



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207654197 U

(45)授权公告日 2018.07.27

(21)申请号 201720563791.8

(22)申请日 2017.05.19

(73)专利权人 桂林市啄木鸟医疗器械有限公司

地址 541004 广西壮族自治区桂林市国家
高新区信息产业园

(72)发明人 宁加康 朱添幸 邓迎静

(74)专利代理机构 北京轻创知识产权代理有限
公司 11212

代理人 杨立 付倩

(51)Int.Cl.

A61B 17/16(2006.01)

A61B 17/32(2006.01)

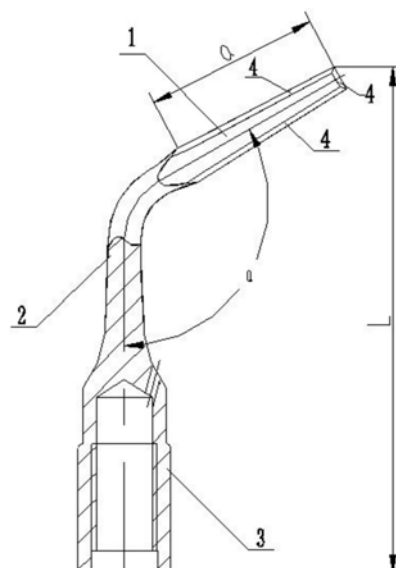
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖

(57)摘要

本实用新型涉及一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖,包括工作尖头部、工作尖颈部和工作尖连接部,并且所述工作尖颈部的一端连接所述工作尖头部,所述工作尖颈部的另一端连接所述工作尖连接部;所述工作尖头部为扁平的块状,所述工作尖头部的两侧及其远离所述工作尖颈部的一端均设有锋刃,每一个所述锋刃为两个铣削加工的斜面形成的针尖结构。本实用新型的有益效果是:该超声骨刀机的工作尖头部,针尖铣削加工六个面形成三个锋刃,成型三条锋利棱边相接,棱角也更加的锋利,提高切割的效率。



1. 一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖,包括工作尖头部(1)、工作尖颈部(2)和工作尖连接部(3),并且所述工作尖颈部(2)的一端连接所述工作尖头部(1),所述工作尖颈部(2)的另一端连接所述工作尖连接部(3);其特征在于:所述工作尖头部(1)为扁平的块状,所述工作尖头部(1)的两侧及其远离所述工作尖颈部(2)的一端均设有锋刃(4),每一个所述锋刃(4)为两个铣销加工的斜面形成的针尖结构。

2. 根据权利要求1所述的超声骨刀机工作尖,其特征在于:所述工作尖颈部(2)为圆弧条或者直条,其对应的圆心角 α 为90至180°。

3. 根据权利要求2所述的超声骨刀机工作尖,其特征在于:所述工作尖颈部(2)对应的圆心角 α 为120°。

4. 根据权利要求1所述的超声骨刀机工作尖,其特征在于:所述工作尖头部(1)的厚度 t 为0.1至1mm。

5. 根据权利要求4所述的超声骨刀机工作尖,其特征在于:所述工作尖头部(1)的厚度 t 为0.5mm。

6. 根据权利要求1所述的超声骨刀机工作尖,其特征在于:所述工作尖头部(1)两侧的锋刃(4)的长度 a 为5至20mm。

7. 根据权利要求6所述的超声骨刀机工作尖,其特征在于:所述工作尖头部(1)两侧的锋刃(4)的长度 a 为10mm。

8. 根据权利要求1至7任一所述的超声骨刀机工作尖,其特征在于:所述工作尖头部(1)与所述工作尖连接部(3)相互远离的两端的最长距离 L 为20至35mm。

9. 根据权利要求8所述的超声骨刀机工作尖,其特征在于:所述工作尖头部(1)与所述工作尖连接部(3)相互远离的两端的最长距离 L 为27mm。

一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖

技术领域

[0001] 本实用新型涉及医疗器械领域,具体涉及一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖。

背景技术

[0002] 在骨切割的外科手术中,常常通过超声骨刀机工作尖进行精细骨切割。超声骨刀机上安装有超声换能器,作为超声波振荡源,通过将电能转换成超声波振荡,带动安装在换能器上的工作尖工作。

[0003] 现有的超声骨刀机工作尖头部,其针尖仅铣削加工两个面,成型一条锋利边,切割效率低。

实用新型内容

[0004] 综上所述,为了克服现有技术的不足,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖。

[0005] 本实用新型解决上述技术问题的技术方案如下:一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖,包括工作尖头部、工作尖颈部和工作尖连接部,并且所述工作尖颈部的一端连接所述工作尖头部,所述工作尖颈部的另一端连接所述工作尖连接部;所述工作尖头部为扁平的块状,所述工作尖头部的两侧及其远离所述工作尖颈部的一端均设有锋刃,每一个所述锋刃为两个铣削加工的斜面形成的针尖结构。

