



## 陶瓷饰面 | Set 4388



“Keramik-Veneers.de” - 配合良好的金刚砂器械套装，采用保守方式，可控的预备陶瓷饰面。

由于具备极佳的美观特点，陶瓷饰面在美国特别受欢迎。如今，陶瓷饰面在德国也越来越受到欢迎，并正在成为科学界公认的修复前牙及尖牙的方法。

系统性、保守性的牙体预备是陶瓷饰面治疗获得成功的先决条件之一。治疗获得成功的先决条件之一。对于牙医来说是一项非常重大的挑战：一方面，须保证磨除一定量的组织。另一方面，要避免深入牙釉质层过深。

在英国的调查结果显示，在受控制的测试条件下，即使是经验丰富的牙医，也不是总能按照要求均匀的将去除牙釉质的深度控制在0.5mm，从而确保避免无意识的暴露牙本质。

在与独立学者Ahlers博士共同合作下，我们已研发出新式的创新型深度标识器械，采用这种标识器械可以安全地对磨削深度进行控制。这些新型器械被归于套装4388中，命名为“Keramik-Veneers.de”，符合由德国牙科及口腔医学学会（GSDOM）所发布的建议，可以作为指南性标准，以确保实现高质量的预备操作。

为了更好的与客户进行交流沟通，建议访问专业网站[www.keramik-veneers.de](http://www.keramik-veneers.de)。牙医们可从中学习有关陶瓷饰面的专业知识和经验，而病患也可以上网浏览，了解相关的术式内容，从而有助于双方对这一治疗达成共识。

\* 要获得科学说明，请访问网站HYPERLINK "<http://www.dgzmk.de>" [www.dgzmk.de](http://www.dgzmk.de)。

\*\* Natress, B.R., Youngson, C.C., Patterson, C.J.W., Martin, D.M., Ralph, J.P.; An in vitro assessment of tooth preparation for porcelain veneer restorations. Journal of Dentistry 23, 3 (1995) 165-170

## 前牙唇侧饰面

1. 首先，采用新型深度标识器械868B.314.018/020在前牙唇侧形成定向槽，起始位置为唇侧的三分之一牙颈处。



2. 器械工作端具备金刚砂涂层的狭窄部位，可在不产生过多热量的情况下，轻易地形成定向槽。



3. 即使在非常陡的角度使用该器械，工作端的锥形形状及其圆形尖头也能提供安全保护，而不会出现磨削量过大的问题。



4. 定向槽决定了所需清除物质的最大量，同时，也决定了实施操作的明确程度。



5. 唇侧定向槽之间剩余部分可采用锥形金刚砂器械868.314.016进行调磨处理。由于深度标识器械以及打磨器械的形状契合，使得这一步骤更加易于操作。另外，由于工作端长度相对较短，因而，金刚砂器械在操作过程中很少发生振动。



6. 这一套装同时还包括一支金刚砂精修器械8868.314.016，其形状与修磨成型用金刚砂器械相配合。因而可以以一种非常轻柔保守的方式修磨表面，为进一步预备提供最佳质量。



7. 小直径器械(868.314.012)特别适合于邻面成形预备、以及对小牙齿进行成形，尤其适用于对下颌位的前牙进行修磨成形。该套装同时还包括一支配套的金钢砂精修器械8868.314.012。



处理前：  
待修复的前牙



处理后：  
已完成陶瓷饰面修复的前牙

## 尖牙腭侧面

1. 在功能矫正治疗期间，有时须对犬齿的过度磨损尖端进行重建。蛋形打磨器械379.314.023带有椭圆形工作端（采用典型的Komet设计）尤其适合于形成缓和的圆形无角肩台。

2. 同时为这种操作目标设计了特殊的器械：蛋形金刚砂精修器械8379.314.023可制备精细表面——尤其是咬合面的过渡区实施平滑修整，以确保最佳质量的预备。

3. 轻微但充分的无角肩台部分有助于确保从腭侧粘接的陶瓷修复体边缘部位不会过于精细。精修器械的椭圆形工作端使得可以在腭面的中心形成浅槽，以在就位的过程中帮助精确定位。



## 建议使用方法：

- 适用于红色反角手机，请遵循包装上的转速说明。
- 操作中施以充分喷水冷却（至少50 ml/min）。



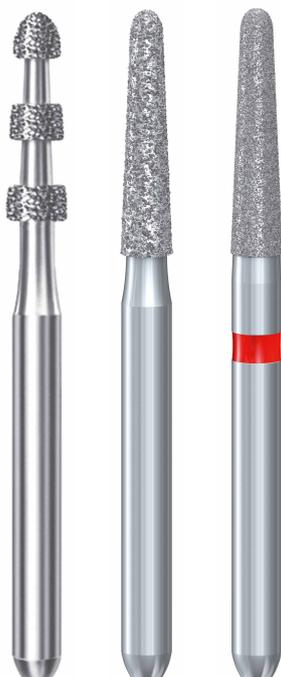
处理前：  
磨损的尖牙



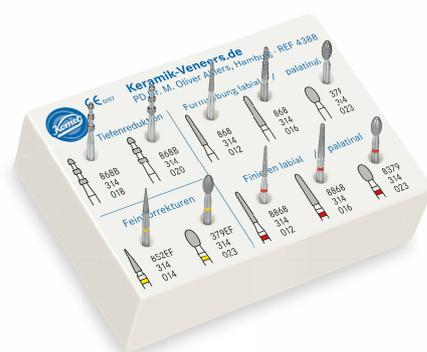
处理后：  
全功能修复后的尖牙

## 4388套装的特殊性能及其所包含的器械：

- 新开发的深度标识器械（868B）能定义磨削深度（0.3及0.4毫米），以便在精修后能达到最终预备深度为0.4或0.5毫米。
- 深度标识器械工作端的狭窄部位具备不是非常精细的金刚砂颗粒涂层，这样能确保在预制沟槽底部达到最佳的材料打磨性能，且不会产生过大热量。
- 除此之外，该套装包含锥形中等砂粒（100μm）金刚砂打磨器械（868）及精细砂粒（30μm）金刚砂打磨器械（8868），从而与新型深度标识器械配合使用。深度标识器械、打磨器械、以及精修器械在尺寸形态方面均非常契合（圆头的锥形）。



- 两种规格互相契合，可满足整个前牙区域的所有适应症。
- 蛋形金刚砂器械(379)以及与之配套使用的精修器械(8379)，可对功能校正的唇部饰面进行完美预备。
- 若需要，可使用特别光滑的切割器械(852EF)或采用蛋形精修器械(379EF)清除过多的复合材料，这两种器械均具备极细的金刚砂粒涂层（砂粒大小：15 μm）。



### 深度打磨



868B.314.018



868B.314.020

### 修模成型



868.314.012



868.314.016



379.314.023

### 精细调磨



852EF.314.014



379EF.314.023

### 精修



8868.314.012



8868.314.016



8379.314.023

### 科学建议：

Priv.-Doz. Dr. M. Oliver Ahlers  
CMD-Centrum Hamburg-Eppendorf und  
Universitätsklinikum Hamburg-Eppendorf  
Internet: www.dr-ahlers.de

患者可参考如下网站：  
www.keramik-veneers.de