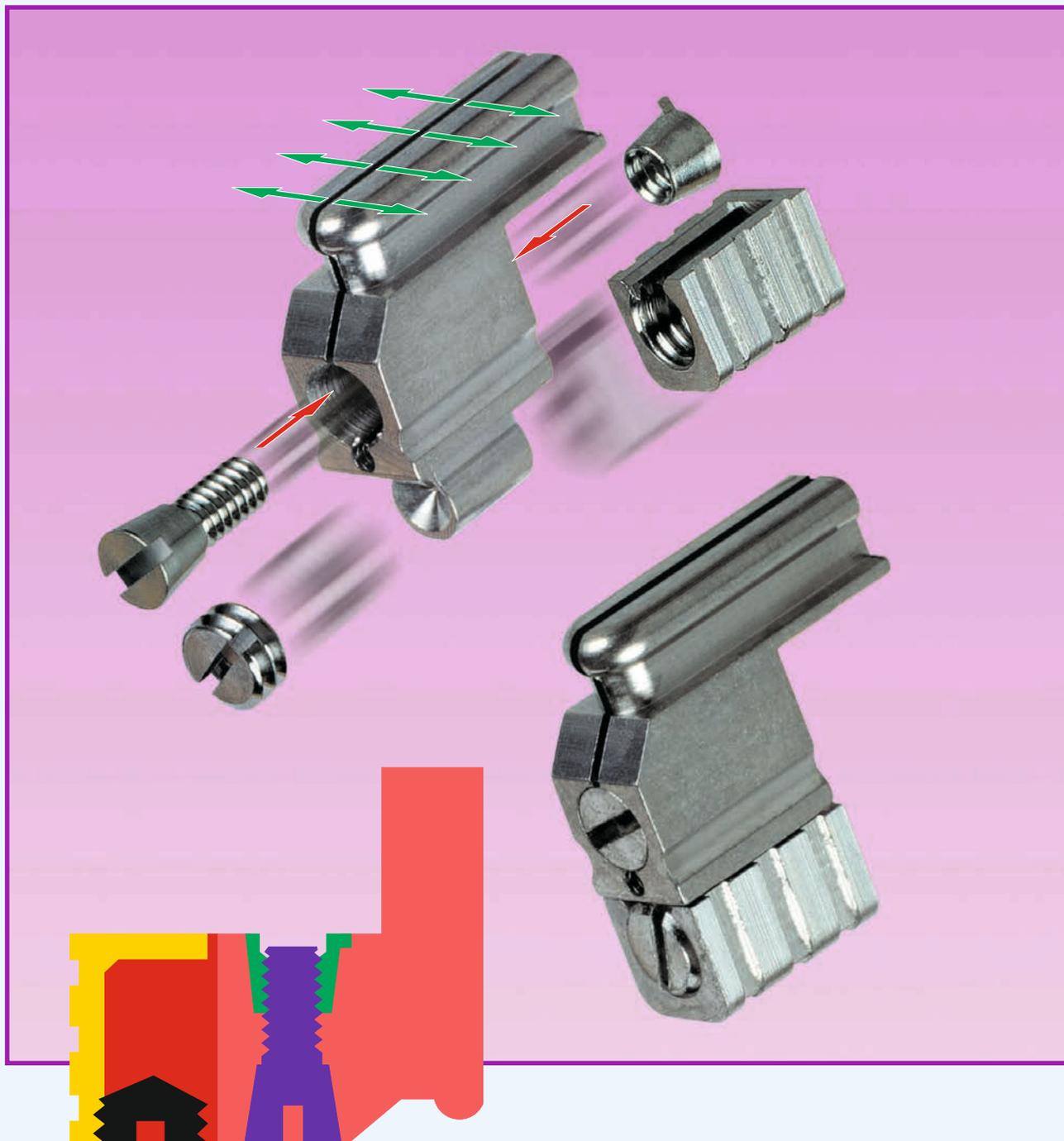


## SAE-Преци-Т-2000-прецизионный аттачмент



**Прецизионный-Т-аттачмент с возможностью управляемой параллельно-плоскостной активации пластинок аттачмента по принципу двойного конуса.**

