受力不均



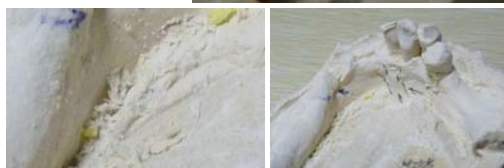
C. 肩台不清晰/规则 (导致边缘易顶到、不密合, 咬颌过高)

- 建议: 1、运用预备颈缘线专用车针
2、用硅橡胶取模且一定要排龈



D. 石膏模型脱粉 (导致就位不好、不贴)

- 建议: 1、不要用受潮的石膏或印模材来取印;
2、严格按照水粉比例来调制石膏;
3、灌模时牙托内不要有水;
4、石膏待干的时间要足够长;



E. 咬蜡不准 (导致咬颌错误)

- 建议: 1、将咬蜡放在冷水中保管, 防止变形;
2、检查取好的咬蜡定位点是否清晰;
3、叮嘱患者用吞口水正常姿态咬颌取咬蜡;
4、放硬质盒子中运输, 防止运输中变形;
5、取咬蜡前应先确定口内颌关系并记载, 检查咬蜡是否咬到;



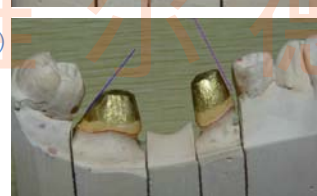
E. 咬颌空间不够 (导致咬颌高, 裂瓷)

- 建议: 1、按产品备牙要求来备牙 (详见右侧)
2、检查牙模和咬蜡是否变形



F. 桥体或单颗倒凹 (导致无法戴入、取戴不便、边缘开、不贴)

- 建议: 1、按正确规范方法来备牙, 确保基牙对应面平行;
2、各牙后及时戴临时冠, 以免各牙后基牙移位或倾斜;
3、从咬颌面正上方看边缘, 无法看到的地方有倒凹;

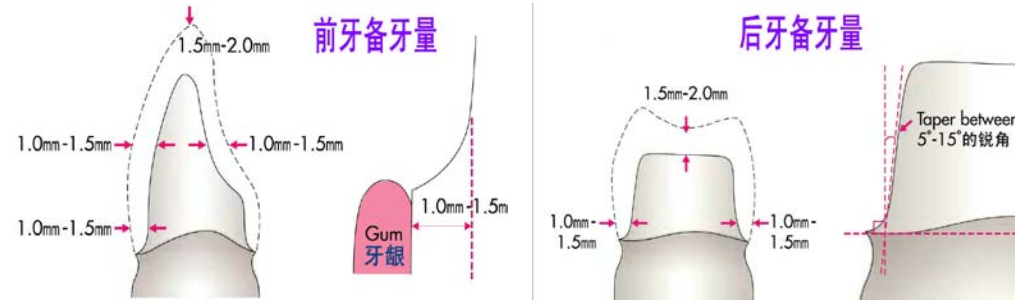


F. 备牙量不够 (导致牙冠外突、颜色形态都很差)

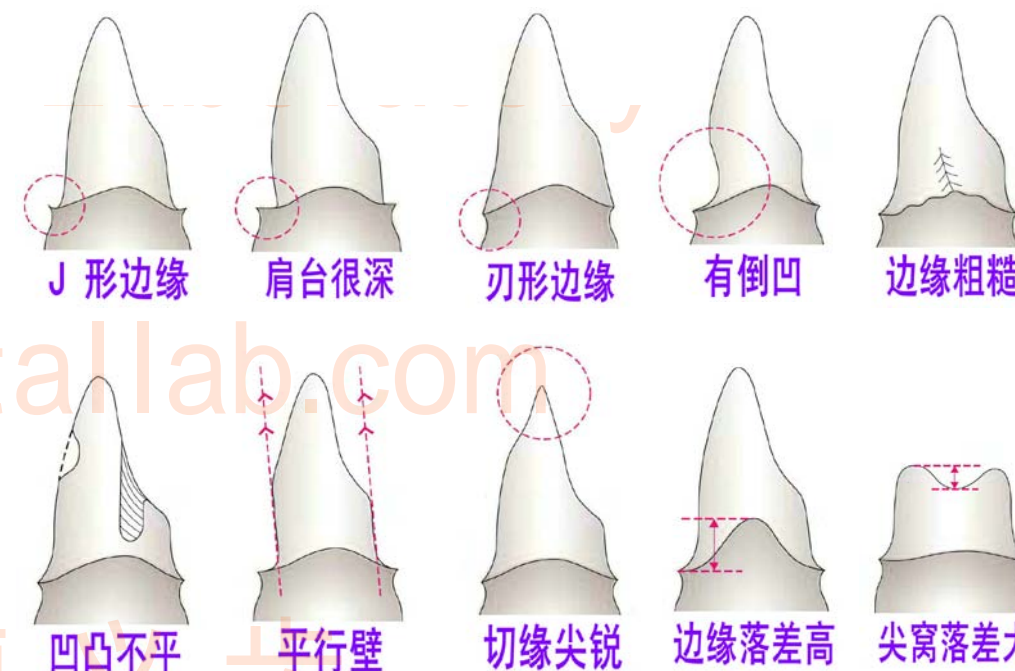
- 建议: 1、前牙唇面备掉: 1.5-1.8mm
[金属 0.3mm + OP 0.2mm + 瓷层 (1.0-1.3mm)]
前牙切端备掉: 2.0-2.5mm, 最低不能低于 1.2mm;
前牙舌侧备掉: 1.2mm,
2、后牙颊侧备掉: 1.5-1.8mm, 最低不能低于 1.0mm;
3、后牙颌面备掉: 普通在 1.8-2.0mm, 咬窝最低点在 2.0-2.5mm, 最低不能低于 0.8mm。



全瓷/氧化锆冠理想的备牙量:



不适合做全瓷/氧化锆冠的牙体预备:



几种常见边缘:



凹面型边缘 深凹面型边缘 斜面肩台型 肩台型 刃状边缘