

Конструкция элементов крепления



Надежная фиксация – это долговечность!

bredent

Замковые крепления для съемных и условно съемных протезов

Вот уже более 30 лет компания bredent занимается разработкой, производством и реализацией инновационных крепежных элементов, таких как аттачменты, ригельные соединения и абатменты для систем имплантатов. Все крепежные элементы доступны в разных, подобранных с учетом пожеланий клиентов вариантах и с различной формой соединения, чтобы предложить пациентам максимальный комфорт и безопасность при ношении. Возможность индивидуализации крепежных элементов обеспечивает точное и экономичное изготовление зубного протеза, а также оптимальное пародонтально-гигиеническое решение.

В области применения аттачментов существует проверенная система трех цветов (зеленого, желтого и

красного) для обозначения разной степени жесткости матрицы, представляющей собой шаровидной анкер, стержневой или балочной аттачмент из инновационных материалов. Они обеспечивают надежную фиксацию протеза, долговечность и позволяют выбрать подходящее к жизненной ситуации пациента тянущее усилие без изменения конструкции. Каждое решение по аттачментам от bredent представляет собой систему из моделировочных вспомогательных деталей или готовых сменных элементов для матрицы и матрицы, а также из необходимых принадлежностей для изготовления зуботехнических изделий. Это обеспечивает простоту и надежность обработки для зубного техника и позволяет стоматологу без осложнений обслужить пациента.

Простые решения, удовлетворяющие высочайшим требованиям

В развивающейся зуботехнической отрасли значение съемных протезов в сочетании с постоянными имплантатами все растет. Требования пациентов тоже становятся выше, а расходы при этом предельно ограниче-

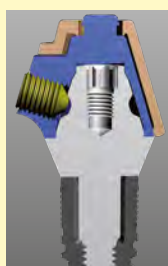
ны. Поэтому нашей целью являются простые решения для крепления съемных протезов, чтобы удовлетворять требованиям пациентов.



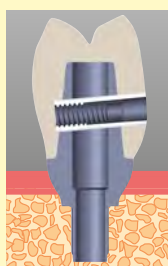
Условно-съемные конструкции для хорошей гигиены

Для профессиональной очистки комплексных имплантатов лучше всего подходит условно-съемное изделие с винтовой фиксацией или шплинтованием. Для этих це-

лей предлагаются запатентованные, самостоятельно не раскручивающиеся винты для большей надежности или винты полностью без резьбы для упрощения обработки.



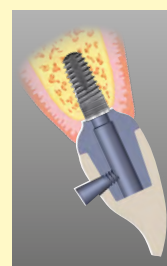
Конструкция трансверсального крепления



Поперечный тип крепления «Фрикцион шплинт»



Система Security-Lock «Секьюрити-Лок»



Индивидуальная винтовая фиксация

Аттачменты – защелкивающиеся или фрикционные?

Аттачменты являются наиболее часто используемыми системами анкерных креплений для съемных протезов, поскольку благодаря простоте обращения с ними для пациентов их можно применять без особых осложнений. Данные аттачменты при своей малогабаритности отличаются высочайшей надежностью, одновременно обеспечивая высокую степень комфорта при пользовании протезом.



Аттачменты от bredent, выполненные из выгорающих полимерных компонентов для литья в произвольном сплаве, позволяют изготавливать доступные по цене

простая и простая система регулирования степени силы трения посредством зеленых, желтых и красных матриц для достижения хорошей фиксации обеспечивает использование аттачментов в соответствии с индивидуальными потребностями пациентов. Это дает пациенту ощущение максимальной надежности.

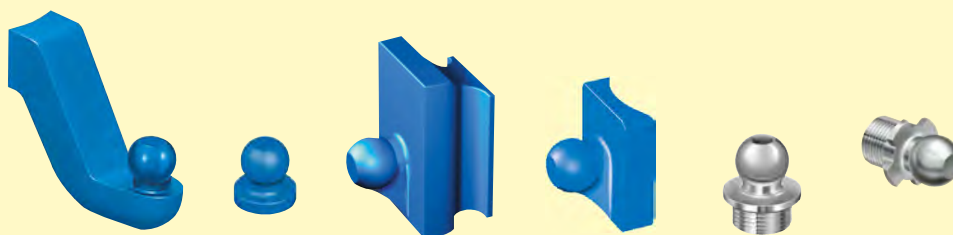
зубные протезы, обеспечивая тем самым высокую степень гибкости. Выбор типа аттачмента зависит от ситуации и моторики пациента.



Сферический аттачмент

Самым распространенным среди аттачментов является шаровидный, благодаря разносторонности своего при-

менения он универсален. Принцип защелкивания матриц дает пациенту чувство повышенной надежности.



Вертикальный аттачмент

За счет фрикционной поверхности стержневой аттачмент обеспечивает высокую степень надежности при мягкой установке протеза. Разные варианты

данного аттачмента могут устанавливаться как в области передних зубов, так и в области боковых зубов.



Балочный аттачмент

Профильные балочные конструкции благодаря трем разным вариантам – фрикционному, шарнирному и фрикционному с защелкой – обладают неограниченны-

ми возможностями в зависимости от ситуации и лучше всего подходят для высококачественных имплантатов.





Ригельные соединения – удобное решение для высококачественного протезирования!

Техника установки ригельных соединений является альтернативой аттачментам, поскольку обеспечивает прочное закрепление съемного протеза, хоть и без использования принципа трения. Поэтому использование ригельных соединений показано для протезов на имплантатах.

Благодаря отсутствию самопроизвольного разъединения креплений можно также изготавливать моноредукторы, которые гарантируют надежную фиксацию. Разные варианты попросту подсоединяются к протезу в зависимости от доступного пространства.



Из различных – умные идеи для надежной фиксации!

Индивидуальные элементы крепления встраиваются во вторичную коронку и позволяют подобрать силу трения для конкретного пациента. Их можно также встраивать в телескопические коронки в качестве до-

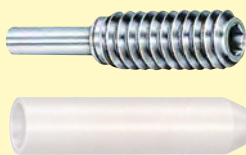
полнительных элементов фиксации. Вспомогательные элементы крепления разных форм и материалов обеспечивают надежную фиксацию съемного протеза.



Винтовые крепления – постоянные или съемные?

В области условно-съемного протезирования на имплантатах предлагаются разные решения. Для постоянных протезов с возможностью извлечения существуют

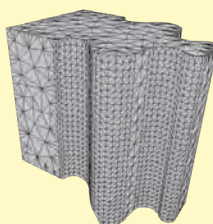
запатентованные решения, начиная с индивидуальной винтовой фиксации и заканчивая безрезьбовым шплинтованием.



Аттачменты и цифровое протезирование

Патрицы находятся в библиотеках различных систем и интегрируются непосредственно в цифровую конструк-

цию. Данные для дальнейшей обработки предоставляются по ссылке www.caelo-dental.net.



Описание продукта

Выделяют разные виды аттачментов. Всю информацию, необходимую, чтобы быстро и без осложнений выбрать

подходящее соединение для конкретного применения, Вы найдете здесь:

Аттачменты

Сферический аттачмент

	Страница	Имплантат	Принцип работы	Внутри коронки	Снаружи коронки	Балочное соединение	Материал	Интегрированный распределитель нагрузки	Сменный	Применение цифровых технологий
vks-oc/BKC-ОЦ	8	X	Защелкивание	X	X	X	HL/полимер			CoCr/титан/циркон
vks-sg/BKC-СГ	13	X	Защелкивание	X		X	Полимер	X		CoCr/титан/циркон
vks-sg /вкс-сг балка	17	X	Защелкивание			X	Титан/полимер			
vks-oc/sг BKC-ОЦ/СГ с заменяемым шаровидным элементом	11	X	Защелкивание	X		X	HL		X	CoCr/титан/циркон

Стержневой аттачмент

	Страница	Имплантат	Принцип работы	Материал	Интегрированный распределитель нагрузки	Термопластическое применение	Применение цифровых технологий
vs3/BC3	21	X	Трение	Полимер		X	CoCr/титан
vks-sg/BKC-СГ	23	X	Трение	Полимер	X	X	CoCr/титан/циркон
vs3mini/вс3мини	25	X	Трение	Полимер		X	
vs3mini sv/вс3минисв	27	X	Трение	Полимер	X	X	CoCr/титан/циркон
vs3/вс3 д/разборных мостов	28	X	Условно-съемный	Полимер			
Inverto Plus «Инверто Плюс»	29	X	Трение	Титан/HL			

Балочный аттачмент

	Страница	Имплантат	Принцип работы	Материал	Термопластическое применение	Применение цифровых технологий
vsp-f/всп-ф	32	X	Трение	Полимер/титан	X	CoCr/титан
vsp-fs/всп-фс	33	X	Трение/защелкивание	Полимер/титан	X	CoCr/титан
vsp-gs/всп-гс	33	X	Шарнир/защелкивание	Полимер/титан	X	CoCr/титан
vss/всс	34		Трение	Полимер	X	