# SAE-Преци-Т-2000-прецизионный аттачмент

Преци-Т-аттачмент для искроэрозионной обработки из титана и золота

## Комплектная упаковка титан



## Комплектная упаковка титан

30-3901 Комплектная упаковка титан 45°  
30-3943 Комплектная упаковка титан 90°  
Содержание:  
2 смонтированные патрицы в комплекте, титан 45° или титан 90°  
2 пластмассовые моделирующие части, зелёные

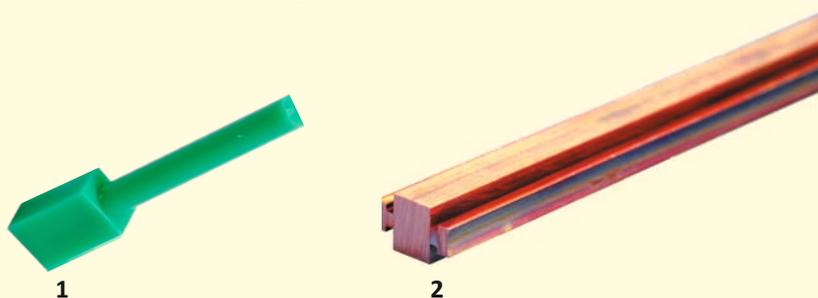
## Комплектная упаковка золото



## Комплектная упаковка золото

30-3922 Комплектная упаковка золото 45°  
30-3952 Комплектная упаковка золото 90°  
Содержание:  
2 смонтированные патрицы в комплекте, золото 45° или золото 90°  
2 пластмассовые моделирующие части, зелёные

## Расходные материалы



1

2

## Расходные материалы

30-1120 1. Пластмассовая моделирующая часть для Преци-Т-2000  
30-1129 2. Медный электрод для примерно 15 эрозий

## Зажим электродов для



1

2

## Зажим электродов для

30-2610 1. Искроэрозионной машины тип EDM 2000  
30-1145 2. Искроэрозионной машины тип 100 и 1000

Преци-Т-аттачмент для обычной обработки из титана и золота  
Матрица для литья

## Матрица - HSL



## Матрица - HSL

30-3935      Матрица - HSL

## Фиксатор параллельности для матрицы



## Фиксатор параллельности для матрицы

30-3936      Фиксатор параллельности

## Комплектная упаковка титан



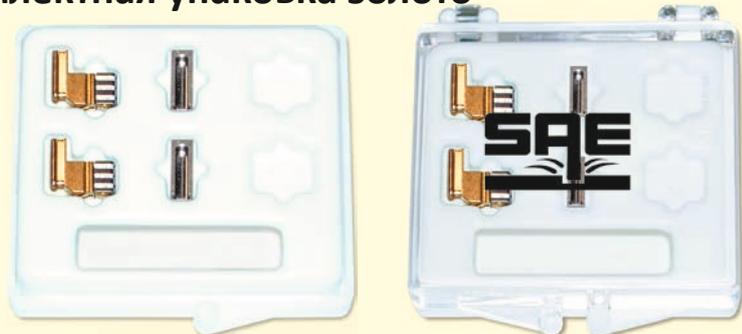
## Комплектная упаковка титан

30-3902      Комплектная упаковка 45° титан  
30-3942      Комплектная упаковка 90° титан

Содержание:

- 2 смонтированные матрицы в комплекте, 45° или 90° титан
- 2 матрицы HSL
- ретенционный колпачок из титана

## Комплектная упаковка золото



## Комплектная упаковка золото

30-3923      Комплектная упаковка золото 45°  
30-3953      Комплектная упаковка золото 90°

Содержание:

