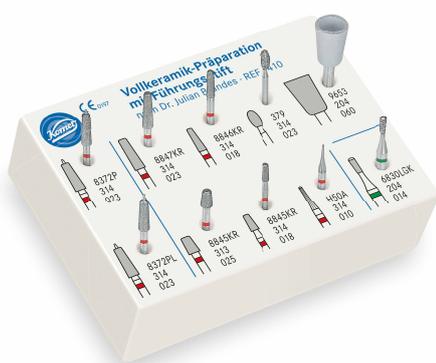




# 带定位尖器械 | Set 4410



由Dr. Julian Brandes建议研发的适用于全瓷修复的带定位尖器械。

对于全瓷修复来说最大的优点在于良好的美观效果与公认的生物相容性。为了满足全瓷修复的最高要求，就有限的抗张强度愕然，实施合适的牙体预备是至关重要的。其中一个决定性因素即为形成一个连贯的支撑肩台。肩台具备足够宽度，是确保最大程度保留坚硬牙本质的重要基础。

在即使很难操作的区域于形成精确的连贯肩台，或难以操作的区域，也能将旧的忍状肩台与无角肩台从而形成有角肩台。4410套装内包含的辅助器械与主要器械形状相配，涵盖全瓷制备中所有治疗的器械，从嵌体到部分冠与全冠，以及桩冠，以满足多种治疗的需要，而这些需要在半口重建中特别常见。

4410套装引入了全新研发的Dentin-Scratcher研磨器械，这种器械用于在涂覆粘接剂之前，以机械打磨方式对牙本质表面进行处理。

大部分器械都具备精细颗粒金刚砂涂层，从而确保治疗温和。器械的简便构造达成了精密预备技术的所有期望。

在科隆的Julian Brandes博士的指导下，我们研发出了一套特别适用于粘结剂修复的牙体预备套装。这套套装满足了对于全瓷修复的期望，并减轻治疗难题。套装主要器械包括两支具有不同长度的定位尖的器械，从而能确保遵守瓷粉生产商规定的形成平滑水平有角肩台所需的最小壁厚。定位尖的不同长度不仅能

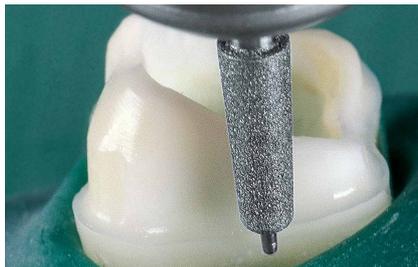
-  ● 8372P.314.023
-  ● 8372PL.314.023
-  ● 8847KR.314.023
-  ● 8845KR.313.025
-  ● 8846KR.314.018
-  ● 8845KR.314.018
-  379.314.023
-  ● H50A.314.010
-  9653.204.060
-  ● 6830LGK.204.014

## 使用短型或长型定位尖进行可控的预备

这两支截锥形金刚砂器械，带有圆角，以及未砂的定位尖（P=pin），是4410套装内的核心器械。器械高强度圆锥角有利于形成足够的冠体边缘肩台。

尖这两支精细颗粒金刚砂器械的区别在于定位尖的长度。

它们预备出的水平肩台宽度均为0.6毫米，并且具备相同精细的金刚砂涂层，可在理想的表面粗糙度与印模精度之间达成平衡。然而每支器械都有其自身优点：通常使用1:1毫米长度的定位尖器械（8372P.314.023）即可实现可控的预备，而通过使用1.6毫米的定位尖器械（8372PL.314.023）可对口内视野不佳的部位（通常要靠触觉经验操作的区域）进行预备。



- 定位尖对器械提供水平支撑，而同时预备形成的肩台对器械提供垂直支撑，因而一次即可完成垂直和水平两个方向的二维预备，从而实现精确连续的有角肩台预备，达到最佳效果。
- 两种可选的定位尖长度可使在复杂情况下的预备更为轻松可控：较短定位尖器械用于美学预备与极深缺损的处理，而较长定位器械推荐用处理垂直高度差较大的情况以及视野不佳的部位。



● 8372P.314.023



● 8372PL.314.023

适用于 CAD/CAM  
极光扫描的  
最佳形状



牙釉质的无机物性质使得其特别适合作为稳定粘接层的基础。对牙釉质表面的酸蚀处理是树脂固化而形成微观机械力结合的基础。

当接触表面仅留存牙本质的时候，修复应用变得更为困难。牙本质不仅稳定性差得多，而且粘合力低很多，在预备过程中，还容易被不同材质所污染（唾液，血液，无机盐溶液，含硅的印模材料，口内固化的临时树脂，临时粘合材料等）。为了避免在治疗中发生并发症，需要在粘结前使用Dentin-Scratcher研磨器械对被污染的牙本质层稍稍进行粗糙化处理，这样可以稍稍处理表面。对牙本质的机械处理确保成功的治疗以及理想的修复。



精确遵守各项说明是成功进行全瓷修复与获得理想化成果的重要条件。为了避免潜在的禁忌症，预备边缘必须始终保持清晰可见。预备出足够厚度的壁和精确预备肩台可避免折断以及牙冠损失。如今，超过牙釉质厚度不再成为全瓷修复中的禁忌症。

 ● 6830LGK.204.014



## 应用范围

(模型示例)

1. 通过一步即可实现预备。通过放置（数根）排龈线，利用其临时收敛的效果，对龈下颈缘进行塑形（8372P.314.023）。

2. 较长的定位尖器械可用于垂直高度差较大的病例（部分冠）；对于视野不佳的区域，用于“关闭”肩台；对于桩冠，用于预备出箱式结构。对根管桩构建进行箱型预备时，“关闭”肩台（8372PL.314.023）。

3. 对于嵌体/部分冠，用于预备出邻面箱状洞形，用于加宽（前庭）的肩台（8847KR.314.023）。

4. 如有接近的牙齿与小牙齿，预备邻面颈缘（8846KR.314.018）。

5. 在部分冠与全冠（峡部）中预备嵌体或冠内部分，特别是磨牙区域（8845KR.313.025）。

6. 对磨牙与前磨牙的咬合面窝沟进行修形；用于改善就位和安全的粘结；特别适用于小牙齿与颈部嵌体（8845.314.018）。

7. 加工凹面例如前牙腭侧以及磨牙的咬合面（379.314.023）。

8. 加工未被修复体覆盖的表面，例如在牙釉质层预备嵌体用以扩大邻间隙，或在根部进行分割的临近牙齿（H50A.314.010）。



9. 用于圆化预备的冠体部分，以便轻松取模并简化临时组件的制作，特别是在CAD/CAM修复中，通过形成最小半径 $\geq 1$  mm的凹面，而改善就位（9653.204.060）。

10. 放置修复体之前对牙本质表面进行粗糙化处理（摩擦牙本质），用于去除污染部分，并增加机械固位力（6839LGK.204.014）。

### 建议使用方法：

- 如同时进行牙周治疗，则须在精修过程之前必须完成所有牙周治疗。

- 与常规方式不同，髓内填充可晚些进行，在制牙体组织中，如果牙本质明显损失，则在预备中不需要牙齿对器械提供支撑。

- 带定位尖的金刚砂车针：  
○<sub>opt.</sub> 40.000 rpm  
红色弯手机

Dentin-Scratcher研磨器械：  
○<sub>opt.</sub> 400 - 500 rpm  
蓝色或绿色弯手机



科学建议：  
Dr. Julian Brandes

联络地址：  
Norbisrather Straße 3  
50739 Köln  
Weitere Informationen unter:  
[www.vollkeramik-spezialist.de](http://www.vollkeramik-spezialist.de)