



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202086574 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 28

(21) 申请号 201120135615. 7

(22) 申请日 2011. 05. 03

(73) 专利权人 江苏水木天蓬科技有限公司

地址 215634 江苏省苏州市张家港保税区华
尔润大厦 703 室

(72) 发明人 不公告发明人

(51) Int. Cl.

A61B 18/00 (2006. 01)

A61B 17/16 (2006. 01)

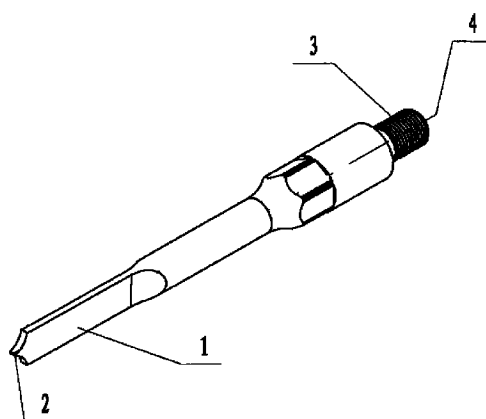
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种双圆弧刃超声骨刀刀头

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双圆弧刃超声骨刀刀头,包括刀片和刀尖,所述刀尖位于刀片的前端,刀尖的中心位于刀头的纵向中轴线上,刀尖中心与刀片的两个边缘之间都是圆弧形凹槽。采用了本实用新型的技术方案,能够提高切割速度,减少手术时间,并且能够精确控制对骨头的切削量和形状。



1. 一种双圆弧刃超声骨刀刀头,其特征在于,包括刀片和刀尖,所述刀尖位于刀片的正前端,刀尖的中心位于刀头的纵向中轴线上,刀尖中心与刀片的两个边缘之间都是圆弧形凹槽。

2. 根据权利要求1所述的一种双圆弧刃超声骨刀刀头,其特征在于,所述刀尖的厚度大于所述刀片的厚度。

3. 根据权利要求1或者2所述的一种双圆弧刃超声骨刀刀头,其特征在于,所述刀尖中心与刀片边缘之间的圆弧形凹槽的两端连线与刀尖中心的水平线之间的夹角是15度到75度。

4. 根据权利要求3所述的一种双圆弧刃超声骨刀刀头,其特征在于,所述刀尖中心与刀片边缘之间的圆弧形凹槽的两端连线与刀尖中心的水平线之间的夹角是30度到60度。

5. 根据权利要求1或者2所述的一种双圆弧刃超声骨刀刀头,其特征在于,还包括刀身和连接螺纹,刀身一端连接刀片,一端与连接螺纹连接,刀身一端是粗圆柱体,一端是细圆柱体,中间通过圆弧过渡,并设置正六角扳手位,连接螺纹用于与超声换能器连接。

一种双圆弧刃超声骨刀刀头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及医疗器械技术领域,尤其涉及一种双圆弧刃超声骨刀刀头。

背景技术

[0002] 在骨科手术中,经常使用超声骨刀对骨头进行切割、磨削、刨削、刮削或者任意整形。如图 1 所示,目前的超声骨刀刀头多齿,有较宽的刀尖部分,且刀尖部分多不是有效主要切割部位。

[0003] 这种超声骨刀刀头存在如下问题:切割速度慢,效率低,带负载能力差,浪费能源;容易断裂,使用寿命低;形状复杂,加工难度高,生产成本低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提出一种双圆弧刃超声骨刀刀头,能够提高切割速度,减少手术时间,并且能够精确控制对骨头的切削量和形状。

[0005] 为达此目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0006] 一种双圆弧刃超声骨刀刀头,包括刀片和刀尖,所述刀尖位于刀片的正前端,刀尖的中心位于刀头的纵向中轴线上,刀尖中心与刀片的两个边缘之间都是圆弧形凹槽。

[0007] 所述刀尖的厚度大于所述刀片的厚度。

[0008] 所述刀尖中心与刀片边缘之间的圆弧形凹槽的两端连线与刀尖中心的水平线之间的夹角是 15 度到 75 度。

[0009] 所述刀尖中心与刀片边缘之间的圆弧形凹槽的两端连线与刀尖中心的水平线之间的夹角是 30 度到 60 度。

[0010] 还包括刀身和连接螺纹,刀身一端连接刀片,一端与连接螺纹连接,刀身一端是粗圆柱体,一端是细圆柱体,中间通过圆弧过渡,并设置正六角扳手位,连接螺纹用于与超声换能器连接。

[0011] 采用了本实用新型的技术方案,切骨效率高、速度快,降低了手术时间,减小病人痛苦,降低医生劳动强度;刀头精致小巧,可精确控制对骨头的切削量以及形状,降低术中的切骨损失量,加快病人的恢复时间;在切骨过程中有止血凝血效果,降低术中出血量;降低了加工难度,降低了生产成本。