- 2 смонтированные матрицы в комплекте, золото 45° или золото 90°
- 2 матрицы HSL
- ретенционный колпачок из титана

# SAE-Преци-Т-2000-прецизионный аттачмент

Преци-Т-аттачмент / патрица в комплекте и отдельные части

## Патрица в комплекте титан / золото



## Патрица в комплекте титан / золото

- 30-3900 1. Патрица в комплекте титан 45°
- 30-3941 Патрица в комплекте титан 90°
- 30-3921 2. Патрица в комплекте золото\* 45°
- 30-3951 Патрица в комплекте золото\* 90°

\* ретенционный колпачок, винты и конус из титана

## Патрица титан / золото



## Патрица титан / золото

- 30-3910 1. Патрица титан 45°
- 30-3940 Патрица титан 90°
- 30-3930 2. Патрица золото 45°
- 30-3950 Патрица золото 90°

## Ретенционный колпачок титан



## Ретенционный колпачок титан

- 30-3911 Ретенционный колпачок титан

## Винты / конус



## Винты / конус

- 30-3912 1. Активирующий конус титан
- 30-3913 2. Активирующий винт титан
- 30-3914 3. Крепящий винт титан



1

Вспомогательную моделирующую часть (№ 30-1120) с помощью параллелометра установить непосредственно к восковому колпачку (расстояние до культи 0,4 мм) и дополнить моделирование коронки.



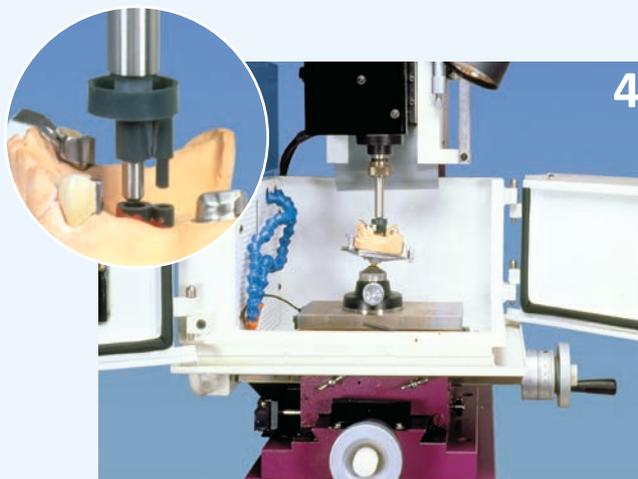
2

Необработанная отливка припасована.



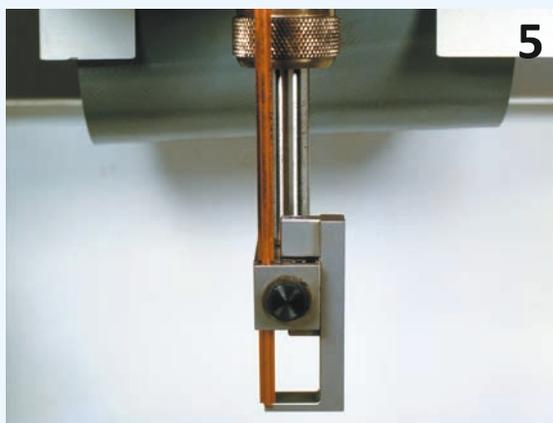
3

Прежде чем последует облицовка керамикой, на первичных частях электродом кратко намечается контур матрицы для того, чтобы предусмотреть его при керамической облицовке. Процесс установки как описано в поз. №№ 5,6 и 7. Значения установки смотри в таблице данных.\*



4

Держатель модели, с закреплённой при помощи SAE-центрирующей системы (№ 60-1001 и 60-1003) моделью, установить в параллельную позицию. Затем активировать магнитный стол так, чтобы позиция модели на магнитном столе была заблокирована.



5

С помощью регулировочного глубиномера (30-2620) Т-электрод (30-1129) установить в зажиме для электродов.



