



УКРАЇНА

(19) UA (11) 38757 (13) A

(51) 6 A61C9/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІОПИС  
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ  
НА ВИНАХІДвидається під  
відповідальність  
власника  
патенту(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ТИМЧАСОВОГО ЗНІМНОГО ЗУБНОГО ПРОТЕЗА ДЛЯ БЕЗЗУБОЇ ЩЕ-  
ЛЕПИ

(21) 2000095382

(22) 20.09.2000

(24) 15.05.2001

(33) UA

(46) 15.05.2001, Бюл. № 4, 2001 р.

(72) Чулак Леонід Дмитрович, Шахновський Ігор  
Васильович(73) ОДЕСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ МЕДИЧНИЙ УНІ-  
ВЕРСИТЕТ(57) Спосіб виготовлення тимчасового знімного  
зубного протеза для беззубої щелепи шляхом фор-  
мування базису і штучного зубного ряду, який  
відрізняється тим, що формування базису вико-

нують безпосередньо на щелепі хворого з викори-  
станням як контрформи попереднього анатоміч-  
ного відбитка, а штучний зубний ряд формують на  
базисі у порожнині рота з стандартизованих за  
середньо анатомічними параметрами вестибуляр-  
ного вигину та оклюзійної кривизни блоку фрон-  
тальних і двох блоків жувальних зубів, попередньо  
виготовлених із стандартних штучних зубів, з'єдна-  
них акриловою пластмасою у три цільних зубних  
блоки, з наступною функціональною артикуляцій-  
ною корекцією та індивідуалізацією оклюзійної по-  
верхні самозатверділою акриловою пластмасою.

Винахід відноситься до медицини, а саме - до  
ортопедичної стоматології, і може бути застосова-  
ний при виготовленні тимчасових повних знімних  
протезів.

Відомий спосіб виготовлення індивідуальної  
відбиткової ложки [1], за яким її формують на гіп-  
совій моделі з акрилової пластмаси з використан-  
ням у якості контрформи орієнтовного відбитка з  
термопластичної маси, отриманого за допомогою  
стандартної відбиткової ложки.

Однак, вказаний спосіб виготовлення ложки-  
базису виконується лабораторно на гіпсовій моде-  
лі та обмежується отриманням лише жорсткого  
базису.

Відомий також спосіб конструювання повних  
знімних протезів в універсальному артикуляторі,  
за яким штучний зубний ряд формують з викорис-  
танням стандартизованого блоку фронтальних  
зубів [3].

Однак, вказаний спосіб формування штучного  
зубного ряду з стандартизованих блоків зубних  
рядів виконується в артикуляторі і є етапом серії  
клінічних та лабораторних технологічних процесів.

Найбільш близьким до запропонованого техні-  
чного рішення є спосіб виготовлення жорсткого  
акрилового базису з восково-абразивним оклюзій-  
ним валиком [2].

Вказаний спосіб складається з отримання ана-  
томічного відбитка, відливки моделі і виготовлення  
на ній жорсткого пластмасового базису з прикус-  
ним восково-абразивним валиком з послідуною  
індивідуалізацією в порожнині рота оклюзійної по-

верхні і отримання функціонального відбитку під  
жувальним тиском.

Однак, вказаний спосіб виготовлення індивіду-  
альних жорстких ложок-базисів з восково-абра-  
зивними оклюзійними валиками містить декілька  
клінічних та лабораторних технологічних процесів,  
що вимагають застосування спеціального облад-  
нання, відповідних затрат матеріалів та робочого  
часу, а восково-абразивні валики в порожнині рота  
деформуються при тривалих функціональних на-  
вантаженнях.

В основу винаходу поставлена задача удоско-  
налення способу виготовлення тимчасового пов-  
ного знімного протезу за рахунок формування ба-  
зису протезу і штучного зубного ряду безпосеред-  
ньо у порожнині рота хворого, що дозволить ско-  
ротити кількість технологічних етапів, спростити  
технологію, виключити матеріало- та працезатра-  
ти лабораторні технологічні процеси, безпосередньо  
враховувати та використовувати індивідуальні  
анатомо-фізіологічні та функціональні умови про-  
тезного ложа.

