



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 54899

(13) A

(51) 7 A61C13/22

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

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ МОСТОПОДІБНИХ ЗУБНИХ ПРОТЕЗІВ

1

2

(21) 2002053722

(22) 07 05 2002

(24) 17 03 2003

(46) 17 03 2003, Бюл. № 3, 2003 р.

(72) Кернов Петро Юрійович, Левітов Олександр
Миколайович, Посессор Сергій Володимирович(73) ОДЕСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ МЕДИЧНИЙ
УНІВЕРСИТЕТ(57) Спосіб виготовлення мостоподібних зубних
протезів, що включає препарування опорних зубів

і виготовлення штампованих коронок, виконання в стінках коронки отворів, моделювання проміжної частини, який відрізняється тим, що додатково проводять препарування опорних зубів з боків, що прилягають до дефекту зубного ряду, до 0,2 мм, наносять на стінки коронок з отворами з боку просвіту шар воску, товщина якого дорівнює товщині додатково препаративних тканин зуба, після чого відливають їх з металу

Винахід відноситься до медицини, а саме до ортопедичної стоматології, і може бути використаний при виготовленні мостоподібних зубних протезів незнімних конструкцій

Відомий спосіб виготовлення мостоподібного зубного протеза, який включає одержання штампованих коронок, литої проміжної частини і спайку цих частин припоєм на основі срібла [1]

Але вказаний спосіб має недолік через те, що використовуються різні метали з різним потенціалом, між ними виникає струм, який, як правило, викликає тяжке захворювання - гальваноз

Відомий також спосіб виготовлення мостоподібних протезів без припою [2] При використанні цього способу нерідко виникають відриви протезу у місці з'єднання коронки з проміжковою частиною

Найбільш близьким до запропонованого технічного рішення є спосіб виготовлення мостоподібних протезів без застосування припою, який включає препарування зубів і виготовлення штампованих коронок загальноприйнятим способом Далі, після перевірки у порожнині рота правильності виготовлення коронок, їх заливають воском Після виготовлення гіпсової моделі щелепи з неї знімають коронки, місце зварки зачищують, щипцями-пробійниками, спеціально сконструйованими для цієї мети, з внутрішнього боку коронок пробивають отвір так, щоби заусениці були спрямовані убік відсутніх зубів Коронки встановлюють на моделі і моделюють проміжкову частину загальноприйнятим способом У подальшому коронки разом з проміжковою восковою частиною знімають з моделі і ретельно видаляють воск з просвіту ко-

ронок Внутрішню поверхню коронок промивають бензином і ефіром Подальші процеси такі як і при відливці зубів

Недоліком вказаної розробки є те що коронки, виготовлені за таким способом, володіють недостатньою міцністю

В основу винаходу поставлено задачу вдосконалення способу виготовлення мостоподібних зубних протезів шляхом додаткового введення препарування опорних зубів зі сторін, прилягаючих до дефекту зубного ряду і нанесення шару воску на стінки коронок з отворами зі сторін просвіту, що дозволить підвищити надійність з'єднання частин мостоподібного зубного протеза і міцностних властивостей опорних коронок

Поставлена задача вирішується тим, що після препарування опорних зубів, виготовлення штампованих коронок і моделювання проміжної частини, додатково проводять препарування опорних зубів з боків, прилягаючих до дефекту зубного ряду, до 0,2мм, наносять на стінки коронок з отворами зі сторони просвіту шар воску, товщина якого дорівнює товщині додатково препаративних тканин зуба, з послідуною їх відливкою з металу

Спосіб здійснюється наступним чином

При виготовленні мостоподібних протезів після препарування опорних зубів і виготовленні коронок перевіряють правильність їх виготовлення у порожнині рота Після цього допрепаровують опорні зуби з боку, прилягаючого до дефекту зубного ряду на 0,2мм

В стінках коронок, які прилягають до дефекту зубного ряду щипцями-пробійниками (наприклад,

(13) A
(11) 54899
(19) UA

за В.І. Кулаженко) виконують отвори з заусеницями у бік дефекта, заповнюють коронки воском і надягають на купьти зубів. Збитки воску виходять через штучні отвори. Після цього знімають робочий, разом з коронками, і допоміжний відбитки, відливають моделі, співставляють в положення ЦО і записовують у оклюдаторі. Після моделювання проміжної частини з воску, коронки з фонтмною частиною знімають з моделі, на стінки коронок з отворами зі сторони просвіту наносять шар воску, який дорівнює товщині зішліфованих тканин зуба. В результаті такої маніпуляції стінка коронки з двох сторін покрита воском, котрий у процесі лиття замінюють на метал. В результаті цього підвищується надійність з'єднання частин зубного протезу і укріплення стінки коронок. Спосіб перевірений експериментально на десяти мостоподібних протезах. При випробуванні на розривній машині в порівняльному аспекті одержані наступні результати.

при двосторонньому зусиллі в 77кг під час випробувань розриву по лінії з'єднання частин не було в той час як виготовлених протезах за іншими методиками це зусилля дорівнює 51кг.

Спосіб апробований в клініці ортопедичної стоматології більше ніж в 100 випадків. Віддалені результати вище 5 років - позитивні. Випадків відламу проміжкової частини не було.

Застосування даного способу, в порівнянні з прототипом, дає значний економічний ефект, який полягає в тому, що можливе максимальне зменшення використання припою на основі срібла.

Література

1. В.Н. Копейкин, Л.М. Демнер. Зубопротезная техника. — М., 1985. 2. — С. 167 - 177.

2. Сборник научных работ Одесского окружного госпиталя № 1. — Одесса. — 1952. — Кулаженко В.И. — "Изготовление мостовидных протезов без применения припоя" — С. 76 - 83.