Ригельные соединения

	Страница	Имплантат	Принцип работы	Конструкция	Материал	Интегрированный распределитель нагрузки
Швенкригель sгс	57	X	Без трения	Швенкригель	Титан	X
Швенкригель sг	55	X	Без трения	Швенкригель	Индивидуально	X
Система Steckriegel Snap «Штекригель Снэп»	42	X	Без трения	Штекригель	Титан/HL/Pt-Ir	
Штекригель Easy-Snap «Изи-Снэп»	38	X	Без трения	Штекригель	Титан/HL/Pt-Ir	
Активируемый штекригель	49	X	Без трения	Штекригель	Титан/нержав. сталь	
Штекригель bs1	51	X	Без трения	Штекригель	Нержав. сталь	

Элементы крепления

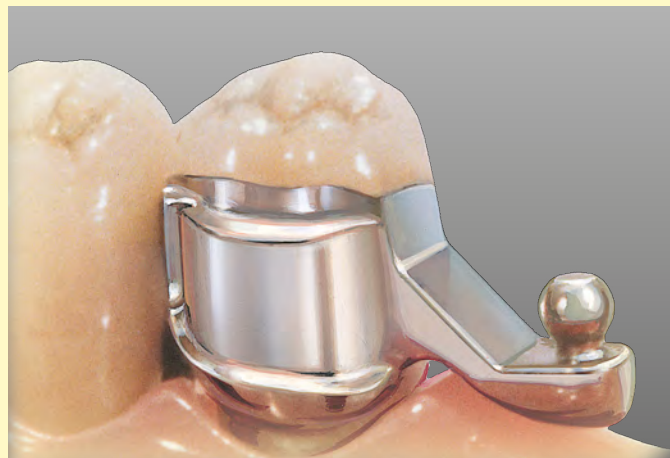
	Страница	Принцип работы	Материал
Активируемый фрикционный цилиндр	60	Трение	Титан/ПОМ
Шаровидный фиксатор	61	Защелкивание	Титан/керамика

Винтовые крепления

	Страница	Имплантат	Принцип работы	Материал	Винтовая фиксация	Шплинтование
Security-Lock «Секьюрити-Лок»	70	X	Условно-съемный	Титан/HL		X
Security-Lock «Секьюрити-Лок» для керамики	71	X	Условно-съемный	Титан		X
Security-Lock «Секьюрити-Лок» с вклеиваемой гильзой	72	X	Условно-съемный	Титан		X
Friction Splint «Фрикцион шплинт»	74	X	Условно-съемный	Титан/ПОМ		X
Индивидуальная винтовая фиксация	80	X	Условно-съемный	Титан	X	
Аттачмент для частичного мостовидного протеза ос	77	X	Условно-съемный	Титан/HL	X	
Комплект деталей для винтовой фиксации	79	X	Условно-съемный	Титан/HL	X	

HL = литье до 1280 °C
Платиноиридиевый сплав = литье до 1800 °C

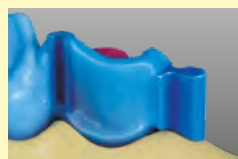
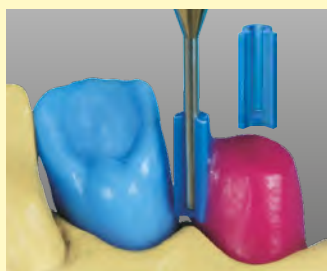
Важная информация...



Важная информация для пользователей креплений bredent!

Самое большое значение для безупречной и длительной функции крепления имеет стабильность положения съемного протеза. Круговая фрезеровка с параллельными мезиальными интерлоками в опорных коронках и распределителях нагрузки в съемном бюгельном протезе является основополагающей и абсолютно необходимой. Нужно избегать действия опрокидывающих нагрузок на протез. Опрокидывающие нагрузки на протез ежедневно приводят к частому размыканию и смыканию аттачмента с защелкивающим механизмом, что в сочетании с нарастанием кристаллических отложений может стать причиной раннего износа и преждевременного нарушения функциональности аттачмента.

Интерлок



Быстрая и точная установка интерлока в соответствии с распределителем нагрузки сводит к минимуму последующую обработку.

Параллельный (цилиндрический) интерлок



Ключ параллелометра для параллельного интерлока

1 шт.
№ 360 0116 6



Конусовидный интерлок с наклоном стенок 2°



Ключ параллелометра для интерлока с наклоном стенок 2°

1 шт.
№ 360 0116 5



Данные исследований bredent

Крепление Варио-Кугель-Снап vks oc + sg

Самые последние исследования подтверждают, что в некоторых случаях в полости рта могут образоваться кристаллические отложения на естественных зубах, на зубном протезе и замковых элементах.

Если эти естественные отложения, возникающие вследствие недостаточной гигиены полости рта, не удалять, то в редких случаях они могут локализоваться и на поверхности пластмассовой матрицы. Таким образом возникает абразивное действие на сферу патрицы, что может привести в конечном итоге к потере эффекта защелкивания. Этот неизученный и неизвестный до настоящего времени феномен отмечался в очень редких случаях по сравнению с общим количеством проданных креплений Кугель-Снап: 1 на каждые 5 000 пациентов.

Мы рекомендуем в качестве основы использование жестких легированных сплавов и ежедневную чистку зубов, зубного протеза и, прежде всего, замковых креплений не менее двух раз, а также систематическое наблюдение у врача-стоматолога. Для безупречной функции крепления Варио-Кугель-Снап необходимо, чтобы пациент при надевании протеза пальцами искал замок и защелкивал его давлением руки.

Цилиндрический и конусовидный 2° интерлоки из специального тугоплавкого воска. После установки положения модели в параллеломере, изготавливают колпачок из воска или пластмассы.

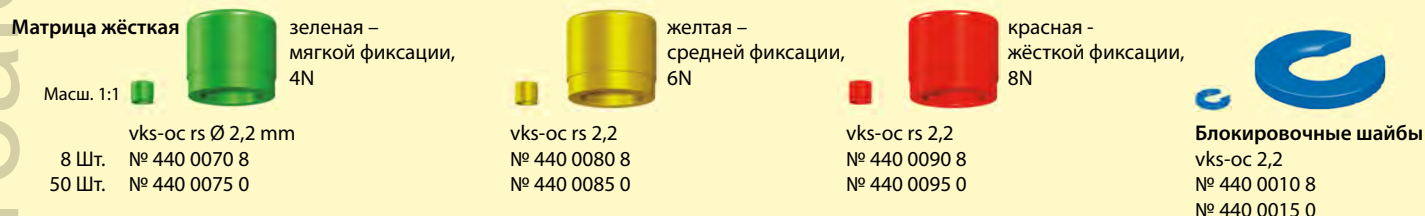
- быстрая и точная установка интерлока
- исключено повреждение культи при фрезеровке интерлока
- засверливать только фрезой с желобком
- определенная толщина стенок от 0,4 мм

Ключом параллелометра интерлок устанавливают в моделировку. Только затем моделируют и фрезеруют круговой уступ.

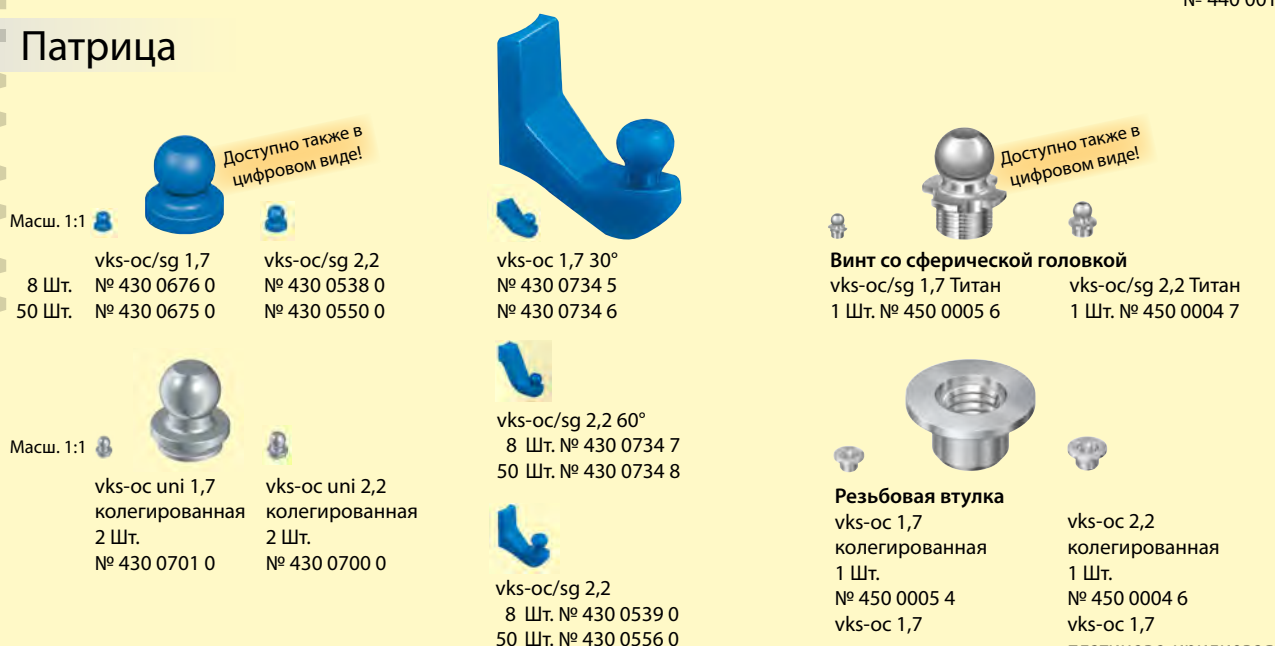


Vario Kugel Snap «Варио-Кугель-Снэп» vks-oc: обзор продукции

Корпус для матриц и Матрицы



Патрица



HL = литье до 1280 °C
Платиноиридиевый сплав = литье до 1800 °C



Варио-Кругель-Снап vks-ос uni



Мягкие матрицы для фиксации в пластмассовом протезе.

