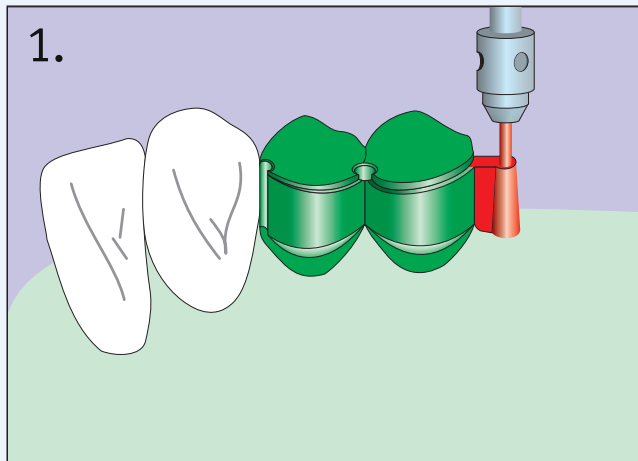


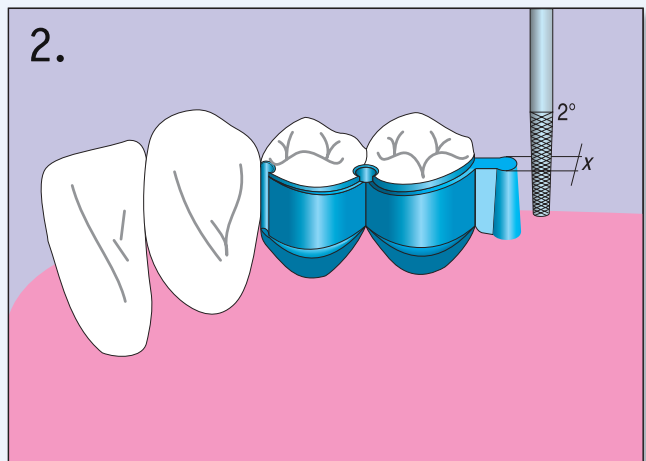
Riegel Standard + mini / Latch-Attachment Standard +

Verarbeitungsanleitung / Instructions for Use / Istruzioni



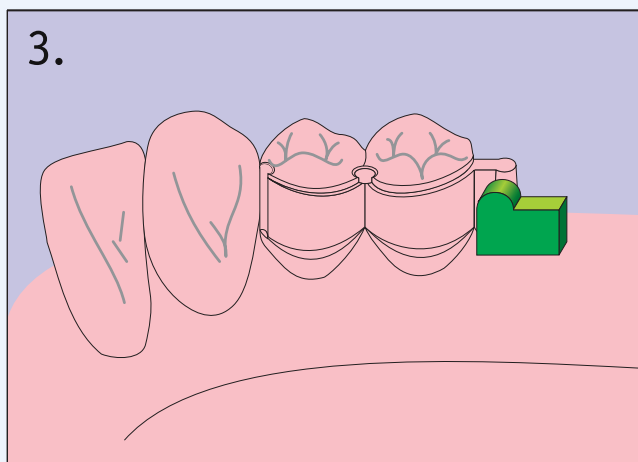
1.

Ansetzen des 2°-Kunststoffprofils mit dem Parallelometer.



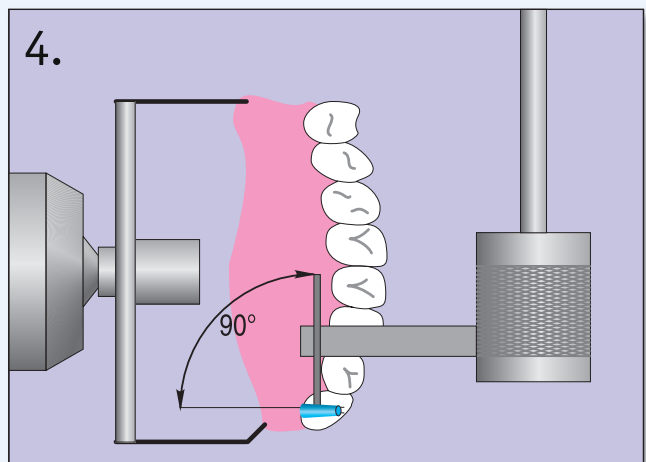
2.

Nachfräsen des vergossenen Konuszapfens auf 2°.



