



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 45544

(13) A

(51) 6 A61C13/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІОПИС  
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ  
НА ВИНАХІДвидається під  
відповідальність  
власника  
патенту

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ПОВНОГО ШТУЧНОГО ЗУБНОГО РЯДУ ДЛЯ ПРОТЕЗІВ НА БЕЗЗУБУ ЩЕЛЕПУ

1

2

(21) 2000074544

(22) 28 07 2000

(24) 15 04 2002

(46) 15 04 2002, Бюл. № 4, 2002 р.

(72) Шахновський Ігор Васильович

(73) Шахновський Ігор Васильович

(57) 1 Спосіб виготовлення повного штучного зубного ряду для протезів на беззубу щелепу шляхом поєднання поодиноких стандартних штучних зубів в повний зубний ряд, який відрізняється тим, що поодинокі стандартні штучні пластмасові зуби розташовують на восковому базисі у формі зубного ряду у відповідності з середньо-анатомічними параметрами вестибулярного вигину і оклюзійної кривизни, занурюють вестибулярну та жувальну поверхню зубів у п'ясо або еластичний матеріал, який самополімеризується, для створення контрформи, видаляють восковий базис з наступним пропилюванням загального подовжного пазу шириною 2-3 мм і глибиною 3-5 мм на оральній і альвеолярній поверхні зубів, у якому укладають армуючий дріт діаметром 0,3-0,5 мм, заливають пази рідко замішаною акриловою

самоотверділою пластмасою, після чого видаляють пластично гнучкий повний зубний ряд з контрформи

2 Спосіб за п 1, який відрізняється тим, що отриманий пластично гнучкий армований зубний ряд застосовують для формування штучного зубного ряду на жорстких акрилових базисах безпосередньо в порожнині рота, а також на п'ясових моделях в артикуляторі, крім того, його використовують для примірки і вибору штучних зубів за розміром і фасоном на беззубих щелепах, безпосередньо у порожнині рота

3 Спосіб за п 1, який відрізняється тим, що виготовлену контрформу зубного ряду багаторазово використовують для виготовлення армованих пластично гнучких повних зубних рядів із штучних стандартних зубів за розміром та фасоном, що використовувались при виготовленні контрформи

4 Спосіб за п 1, який відрізняється тим, що армуючий дріт виконаний з бронзово-алюмінівového матеріалу, складений у двічі та скручений вздовж його подовжньої осі для запобігання обертання зубів навколо дроту

Винахід відноситься до медицини, а саме - до ортопедичної стоматології і може бути використаний при виготовленні повних знімних протезів

Відомі способи конструювання індивідуального штучного зубного ряду в повних знімних протезах (1, 2), які полягають в розташуванні поодиноких стандартних штучних зубів на воскових базисах з урахуванням опосереднених анатомічних орієнтирів - калот (сферичних поверхонь), або протетичних площин у вигляді скла

Однак вказані способи виконуються в артикуляторі, що вимагає внутрішньоротової реєстрації та переносу анатомічних орієнтирів додатковими допоміжними заходами, а також передбачають поодинокі розташування штучних зубів, що вимагає багато часу

Найбільш близьким до запропонованого є спосіб формування штучного зубного ряду повного протеза з блоків штучних зубів, які уявляють со-

бою монолітно жорстко з'єднані штучні пластмасові зуби певної функціональної групи (жувальні та фронтальні) (3)

Однак у названому способі штучні зуби жорстко з'єднані і утворюють стандартизовані за розміром, фасоном і співвідношенням зубів блоки, які розміщуються в артикуляторі з використанням опосереднених анатомічних орієнтирів

В основу винаходу поставлена задача удосконалення способу виготовлення штучного зубного ряду у повних зубних протезах за рахунок виготовлення стандартизованого гнучкого повного зубного ряду, що дає можливість полегшити вибір розміру та фасону штучних зубів для беззубих щелеп та прискорити процес виготовлення повного зубного ряду

Поставлена задача вирішується тим, що згідно винаходу поодинокі стандартні штучні пластмасові зуби розташовують на восковому базисі у формі

