

ОПИСАНИЕ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ

(12)

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ
СОБСТВЕННОСТИ

(19) **ВУ** (11) **3881**

(13) **U**

(46) **2007.10.30**

(51) МПК (2006)

B 26D 1/00

A 61B 17/00

(54) **УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ОБТУРАТОРОВ**

(21) Номер заявки: u 20070098

(22) 2007.02.12

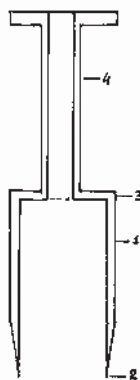
(71) Заявитель: Учреждение образования
"Гродненский государственный ме-
дицинский университет" (ВУ)

(72) Авторы: Смотрин Иван Сергеевич; Жан-
даров Константин Николаевич; Смот-
рин Сергей Михайлович (ВУ)

(73) Патентообладатель: Учреждение обра-
зования "Гродненский государствен-
ный медицинский университет" (ВУ)

(57)

Устройство для изготовления цилиндрических обтураторов, состоящее из режущей части и Т-образного выдвижного стержня, режущая часть представлена в виде съемных полых цилиндров диаметром 15-40 мм, высотой 70-80 мм, нижняя часть которых заточена и обладает режущими свойствами, а верхняя часть жестко соединена крышкой, в центре которой имеется отверстие диаметром 5 мм, к которой с помощью резьбового соединения прикреплена рукоятка Т-образной формы высотой 90-100 мм, которая также представлена полым цилиндром с внутренним просветом равным 5 мм, а выдвижной стержень выполнен в виде цилиндра диаметром 4 мм и высотой 160-170 мм.



Фиг. 1

Полезная модель относится к области медицины, а именно к хирургии, и может быть использована для изготовления цилиндрических обтураторов, применяемых для лечения трубчатых кишечных свищей.

Необходимость в создании устройства возникла в связи с тем, что для лечения трубчатых кишечных свищей в клинической практике используются эластические материалы (медицинский пенополиуретан и др.). Однако по настоящее время в лечебной сети обтураторы изготавливаются вручную с применением ножниц, так отечественная промышленность их не изготавливает.

Задача полезной модели - создание инструмента, позволяющего быстро изготавливать цилиндрические обтураторы из эластических синтетических материалов в достаточном количестве, удобных для клинического применения.

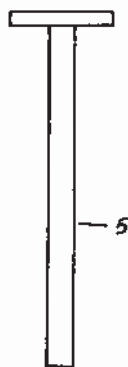
Для достижения указанной задачи предлагается устройство, состоящее из режущей части и Т-образного выдвижного стержня, режущая часть представлена в виде съемных полых цилиндров диаметром 15-40 мм, высотой 70-80 мм, нижняя часть которых заточена и обладает режущими свойствами, а верхняя часть жестко соединена крышкой, в центре которой имеется отверстие диаметром 5 мм, к которой с помощью резьбового соединения прикреплена рукоятка Т-образной формы высотой 90-100 мм, которая также представлена полым цилиндром с внутренним просветом, равным 5 мм, а выдвижной стержень выполнен в виде цилиндра диаметром 4 мм и высотой 160-170 мм.

На фиг. 1 изображено заявляемое устройство, состоящее из режущей части в виде съемных полых цилиндров (1) диаметром от 15, 20, 30, 40 мм, высотой 70-80 мм. Нижняя часть (2) цилиндра (1) заточена и обладает режущими свойствами. Противоположная часть полого цилиндра (1) жестко соединена крышкой (3), в центре которой имеется отверстие диаметром 5 мм. К крышке цилиндра с помощью резьбового соединения прикреплена рукоятка (4) Т-образной формы высотой 90-100 мм, которая также представляет собой полый цилиндр с внутренним просветом, равным 5 мм. Устройство снабжено выдвижным Т-образным стержнем.

На фиг. 2 изображен Т-образный стержень (5), выполненный в виде цилиндра диаметром 4 мм и высотой 160-170 мм.

Выбор предлагаемых диаметров съемных режущих устройств определяется наиболее часто встречаемыми диаметрами свищевых ходов при условии, что коэффициент сжатия синтетического материала, из которого изготавливаются обтураторы, равен 5. Длина цилиндра режущего устройства выбрана с учетом средней толщины передней брюшной стенки у больных кишечными свищами. Диаметр в крышке и рукоятке режущего устройства позволяет выдвижным стержнем извлекать цилиндрический обтуратор из полого цилиндра режущего устройства.

Заявляемое устройство используют следующим образом. Берут полипропилен, укладывают его на деревянную поверхность. Режущее устройство устанавливают на полипропилен и поворотом ручки на 90° по ходу и против хода часовой стрелки вырезают цилиндр. Извлечение обтуратора из режущего устройства проводится выдвижным Т-образным стержнем через отверстие в ручке режущего устройства.



Фиг. 2