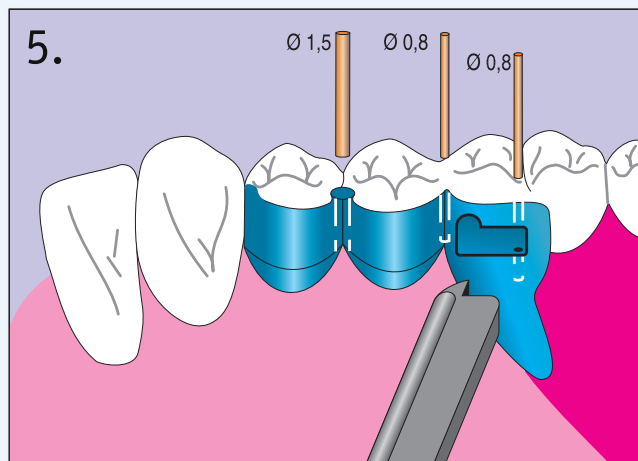
3.

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



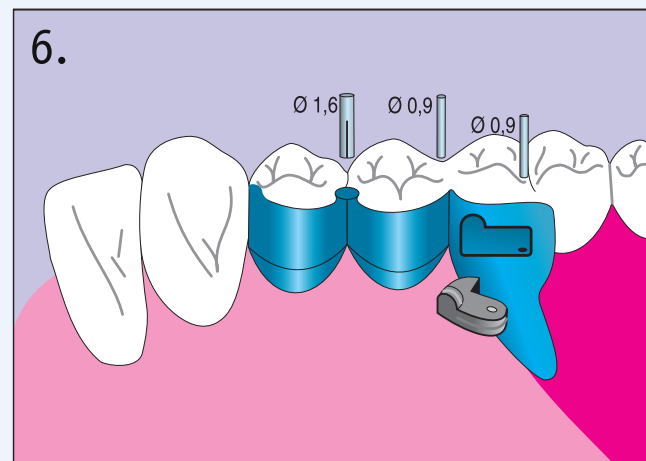
4.

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



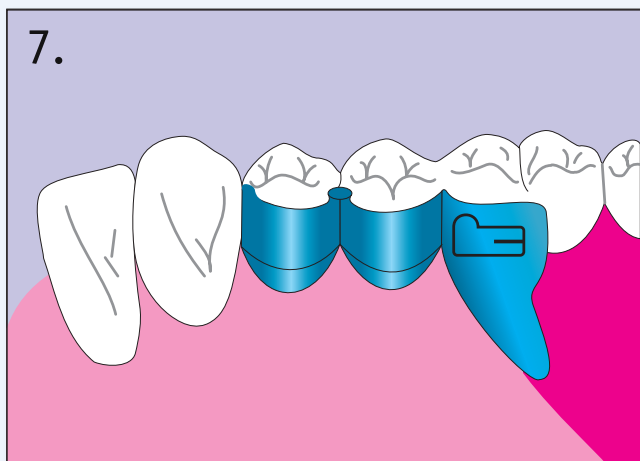
5.

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-Frictionstifte und Riegelblatt fertig zum Einbau.



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

Latch-Attachment Standard + mini

Instructions for Use

- Pic. 1: Fastening of the 2° plastic profile with the parallelometer.
- Pic. 2: Finishing cutting of the cast tapered cone to 2°.
- Pic. 3: Fastening of the packaging latch box on the duplicating model as mass control for the later following spark erosion.
- Pic. 4: Positioning of the model to eroding position and fine grading to the primary frame in 90° angle to the masticating or oral surface.
- Pic. 5: Selection of SAE electrodes for the necessary groove shoulder pin-attachment and swivel-latch-attachment fits.
Depth adjustment for electrode:
The depth of 5.8 mm is to be considered as fixed dimension and has to be adjusted on the digital display at the beginning of the erosion process.
- Pic. 6: SAE friction pins and latch ready for installation.
- Pic. 7: Finished incorporation of friction pins and swivel-latch attachments – especially in case of unilateral dentures.

Chiavistello Standard + mini Istruzioni

- Fig. 1: Applicazione del secondo profilo in plastica 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.

Artikel-Nr. / Article no. / Codice articolo / Номер товара

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

Ригель Стандартный

Инструкция пользователя

- Рис. 1: Установка 2°- пластмассового профиля параллеломером.
- 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 электродов САЕ 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 цифровом табло.
- Рис. 6: Фрикционный штифт САЕ и ригельная лопасть готовы к монтажу.
- Рис. 7: Завершённый монтаж фрикционного штифта и поворотного фиксатора, специально в одностороннем зубном протезе.