

## 声波工作尖 | SFD7/SFM7



### 用于预备邻面洞的声波工作尖。

在与汉堡的M. Oliver Ahlers博士的密切合作之下，固美公司开发出用于预备邻面洞的声波工作尖。新声波工作尖设计用于窝洞的最终成形和平滑邻面洞缘。4个新声波工作尖涂覆金刚砂的工作部位被纵向一分为二（近远中面），这使得它们非常适用于磨牙和前磨牙。为了防止损坏邻牙，工作尖仅于一面涂砂。

瓷修复的普及呈不断上升趋势。为了实现高品质且耐用全瓷修复，在瓷修复预备过程中必须遵守一定的规则。邻间区的成形尤其具有挑战性。应致力于制备带少量外展的盒状洞形，其修复边缘呈直角。因此，不可制备出锐角并避免不规则的边缘和不稳定的釉质结构，这很重要。

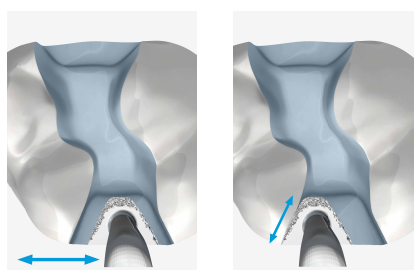
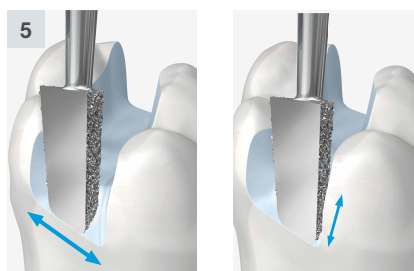
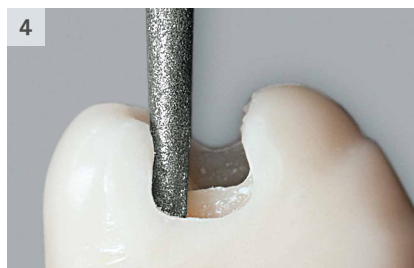
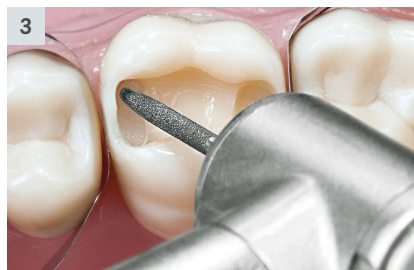
这是固美公司制造的新声波工作尖能发挥重要作用的地方。这些工作尖的开发目的是满足全瓷预备的规范，帮助医生完成邻面洞形的预备。轴面与肩台区域之间过渡区的圆角，使得这些声波工作尖可预备出完美的肩台形态，从而为精确印模（采用常规印模材料或先进的数字化印模方法）创造理想条件。因此，新声波工作尖是常规修复和CAD/CAM修复的理想选择。更重要的是，它们为在牙科技工室进行的后续工作创造了完美条件。清晰简洁的外形预备，极大地方便了制作精确的修复体。

#### 有关固美声波工作尖的4个卖点：

- ① 优化的金刚砂涂层（砂粒粗细度为60 μm而非40 μm），便于成形和精修
- ② 工作尖的形态经过精心设计，符合新一代陶瓷嵌体的要求，确保侧面光滑，过渡区圆润无尖角
- ③ 轴面的预备深度更深，有助于改善颊舌面的邻面洞形形态，以及洞形底部的形态
- ④ 工作尖有2种规格，分别适合磨牙和前磨牙

## 临床步骤：

1. 根据常规方法，使用金刚砂旋转器械（例如适用于瓷嵌体和部分冠的专家套件4562）进行基本制备。
  2. 使用带锥度的器械预备邻面盒状洞形。邻面釉壁暂时保持完整。
  3. 使用手动或火焰形旋转器械去除釉板。使用不锈钢成形片保护邻牙。
  4. 去除釉板后的制备。残余釉质 - 如图4所示 - 经常残留于洞缘，可导致破裂和边缘封闭不严密。
  5. 车针沿颊舌向运动，完成邻面洞缘的成形的磨光。
- 沿洞缘近中/远中方向引导声波工作尖端，以便除去任何不稳定的釉质结构。
6. 精修完成，完美平滑的预备。



## 使用建议：

1. 将声波工作尖用于牙齿之前需先启动充足的喷水冷却。
2. 低接触压力（约1.5 N）。接触压力过大会降低声波工作尖的振动，从而降低其工作效率。
3. SF1LM中推荐的功率级：  
功率级1：精修  
功率级2：-  
功率级3：成形

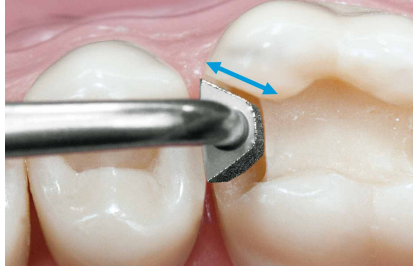
## 该工作尖也可用于下列手柄：

- KaVo 公司（系列 2000N/L/X/LX或系列 2003N/L/X/LX）公司生产的 SONICflex®手柄
- co. W & H公司（系列 Synea®ZA-55/L/LM/M或系列Alegra®ST ZE-55RM/BC）生产的气动洁牙机
- co. Sirona公司的SIROAIR L气动洁牙机