附图说明

[0012] 图 1 是现有技术方案中超声骨刀刀头的结构示意图。

[0013] 图 2 是本实用新型具体实施方式一中双圆弧刃超声骨刀刀头的结构示意图。

[0014] 图 3 是本实用新型具体实施方式一中双圆弧刃超声骨刀刀头的侧面示意图。

[0015] 图 4 是本实用新型具体实施方式一中双圆弧刃超声骨刀刀头的局部放大图。

[0016] 图 5 是本实用新型具体实施方式二中双圆弧刃超声骨刀刀头的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0018] 本实用新型技术方案的主要思想是超声骨刀刀头的结构形状上,刀尖位于整个刀头的中心轴线上,从而将超声换能器所产生的能量全部汇聚于超声骨刀刀头的刀尖部分(最有效的工作部分),汇聚为一点,使刀头的刀尖部分具有最强的能量输出,达到最强的工作效果。

[0019] 图2是本实用新型具体实施方式一中双圆弧刃超声骨刀刀头的结构示意图。图3是本实用新型具体实施方式一中双圆弧刃超声骨刀刀头的侧面示意图。如图2和图3所示,该双圆弧刃超声骨刀刀头采用的是单主齿刀尖结构,包括刀片1、刀尖2、连接螺纹3和刀身4。

[0020] 刀尖位于刀片的正前端,能够将超声骨刀的全部能量汇聚到刀尖部分。刀尖的中心位于刀头的纵向中轴线上,刀尖中心与刀片的两个边缘之间都是圆弧形凹槽。

[0021] 图4是本实用新型具体实施方式一中双圆弧刃超声骨刀刀头的局部放大图。如图4所示,一边刀尖中心与刀片边缘之间的圆弧形凹槽的两端连线与刀尖中心的水平线之间的夹角 β 是15度到75度,常用的是30度到60度。

[0022] 另一边刀尖中心与刀片边缘之间的圆弧形凹槽的两端连线与刀尖中心的水平线之间的夹角 θ 是15度到75度,常用的是30度到60度,夹角 β 和夹角 θ 可以任意组合搭配。

[0023] 刀身一端连接刀片,一端与连接螺纹连接,刀身一端是粗圆柱体,一端是细圆柱体,中间通过圆弧过渡,并设置正六角扳手位,连接螺纹与超声换能器连接。将刀头尾部的连接螺纹与特定的超声换能器连接,并用相应的扳手拧紧,再将超声换能器连接于特定的超声主机,即可进行工作。

[0024] 图5是本实用新型具体实施方式二中双圆弧刃超声骨刀刀头的结构示意图。如图5所示,该双圆弧刃超声骨刀刀头的结构与具体实施方式一中的双圆弧刃超声骨刀刀头的结构基本一致,只是刀尖的厚度大于刀片的厚度,刀尖和刀片之间通过圆弧过渡。

[0025] 这样在使用时刀尖切割出的宽度就大于刀片的厚度,在手术过程中,切割较厚的骨头或切割较深的槽、窗型切口时就不会出现夹刀卡死现象。另外,刀尖厚度大还增加了刀尖强度,相对提高了刀头的使用寿命。

[0026] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉该技术的人在本实用新型所揭露的技术范围内,可轻易想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求的保护范围为准。

