



УКРАЇНА

(19) UA (11) 24560 (13) A  
(51)6 A 61 C 13/30ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІДбез проведення експертизи по суті  
на підставі Постанови Верховної Ради України  
№ 3769 XII від 23 XII 1993 рПублікується  
в редакції заявника

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ СУЦІЛЬНОЛИТОЇ КУЛЬТЕВОЇ ШТИФТОВОЇ ВКЛАДКИ

1

(21) 97052503  
(22) 29 05 97  
(24) 04 08 98  
(46) 30 10 98 Бюл № 5  
(47) 04 08 98

(72) Прийма Андрій Олександрович, Неспрядько Валерій Петрович, Волинець Вікторія Миколаївна, Шинчуковський Ігор Анатолійович

2

(73) Прийма Андрій Олександрович, Неспрядько Валерій Петрович, Волинець Вікторія Миколаївна

(57) Способ изготовления цельнолитой культевой штифтовой вкладки, включающий в себя моделирование в полости рта восковой репродукции культевой штифтовой вкладки и последующую замену воска на металл, отличающийся тем, что полученную восковую репродукцию в полости рта или вне ее помещают в имеющийся несъемный протез и корректируют ее по форме протеза

Изобретение относится к медицине, а именно к ортопедической стоматологии, и может быть использовано в случаях расцементирования несъемных протезов, множественного разрушения зубов плохой фиксации протеза и т.д.

Наиболее близким к заявляемому объекту является способ изготовления цельнолитой штифтовой культевой вкладки из металла, включающий в себя моделирование в полости рта штифтовой культевой вкладки из воска с последующей заменой воска на металл. К такому способу изготовления культевой вкладки прибегают и в тех случаях, когда под несъемным протезом возникают дефекты, зуб или его остатки подвергаются разрушению или имеет место часто возникающая расцементировка коронки [Абакаров С.И. Современные конструкции несъемных зубных протезов М., Высшая школа, с. 13 - 14].

В таких случаях имеющийся несъемный протез уже не соответствует созданной цельнолитой культе и его необходимо заменить на протез, соответствующий изготовленной штифтовой культевой вкладке.

Таким образом недостатком способа-прототипа является его ограниченность, связанная с непроизводительным расходом времени на изготовление нового несъемного протеза, с затратами труда и материала.

Задачей настоящего изобретения является создание способа изготовления цельнолитой штифтовой вкладки посредством ее максимального соответствия имеющемуся несъемному протезу, в результате чего достигается возможность сохранения уже готового протеза, улучшается его фиксация, например за счет использования 3-х корневых каналов, и в целом сокращается время, необходимое на восстановление образовав-

(19) UA (11) 24560 (13) A

шихся дефектов, сокращаются затраты труда и экономится материала.

Поставленная задача решается тем, что в способе изготовления цельнолитой культевой штифтовой вкладки, включающем в себя моделирование восковой репродукции культевой штифтовой вкладки и последующую замену воска на металл, согласно изобретению полученную восковую репродукцию в полости рта или вне ее помещают в имеющийся несъемный протез и корректируют ее форму по форме протеза.

Совокупность признаков изобретения обладает той особенностью, что в случаях множественного разрушения зубов, при плохой фиксации несъемной конструкции и при постоянной ее расцементировке можно воспользоваться имеющимся протезом и по его форме восстановить штифтовую культевую вкладку зуба, используя при этом множественные корневые каналы. Ранее, как это показано в прототипе, в такой ситуации всю конструкцию создавали заново.

Предлагаемый способ осуществляется следующим образом. С внутренней поверхности коронки извлекают остатки цемента и твердых тканей зуба, оценивают состояние несъемного протеза и, если эта оценка удовлетворительна, приводят в порядок зуб и корень. Убирают размягченные ткани зуба, проходят корневые каналы на 2/3 их длины, готовят корневые каналы под изготовление культевой цельнолитой штифтовой вкладки. Затем моделируют из воска культевую штифтовую вкладку, а затем перед заменой воска на металл корректируют форму вкладки, поместив ее в несъемный протез.

Изобретение поясняется примером конкретного выполнения.

Пр и м е р. Больная Б., 35 лет, обратилась в клинику ортопедической стоматоло-

гии с жалобами на постоянное расцементирование мостовидных протезов и связанные с этим ощущения и неудобства.

При объективном обследовании установлено, что цельнолитой мостовидный протез находится в хорошем состоянии и соответствует предъявляемым требованиям. При этом культи опорных зубов разрушены, твердые ткани зубов деминерализованы. Периапикально без патологии, зубы устойчивы.

Восстановление имеющейся конструкции проводили по следующей схеме.

Извлекли остатки цемента и твердых тканей зубов с внутренней поверхности коронки. Обработали внутреннюю поверхность коронки вазелиновым маслом. Провели препаровку твердых тканей-убрали размягчения ткани, прошли корневые каналы на 2/3 их длины.

Получили восковую репродукцию при однокорневом канале. Разогретый воск вдавили в корневой канал. Электрошпателем предварительно смоделировали культю, которую отжали коронкой. Затем культю охладили, извлекли и примеряли к имеющейся коронке.

По смоделированной таким образом восковой культе изготовили цельнолитую металлическую культю.

После фиксации несъемного протеза жалобы больной исчезли, она находилась под наблюдением в течение года, за это время никаких дефектов не возникало.

Таким образом заявляемый способ прост в выполнении, позволяет сохранить имеющийся несъемный протез, тем самым сократить время лечения и сэкономить материал, используемый для протезов.

Упорядник

Техред М.Келемеш

Корректор / М.Керецман

Замовлення 4596

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101