

Система Security-Lock

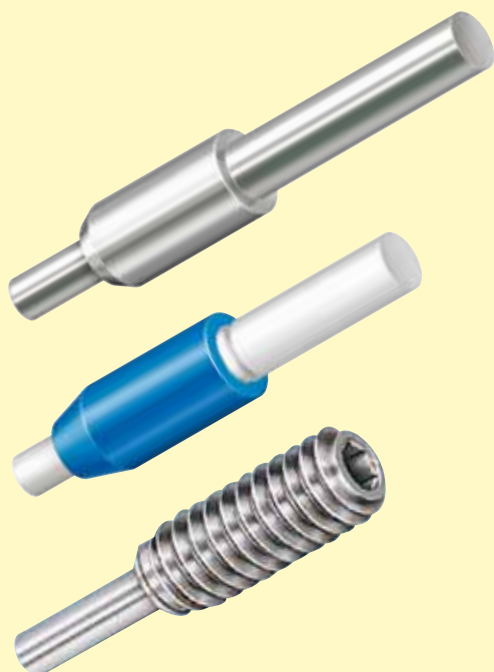
Запатентованные винтовые соединения,
которые никогда не ослабевают и не ломаются



Security-Lock

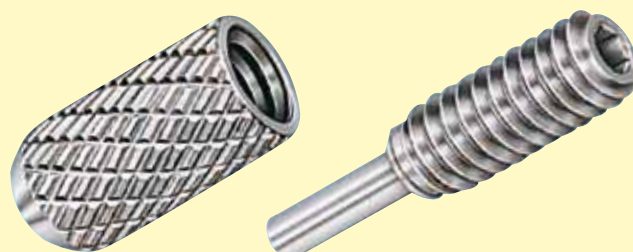
страница 6

Безрезьбовая часть винта
находится в первичной части, что не позволяет
передать микродвижения. Исключается
самопроизвольное ослабление винта.



Security-Lock для керамики

страница 2



Security-Lock с клеиваемой гильзой

страница 4

Security-Lock 1,4 для керамики

Шпилька Security-Lock 1,4 для керамики может быть выполнена без резьбовой втулки в комбинации с любым сплавом. Зубной протез из CoCr-сплава с керамической облицовкой биосовместимый и изготавливается без дополнительных легирующих компонентов.



1
Восковую модель первичной конструкции изготавливают обычным методом.



2
Литье может быть выполнено из любого сплава, даже из CoCr-сплава.



3
После параллельного фрезерования вторичную часть моделируют из пластмассы Pi-Ku-Plast.



4
Из воска моделируют наружный каркас для точного размещения винта в соответствии с ситуацией.



5
На соответствующем месте воск удаляют, чтобы точно определить позицию бора.



6
Твердосплавным кернбором 1,4 на соответствующем месте высверливают углубление.



7
С помощью Diatit-мультидреля 1,4 и смазки маслом для фрезерования и сверления просверливают отверстие в требуемом направлении.



8
Моделировочный вспомогательный элемент фиксируют на модели пластмассой Pi-Ku-Plast и в соответствии с ситуацией при необходимости дополнительно наносят воск.



9
На наружном восковом каркасе создают место для керамической облицовки.



10
Моделировочный вспомогательный элемент удаляют легким вращением пинцета.



11
После удаления штифта керамический замещающий штифт с восковой уплотнительной манжетой до упора вставляют в отверстие.



12
Восковую уплотнительную манжету соединяют с восковой моделью каркаса.



13
Керамический замещающий штифт остается в металлическом каркасе до изготовления керамической облицовки.



14
Керамический замещающий штифт удаляют специальным инструментом для извлечения штифтов – пескоструйную обработку не применять.



15
Нарезают резьбу черновым и чистовым метчиками, при этом используют масло для фрезерования и сверления.



16
Ввинчивают установочный винт и свинчивают первичную и вторичную части.



17
Полировочным диском Tita-Pol установочный винт шлифуют до соответствующей длины, максимально на 2,3 мм.



18
Security-Lock 1,4 для керамики может быть быстро и надежно изготовлен всего лишь из одного сплава. Исключается термическая зависимость сплавов, поскольку нет необходимости отливать готовые элементы.