Расположение на корневых вкладках и балках

vks-ос uni/вкс-ос уни из беззольной выгораемой пластмассы отливают вместе с корневой вкладкой. Это крепление просто в изготовлении и особенно биосовместимо, так как в сплаве никакой электрохимической разности потенциалов не отмечают.

vks-ос uni/вкс-ос уни могут быть так же отлиты из высокотемпературных благородных сплавов. Обладают повышенной точностью, так как не нужна обработка после литья.

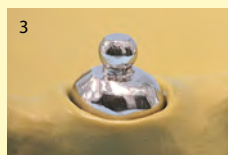
Корневая вкладка – полимеризация



Корневую вкладку моделируют традиционным способом. Ключом, закрепленным в параллелометре, в правильном положении устанавливают матрицу vks-ос uni/вкс-ос уни и фиксируют расплавленным воском.



Ключ параллелометра убирают и заполняют место соединения vks-ос uni/вкс-ос уни и корневого колпачка расплавленным воском. Изготовление цельнолитой конструкции облегчает обработку.



Литьё выполняют по традиционной технологии. После отливки vks-ос uni/вкс-ос уни нужно очень аккуратно отполировать нитяной хлопчатобумажной щёткой.



Синюю блокшайбу размещают на матрице ниже экватора. Пластмассовую матрицу с помощью штифта для запрессовки вставляют в металлический корпус.



Металлический корпус для матриц с запрессованной в него пластмассовой матрицей надевают на матрицу. Блокшайба удерживает матрицы в параллельном положении.



Перед примеркой установленные металлические колпачки с матрицами фиксируют небольшим количеством самотвердеющей пластмассы к жёсткому пластмассовому базису.



Корпус с матрицей установлен. Хорошо виден незначительный занимаемый креплением объём. Блокшайбы перед примеркой снимают.



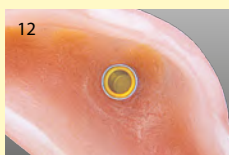
Перед окончанием работы блок-шайбу надевают на замок и покрывают колпачок у корня жидким силиконом. Оклюзионную часть сферы оставляют открытой.



Металлические корпуса матриц с запрессованной пластмассовой матрицей вдавливают в ещё мягкий силикон.

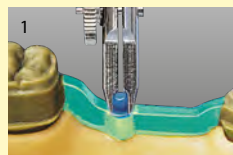


После отверждения силиконовой изоляции оканчивают изготовление протеза по традиционной технологии.



Готовый протез, вид со стороны базальной поверхности. В целях изменения жесткости фиксации прежнюю запрессованную матрицу из полимера удаляют при помощи круглого бора и устанавливают новую.

Балочковые варианты



На полностью отмоделированной из воска балочной конструкции размещают vks-ос uni/вкс-ос уни в правильном положении с помощью укрепленного в параллелометре ключа, и фиксируют расплавленным воском.



Ключ параллелометра убирают и заполняют место соединения vks-ос uni/вкс-ос уни и балки расплавленным воском.



Литьё выполняют по традиционной технологии. После отливки vks-ос uni нужно очень аккуратно отполировать нитяной хлопчатобумажной щёткой.



Варио-Кугель-Снап vks-ос uni



Применяется для корневых колпачков для фиксации в бюгельном литье.

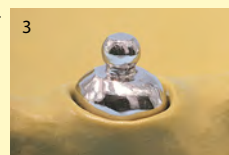
Корневая вкладка – вклеивание



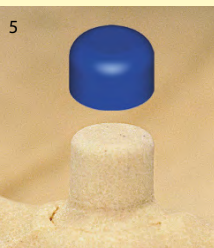
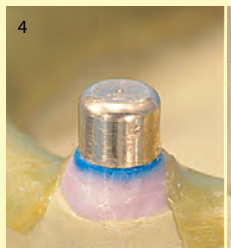
Корневой колпачок моделируют традиционным способом. Ключом, закрепленным в параллелометре, в правильном положении устанавливают vks-ос uni/вкс-ос уни и фиксируют расплавленным воском.



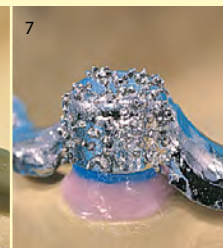
Ключ параллелометра убирают и заполняют место соединения vks-ос uni/вкс-ос уни и корневого колпачка расплавленным воском. Изготовление цельнолитой конструкции облегчает обработку.



Литьё выполняют по традиционной технологии. После отливки vks-ос uni нужно очень аккуратно отполировать нитяной хлопчатобумажной щёткой.



Поднутрения между блокшайбой и маргинальной кромкой десны заполняют воском для изоляции поднутрений, дублируют и изготавливают огнеупорную модель по традиционной технологии.



При моделировке каркаса бюгельного протеза на огнеупорную модель надевают восковые колпачки для матриц. Они обеспечивают нужную толщину каркаса бюгельного протеза в области матриц. Отливают бюгельный протез по общепринятой методике.

Набор

Варио-Кугель-Снап vks универсальный 1,7
из 14 частей
по 2 матрицы ос 2,2 — желтая, зеленая, красная
2 Металлический корпус для матриц
2 Блокировочные шайбы
2 Патрица
1 Штифт для запрессовки матриц
1 Ключ параллелометра
№ 430 0674 0

Набор

Варио-Кугель-Снап vks универсальный 2,2
из 14 частей
по 2 матрицы ос 2,2 — желтая, зеленая, красная
2 Металлический корпус для матриц
2 Блокировочные шайбы
2 Патрица
1 Штифт для запрессовки матриц
1 Ключ параллелометра
№ 430 0532 0

Набор

Варио-Кугель-Снап vks-ос rs 2,2
из 18 частей
по 2 матрицы ос 2,2 — желтая, зеленая, красная
2 Титановый корпус для матриц
2 дублирующие матрицы вкл. 2 желтые матрицы
2 Восковой корпус для матриц
2 Блокировочная шайба
2 Патрица
1 Штифт для запрессовки матриц
1 Ключ параллелометра универсальный 2
№ 440 0001 0



Варио-Кугель-Снап vks-ос – экстрадентальное применения



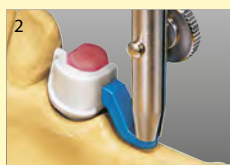
Экстрадентальный vks-ос/вкс-оц нужно использовать всегда в сочетании с фрезерованным распределителем нагрузки. Это обеспечивает оптимальное направление и распределение возникающих нагрузок на опорные зубы.

Патрица вкс-оц выпускается с двумя различными углами наклона. Это дает возможность оптимально установить замок при любом рельефе слизистой оболочки.

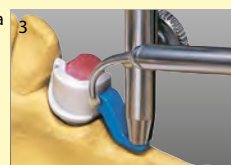
vks-ос Ø 1,7 мм и vks-ос Ø 2,2 мм: установка в бюгельном литье



Вначале моделируют обычную форму коронки и фрезеруют в воске интерлок и опорный уступ.



В зависимости от рельефа слизистой оболочки выбирают подходящий замок vks-ос/вкс-оц и устанавливают его при помощи закрепленного в параллеломере ключа.



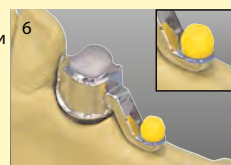
патрицу vks-ос/вкс-оц фиксируют расплавленным воском к коронке.



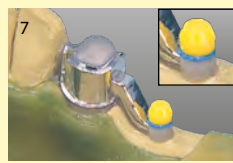
Место соединения патрицы vks-ос/вкс-оц и коронки заполняют расплавленным воском. Патрицы vks-ос/вкс-оц состоят из выгораемой беззолной пластмассы. Они отливаются вместе с коронками.



Изготовление цельнолитой конструкции облегчает обработку. После отливки замок vks-ос/вкс-оц должен быть отполирован до зеркального блеска. Можно пользоваться только мягкой полировочной щёткой.



Экстрадентально расположенную патрицу vks-ос/вкс-оц просто надевают на отлитую конструкцию.



После фиксации блокшайбы проводят блокировку поднутрений на модели. В отлите из металла каркасе получится углубление, точно соответствующее форме матрицы.



Затем проводят дублирование и изготавливают огнеупорную модель.



Восковая модель планируемого литого каркаса протеза: матрицу покрывают слоем воска (толщина около 0,4 мм).