6

Электрод по оси Z опустить почти до контакта с моделью. Позицию модели по осям X-Y центрально подвести до культи зуба, затем откорректировать позицию модели так, чтобы от электрода до культи образовался промежуток в 0,5 мм.

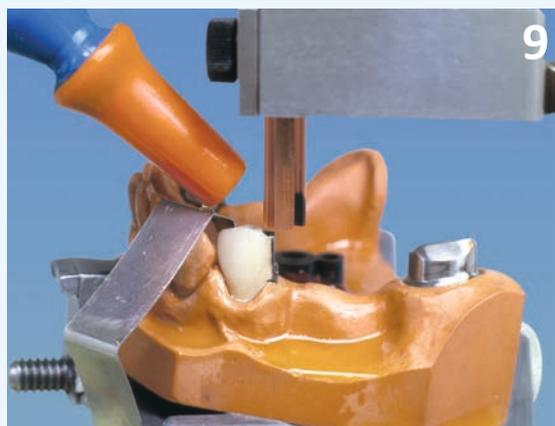
# SAE-Преци-Т-2000-прецизионный аттачмент



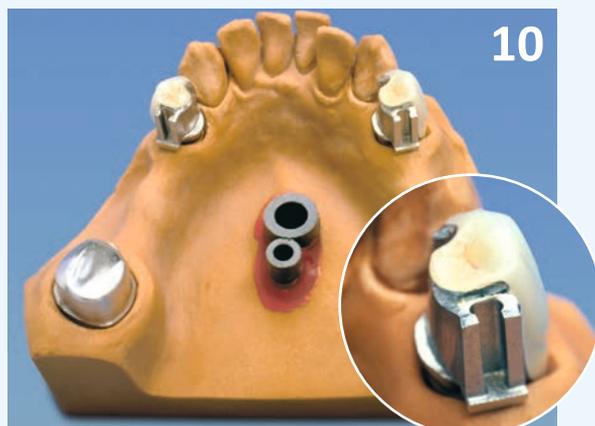
7  
Первичный элемент установить и закрепить кламмерами. Промывочный шланг установить под углом 45° так, чтобы поток диэлектрика смывал окалину из зоны эрозии. Установить проектную глубину эрозии: высота прилиптого вспомогательного элемента минус 0,5 мм. Процесс эродирования настроить в соответствии с мощностью генератора\*.



8  
Процесс эродирования заканчивается автоматически после достижения установленной глубины. Электрод возвращается в исходную позицию.



9  
Для оптимизации припасовки необходимо дополнительное эродирование: электрод в зажиме ослабляется и поворачивается. С помощью регулировочного глубиномера электрод снова юстируется (см. пункт 5) и процесс эродирования начинается вновь.



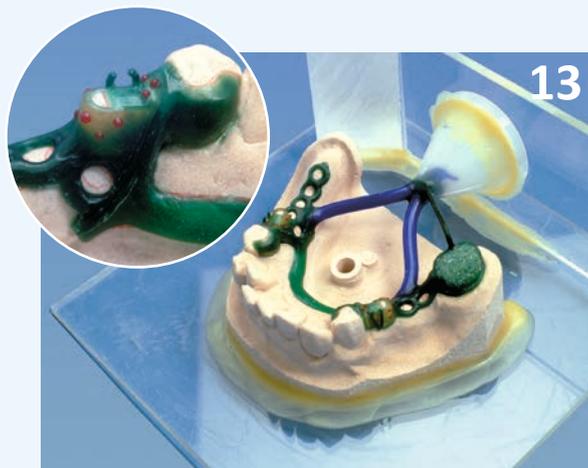
10  
После процесса эродирования первичный элемент удаляется с модели и промывается. Затем матрица обрабатывается стеклоперленом.