## 适应症：

磨牙与前磨牙内邻面洞缘的平滑和邻面洞的最终成形。后继可进行下列修复：

- 牙色材料直接充填
- 铸瓷或CAD/CAM陶瓷制作的嵌体/部分冠



## 优势：

- 洞缘圆角处理，便于植入瓷嵌体和料填充。
- 两种不同规格，可用于小/大的外侧缺损。
- 最佳邻面洞角可避免无基釉质棱柱和创建可清楚观察和扫描的修复边缘。
- 该工作尖仅于一面涂层以防止损坏邻牙。

### 便利提示：

设计用于修复的温和精确定位，CEM工作尖SF12与这些声波工作尖完美互补。



SF12 和柄 SF1981

### 用于前磨牙：



SFM7.000.1 - 近中面用



SFD7.000.1 - 远中面用

### 用于磨牙：



SFM7.000.2 - 近中面用



SFD7.000.2 - 远中面用

## 配件



SF1978

用于声波工作尖的冲洗适配器



9981 快接口  
4孔带光纤快接口

(在Miele 清洁剂/消毒器中处理器械)



SF1LM

Komet®公司的声波手柄(带MULTiflex®快接口)。包括工作尖更换扳手SF1975。

MULTiflex®是KaVo Dental GmbH公司(Biberach, 德国)的注册商标。



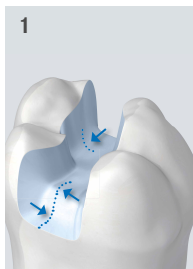
9952  
灭菌消毒盒



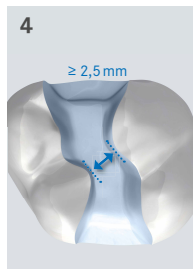
SF1975  
工作尖更换扳手(带扭矩)

**植入嵌体和部分冠前的基本预备建议:  
专家套装4562**

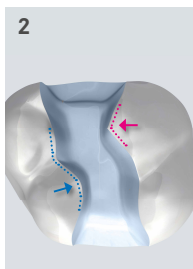
1. 修圆窝洞底和窝洞壁之间的过度以及窝洞内所有角。



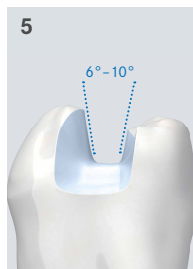
2. 自咬合面检查预备体以排除任何锐利的边缘。从外部打磨瓷嵌体以匹配窝洞的形状。用于研磨瓷嵌体的牙钻无法重建这些尖锐的边缘，从而导致瓷嵌体和窝洞之间存在不需要的间隙。



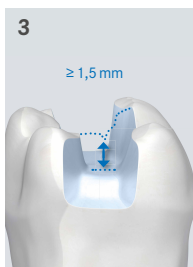
3. 预备窝沟时，确保窝沟下有至少1.5 mm的深度。您可以使用球钻加深窝洞底。



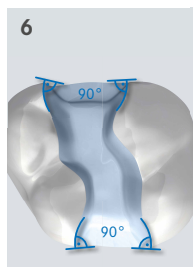
4. 为了避免瓷嵌体破碎，确保其最薄点（峡部）的宽度达 2.5 mm 以上。



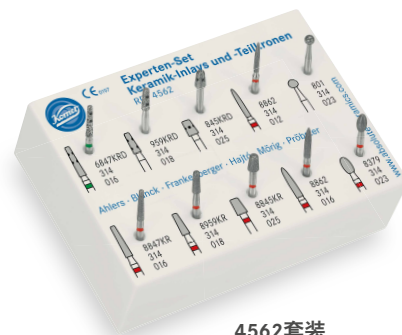
5. 采用外展的方式，而非平行的方式进行工作。推荐的洞壁开角为6°-10°。粘接固位可消除对任何其他类型固位力的需要。



6. 窝洞与牙齿表面过渡处的面夹角应约为90°，以提高陶瓷和牙科材料的稳定性。使用不锈钢成形片保护邻牙。采用火焰形器械（应用于侧面，切勿用于底部）使近边形成稍微凹形状。声波器械也同样适用于塑造洞壁。



与下列专家密切合作开发：  
PD Dr. Ahlers, OA Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger,  
Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster













**4562套装**  
配有塑料车针盒



**4562ST套装**  
配有可高温高压灭菌的车针盒

**4562/4562ST套装涵盖器械：**

- |   |   |
|---|---|
|  |  |
| ● 6847KRD.314.016   | ● 8847KR.314.016  |
|  |  |
| 959KRD.314.018  | ● 8959KR.314.018  |
|  |  |
| 845KRD.314.025  | ● 8845KR.314.025  |
|  |  |
| ● 8862.314.012  | ● 8862.314.016  |
|  |  |
| 801.314.023   | ● 8379.314.023  |

更多详细信息，请参阅我们的网站：



视频“陶瓷嵌体和部分冠器械的清洗消毒规范”