Отлитый каркас протеза подготовлен к установке штифта для запрессовки матрицы.



Матрицу просто запрессовывают в каркас специальным штифтом для запрессовки матриц. Она держится за счёт конического наружного контура без вспомогательных средств. Для замены её удаляют щипцами для матриц или высверливают бором.

Набор

из 22 частей

Варио-Кугель-Снап vks-ос 1,7 30°/60°

4 Блокировочные шайбы

1 Штифт для запрессовки матриц

по 4 матрицы ос 1,7 — желтая, зеленая, красная

1 металлический ключ параллелометра ph-vks 1,7

2 патрицы ос 1,7 30° + 60°

№ 430 0734 9

Набор

из 12 частей

Варио-Кугель-Снап vks-ос 2,2

2 Блокировочные шайбы

1 Штифт для запрессовки матриц

по 2 матрицы ос 2,2 — желтая, зеленая, красная

1 металлический ключ параллелометра ph-vks 2,2

2 Патрицы ос 2,2

№ 430 0531 0

Набор

из 10 частей

2 Блокировочные шайбы

1 Штифт для запрессовки матриц

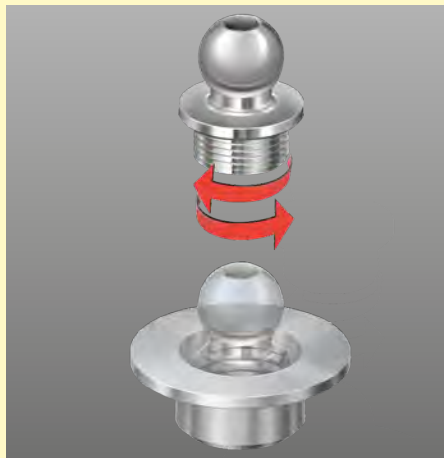
по 2 матрицы ос 2,2 — желтая, зеленая, красная

2 Патрицы ос 2,2

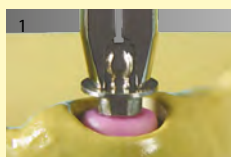
№ 430 0534 0



Варио-Кугель-Снап vks-ос взаимозаменяемой сферой



Надежность, высокая точность и биосовместимость легко взаимозаменяемых титановых сферических аттачментов



Винт со сферической головкой легко закручивают в резьбовую втулку и подводят ключом параллелометра к смоделированному корневому колпачку.



Патрицу крепления со сменным блоком устанавливают в нужном направлении в восковую модель колпачка и фиксируют расплавленным воском.



Продолжают дальнейшее изготовление крепления с жесткими матрицами vks-ос/вкс-оц 2,2 мм,



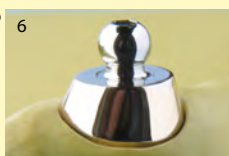
Отвёрткой винт со сферической головкой вывинчивают против часовой стрелки из резьбовой втулки.



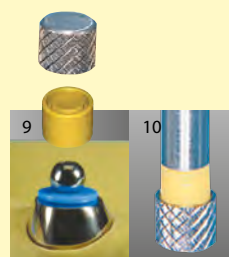
Перед паковкой модели винт со сферической головкой заменяют на технологический фиксирующий винт.



На резьбу фиксирующего винта наносят коллоидную графитовую смазку и ввинчивают без усилия в резьбовую втулку.



Отлитую конструкцию извлекают и выкручивают фиксирующий винт. Корневой колпачок обрабатывают, вкручивают винт со сферической головкой и полировочной пастой для титана полируют до зеркального блеска.



или с жесткими матрицами vks-ос rs/вкс-оц pc 2,2 мм.

Набор

vks-ос 1,7 со взаимозаменяемой сферой
из 5 частей
1 Винт со сферической головкой

1 Резьбовая втулка
1 Фиксирующий винт
1 Отвёртка короткая
1 Ключ параллелометра vks
№ 450 0005 8

Набор

vks-ос 2,2 со взаимозаменяемой сферой
из 5 частей
1 Винт со сферической головкой

1 Резьбовая втулка
1 Фиксирующий винт
1 Отвёртка короткая
1 Ключ параллелометра vks
№ 450 0004 5



Сферический аттачмент

Варио-Кугель-Снап vks-ос vks-ос/sg со взаимозаменяемой сферой и клеиваемой гильзой

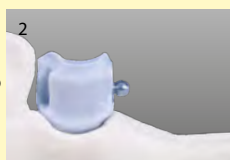


Моделирующий колпачок для ос и sg.

Вклеиваемая титановая резьбовая гильза в качестве экономичной альтернативы приливаемой резьбовой гильзы



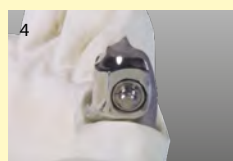
1. Вставить моделирующий колпачок с ключом параллелогра соответственно направлению введения в модель.



2. Форма моделирующего колпачка позволяет определить окончательное направление балки.



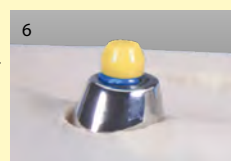
3. Перед паковкой моделирующий колпачок удалить.



4. После полировки абатмент со сферической головкой закрутить в резьбовую гильзу и с помощью ключа параллелогра и клея DTK приклеить к пескоструенному креплению.



5. Надеть матрицу на абатмент со сферической головкой и продолжить дальнейшую обычную обработку.



6. Тот же моделирующий колпачок используют для обработки vks-ос/vks-ос.



Масш. 1:1



Моделирующий колпачок 1,7
1 шт. № 450 0007 3



Масш. 1:1



Моделирующий колпачок 2,2
1 шт. № 450 0007 5



Масш. 1:1



Резьбовая втулка Титан 1,7
2 шт. № 450 0007 4



Масш. 1:1



Резьбовая втулка Титан 2,2
2 шт. № 450 0007 6



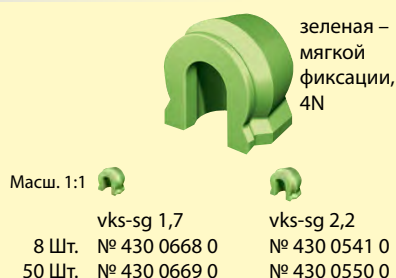
Vario Kugel Snap «Варио-Кугель-Снэп» vks-oc vks-sg /вкс-оц вкс-сг: обзор продукции

Корпус для матриц

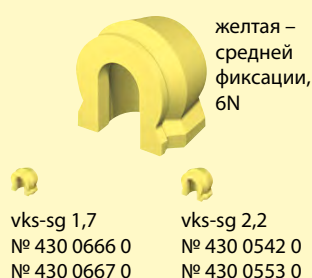


Масш. 1:1
Корпус для матриц
 vks-sg 1,7 8 Шт. № 430 0670 8
 vks-sg 2,2 8 Шт. № 430 0680 8

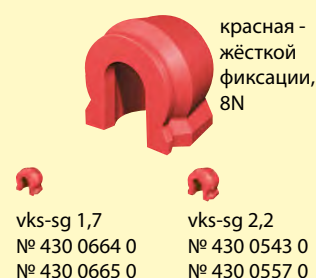
Матрицы



Масш. 1:1
 зеленая – мягкой фиксации, 4N
 vks-sg 1,7 8 Шт. № 430 0668 0
 vks-sg 2,2 8 Шт. № 430 0541 0
 vks-sg 2,2 8 Шт. № 430 0550 0



Масш. 1:1
 желтая – средней фиксации, 6N
 vks-sg 1,7 8 Шт. № 430 0666 0
 vks-sg 2,2 8 Шт. № 430 0542 0
 vks-sg 2,2 8 Шт. № 430 0553 0



Масш. 1:1
 красная – жёсткой фиксации, 8N
 vks-sg 1,7 8 Шт. № 430 0664 0
 vks-sg 2,2 8 Шт. № 430 0543 0
 vks-sg 2,2 8 Шт. № 430 0557 0

Патрица



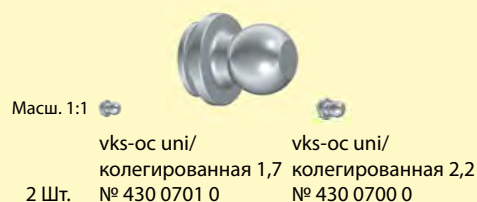
Масш. 1:1
 Доступно также в цифровом виде!
 vks-oc/sg uni 1,7 8 Шт. № 430 0676 0
 vks-oc/sg uni 2,2 8 Шт. № 430 0675 0
 vks-oc/sg uni 2,2 8 Шт. № 430 0550 0



vks-sg/sv 1,7 2 Шт. № 430 S735 3
 vks-sg/sv 1,7 50 Шт. № 430 S735 4



Масш. 1:1
 Доступно также в цифровом виде!
 vks-sg 1,7 2 Шт. № 430 S670 0
 vks-sg 1,7 50 Шт. № 430 S671 0
 vks-sg 2,2 2 Шт. № 430 S537 0
 vks-sg 2,2 50 Шт. № 430 S554 0



