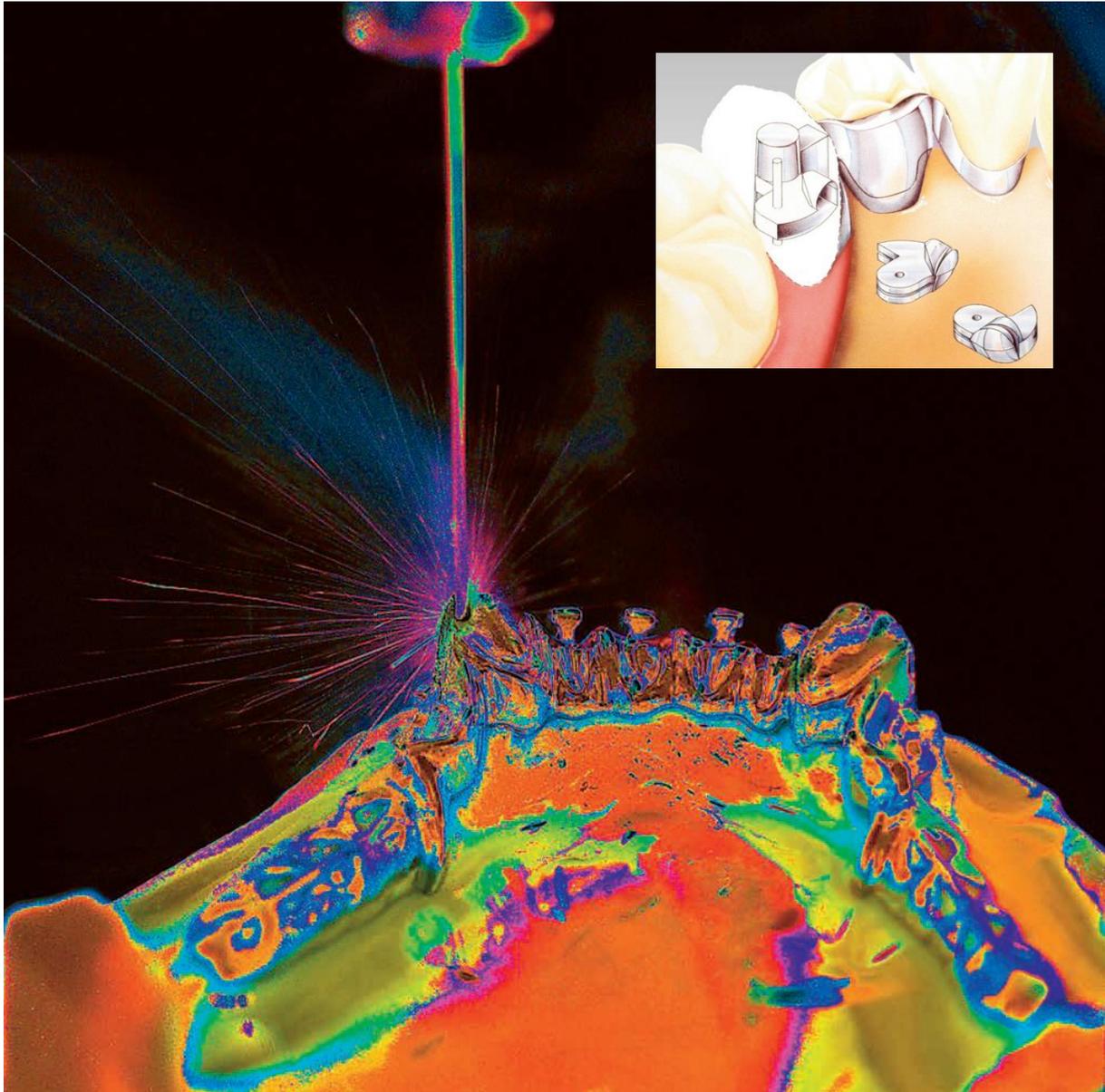


# Anwender-Information

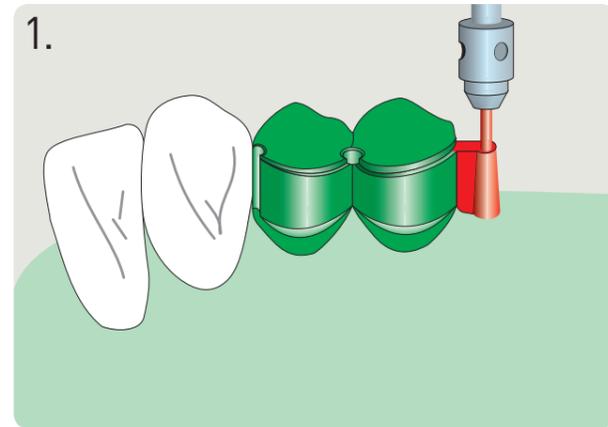
## SAE-Schwenkriegel



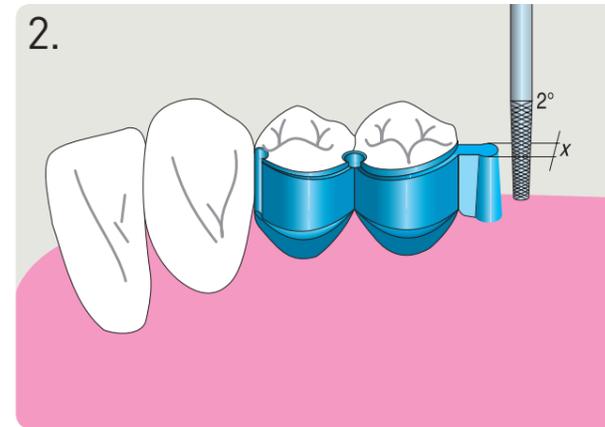
## User Information SAE Swivel Latch Standard + Mini

Istruzioni per la realizzazione di un chiavistello SAE standard + mini