[0006] 本实用新型的有益效果是:该超声骨刀机的工作尖头部,针尖铣削加工六个面形成三个锋刃,成型三条锋利棱边相接,棱角也更加的锋利,提高切割的效率。

[0007] 在上述技术方案的基础上,本实用新型还可以做如下改进:

[0008] 进一步,所述工作尖颈部为圆弧条或者直条,其对应的圆心角 α 为90至180°。

[0009] 进一步,所述工作尖颈部对应的圆心角 α 为120°。

[0010] 进一步,所述工作尖头部的厚度 t 为0.1至1mm。

[0011] 进一步,所述工作尖头部的厚度 t 为0.5mm。

[0012] 进一步,所述工作尖头部两侧的锋刃的长度 a 为5至20mm。

[0013] 进一步,所述工作尖头部两侧的锋刃的长度 a 为10mm。

[0014] 进一步,所述工作尖头部与所述工作尖连接部相互远离的两端的最长距离 L 为20至35mm。

[0015] 进一步,所述工作尖头部与所述工作尖连接部相互远离的两端的最长距离 L 为27mm。

[0016] 采用上述进一步方案的有益效果是:各部件采用上述尺寸组装成的超声骨刀机工作尖,其与人体生理结构相匹配,在微创切除韧带及牙根部手术时,使用方便,操作简单,效率高,同时减少对邻骨面的损伤。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0018] 图2为图1的侧视图。

[0019] 附图中，各标号所代表的部件列表如下：

[0020] 1、工作尖头部，2、工作尖颈部，3、工作尖连接部，4、锋刃。

具体实施方式

[0021] 以下结合附图对本实用新型的原理和特征进行描述，所举实例只用于解释本实用新型，并非用于限定本实用新型的范围。

[0022] 如图1所示，一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖，包括工作尖头部1、工作尖颈部2和工作尖连接部3，并且所述工作尖颈部2的一端连接所述工作尖头部1，所述工作尖颈部2的另一端连接所述工作尖连接部3；其特征在于：所述工作尖头部1为扁平的块状，所述工作尖头部1的两侧及其远离所述工作尖颈部2的一端均设有锋刃4，每一个所述锋刃4为两个铣削加工的斜面形成的针尖结构。该超声骨刀机的工作尖头部，针尖铣削加工六个面形成三个锋刃，成型三条锋利棱边相接，棱角也更加的锋利，提高切割的效率。

[0023] 上述各部件的相关尺寸参数如下：

[0024] 所述工作尖颈部2为圆弧条或者直条，其对应的圆心角 α 为90至180°，优选的：所述工作尖颈部2对应的圆心角 α 为120°。

[0025] 所述工作尖头部1的厚度 t 为0.1至1mm，优选的：所述工作尖头部1的厚度 t 为0.5mm。

[0026] 所述工作尖头部1两侧的锋刃4的长度 a 为5至20mm，优选的：所述工作尖头部1两侧的锋刃4的长度 a 为10mm。

[0027] 所述工作尖头部1与所述工作尖连接部3相互远离的两端的最长距离 L 为20至35mm，优选的：所述工作尖头部1与所述工作尖连接部3相互远离的两端的最长距离 L 为27mm。

[0028] 各部件采用上述尺寸组装成的超声骨刀机工作尖，其与人体生理结构相匹配，在微创切除韧带及牙根部手术时，使用方便，操作简单，效率高，同时减少对邻骨面的损伤。