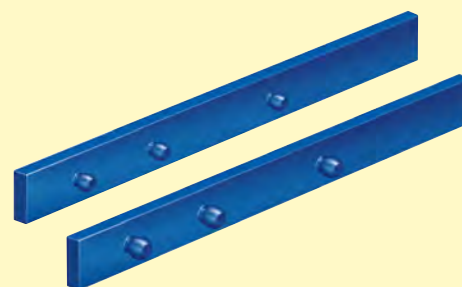
Масш. 1:1
 vks-oc uni/колегируванная 1,7 2 Шт. № 430 0701 0
 vks-oc uni/колегируванная 2,2 2 Шт. № 430 0700 0



Масш. 1:1
 Доступно также в цифровом виде!
 Винт со сферической головкой vks-oc/sg 1,7 Титан 1 Шт. № 450 0005 6
 vks-oc/sg 2,2 Титан 1 Шт. № 450 0004 7



Масш. 1:1
 Резьбовая втулка vks-sg 1,7 колегируванная 1 Шт. № 450 0005 9
 vks-sg 1,7 платиново-иридиевая 1 Шт. № 450 0006 0

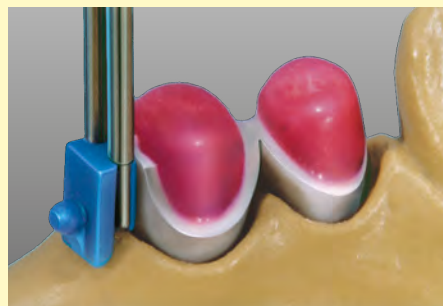


Масш. 1:1
 vks-sg балковая матрица 1,7 8 Шт. № 430 0800 8
 vks-sg балковая матрица 2,2 8 Шт. № 430 0810 8

HL = литье до 1280 °C
 Платиноиридиевый сплав = литье до 1800 °C



Варио-Кугель-Снап vks-sg sv



с распределителем нагрузки vks-sg/sv 1,7 (вкс -сг/св1,7)

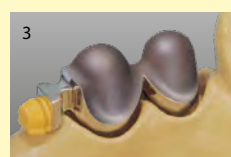
Патрица sg/sv 1,7 с усовершенствованным снап-фиксатором, включающим в себя сферическую патрицу Ø 1,7 мм и дополнительный кронштейн для распределения нагрузок.



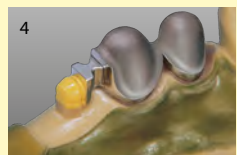
Направляющий паз гарантирует хорошую стабилизацию и фиксацию протеза.



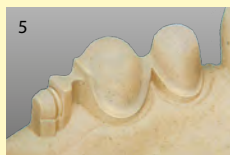
После отливки нельзя обрабатывать в сферический аттачмен и направляющий паз.



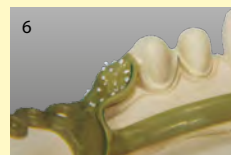
Отполированные до зеркального блеска поверхности создают оптимальную предпосылку для точной фиксации матрицы с защелкивающим механизмом.



Дублировать модель нужно всегда с желтой матрицей. Это гарантирует оптимальный размер корпуса для индивидуального подбора матрицы.

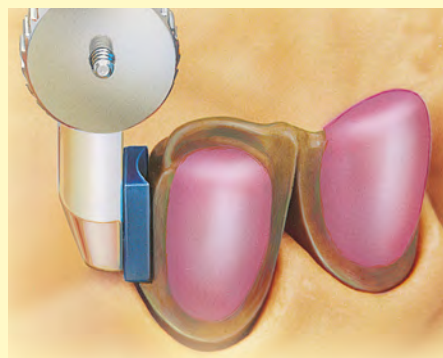


Огнеупорную модель изготавливают по традиционной технологии.



Моделировочный воск плотно охватывает точную форму матрицы.

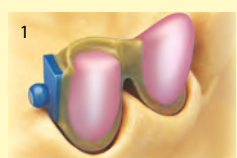
Для безупречного функционирования крепления vks пациент должен при надевании протеза пальцами найти точку фиксации и давлением пальцев защёлкнуть матрицу на сферическом аттачмене.



vks-sg (вкс -сг) для концевых протезов



Патрица sg/cr
Вогнутая площадка, увеличивающая поверхность контакта с воском, и гладкая поверхность пластмассы - это лучшая предпосылка для получения точного результата.



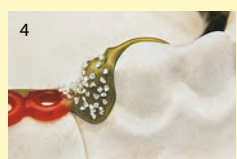
Вогнутая площадка, увеличивающая поверхность контакта патрицы sg с воском, дает возможность максимально близкого расположения на коронке.



Диаметр головки сферического аттачмена нельзя уменьшать.



При блокировке поднутрений воск ни в коем случае не наносят на поверхность матрицы, закрывая только щель между матрицей и гипсом. Таким образом матрицу плотно охватывает металл.



При моделировке каркаса бюгельного протеза воск должен полностью покрыть отдублированную модель матрицы.



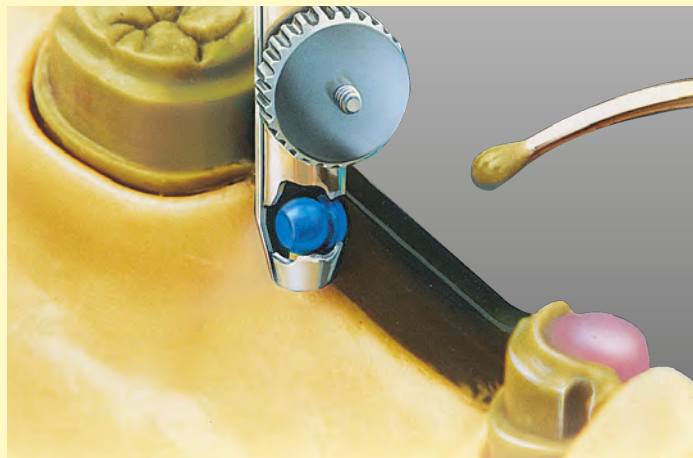
Отлитый каркас обрабатывают и припасовывают в соответствии с требованиями. Перед электрополировкой гнездо для матрицы закрывают воском.



Матрица с желаемой жесткостью фиксации вставляется при помощи инструмента для запрессовки.



Варио-Кругель-Снап vks-sg/ ВКС -сг



Для индивидуальных возможностей применения



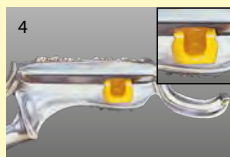
После индивидуального литья, не требующего больших затрат, изолируют поднутрения для дублирования.



Для изготовления огнеупорной модели дублируют рабочую модель с желтой матрицей.



Балку и матрицу полностью покрывают слоем воска. Остальную моделировку выполняют индивидуально.



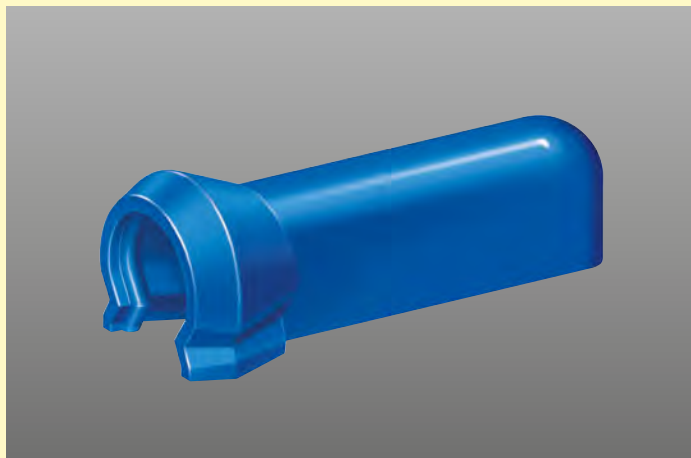
Надежная фиксация для любой ситуации с Vario-Kugel-Snap «Варио-Кругель-Снэп» sg. Необходимую матрицу с защелкивающим механизмом стоматолог может подобрать индивидуально для каждого пациента.

Набор

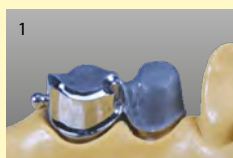
vks Полный ассортимент	35 частей № 430 0530 0
vks Набор sg/uni 1,7	25 частей № 430 0651 0
vks Набор sg 2,2	10 частей № 430 0533 0
vks Набор sg 1,7	10 частей № 430 0673 0
vks Набор sg/sv 1,7	9 частей № 430 0735 2



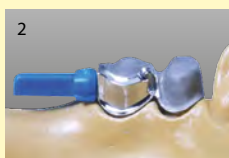
Варио-Кугель-Снап vks-sg/вкс-сг Корпус для матриц



Корпус для матриц гарантирует надежную фиксацию матрицы и благодаря приклеиванию, способствует модельному литью без напряжений.



Первичную конструкцию изготавливают обычным способом.



Зеленую матрицу устанавливают в пластмассовый корпус для матриц и размещают на сферической патрице.



Опорное плечо моделируют из Пи-Ку-Пласт и соединяют с корпусом матрицы.



Перед приклеиванием опорное плечо пескоструят и обеспечивают ретенциями.