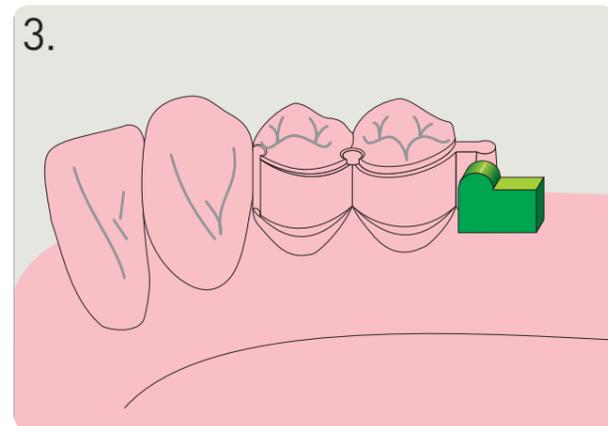
Информация для пользователя - SAE-поворотный фиксатор стандарт + мини



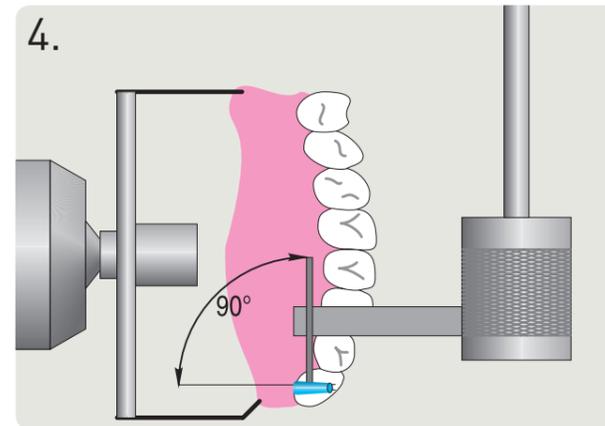
1. Ansetzen des 2°-Kunststoffprofils mit dem Parallelometer.



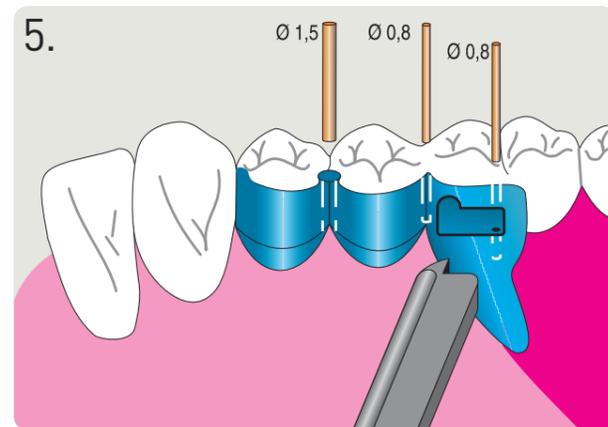
2. Nachfräsen des vergossenen Konuszapfens auf 2°.