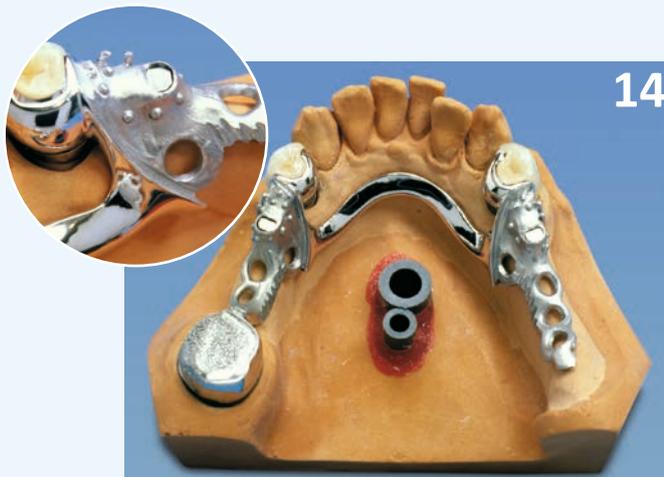
11  
Избыточное оконтуривание удаляется при помощи вращательных инструментов, матрица вставляется в матрицу и излишек сошлифовывается.



12  
Для дублирования подрезания матрицы намываются воском. На матрицу кисточкой наносится лак из искусственного материала (спейсер). Модель подготавливается к дублированию.



13  
На дубликate модели производится моделирование металлического каркаса. Область патрицы сохраняет отверстие для позднейшего стока композитного клея.



14  
Припасованная модельная отливка с отверстием к патрице!



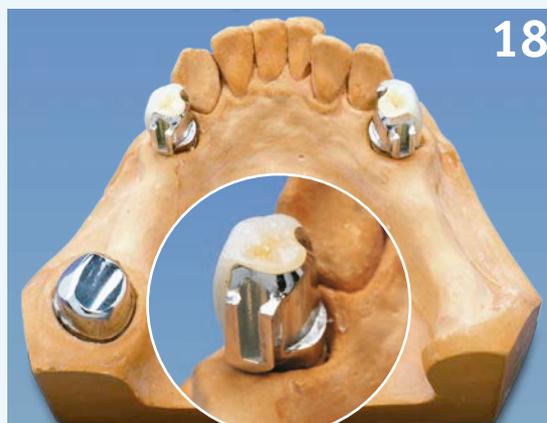
15  
Ретенционный колпачок патрицы аттачмента клеивается в модельную отливку композитным клеем SAE (№ 30-1227). Перед этим зазор аттачмента заполняется мягким воском, так чтобы клей не повлиял на гибкость пластин аттачмента.



16  
Для того, чтобы обеспечить функционирование и заменяемость, можно только ретенционный колпачок склеивать с композитом. Патрица вводится в ретенционный колпачок. Патрица № 30-3911, крепящий винт № 30-3914 ввинчивается и закрепляется крепёжным инструментом (№ 30-3915).

