

活动矫正器图谱

G C DICKSON

A E WHEATLY

著

金宜霖 王邦康 译

鲍燕貽

审校

北京市口腔医院

活 动 矫 正 器 图 谱

原著: G C DICKSON
A E WHEATLY

译者: 金宜霖 王邦康

审校: 鲍燕貽

北京市口腔医院

前 言

在我国，口腔正畸学仍然是较为年青的一门科学。目前，除了几所医学院校编写的教材以外，其他参考书籍十分贫乏，翻译国外书籍迄今还未见到。一九七九年我们的老师毛燮均教授逝世，他生前从事的口腔正畸事业需要我们继续努力去继承发扬。他从事科学工作的勤奋精神永远值得我们学习。为了使这个专业能更快地向前发展，需要及时、迅速地了解国际上的情况，以吸取适合我国情况并对我们有益的东西。为此目的，北京口腔医院正畸科的同志们在英国图书展览在京展出期间选定了这本书，并认为有必要及早地翻译出来，以改进我们的工作，还可以介绍给更多地从事这方面工作的同道。于是大家在没有复印设备的情况下由晋淑兰、祖彬彬、罗建玲等医师自己动手抄录本书全文，并由李梦华医师描图数百张，大家齐心协力，积极工作终于在79年底全部译出。

但是我们深知我们的翻译水平有限，况且又是在这样短的时间里完成的这本书，肯定还会有许多错误和不足之处，这里诚恳地希望各位专家、同志们给以指正。

鲍燕贻

1980年1月于北京

目 录

材料..... 2 工具..... 4 阳极抛光仪器..... 6 弯制钢丝..... 8 箭头卡环的制作..... 16 箭头卡环的变化..... 30 口外牵引的箭头 卡环..... 32 可选择两种卡环..... 34 指簧的作用力..... 36 矫正器的固位..... 38 支抗..... 42 单圈长臂弹簧..... 48 托内式弹簧..... 54 成对的单圈长臂 弹簧..... 56 双圈长臂弹簧..... 58 弯曲的长臂弹簧..... 60 向远中移动双尖牙的 弹簧..... 62 向腭侧移动双尖牙和磨 牙的弹簧..... 64	向近中或远中移动 切牙..... 66 唇向移动尖牙..... 68 向远中移动尖牙..... 72 内收唇向尖牙的弹簧 (别针簧)..... 74 有套管的内收尖牙 弹簧..... 76 调节内收尖牙的弹 簧..... 78 截短和弯制弹簧..... 80 向腭侧移动侧切牙的 弹簧..... 82 Sevd咬骀板..... 84 咬骀面的作用力..... 86 唇弓..... 88 保持用的唇弓..... 90 Roberts矫正器..... 92 Roberts内收唇弓的 制作..... 94 挡板式弹簧..... 96 唇弓上的各种附件..... 98
---	--

唇弓的多种变化·····	100
反方向唇弓·····	102
间隙保持器·····	104
扩大螺旋·····	106
不对称的扇形扩大·····	112
向远中移动后牙·····	114
唇向移动上切牙·····	116
扭正单个牙·····	118
用作用相反的一组弹簧	
扭正牙齿·····	124
口外唇弓·····	126
口外支抗·····	130
向颊侧移动双尖牙·····	136
垂直牵引切牙·····	138
Andresen矫正器·····	142
前庭盾·····	148

公制与英制换算表

毫米

英吋

钢 丝

0.35	0.014
0.5	0.020
0.6	0.024
0.7	0.028
0.8	0.032
0.9	0.036
1.0	0.040
1.25	0.048
1.5	0.056

带

2.0×0.1	0.080×0.004
3.0×0.15	0.116×0.006
5.0×0.175	0.198×0.072

材 料

不 锈 钢 丝

必须是硬质抛光的〔英国标准NO.3507(1962)〕。硬度不够和未抛光的钢丝是次品不能用。规定用公制测量钢丝直径。每个矫正器所用钢丝直径写在每个矫正器制作的说明中。

不 锈 钢 管

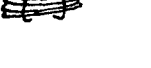
管必须是硬质抛光的，或者是光亮退过火的。通常只规定其内径，管的粗细要适合正畸的需要。

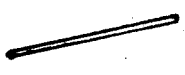
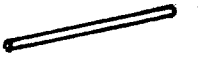
不 锈 钢 带

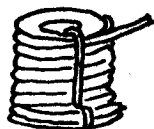
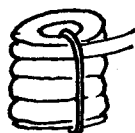
由于应用在正畸方面，所以钢带是软的，一面已抛光，另一面是粗糙的以利于水门汀的粘着。

丙 烯 酸 塑 胶

透明塑胶用来制作各种矫正器的基托，主要因为用透明塑胶能观察到软组织过度压力区域颜色变白的现象，还因为当食物碎屑堆集在弹簧周围时能更清楚地显示出来。

		不锈钢丝	
		毫米	
特别硬的	0.35		
硬的	0.5		
软黄铜	0.5		
硬的	0.6		
硬的或软的	0.7		
硬的	0.8		
硬的	0.9		
硬的	1.0		
硬的	1.25		
硬的	1.5		

		不锈钢管	
		管内径的毫米	
		0.5	
		0.6	
		0.7	
		0.8	
		0.9	
		1.0	
		1.25	
		1.5	



不锈钢带一面抛光

用毫米计算

软的 3.0×0.15 软的 5.0×0.175 软的 2.0×0.1

工 具

绝大多数活动矫正器只需要四种工具。

1. 普通的钳子

这种钳子用于各种钢丝，能弯制成所希望的各种曲或圈。钳子的两个喙粗短，呈圆锥形，剖面是长方形，只有喙能对在一起。当夹紧钢丝时普通钳子的两个喙是平行的。钳子磨损了还想再削尖时，可截短喙的尖端维持每一个喙尖长1mm.，这样当钳子合拢时能夹住0.6mm粗细的钢丝。