[0029] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

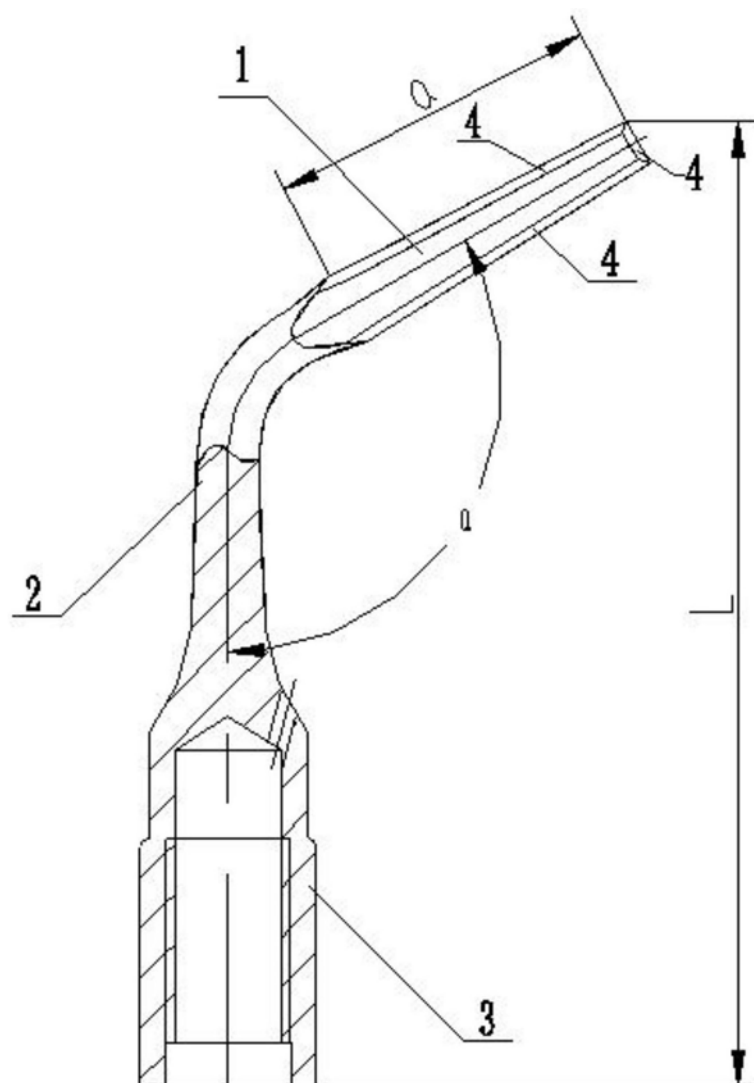


图1

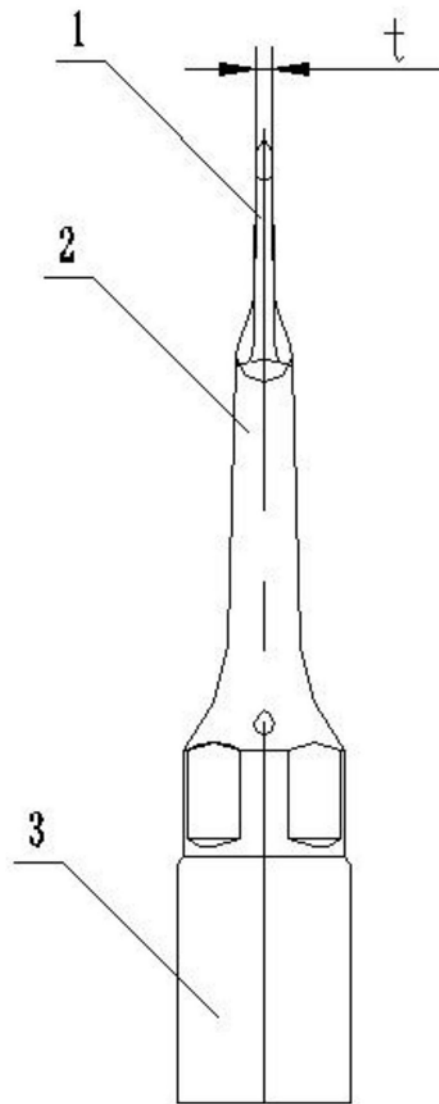


图2

专利名称(译)	一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖		
公开(公告)号	CN207654197U	公开(公告)日	2018-07-27
申请号	CN201720563791.8	申请日	2017-05-19
[标]申请(专利权)人(译)	桂林市啄木鸟医疗器械有限公司		
申请(专利权)人(译)	桂林市啄木鸟医疗器械有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	桂林市啄木鸟医疗器械有限公司		
[标]发明人	宁加康 朱添幸 邓迎静		
发明人	宁加康 朱添幸 邓迎静		
IPC分类号	A61B17/16 A61B17/32		
代理人(译)	杨立 付倩		
外部链接	Espacenet SIPO		

摘要(译)

本实用新型涉及一种用于微创切除韧带及牙根部手术的超声骨刀机工作尖，包括工作尖头部、工作尖颈部和工作尖连接部，并且所述工作尖颈部的一端连接所述工作尖头部，所述工作尖颈部的另一端连接所述工作尖连接部；所述工作尖头部为扁平的块状，所述工作尖头部的两侧及其远离所述工作尖颈部的一端均设有锋刃，每一个所述锋刃为两个铣削加工的斜面形成的针尖结构。本实用新型的有益效果是：该超声骨刀机的工作尖头部，针尖铣削加工六个面形成三个锋刃，成型三条锋利棱边相接，棱角也更加的锋利，提高切割的效率。