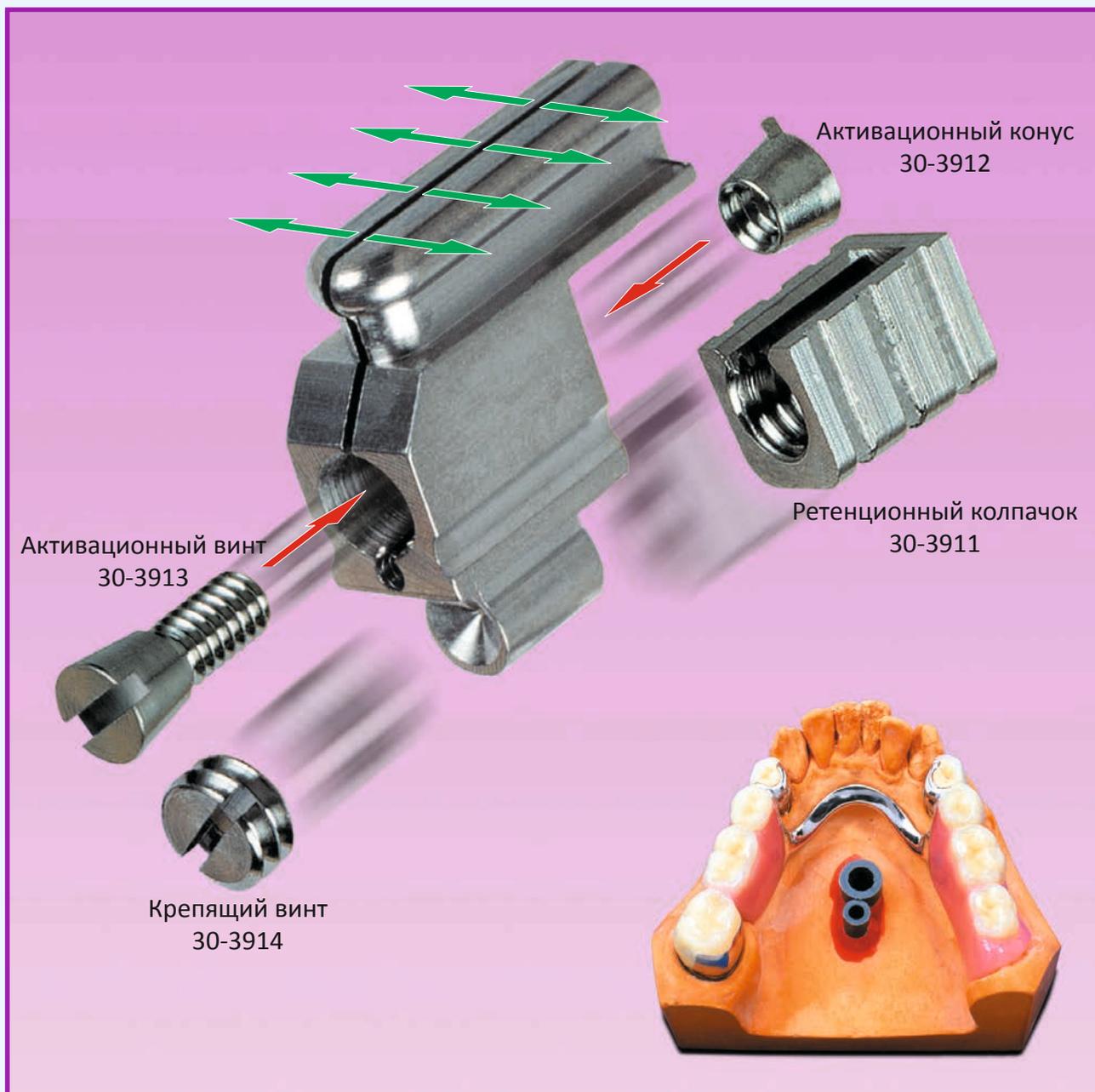


17  
Вторичная конструкция с базальной стороны. Видимый винт № 30-3913 служит для активации и деактивации пластинок аттачмента. Эта область может быть закрыта автополимером.  
Внимание: пластмасса не должна затекать в зазоры!



18  
Первичная конструкция

# SAE-Преци-Т-2000-прецизионный аттачмент для искроэрозионной и обычной сборки



Матрицу аттачмента HSL (№ 30-3935) готовят обычным способом  
для литья из сплавов благородных металлов.  
Установка матрицы с помощью параллелометра SAE (№ 30-3936)

**Прецизионный-Т-аттачмент с управляемой параллельно-плоскостной активацией пластинок аттачмента по принципу двойного конуса.**



SAE DENTAL VERTRIEBS GMBH

- INTERNATIONAL -

Лангенер Ландштрассе 173 · D 27580 Бремерхафен  
Тел.: 0049 (0) 471 9 84 87 45 · Факс: 0049 (0) 471 9 84 87 44  
E-мэйл: info@sae-dental.de · Интернет: www.sae-dental.de