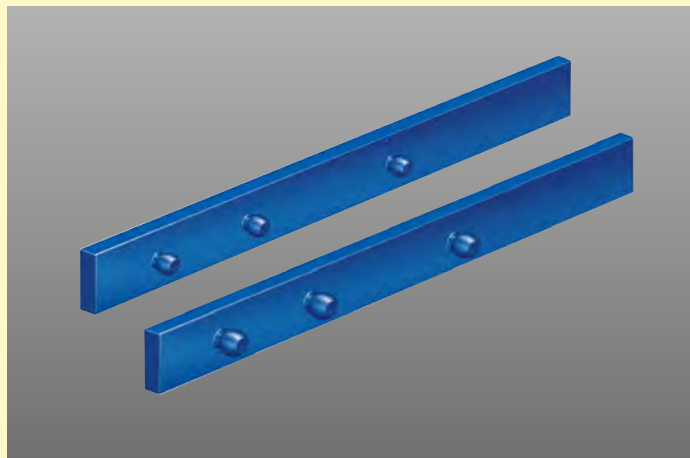
Модельную отливку склеивают клеем DTK с корпусом для матриц.



Корпус (гнездо) для матрицы можно полимеризовать непосредственно в пластмассовом седле. Предпосылкой всегда является распределитель нагрузки.



Варио-Кугель-Снап vks-sg/вкс-сг балковая патрица



Патрица в балке Варио-Кугель-Снап.
Балочный элемент с тремя интегрированными vks-сферами размером 1,7 и 2,2 мм.



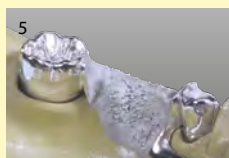
Экономия времени в процессе моделирования, благодаря интегрированным vks-сферам. Используя диск с режущей кромкой, балку укоротить на соответствующую длину и припасовать в межзубном промежутке.



Балку и матрицу покрыть небольшим слоем воска. Последующее моделирование проводить индивидуально.



С помощью ключа параллелометра балку вместе с матрицей зафиксировать воском к коронкам в запланированном направлении.



Припасованную модельную отливку полировать до зеркального блеска с помощью Брепол



Литая первичная конструкция. Провести блокировку участка под матрицей вплоть до модели.



Соответствующую матрицу запрессовать в корпус, используя штифт для запрессовки матриц.

Набор

vks-sg балковая патрица 1,7
13-частей
по 3 матрицы
зеленая, желтая, красная

2 балковые патрицы
1 штифт для запрессовки матриц
1 ключ параллелометра
№ 430 0806 0

Набор

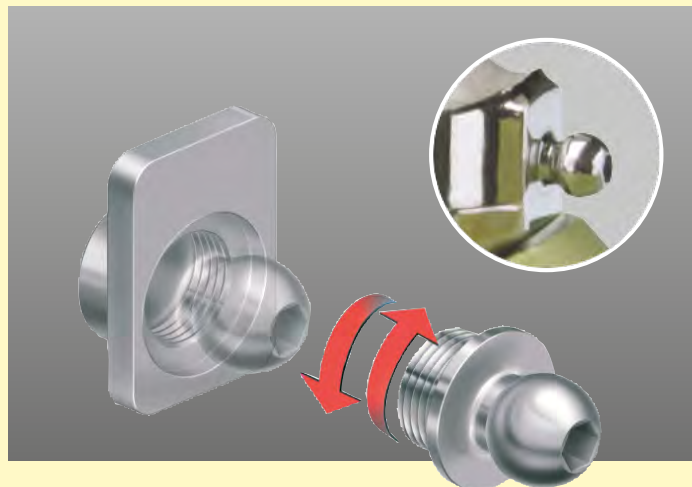
vks-sg балковая патрица 2,2
13-частей
по 3 матрицы
зеленая, желтая, красная

2 балковые патрицы
1 штифт для запрессовки матриц
1 ключ параллелометра
№ 430 0816 0



Сферический аттачмент

Варио-Кугель-Снап vks-sg (вкс -сг) со взаимозаменяемой сферой



Устойчивая к литью резьбовая втулка и взаимозаменяемая титановая сфера для обеспечения высокой точности, биосовместимости и надежности.



1 Винт со сферической головкой без усилия ввинчивают в резьбовую втулку, фиксируют в ключе параллелометра и подводят к восковой модели.



2 Патрицу аттачмена фиксируют расплавленным воском в восковой моделировке в одном направлении с фрезерованным распределителем нагрузки и интерлоком.



3 Отвёрткой выкручивают из резьбовой втулки винт со сферической головкой против часовой стрелки.



4 Перед паковкой восковой модели винт со сферической головкой заменяют на технологический фиксирующий винт.



5 Резьбу технологического фиксирующего винта смазывают жидким графитом и вкручивают с незначительным усилием в резьбовую втулку.



6 Извлекают отлитую из металла конструкцию и выкручивают фиксирующий винт. Коронки обрабатывают и вкручивают винт со сферической головкой.



7 Винт со сферической головкой полируют с полировочной пастой для титана до зеркального блеска.



8 Жёлтую матрицу фиксируют на сфере аттачмена и подготавливают модель к дублированию. Далее работают по схеме, описанной на странице 4.15 в каталоге bredent, или в буклете Варио-Кугель-Снап vks.

Набор

vks-sg 1,7 со взаимозаменяемой сферой
из 5 частей
1 Винт со сферической головкой
1 Резьбовая втулка

1 Фиксирующий винт
1 Отвёртка короткая
1 Ключ параллелометра vks
№ 450 0006 1

Набор

vks-sg 2,2 со взаимозаменяемой сферой
из 5 частей
1 Винт со сферической головкой
1 Резьбовая втулка

1 Фиксирующий винт
1 Отвёртка короткая
1 Ключ параллелометра vks
№ 450 0004 9



Варио-Кугель-Снап vks-oc/sg (вкс -оц/сг) со взаимозаменяемой сферой и клеиваемой гильзой

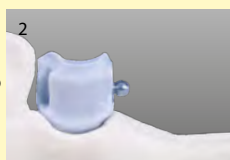


Моделирующий колпачок для oc/оц и sg/сг.

Вклеиваемая титановая резьбовая гильза в качестве экономичной альтернативы приливаемой резьбовой гильзы.



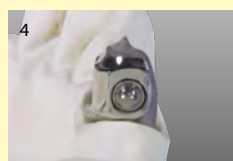
1. Вставить моделирующий колпачок с ключом параллелометра соответственно направлению введения в модель.



2. Форма моделирующего колпачка позволяет определить окончательное направление балки.



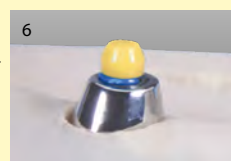
3. Перед паковкой моделирующий колпачок удалить.



4. После полировки абатмент со сферической головкой завинтить в резьбовую гильзу и с помощью ключа параллелометра и клея ДТК приклеить к пескоструенному креплению.



5. Надеть матрицу на абатмент со сферической головкой и продолжить дальнейшую обычную обработку.



6. Тот же моделирующий колпачок используют для обработки vks-oc.



Масш. 1:1
Моделирующий колпачок 1,7
1 шт. № 450 0007 3



Масш. 1:1
Моделирующий колпачок 2,2
1 шт. № 450 0007 5



Масш. 1:1
Резьбовая втулка Титан 1,7
2 шт. № 450 0007 4



Масш. 1:1
Резьбовая втулка Титан 2,2
2 шт. № 450 0007 6



Варио-Кугель-Снап vks -oc/sg (вкс оц/сг)

Принадлежности



Ключ параллелометра vks oc/sg
1 шт.
ph-vks 1,7 № 430 0677 0
ph-vks 2,2 № 360 0113 0



ключ параллелометра универсальный 2
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 шт. № 360 0116 0



Ключ параллелометра для восковых балок 1,9 - 2,2
для wstg 1,9 - 2,2
1 шт. № 430 0270 0



Ключ параллелометра 1,6
1 шт.
№ 430 0623 0



Ключ параллелометра универсальный universal
для vks-sg/sv
№ 360 0115 1



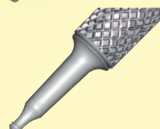
Штифт для запрессовки матриц vks-oc/sg Ø 1,7 mm
1 шт. № 430 0621 0



Штифт для запрессовки матриц vks-oc Ø 2,2 mm
1 шт. № 430 0548 0



Штифт для запрессовки матриц vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 шт. № 360 0116 1



Цанга для матриц vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 шт. № 310 0000 6