(13) A

(11) 45544

(19) UA

зубного ряду у відповідності з середньо-анатомічними параметрами вестибулярного вигину і оклюзійної кривизни, занурюють вестибулярну та жувальну поверхню зубів у гіпс або еластичний матеріал, який самополімеризується, для створення контрформи, видаляють восковий базис з наступним пропилюванням загального подовжнього пазу шириною 2 - 3 мм і глибиною 3 - 5 мм на оральній і вестибулярній поверхні зубів, у котрим укладають армуючий дрот діаметром 0,3 - 0,5 мм, заливають пази рідко заміненою акриловою самоотверділою пластмасою, після чого видаляють пластично гнучкий повний зубний ряд з контрформи

Отриманий пластично гнучкий армований зубний ряд застосовують для формування штучного зубного ряду на жорстких акрилових базисах безпосередньо в порожнині рота, а також на гіпсових моделях в артикуляторі, крім того його використовують для примірки і вибору штучних зубів за розміром і фасоном на беззубих щелепах, безпосередньо у порожнині рота, виготовлену контрформу зубного ряду багаторазово використовують для виготовлення армованих пластично гнучких повних зубних рядів із штучних стандартних зубів за розміром та фасоном, що використовувались при виготовленні контрформи, а армуючий дрот виконаний з бронзово-алюмінієвого матеріалу, складений у двічі та скручений вздовж його подовжньої осі для запобігання обертання зубів навколо проволки

Спосіб виконується таким чином

1 Поодинокі стандартні штучні пластмасові зуби розташовують на восковому базисі у формі зубного ряду у відповідності з середньо-анатомічними параметрами вестибулярного вигину і оклюзійної кривизни, занурюють вестибулярну та жувальну поверхню зубів у гіпс або еластичний матеріал, який самополімеризується, для створення контрформи, видаляють восковий базис з наступним пропилюванням загального подовжнього пазу шириною 2 - 3 мм і глибиною 3 - 5 мм на оральній і вестибулярній поверхні зубів, у котрим укладають армуючий дрот діаметром 0,3 - 0,5 мм, заливають пази рідко заміненою акриловою

самоотверділою пластмасою, після чого видаляють зубний ряд з контрформи

2 Отриманий пластично гнучкий армований зубний ряд використовують для формування штучного зубного ряду на жорстких акрилових базисах безпосередньо в порожнині рота, а також для примірки і вибору штучних зубів за розміром і фасоном на беззубих щелепах, безпосередньо у порожнині рота

3 Виготовлену контрформу зубного ряду багаторазово використовують для виготовлення армованих пластично гнучких повних зубних рядів із штучних стандартних зубів за розміром та фасоном, що використовувались при виготовленні контрформи

4 Армуючий дрот виконано з бронзово-алюмінієвого матеріалу, складено у двічі та скручено вздовж його подовжньої осі для запобігання обертання зубів навколо дроту

У порівнянні з прототипом запропонований спосіб має такі переваги гнучке з'єднання поодиноких стандартних штучних пластмасових зубів в повний зубний ряд прискорює спосіб виготовлення зубного ряду повних протезів на моделях у артикуляторі, а також дозволяє виконувати більш інформативну діагностичну орієнтовну оцінку розміру і фасону штучного зубного ряду безпосередньо на беззубій щелепі в порожнині рота, крім того він дозволяє формувати повний штучний зубний ряд на жорсткому акриловому базисі безпосередньо в порожнині рота хворого при виконанні тимчасового повного знімного протеза

#### ЛІТЕРАТУРА

1 Калинина Н. В., Загорский В. А. Протезирование при полной потере зубов - М «Медицина», 1990 - С 121 - 170

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

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

ДП «Український інститут промислової власності» (Укрпатент)

вул. Сим'ї Хохлових, 15, м. Київ, 04119, Україна

(044) 456 - 20 - 90

ТОВ «Міжнародний науковий комітет»

вул. Артема, 77, м. Київ, 04050, Україна

(044) 216 - 32 - 71