

Система штифтования Мастер-штифт Радикс-S

bredent

Кат. № 360 0122 6, 360 0122 5 и 360 0119 2.

Руководство по обслуживанию

1. Область применения

Система штифтования Мастер-штифт (Мастер-штифт (латунь) и Мастер-штифт втулка (пластмасса) применяется для репозиции разрезанных отдельных штампов на цоколе разборной модели.

2. Рабочее время

2.1 Подготовка зубного ряда

Зубной ряд, на котором должны высверливаться отверстия под штифты, обрабатывают очень ровно. Для этого очень подходит гипсовый триммер с алмазным шлифовальным кругом.

Обработанный на триммере базис зубного ряда можно оптимизировать шлифованием с охлаждением (зернистость 600).

Для избежания мажущего эффекта гипса при фрезеровании и сверлении, зубному ряду дают хорошо просохнуть.

Перед сверлением и установкой Мастер-штифтов в зубной ряд, последний слегка обрабатывают с лингвальной и/или небной внутренней стороны конической фрезой (6°) относительно базиса. С одной стороны, это облегчает дальнейший съём зубного ряда с цоколя модели, а, с другой стороны, служит дополнительным кодированием и/или защитой от кручения отдельных штампов на цоколе модели.

2.2 Сверление отверстий под штифты

Основой является правильная установка твердосплавного ступенчатого сверла Диатит Мастер-штифт в сверлильном станке для данных штифтов. Для получения точной глубины сверления, линия, ограничивающая сверление, должна заканчиваться на Мастер-штифте зубным рядом. На каждом штампе мы рекомендуем высверливать по два отверстия:

1-ое отверстие = центр фиссуры,

2-ое отверстие = удалено от 2 до 3 мм в лингвальном и/или небном направлении.

2.3 Вклеивание Мастер-штифтов

Каплю клея мгновенного действия наносят на подходящее основание (к примеру восковую пластину). Соприкосновение Мастер-штифта с клеем должно быть исключительно поверхностным с торца верхушки клея. Мастер-штифт устанавливают до упора в отверстие под прямым углом к базису зубного ряда.

2.4 Изоляция

После вклеивания Мастер-штифтов, кисточкой на зубной ряд наносят изоляцию гипса от гипса Мастер Зеп (Кат.№ 520 0029 0).

2.5 Установка втулок Мастер-штифтов

Втулки Мастер-штифтов с ретенционным валиком надеваются на Мастер-штифты так, чтобы они точно заканчивались базисом зубного ряда.

При очень плотной установке двух Мастер-штифтов друг к другу, обе гильзы Мастер-штифт вставляются вдавленными сторонами друг к другу.

2.6 Изготовление цоколя

Цоколь нескольких зубных рядов изготавливают, применяя жидкий гипс для цоколя и, к примеру систему Мастер-Сплит (Кат.№ 360 0124 М), не допуская при этом образования пор.

Поскольку втулки Мастер-штифтов заходят за Мастер-штифты на 0,5 мм, тем самым достигается определенная ровная высота цоколя модели. Все гильзы Мастер-штифтов просматриваются на базисе модели.

2.7 Обработка в триммере

В заключение модель обрабатывают сбоку на триммере, что позволит очень легко стянуть зубного ряда с цоколя модели.

3. Меры предосторожности

При работе на сверлильном станке для штифтов необходимо соблюдение рекомендаций и требований безопасности соответствующего изготовителя. Это же относится и к работе с клеем мгновенного действия

4.Хранение и стойкость

Систему штифтования Мастер-штифт держат на складе в сухом виде при комнатной температуре.

5. Прочее

Сведения данного руководства постоянно обновляются по мере появления новых данных и опыта. Поэтому, перед использованием новой упаковки, рекомендуем Вам каждый раз прочитать руководство по применению.

Данное руководство предназначено для системы штифтования Мастер-штифт.

Сравнительная характеристика Пластмассовый Мастер-штифт Радикс-К (вклеивание)

	Мастер-штифт Радикс-К	Обычный латунный Dowel-штифт конический с боковой вдавленностью
Удобство в работе	Штампик хорошо укладывается в руке благодаря более крупной наружной форме стержня штифта в виде корешка	Удерживание штампика в руке затруднено миниатюрным круглым латунным штифтом
Защита от кручения	Оптимальная защита от кручения благодаря форме стержня штифта в виде корешка	Защита от кручения за счет вдавленности сбоку
Склеивание	Максимальная стабильность достигается заклеиванием вертикальной цапфы и горизонтальной поверхности штифта	Заклеивание только на ретенционном участке с возможностью раскручивания штифта в зубном ряду
Коррозия	Отсутствие окисления и ржавления пластмассы при контакте с гипсом	Окисление латуни при контакте с гипсом цоколя
Изоляция	Изоляция не требуется благодаря гладкой как зеркало поверхности пластмассового штифта	Тяжелый ход окисленных штифтов в цоколе гипса
Обработка в триммере	С базальной стороны пластмассовые штифты можно легко обработать на триммере.	При обработке в триммере с базальной стороны на латунных штифтах образуется заусенец, который приходится затем зачищать.

**Сравнительная характеристика
Мастер-штифт Радикс-S (пластмассовый втыкаемый штифт)**

Удобство в Работе	Штампик хорошо ложиться в руке во время работы благодаря более крупной наружной форме штифта в виде корешка	Удерживание штампика в руке затрудняет миниатюрный круглый латунный штифт
Защита от кручения	Оптимальная защита от кручения благодаря наружной форме стержня штифта в виде корешка	Защита от кручения за счет боковой вдавленности
Коррозия	Отсутствие окисления и/или коррозии пластмассы	Постепенное окисление латуни при непосредственном контакте с гипсом цоколя
Изоляция	Изоляция может не потребоваться в результате однородной гладкой как зеркало поверхности пластмассового штифта	Старые окисленные латунные штифты нужно изолировать
Удаление окончания штифта в готовой модели	Окончание штифта расплавляется горячим инструментом	Трудоёмкое удаление латунного окончания в готовой модели шлифовальным кругом
Позиционирование штифтов по одной оси	Специально приданная форма позволяет идеально позиционировать Мастер-штифты Радикс-S по одной оси в материале для снятия слепков	Неудобство в работе, вызываемое очень тонкой конструкцией латунного штифта
Обработка в триммере	С базальной стороны Мастер-штифт Радикс-S очень легко обрабатывается на триммере. К примеру, слепок с залитым ??? зубным рядом и Мастер Радикс-S. Несложной обработкой достигается ровный по высоте уровень штифтов, обеспечивающий ровный цоколь модели	При обработке металлических штифтов с базальной стороны на металлическом штифте образуется заусенец, и в результате переноса вибрации с триммера зубной ряд может сломаться
Надежность/ долговечность вспомогательных средств	Непреднамеренное затачивание, обработка на триммере или надрезание пластмассового Мастер-штифта Радикс-S, не приведет к последствиям, что говорит о высокой надёжности в работе	Случайное надрезание латунного штифта при отпиливании штампиков и т.п., может повлечь заедание круга, и он сломается. Надёжность в работе падает