Дополнительные упаковки

Набор из 10 частей Security-Lock 1,4 для керамики



1 моделировочный вспомогательный элемент 1,4
Кат. № 360 0116 9

2 керамических винта с восковой уплотнительной манжетой
Кат. № 360 0117 0

1 твердосплавный кернбор 1,4 мм
Кат. № 360 0066 0

1 Diatit-мультидрель
Кат. № 330 0073 0

2 установочных винта
Кат. № 430 0729 4



1 твердосплавный черновой метчик
Кат. № 460 0010 M

1 твердосплавный чистовой метчик
Кат. № 460 0010 F

1 инструмент для удаления керамического штифта
Кат. № 460 0010 6

1 рукоятка для фиксации метчика
Кат. № 330 0115 3

1 отвертка короткая
Кат. № 330 0069 0

1 твердосплавный кернбор 1,4 мм
1 Diatit-мультидрель 1,4 x 6 мм
1 моделировочный вспомогательный элемент 1,4
1 керамический установочный винт с восковой уплотнительной манжетой 1,4
1 титановый установочный винт 1,4
1 твердосплавный черновой метчик для резьбы
1 твердосплавный чистовой метчик для резьбы
1 инструмент для удаления керамического штифта
1 рукоятка для фиксации метчика
1 отвертка короткая
Кат. № 430 0739 1

Принадлежности

Масло для фрезерования и сверления, 20 мл
Кат. № 550 0000 8



ООО АладентТ

Тел/Факс +7 495 585 51 10 (многоканальн.) www.aladent.ru, www.bredent.com, e-mail aladent2@yandex.ru

Security-Lock 1,4 с клеиваемой гильзой

При труднодоступных ситуациях, как, например, в случае малых размеров челюстей или мостовидных протезов большой протяженности, безусловно подходит клеиваемая версия системы Security-Lock. Независимо от сплава возможна фиксация благодаря клеиваемой резьбовой гильзе из титана.



1 В соответствии с ситуацией изготавливают восковую модель.



2 Литье можно проводить из любого металла, даже из CoCr-сплава.



3 После параллельного фрезерования и зеркальной полировки моделируют вторичную часть из пластмассы Pi-Ku-Plast.



4 Наружная восковая модель дает возможность точно определить положение винта в соответствии с ситуацией.



5 На соответствующем месте воск удаляют, чтобы маркировать точное положение бора.



6 вердосплавным кернбором 1,4 на соответствующем месте насверливают углубление.



7 Бором Diatit-мульти드릴 1,4 при использовании масла для фрезерования и сверления просверливают отверстие в направлении винтового соединения.



8 фиксируют на модели пластмассой Pi-Ku-Plast и при необходимости дополнительно наносят воск.



9
Перед фиксацией моделировочный вспомогательный элемент удаляют легким вращением пинцета.



10
Вторичная конструкция может быть отлита из любого сплава.



11
Все части, которые не должны быть склеены, как первичная конструкция, внешние части первичной конструкции и винт, изолируют...



12
...FGP-изолянт (кат. № 540 0102 7). Это облегчает удаление избытка клея.



13
После изолирования установочный штифт ввинчивают в резьбовую втулку.



14
Первичную и вторичную части соединяют. Отверстие во вторичной части равномерно заполняют каплей ДТК-клея.



15
Резьбовую втулку с установочным винтом вставляют в отверстие в остаточном положении, не касаясь ее до полного отверждения клея.



16
Выступающую резьбовую втулку и установочный винт сошлифовывают полировочным диском Tita-Pol до требуемой длины, максимально на 2,3 мм.

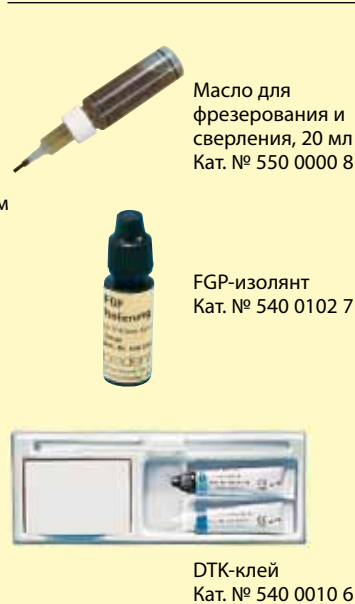


17
Идеально подходит при очень малом размере челюсти, использовании тугоплавких сплавов или титана. Возможно простое и быстрое выполнение работы при использовании Security-Lock с вклеиваемой гильзой.

