



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 6006

(13) U

(51) 7 A61C13/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ  
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під  
відповідальність  
власника  
патенту

## (54) СПОСІБ МОДЕЛЮВАННЯ КАРКАСІВ МЕТАЛОКЕРАМІЧНИХ КОНСТРУКЦІЙ

1

2

(21) 20040604765

(22) 17.06.2004

(24) 15.04.2005

(46) 15.04.2005, Бюл. № 4, 2005 р.

(72) Рожко Микола Михайлович, Драгомирецький  
Володимир Володимирович, Михайленко Тетяна  
Миколаївна, Кривенький Тарас Петрович, Палійчук  
Іван Васильович, Мойсеєнко Микола Іванович

(73) Рожко Микола Михайлович, Драгомирецький

Володимир Володимирович, Михайленко Тетяна  
Миколаївна, Кривенький Тарас Петрович, Палійчук  
Іван Васильович, Мойсеєнко Микола Іванович(57) Спосіб моделювання каркасів металокераміч-  
них конструкцій, що полягає у створенні суцільно-  
литой вестибулярної поверхні зуба, який відрізня-  
ється тим, що створюють потовщену (опуклу)  
вестибулярну поверхню

Заявляється корисна модель, що відноситься до медичної техніки, зокрема, клініки ортопедичної стоматології, технологій виготовлення металокерамічних зубних протезів.

Відомий метод моделювання воскових композицій суцільнолитих металокерамічних мостоподібних протезів [Копейкин В.Н., Демнер Л.М., 2003].

У зуботехнічній лабораторії зубний техник після виготовлення комбінованих розбірних гіпсових моделей, приступає безпосередньо до підготовки опорних зубів, а саме проводить ізоляцію гіпсової поверхні двома шарами компенсаційного лаку (штумфлак), дотримуючись визначених правил роботи з лаком у ділянці шийки зуба. Після висихання лаку проводить моделювання воскових композицій опорних коронок, використовуючи для цього погрузний спеціальний віск, або методику з застосуванням полістиропових ковпачків. Всі стінки моделюють однакової товщини - 0,28-0,3 мм. Після завершення цього технологічного етапу проводить моделювання проміжної частини, використовуючи готові заготовки (інзони) або використовуючи моделювальний віск. Весь процес моделювання проводить під контролем оклюзійних співвідношень, з метою створення місця для керамічного облицювання.

Таким чином, відмодельована вестибулярна поверхня воскової композиції не має достатньої товщини, щоб попередити пружні деформації в суцільнолитому каркасі; як наслідок - часті відколи керамічного облицювання із вестибулярної поверхні. Все це приводить до скорочення термінів використання металокерамічних конструкцій та до переробки дороговартісних зубних протезів.

Технічне завдання корисної моделі полягає у створенні нової конфігурації вестибулярної поверхні суцільнолитих металокерамічних зубних протезів.

Суть запропонованої корисної моделі заключається у наступному. Зубний техник провівши виготовлення комбінованих розбірних гіпсових моделей та ізоляцію гіпсових поверхонь, приступає до моделювання воскової композиції опорної коронки. Етапи моделювання піднебінної (язикової), апроксимальних поверхонь не відрізняються від загальновідомого способу. Моделювання вестибулярної поверхні має певні особливості. Використавши метод із погрузним воском і, створивши стінки необхідної товщини проводить домодельовання вестибулярної поверхні як показано на Фіг.1. Місце для додаткового шару воску попередньо створено на етапі препарування вестибулярної поверхні опорного зуба. У процесі подальшого моделювання вестибулярної поверхні їй надають такої конфігурації як і у разі загальновідомого методу (Фіг.2). Закінчивши процес моделювання, воскову композицію передають у ливарну лабораторію для заміни воску на метал.

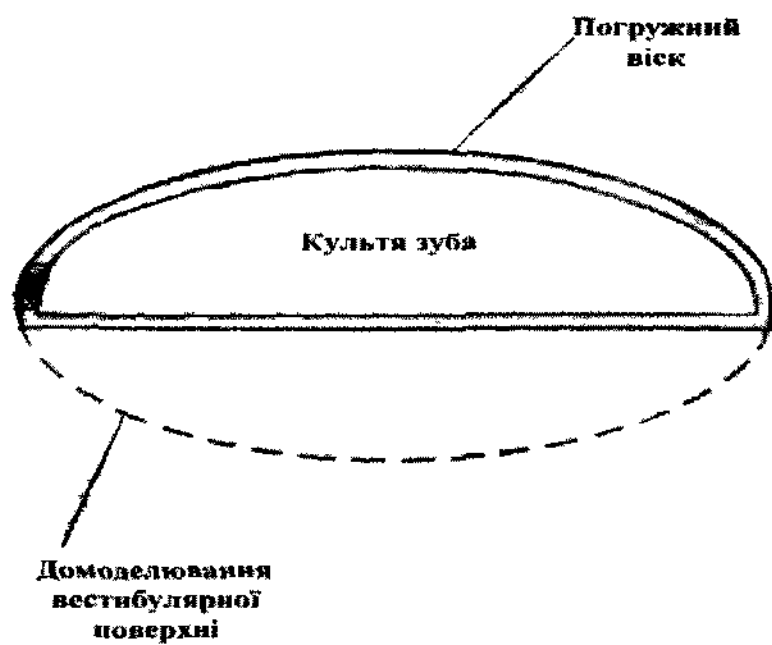
Наявність суттєвих ознак у корисній моделі - створення нового методу моделювання вестибулярної поверхні воскової композиції опорних коронок металокерамічного протеза

Таким чином, спосіб, який пропонується, підвищить якість виготовлення металокерамічних мостоподібних протезів: попередить відколювання керамічного облицювання та продовжить терміни їх ефективного використання.

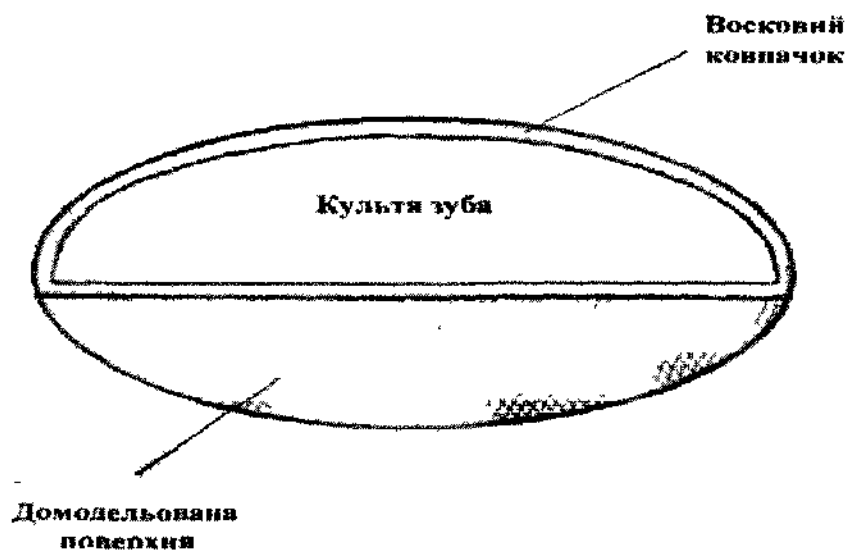
(13) U

(11) 6006

(19) UA



Фіг. 1



Фіг. 2