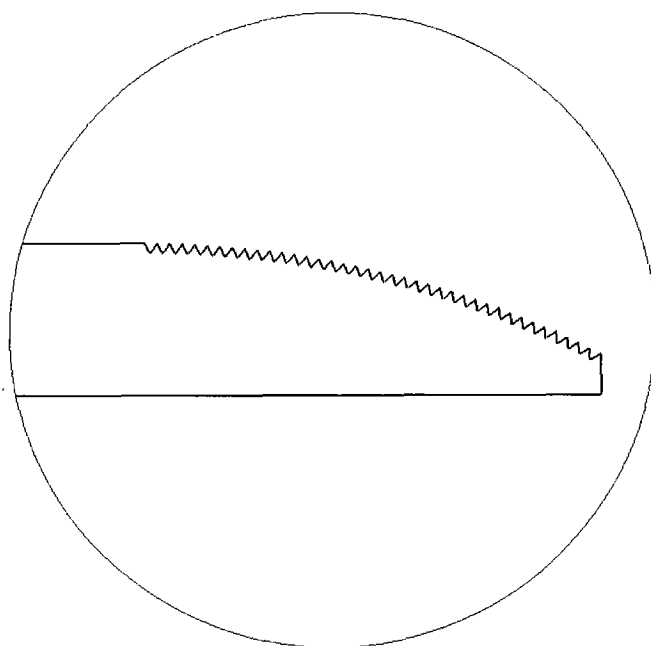


图 1

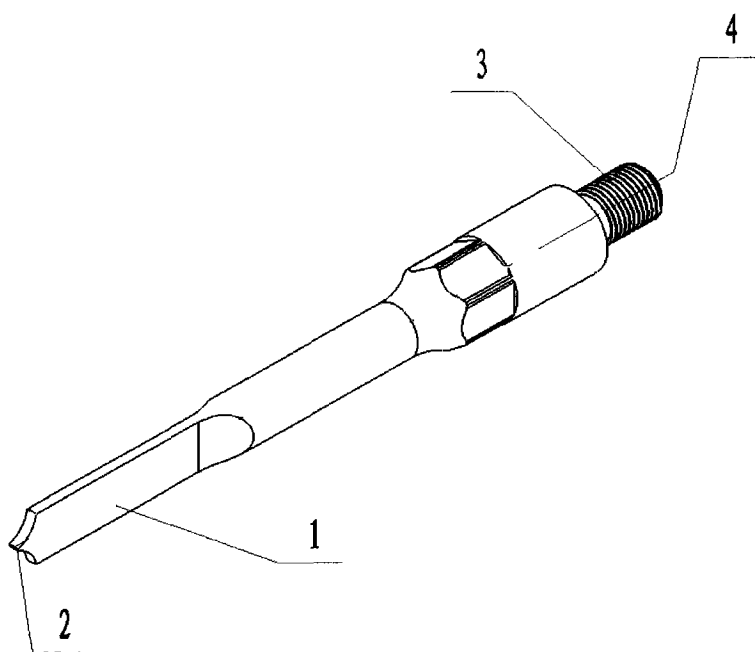


图 2

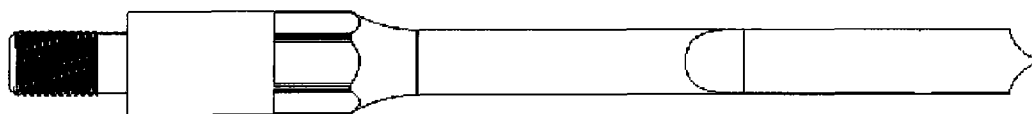


图 3

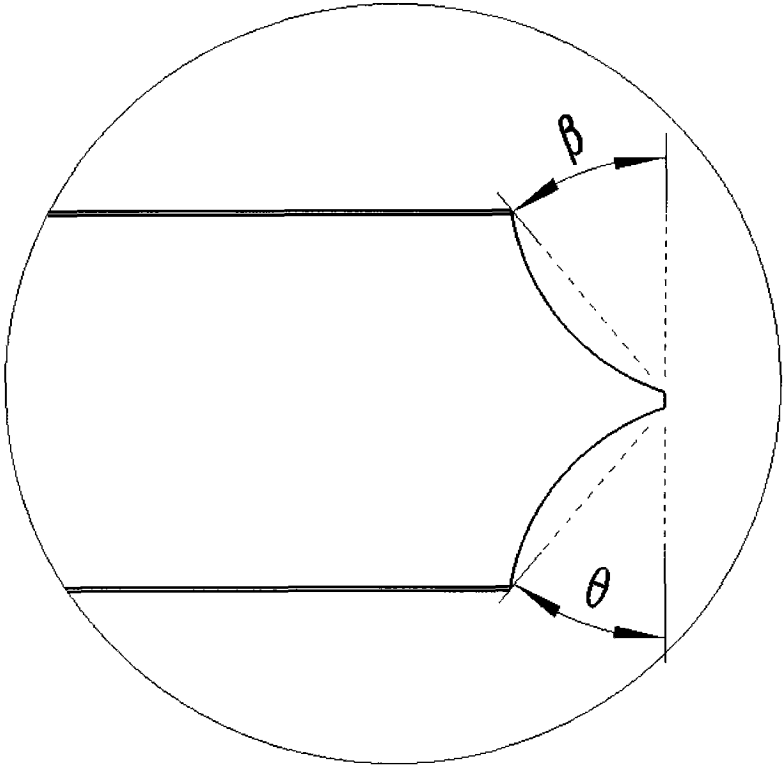


图 4

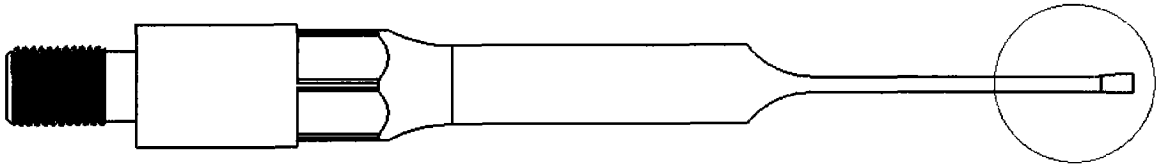


图 5

专利名称(译)	一种双圆弧刃超声骨刀刀头		
公开(公告)号	CN202086574U	公开(公告)日	2011-12-28
申请号	CN201120135615.7	申请日	2011-05-03
[标]申请(专利权)人(译)	江苏水木天蓬科技有限公司		
申请(专利权)人(译)	江苏水木天蓬科技有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	江苏水木天蓬科技有限公司		
[标]发明人	不公告发明人		
发明人	不公告发明人		
IPC分类号	A61B18/00 A61B17/16		
外部链接	Espacenet SIPO		

摘要(译)

本实用新型公开了一种双圆弧刃超声骨刀刀头，包括刀片和刀尖，所述刀尖位于刀片的正前端，刀尖的中心位于刀头的纵向中轴线上，刀尖中心与刀片的两个边缘之间都是圆弧形凹槽。采用了本实用新型的技术方案，能够提高切割速度，减少手术时间，并且能够精确控制对骨头的切削量和形状。