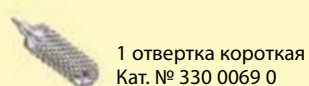
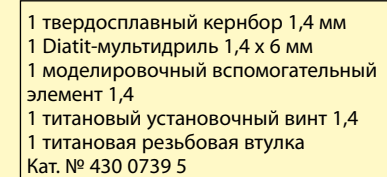
Дополнительные упаковки



Принадлежности



Набор из 5 частей Security-Lock 1,4 с вклеиваемой гильзой



ООО Аладент

Тел/Факс +7 495 585 51 10 (многоканальн.) www.aladent.ru, www.bredent.com, e-mail aladent2@yandex.ru

Security-Lock

Резьбовую втулку из тугоплавкого сплава можно приливать максимально при 1300°C. В продаже имеются установочные винты трех размеров (1,0/1,4 и 1,8 мм) для любой ситуации.



1
Три разных размера предоставляют широкие возможности применения при протезировании на имплантатах, изготовлении частей мостовидных протезов и т.п.

На основании трехлетнего клинического опыта можно утверждать, что у 268 пролеченных пациентов не обнаружено ни одного случая ослабления винтового соединения.



2
Супраконструкция должна быть зафиксирована с помощью винта. Моделирование мезиоструктуры проводят обычным способом.



3
После отливки следует фрезерование и полировка мезиоструктуры.



4
Кернбором намечают правильное положение точки сверления.



5
Соответствующим сверлом мультидриль рассверливают отверстие в требуемом направлении установки винтового соединения, используя для смазки масло для фрезерования и сверления от bredent.



6
Установочный винт ввинчивают в резьбовую втулку. Как винт, так и шестигранник можно шлифовать (максимально на 2,3 мм) и индивидуально припасовывать.

Твердосплавный кернбор



7
Винт с резьбовой втулкой покрывают пластмассой Pi-Ku-Plast, кат. № 540 0017 6.

Diatit-мультидриль



8
Pi-Ku-Plast гарантирует оптимальную стабильность при последующей обработке.

Резьбовые втулки с фиксирующими винтами, по 2 штуки



9
Для предохранения резьбовой втулки в пакеточной массе ввинчивают фиксирующий винт, предварительно смазанный коллоидным графитом, кат. № 540 0070 6.

Установочные винты, 2 штуки



Набор Security-Lock 1,0

- 2 установочных винта, титан
 - 2 высоколегированные резьбовые втулки, приливаемые
 - 2 фиксирующих винта
 - 1 Diatit-мультидриль
 - 1 твердосплавный кернбор
 - 1 отвертка
- Кат. № 430 0729 0



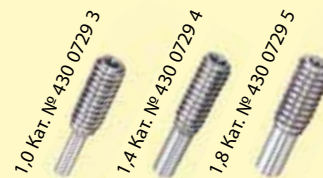
Набор Security-Lock 1,4

- 2 установочных винта, титан
 - 2 высоколегированные резьбовые втулки, приливаемые
 - 2 фиксирующих винта
 - 1 Diatit-мультидриль
 - 1 твердосплавный кернбор
 - 1 отвертка
- Кат. № 430 0729 1



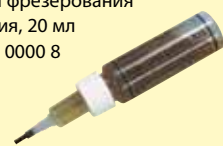
Набор Security-Lock 1,8

- 2 установочных винта, титан
 - 2 высоколегированные резьбовые втулки, приливаемые
 - 2 фиксирующих винта
 - 1 Diatit-мультидриль
 - 1 твердосплавный кернбор
 - 1 отвертка
- Кат. № 430 0729 2



Принадлежности

Масло для фрезерования и сверления, 20 мл
Кат. № 550 0000 8



Дополнительные упаковки см. прайс-лист

Замковые крепления ос частичных мостовидных протезов

Вспомогательный элемент заводского изготовления облегчает изготовление частичного мостовидного протеза с окклюзионным винтовым соединением.



1
Ключ параллелогра обеспечивает правильное позиционирование замкового крепления.



2
Форма и незначительный размер резьбовой втулки в замковом креплении способствует индивидуальной припасовке к зубному сосочку.

Три отвертки, подходящие для всех винтовых соединений от bredent, облегчают работу в зуботехнической лаборатории и стоматологической практике.

Набор отверток Кат. № 330 0081 0

В титановом винте имеется внутреннее шестигранное углубление, облегчающее ввинчивание и вывинчивание.