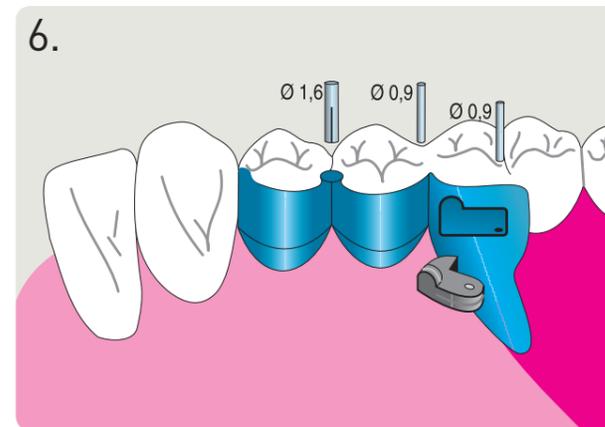
3. Ansetzen des Konfektionsriegelkastens auf dem Duplikatmodell als Massevorgabe für die später folgende Funkenerosion.



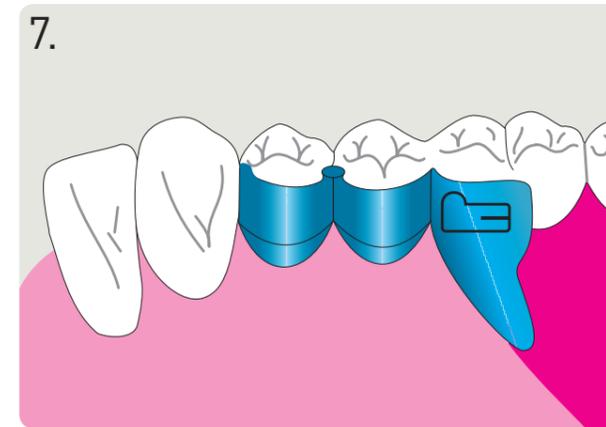
4. Ausrichten des Modells zur Erodierposition und Feinjustierung am Primärgerüst im 90°-Winkel zur Kau- oder Mundebene.



5. SAE-Elektrodenauswahl für die erforderlichen RSS- und Schwenkriegelpassungen. Tiefeneinstellung für Elektrode: Die Tiefe von 5,8 mm ist als Festmaß anzusehen und bei Beginn des Erodierprozesses an der Digitalanzeige einzustellen.



6. SAE-Frictionsstifte und Riegelblatt fertig zum Einbau.



7. Abgeschlossener Einbau von Friktionsstiften und Schwenkriegel, speziell bei unilateralem Zahnersatz.

### Artikel-Nr. / Article No. / Codice articolo / Номер товара

30-6005 - 30-6006	30-1055
30-1241	30-1242
30-1240 or 30-1256	30-1243
30-1012	30-1247
30-1004	30-1253
30-1092	30-1254

### Swivel Latch Standard + Mini

#### Instructions of use

Fig. 1: Position the 2° plastic profile using the parallelometer.

Fig. 2: Finish off milling the cast tapered cone to 2°.

Fig. 3: Position the prefabricated plastic latch onto the duplicate model to show necessary volume required for subsequent spark erosion.

Fig. 4: Position the model to eroding position and finely adjust the primary structure at 90° angle to the occlusal or oral surface.

Fig. 5: Selection of SAE electrodes for the necessary CSP and swivel latch attachment fit.

Depth adjustment for electrode:  
The depth of 5.8 mm is to be regarded as a fixed dimension and must be set on the digital display at the beginning of the erosion process.

Fig. 6: SAE friction pins and latch ready to be assembled.

Fig. 7: Assembly of friction pins and swivel latch complete, specifically for unilateral dentures.

### Фиксатор стандартный + мини

#### по использованию

Рис. 1: Установка 2°- пластмассового профиля параллелометром.

Рис. 2: Дофрезеровка отлитой конусной цапфы под 2°.

