

<<口腔正畸无托槽隐形矫治临床指南>>

图书基本信息

书名：<<口腔正畸无托槽隐形矫治临床指南>>

13位ISBN编号：9787509123263

10位ISBN编号：7509123267

出版时间：2008-12

出版时间：人民军医出版社

作者：通凯

页数：316

字数：536000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<口腔正畸无托槽隐形矫治临床指南>>

### 前言

非常高兴地看到，我国口腔正畸学事业正在进入一个快速发展的阶段，无论是在正畸矫治技术的临床应用方面，还是在基础与应用研究方面，我国与美国等发达国家的差距正在逐步缩小，这充分表明了我国正畸学事业蓬勃发展的趋势。

在从事正畸学研究及临床治疗的30多年中，我深深地感受到，一种新的正畸矫治技术的出现和应用对于正畸学发展具有巨大的推动作用。

同时，计算机技术与数字化技术的发展与进步使其更多地融入到正畸临床的诊断与治疗中，这种变化正在改变着我们传统的正畸诊断与治疗的理念和流程。

无托槽隐形矫治技术刚刚在美国出现的时候，我就对这项技术充满了浓厚的兴趣。

于是，从2002年开始，我们就与清华大学机械工程系颜永年教授领导的激光快速成形中心联合成立了该技术的研究和开发小组，并开始全面的研究工作。

不过这一切都是从“零”开始的，从软件编制到硬件开发，从选择病例到临床治疗，研究中攻克了很多技术难题，终于在2003年取得了初步的可喜成果，并于2003年10月在西安举行的第七届全国口腔正畸学术会议上，由白玉兴教授代表研究小组进行了“国产正畸隐形矫治器系统的开发与研制”的大会发言，第一次让我国的正畸同行了解到了这项技术给正畸治疗带来的进步与惊喜。

千里之行，始于足下，这才仅仅是开始。

## <<口腔正畸无托槽隐形矫治临床指南>>

### 内容概要

无托槽隐形矫治技术是近年来出现的一种新型正畸矫治技术，因其具有美观、舒适、方便、卫生等优点而受到众多正畸医师和患者的关注。

本书作者皆是无托槽隐形矫治技术的先行者，他们以多年的临床经验为基础共同编写本书。

全书主要内容包括无托槽隐形矫治技术的历史、临床技术、操作规范、应用实例等。

本书内容全面、图文并茂，非常适合口腔正畸医师和学生的临床实践参考之用。

## 作者简介

Crhan C.Tuncay教授，现任美国宾西法尼亚州天普大学正畸科主任。  
作为Align技术学术委员会的委员，Tuncay教授长期致力于Invisalign的研究和开发。  
而且，他在其个人牙科诊所里也只进行无托槽隐形矫治技术的正畸治疗。  
Tuncay教授在土耳其的安卡拉大学以及美国的天普大学完成其牙

书籍目录

第一篇 无托槽隐形矫治技术的概念与历史 第1章 热压膜成形矫治器的历史回顾 第2章 Essix矫正技术：牙齿的移动与保持 第3章 无托槽隐形矫治技术的历史与概况第二篇 无托槽隐形矫治技术中数字化三维模型的建立与诊断分析 第4章 硅橡胶印模材料 第5章 Align公司的印模质量标准 第6章 激光扫描和立体平板印刷术 第7章 无托槽隐形矫治技术中的相关软件 第8章 虚拟诊断技术 第9章 无托槽隐形矫治技术中的附件 第10章 隐形矫治附件的材料 第11章 ClinCheck：概述与前处理 第12章 牙齿移动的分步设计 第13章 隐形矫治中过矫正的原则与思考 第14章 三维重叠工具 第15章 虚拟化隐形矫治操作网页 第16章 数字化牙颌模型测量第三篇 无托槽隐形矫治技术的生物学与生物力学机制 第17章 无托槽隐形矫治中移动牙齿的机制 第18章 隐形矫治器中矫治力的施加 第19章 牙齿移动的生物学基础 第20章 隐形矫治器材料Ex30的性能 第21章 Ex40材料与矫治器厚度 第22章 应用无托槽隐形矫治技术进行拔牙矫台 第23章 隐形矫治器中矫治中的特点第四篇 无托槽隐形矫治技术的临床应用 第24章 无托槽隐形矫治技术的优点 第25章 无托槽隐形矫治的诊断设计流程回顾 第26章 颌面去釉 第27章 面部美学检查分析 第28章 隐形矫治技术在正颌外科治疗中的应用 第29章 隐形矫正系统用青少年的可行性研究 第30章 数据挖掘：原理与考虑因素第五篇 无托槽隐形矫治诊室的设计相关技术 第31章 无托槽隐形矫诊室的设计与相关技术

## 章节摘录

插图：虽然热塑性塑料的生产工艺早在1896年就已经出现了，但真正将其应用到热压膜成形技术中则是在1950年以后。

我们在本章中将要讨论的热压膜成形技术，是指通过使用压缩空气产生的正压力或者使用真空装置产生的负压力（有时也会使用压缩的热蒸汽或者加热的油性液体），将热塑性塑料加热、软化从而进一步成形的一种加工技术。

如果将一片热塑性塑料膜片加热到250-450（相当于121-232）之间时（具体温度值与不同材料种类有关），材料本身会出现软化现象，这时，如果在这种热塑性材料上施加一定的机械外力或者空气性正压力，则塑料片就会沿着其下面物体的表面形状塑造成形，而该技术与通常我们所提到的铸造成形技术和注射成形技术所不同的是，铸造成形技术和注射成形技术需要一个二维的铸型，而热压膜成形技术仅仅需要一个具有两维的平面结构即可。

压力成形是热压膜成形技术的关键方式，而通过真空压力装置来提供空气的第一篇无托槽隐形矫治技术的概念与历史。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>