Поставлена задача вирішується тим, що, згід-  
но винаходу, формування базису виконують без-  
посередньо на щелепі хворого з використанням у  
якості контрформи попереднього анатомічного від-  
битку, а штучний зубний ряд формують на базисі  
протезу у порожнині рота з стандартизованих за  
середньо-анатомічними параметрами вестибуляр-  
ного вигину та оклюзійної кривизни блока фрон-  
тальних і двох блоків жувальних зубів, попередньо  
виготовлених з стандартних штучних зубів, з'єдна-

(19) UA (11) 38757 (13) A

них акриловою пластмасою у три цільних зубних блока, з наступною функціональною артикуляційною корекцією та індивідуалізацією оклюзійної поверхні самоотверділою акриловою пластмасою.

Виконання запропонованого способу виготовлення тимчасового повного знімного протезу складається з: 1. Формування безпосередньо на щелепі хворого жорсткого акрилового базису:

- отримання стандартною відбитковою ложкою орієнтовного анатомічного відбитка гіпсом (термопластичною, альгінатною або сіліконовою базисною масами);

- приготування самоотверділої акрилової пластмаси, надання їй форми пластинки товщиною 2-3 мм і розміщенням її між шарами тонкої поліетиленової плівки;

- накладення акрилової пластинки на попередній орієнтовний анатомічний відбиток, вестибулярні краї якого зрізані на 2 - 4 мм;

- введення попереднього орієнтовного анатомічного відбитка з акриловою пластинкою у порожнину рота, накладенні на щелепу та формуванні акрилового базису відбитком-контрформою з використанням функціональних проб до затвердіння пластмаси;

- виведення базису з порожнини рота, видалення захисної плівки, обробка та корекція країв базису.

2. Формування на базисі штучного зубного ряду з трьох стандартизованих блоків зубного ряду - фронтального блоку, що містить різці і ікла, та два жувальних блока, які мають премоляри та моляри, виготовлених попередньо з поодиноких стандартних штучних зубів (Естедент-02) різноманітних фасонів та розмірів, з'єднаних самоотверділою акриловою або еластичною пластмасою у відповідності з середньо-анатомічними параметрами вестибулярного овалу і оклюзійної кривизни зубного ряду:

- орієнтовного пришліфування і фіксації самоотверділою пластмасою до базису фронтального

блоку з перевагою косметичних орієнтирів (середня лінія обличчя, зрачкова лінія, лінія розрізу губ, рівень червоної кайми і верхньої губи, лінія посмішки, лінії іклів, міжальвеолярна відстань, та оклюзійне співвідношення);

- орієнтовного пришліфування і почергової фіксації самоотверділої пластмаси до базису двох блоків жувальних зубів з урахуванням індивідуальних анатомо-фізіологічних умов протезного ложа та біомеханічних факторів функціонування повного протеза (міжальвеолярне співвідношення, ступінь атрофії альвеолярних паростків, трагоназальні лінії, рівень протетичної площини, оклюзійне співвідношення, міжальвеолярна висота);

- оклюзійної корекції протеза в положенні центрального співвідношення щелеп;

- функціональної індивідуалізації оклюзійної поверхні самоотверділою пластмасою.

У порівнянні з прототипом технічне вирішення має ряд переваг: технологічна простота, економічність, швидке виконання протезу, скорочення кількості етапів його виготовлення та відвідувань хворого (протез виконується на протязі 30-40 хв.), можливість використання в ситуаціях безпосереднього та невідкладного протезування, можливість функціонально в порожнині рота враховувати та використовувати анатомічні орієнтири при проектуванні та конструюванні штучного зубного ряду.

Джерела інформації.

1. Заксон М.Л., Овруцкий Г.Д., Пясецкий М.И., Солнцев А.М. Практическая геронтостоматология и гериатрия. – К.: Здоровье, 1993. – С. 236-237.

2. Сапожников А.Л. Протезирование больных при полном отсутствии зубов с учетом индивидуальных параметров жевательного аппарата. Автореф. Дис. д.м.н. - Киев, 1982.

3. Schwartz R. The use of standartized casts and prefabricated trays in construction of complete dentures. General Dentistry. Nov-dec.1981, p. 494-503.

---

ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)  
Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26  
(044) 295-81-42, 295-61-97

---

Підписано до друку \_\_\_\_\_ 2001 р. Формат 60х84 1/8.  
Обсяг \_\_\_\_\_ обл.-вид. арк. Тираж 50 прим. Зам. \_\_\_\_\_

---

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.  
(044) 268-25-22

---