Рис. 3: Установка готовой ригельной коробки на вторичную модель в качестве предписанной величины массы для последующей искровой эрозии.

Рис. 4: Выравнивание позиции модели для эродирования и точной регулировки на первичном каркасе под углом в 90° по отношению к жевательной поверхности и полости рта.

Рис. 5: Выбор SAE-электродов для заданной припасовки RSS и поворотного фиксатора.

Установка глубины электрода:  
глубина в 5,8 мм является заданной величиной и должна быть установлена до начала эрозионной обработки на digitalном табло.

Рис. 6: Фрикционный SAE-штифт и фиксаторная лопасть готовы к монтажу.

Рис. 7: Завершённый монтаж фрикционного штифта и поворотного фиксатора, специально в одностороннем зубном протезе.

### Chiavistello Standard + mini

#### Istruzioni

Fig. 1: Applicazione del profilo calcinabile a 2° con il parallelometro.

Fig. 2: Fresatura di 2° del perno conico colato.

Fig. 3: Applicazione del modulo in plastica contenente il chiavistello sul modello duplicato come massa necessaria per l'elettroerosione che seguirà.

Fig. 4: Regolazione del modello nella posizione di erosione e messa a punto sulla struttura primaria formando un angolo di 90° rispetto al piano di masticazione e della bocca.

Fig. 5: Selezione di elettrodi SAE per gli accoppiamenti di chiavistelli RSS e chiavistelli orientabili necessari.

Regolazione profondità per elettrodi:  
la profondità di 5,8 mm si intende come misura fissa e va regolata all'inizio del processo di erosione sul display digitale.

Fig. 6: Perni di frizione SAE e pala del chiavistello pronti per il montaggio.

Fig. 7: Montaggio ultimato di perni di frizione e chiavistelli orientabili, specificatamente nella protesi dentaria unilaterale.

## User Information SAE Swivel Latch Standard + Mini

Istruzioni per la realizzazione di un chiavistello SAE standard + mini

Информация для пользователя - SAE-поворотный фиксатор стандарт + мини

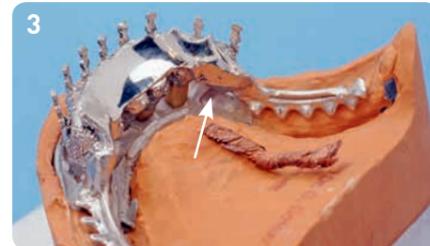
For the English version please visit: [www.sae-dental.de](http://www.sae-dental.de)

Per la versione italiana invitiamo a visitare il sito: [www.sae-dental.de](http://www.sae-dental.de)

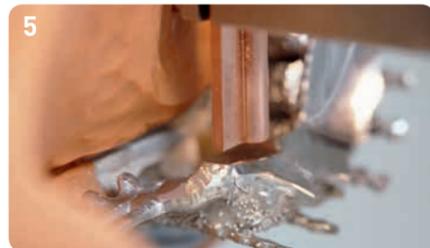
Пожалуйста, посетите русскую версию на: [www.sae-dental.de](http://www.sae-dental.de)



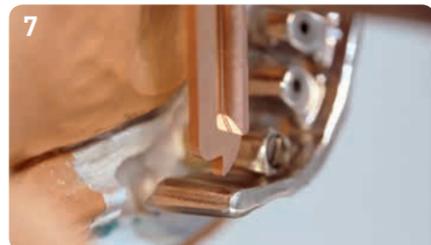
1 Das Duplikatmodell mit den positionierten Kunststoffmodelliereteilen (SAE-Best.-Nr. 30-1241) für die zu erodierenden Riegelpassungen. Den auslaufenden Radius des Modelliereteils und das Ende des Primärzapfens bündig modellieren (siehe Pfeil) – für die spätere optimale Positionierung des Riegels.



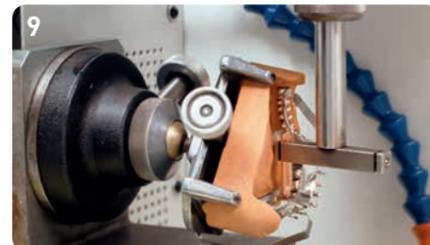
3 Der Bereich für die Aufnahme der Funken-erosionspassung des Schwenkriegels. [siehe auch Bild 4]



5 Positionierung des Modells mit Primär- und Sekundärteil im 90°-Winkel zur Mundebene. Ausrichten der Erosionsposition mittels gerader, abgelängter Elektrode. Nullpunkte am Display für die X- und Y-Achse setzen.



