

1. Способ изготовления зубного имплантата из титана, включающий механическую и последующую термическую обработки, отличающийся тем, что механической обработкой изготавливают отдельно эндосальную часть имплантата и его головку с шейкой и осуществляют их соединение посредством сварки в инертной среде, причем расстояние от центра сварного соединения до границы зоны термического влияния сварки в шейке составляет от 1,1 до 1,3 расстояния от центра сварного соединения до наиболее удаленного от него деформируемого при установке имплантата сечения шейки, а термическую обработку осуществляют путем охлаждения нагретого при сварке имплантата со скоростью 800-1000°С/с.
2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что сварку осуществляют в атмосфере аргона электрической дугой с использованием вольфрамового электрода.
3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что сварку осуществляют электронным лучом.
4. Способ по п. 1, отличающийся тем, что сварку осуществляют лазерным лучом.