2. 曲形成钳

有圆形、圆锥形两种喙，能制成各种尺寸的曲或圈。

3. 钢丝切断钳

用斜行的钢丝切断钳，钳子的刃口是淬火的。

4. 半圆钳子

用来弯曲两端已固定在矫正器上的钢丝。这种钳子一个喙是圆的另一个喙是凹的，以便弯曲钢丝。两个喙同时在钢丝的三点上产生压力。半圆钳还可用来增加内收唇向尖牙弹簧的弯曲度。



1



2



3



4

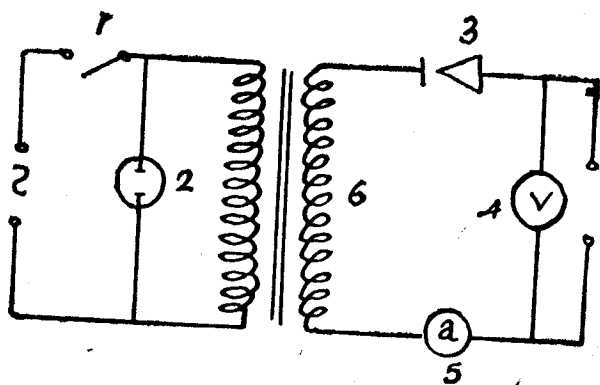


阳极抛光仪器

阳极抛光电镀槽是在需要改变不锈钢丝的粗细时，用来减少它的直径。

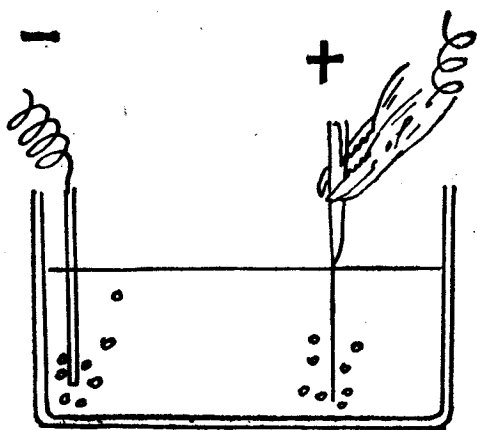
需要变细的钢丝用钢夹子连接在阳极上，形成阳极。不锈钢片形成阴极。

为取得最大效用需用 8 安培电流、20 伏特电压。不需要可变电阻，因为用移动阳极的方法，即靠近或远离阳极能改变电流流量。



1. 开关
2. 氛指示灯泡
3. 整流器
4. 电量计

5. 电流计
6. 变压器
输入 250V
输出 20V
10A

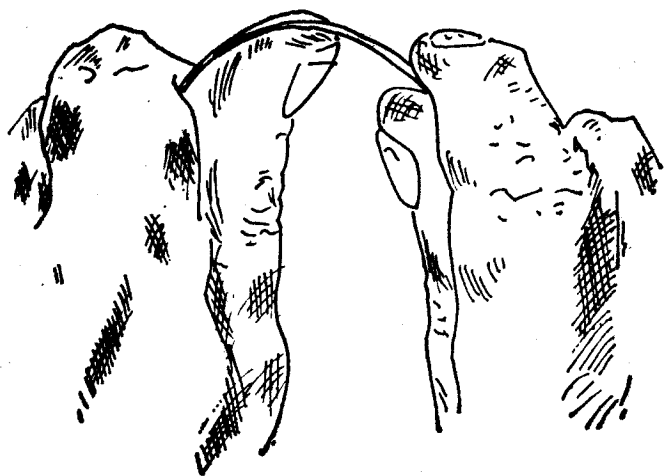


液体的成份正磷酸 4 份 甘氨酸 1 份 水 1 份

弯制钢丝1.

柔和的弯曲

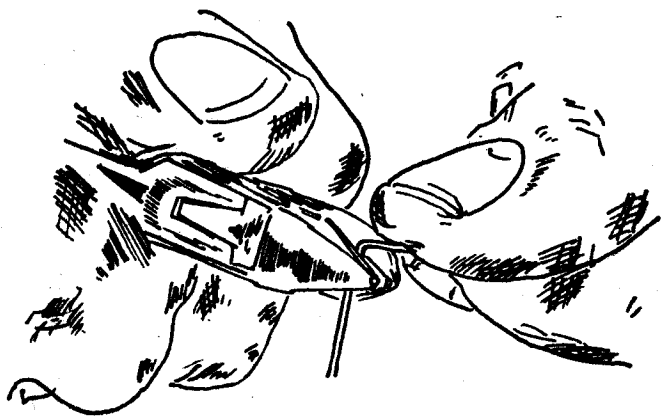
对于各类型唇弓，用一只手牢固地握住钢丝的一端，并用另一只手的拇指形成光滑的曲。然后拇指沿着钢丝平稳地滑下，同时制成一个大的半径的圆滑的曲。重复这过程将增加弯曲度到所希望的程度。弯曲各类唇弓均不用钳子。



弯制钢丝2.

弯 直 角

钢丝与钳子的长轴成直角，钳子喙尽可能地夹紧钢丝，再用拇指平稳地加压在钢丝上弯成直角。



弯制钢丝3.

弯锐角

钳住钢丝并用手指沿着钳子的喙平稳地弯回来，这样形成一个锐角。