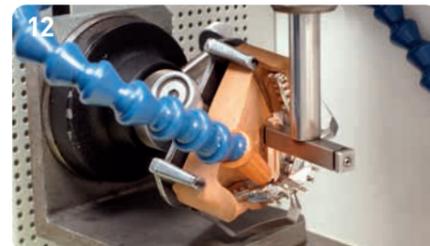
7 Optische Kontrolle der Elektrodenposition. Die Elektrode soll den Zapfen treffen, sodass die Riegel-nase vollständig in die erodierte Passung des Konuszapfens greift.



9 Das Sekundärteil ist auf das Primärteil aufgesetzt.



10 Die Klammer fixiert das Sekundärteil auf dem Primärteil und stellt zudem den elektrischen Kontakt her. Die Elektrode mit langsamem Vorschub auf den Modellguss aufsetzen lassen (Piepton), und die Tiefeneinstellung am Display vornehmen (Tiefe: 5,5 – 5,7 mm).



12 Der Spülschlauch für die Dielektrikum-zufuhr ist unter ca. 45° zum Erosionsbereich positioniert.



13 Die Dielektrikumzufuhr ist gestartet, der Tank wird gefüllt, der Funkenerosionsprozess beginnt. Erosionsparameter siehe Parameterliste: EDM 2000.



14 Die abgebrannte Elektrode nach Beendigung des Erosionsprozesses.



15 Die im Primär- und Sekundärteil fluchtende Riegelpassung.



17 Für die Erosion der Riegelachse im 90°-Winkel zur erodierten Riegelpassung wird das Riegelteil (Best.-Nr. 30-1242) in die Riegelpassung eingesteckt und daran die Achsführung (Best.-Nr. 30-1602) montiert. Die in die Riegelaufnahme gesteckte Libelle (Best.-Nr. 82-1201) dient zur Ausrichtung der Parallelität.



18 Zur exakten Zwangsführung wurde die Elektrode (Best.-Nr. 30-1004) in die Teflonbuchse der Elektrodenführung eingefahren. Buchse passend für eine 0,8 mm-Elektrode.



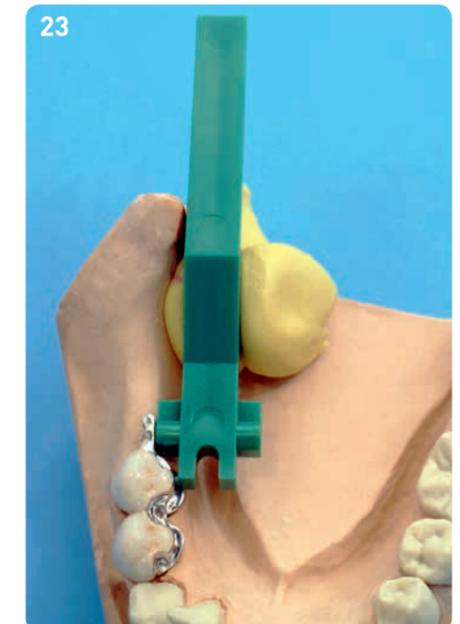
20 Nachdem die Zufuhr des Dielektrikums gestartet ist, beginnt der Erosionsprozess – siehe Parameter in den Datenblättern.



21 Das eingesteckte Fertigteil (Schwenkriegel Best.-Nr. 30-1242) und die im rechten Winkel dazu eingesteckte Achse.



22 Mesostruktur mit den Erosionspassungen für die Riegel-nase.



23 Zur richtigen Positionierung des Riegelzapfens bei der Modellation ist die Riegellehre (Bestell-Nr. 30-1246) anzuwenden.



24 Sichtbar sind die zwei Riegel-lamellen, die sich in der Riegelpassung anpressen.



24 Das Montageteil des Riegelfabrikationsteils ist kopfrund abgelängt. Für den Zugriff des Fingernagels ist die Rille eingefräst.