Патрица для переноса матриц на модель vks-oc/sg Ø 1,7 mm
8 шт. № 430 0662 0



Штифт для запрессовки матриц vks-oc Ø 2,2 mm
8 шт. № 430 0548 2



Восковые балки

Восковая балка wstg 1,6
1,6 x 8 x 50 mm
ок. 65 шт.
№ 430 0265 0

Восковая балка wstg 1,9
1,9 x 4 x 50 mm
ок. 120 шт.
№ 430 0266 0

Восковая балка wstg 2,2
2,2 x 6 x 50 mm
ок. 65 шт.
№ 430 0267 0

Варио-Кугель-Снап vks -oc/sg (вкс оц/сг) со взаимозаменяемой сферой

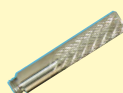
Принадлежности



Отвёртка короткая, шестигранник
1 шт. № 330 0069 0



Ключ для сферической головки vks oc/sg 1,7
1 шт. № 330 0116 4



Фиксирующий винт М 2
1 шт. № 450 0004 8
М 1,6
1 шт. № 450 0005 7



метчик vks взаимозаменяемая сфера 1,7
1 шт. № 460 0011 7



метчик vks взаимозаменяемая сфера 2,2
1 шт. № 460 0012 2



Набор для клеевой фиксации матриц
№ 540 0103 1



Набор с цементом DTK
Двойной смесительный картридж,
1 шт. по 8 г Цемент DTK
Смесительная канюля,
10 шт. Поршень шприца,
1 шт. Держатель одноразовой кисточки,
1 шт. Одноразовая кисточка, 10 шт.
№ 540 0118 5



Vario-Soft «Варио-Софт» 3: обзор продукции

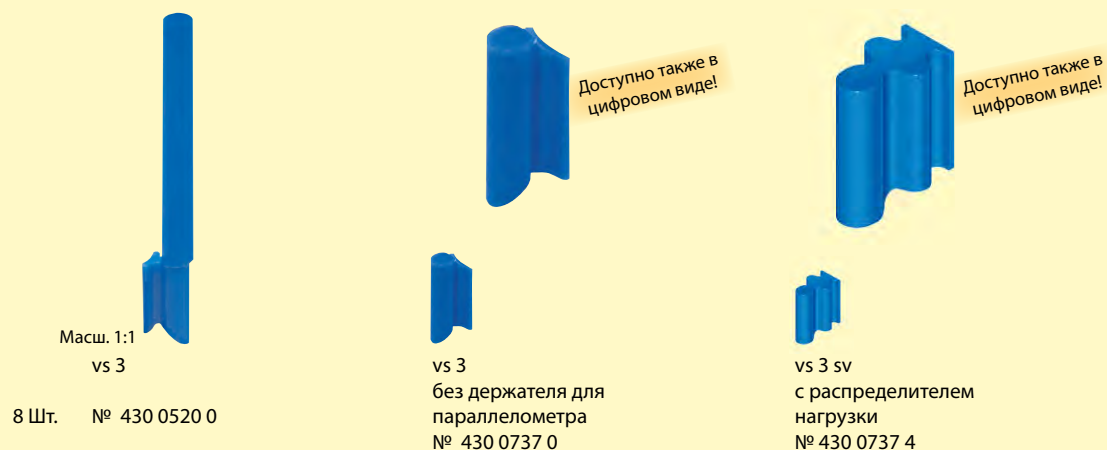
Корпус для матриц и Матрицы



Дублирующие матрицы

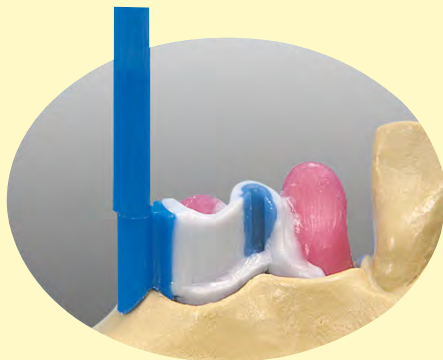


Патрица





Варио-Софт 3

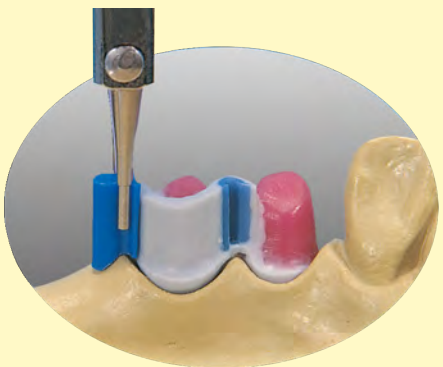


Софт матрицы

Применение этих матриц оправдывает себя на протяжении уже 20 лет, обеспечивает надежность, высокий фиксирующий эффект и комфорт для пациента.

Софт софт матрицы

Усовершенствованный материал из которого изготовлены матрицы обуславливает высокую точность посадки протеза даже при мелких неточностях в работе или незначительной дивергенции опорных зубов.



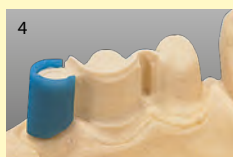
После отливки матрицу обрабатывают только резиновым полиром и финишным полировочным кругом



Припасованная к рельефу слизистой оболочки белая матрица для дублирования создаёт предпосылку для любых вариантов фрикционной фиксации.



Мастер-модель подготавливают к дублированию.



Восковой корпус для матрицы на огнеупорной модели гарантирует равномерную толщину гнезда в бюгельном протезе.



Окончательная восковая моделировка каркаса бюгельного протеза.



Инструмент для запрессовки гарантирует точное расположение матрицы в гнезде.

Набор

из 13 частей

Варио-Софт 3

2 Патрица vs 3

1 Штифт для запрессовки матриц

2 Матрица для дублирования

2 Восковой корпус для матрицы

2 Софт матрицы, зеленая-пониженное трение

2 Софт матрицы, желтая-нормальное трение

2 Софт матрицы, красная-повышенное трение

№ 430 0516 0

Набор

из 13 частей

Патрица vs 3 без держателя для параллелометра

2 Патрица vs 3

1 Штифт для запрессовки матриц

2 Матрица для дублирования

2 Восковой корпус для матрицы

2 Софт матрицы, зеленая-пониженное трение

2 Софт матрицы, желтая-нормальное трение

2 Софт матрицы, красная-повышенное трение

№ 430 0738 2

Набор

из 13 частей

Варио-Софт 3 Софт

2 Патрица vs 3

1 Штифт для запрессовки матриц

2 Матрица для дублирования

2 Восковой корпус для матрицы

2 Софт софт матрицы, зеленая-пониженное трение

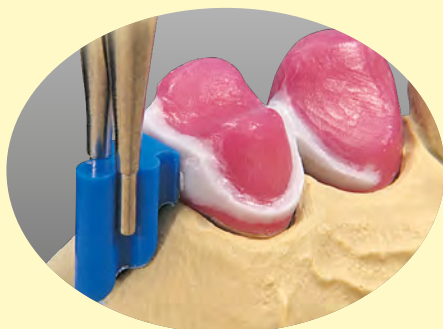
2 Софт софт матрицы, желтая-нормальное трение

2 Софт софт матрицы, красная-повышенное трение

№ 430 0561 0



Варио-Софт 3 sv



Экономит время и предлагает оптимальные косметические и конструктивные возможности при максимальной передаче нагрузки.



Сконструированная с помощью компьютера форма патрицы отвечает всем требованиям, предъявляемым к современному ажурному фиксирующему элементу.



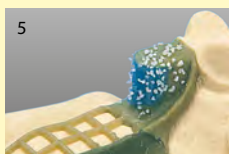
Белая матрица для дублирования соответствует матрице с любой силой трения.



Мастер-модель подготавливают для изготовления огнеупорной модели.



Точная огнеупорная модель позволяет использовать интегрированные распределители нагрузки.



Интегрированные распределители нагрузки дают возможность изготовить щадящую пародонт пациента адекватную конструкцию.



Если возникает необходимость увеличить или уменьшить силу трения, просто заменяют матрицу.

Набор

из 13 частей

Варио-Софт 3 sv

2 Патрица vs 3

1 Штифт для запрессовки матриц

2 Матрица для дублирования

2 Восковой корпус для матриц

2 Софт матрицы, зеленая-пониженное трение

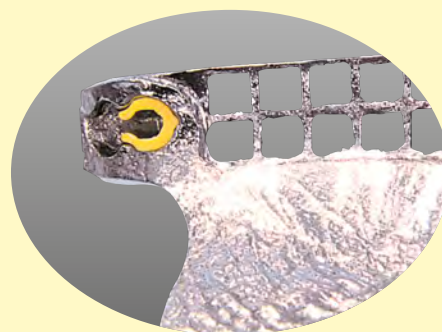
2 Софт матрицы, желтая-нормальное трение

2 Софт матрицы, красная-повышенное трение

2 Софт матрицы, красная-повышенное трение

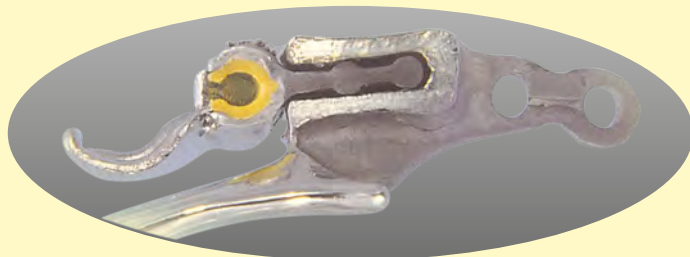
2 Софт матрицы, красная-повышенное трение

№ 430 0738 3





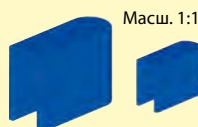
Варио-Софт 3 Гнёзда для матриц



металлический корпус для матриц
точно устанавливается внутри
любого легированного сплава.