Отвертка длинная
1 штука
Кат. № 330 0081 2

Отвертка короткая
1 штука
Кат. № 330 0069 0

Отвертка для углового наконечника
1 штука
Кат. № 330 0081 3

Установочный винт
2 штуки
Кат. № 360 0103 0

Титановые винты
1 штука
Кат. № 330 0070 0



Вращающееся кольцо маркирует максимальное укорочение.

Из сплава для прилипания.



3
Три отвертки, подходящие для всех винтовых соединений от bredent, облегчают работу в зуботехнической лаборатории и стоматологической практике.

Кольцевая накладка
2 штуки
Кат. № 430 0730 4



4
Фиксирующий винт, предварительно смазанный коллоидным графитом, обеспечивает прецизионное положение резьбовой втулки в паковочной массе.



5
Переходный радиус замкового крепления мостовидного протеза к коронке составляет 0,5 мм и его можно целенаправленно дополнительно фрезеровать фрезой 1,0 мм.

Втулка для протеза
2 штуки
Кат. № 430 0730 3

Набор из 6 частей:
· 1 втулка для протеза
· 1 кольцевая накладка, высоколегированная прилипаемая/припаиваемая
· 1 титановый винт М 1,4 x 2
· 1 фиксирующий винт М 1,4
· 1 отвертка короткая
· 1 ключ параллелогра
Кат. № 430 0730 2



6
Кромка поворотного кольца на кольцевой накладке маркирует границу, до которой можно сошлифовать винт и кольцевую накладку.



7
Вторичную часть, для надежной фиксации кольцевой накладки, моделируют из пластмассы Pi-Ku-Plast, нанося ее кисточкой.



8
Наружный контур кольцевой накладки из золотосодержащего сплава для прилипания гарантирует надежное удержание в пластмассе.



9
Вокруг вторичной части из пластмассы моделируют конструкцию мостовидного протеза.



10
Титановый винт можно дополнительно сошлифовать, подгоняя его к форме жевательной поверхности.

ООО АладентТ

Тел/Факс +7 495 585 51 10 (многоканальн.) www.aladent.ru, www.bredent.com, e-mail aladent2@yandex.ru

Индивидуальные замковые крепления частичных мостовидных протезов

Надежное применение с укомплектованным набором инструментов облегчает изготовление замковых креплений любого вида.



Замковое крепление частичного мостовидного протеза устанавливают в ключе параллелометра после индивидуальной припасовки.

2 Пластмассовые части можно целенаправленно индивидуально припасовать к любой ситуации с зубными сосочками.



Замковое крепление и коронку соединяет переход радиусом 0,5 мм, и его, при необходимости, можно дополнительно обработать параллельной фрезой (размер 010).



4 Позицию для сверления намечают кернбором.

Индивидуальное замковое крепление частичного мостовидного протеза 8 штук Кат. № 430 0735 0

Ключ параллелометра для замкового крепления ос и индивидуального крепления Кат. № 360 0115 7



Набор инструментов из 10 частей Кат. № 330 0060 0



Масло для фрезерования и сверления, 20 мл Кат. № 550 0000 8



5 При сверлении используют масло для фрезерования и сверления от bredent. Все другие масла, в частности эфирные, не подходят и ухудшают качество сверления.



6 Бором мультидрель (1,2 x 5) из набора инструментов сверлят отверстие глубиной около 2 мм. Перегрев сверла предотвращает обильная смазка маслом для сверления.



7 Сверлом с упором (1,2 x 2) сверлят отверстие точно на необходимую глубину. При этом смазка маслом для сверления от bredent гарантирует получение чистого, гладкого отверстия.



8 С помощью зенкера отверстие обрабатывают до необходимой величины 1,4 мм для нарезки винтовой резьбы черным метчиком и создают место для конической головки винта.



9 Черным метчиком нарезают первичную винтовую резьбу. Высокоточную резьбу нарезают чистовым метчиком. Масло для сверления предотвращает стопорение метчика.



10 Коническая головка винта заходит в первичную конструкцию припл. на 3/10 мм. При завинчивании со срезающим усилием достигают более высокой стабильности (155 кг), чем при использовании традиционных систем.



11 На винт наносят пластмассу Pi-Ku-Plast и моделируют. Винт укорачивают после отливки.



12 Незначительные размеры винта позволяют найти решение эстетических проблем при использовании всех видов винтового соединения.