**Корпус для
дублирования**
8 Шт.
№ 430 0737 8



Восковой корпус
8 Шт.
№ 430 0738 0



Корпус для матрицы
идеально подходит
для всех матриц vs 3.
Обязательно фрезеруют
опорные уступы и
интерлок.



Матрицу vs 3 вставляют
в корпус, припасовывают
к рельефу слизистой
оболочки и надевают на
матрицу.



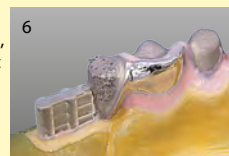
Если дополнительно
используют ретенционные
кристаллы, не наносят их
на фиксирующую часть
корпуса для матриц.



Перед паковкой
удаляют матрицы vs 3
из корпуса и отливают
его из любого сплава.



После отливки и
припасовки композиции,
матрицу вводят в корпус
с помощью штифта для
запрессовки.



Определенная
толщина стенок 0,2
мм гарантирует
оптимальный зазор
для клея.



Наружный контур корпуса
для дублирования
оформлен так, что при
склеивании происходит
расклинивающая фиксация.



... и соединяют с
восковой моделью
каркаса бюгельного
протеза.



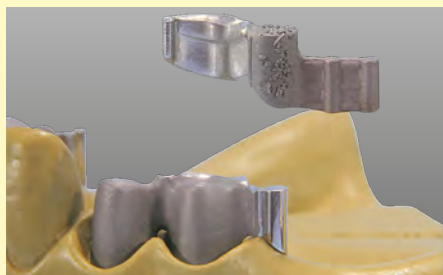
... и склеиваемые
детали обрабатывают в
пескоструйном аппарате
оксидом алюминия 110
мкм.



На бюгельный протез
и корпус для матриц
наносит клей ДТК
тонким слоем...



... и под действием
равномерного давления
без напряжения
склеивают.





Vario-Soft 3 mini «Варио-Софт 3 мини»: обзор продукции

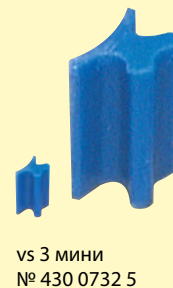
Матрицы



Дублирующие матрицы



Патрица



Vario-Soft 3 mini «Варио-Софт 3 мини СВ» sv: обзор продукции

Матрицы



Дублирующие матрицы



Патрица

Доступно также в цифровом виде!



Inverto-Plus «Инверто-Плюс»: обзор продукции

Матрицы



Матрица
из высоколегированного устойчивого к литью сплава
1 Шт. № 450 0004 0



Матрица
пластмассовая
2 Шт. № 450 0004 1

Патрица



Патрица 45°
включая активирующий винт, вклеиваемую гильзу и основной винт,
1 Шт. № 450 00P4 5



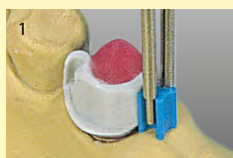
Патрица 90°
включая активирующий винт, вклеиваемую гильзу и основной винт,
1 Шт. № 450 00P9 0



Варио-Софт 3 мини



Разработанные с применением компьютерных технологий изящная форма и три варианта силы ненапряженного трения в зависимости от индивидуальных потребностей пациента, обеспечивают стабильную фиксацию даже при дефиците места.



Ажурное изготовление ключа параллелометра обеспечивает точную установку матрицы и оставляет достаточно места для моделировки.



Матрица для дублирования гарантирует точное изготовление металлического корпуса для матриц в каркасе бюгельного протеза.



Этапы изготовления протеза выполняют по традиционной технологии. Это гарантирует качество.

Набор

из 13 частей

Варио-Софт 3 мини

2 Патрица

2 Матрица для дублирования

2 Восковой корпус для матрицы

2 Матрица зеленая-пониженное трение

2 Матрица желтая-нормальное трение

2 Матрица красная-повышенное трение

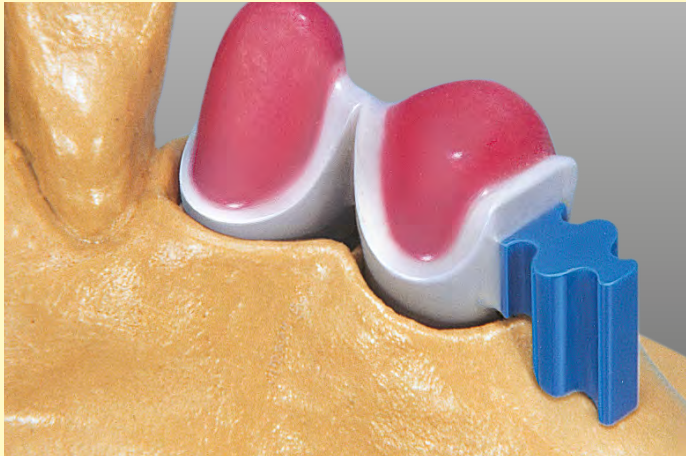
1 Штифт для запрессовки матриц

№ 430 0731 2





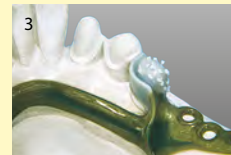
Варио-Софт 3 мини СВ



Оптимальная характеристика выгорания матрицы гарантирует высокую точность отливки.



Матрицу для дублирования можно припасовать для любой индивидуальной ситуации.



Моделировку каркаса бюгельного протеза выполняют привычным способом, данный этап не требует дополнительных навыков.

Набор

из 13 частей

Варио-Софт 3 мини sv

2 Патрица

2 Матрица для дублирования

2 Восковой корпус для матрицы

2 Матрица зеленая-пониженное трение

2 Матрица желтая-нормальное трение

2 Матрица красная-повышенное трение

1 Штифт для запрессовки матриц

№ 430 0733 0





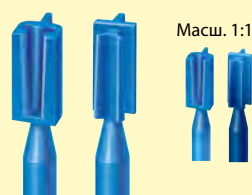
Варио-Софт 3 конусообразная перемычка



Без проведения индивидуальной фрезеровки можно быстро и экономично изготовить частичный, точно припасованный зубной протез без напряжений — независимо от сплава и исходной ситуации.

Замковое крепление для соединения частей несъемно-разборного мостовидного протеза на дивергентных опорных зубах

- точно припасованные, выжигаемые пластмассовые элементы формы
- коническая форма облегчает обработку интегрированный ключ параллелометра в матрице и матрице способствует экономии времени и расширению областей применения
- спроектированные для интра- и экстрадентального применения
- не требуется индивидуальной фрезеровки
- одновременно изготавливаются первичные и вторичные части с экономией времени и материала



Масш. 1:1

Варио-Софт 3 конусообразная перемычка
4 матрицы, 4 матрицы
№ 430 0734 0

Матрицы и матрицы легко заменяются в зависимости от интра- или экстракоронкового применения – возможны все области применения



Модель изготавливают соответственно направлению введения и эстетическим требованиям.



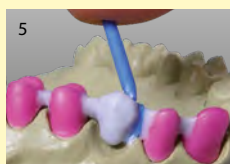
Матрицу и матрицу соединяют, а ключ параллелометра удаляют с неиспользованной части.



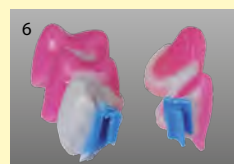
Наличные ретенции и высоту замкового крепления индивидуально подгоняют, используя твердосплавную фрезу, в соответствие с ситуацией.



Вторичную часть дополняют моделированием тела мостовидного протеза. Благодаря индивидуализации замок подходит для любой клинической ситуации.



Пальцем или с помощью инструмента с «места запланированного отделения» удалить ключ параллелометра.



Первичную и вторичную конструкции в процессе моделирования изготавливают очень быстро — экономия времени, материала, более высокая эффективность работы.



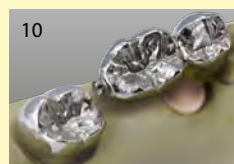
На модель устанавливают литниковые каналы и согласно технике литья по бредент сразу проводят паковку. Паковку внутри коронок проводят с помощью тонкого инструмента -Трансфузера. Паковочная масса Брест Репид 1.



После литья композицию пескоструят песком 50 мик. Затем, без дополнительной доработки, замковое крепление соединяют.



Быстрая припасовка, благодаря специальной форме и высокой точности, отличают это замковое крепление среди других. Продолжительный срок службы соединения гарантирует Ваш успех!



Благодаря интегрированному в конструкцию крепления держателю ответную часть крепления можно установить интердентально в первичном элементе.



Инверто-Плюс



Точная реконструкция участков десны.

Восковая моделировка



Крепление с высоколегированной или пластмассовой матрицей фиксируют к восковой модели.

Готовое литьё



Отлитую конструкцию обрабатывают и припасовывают крепление.

Дублирование



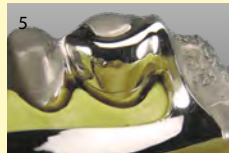
Вклеиваемую гильзу заменяют на вспомогательную деталь для дублирования и блокируют области поднутрений. Дублируют по обычной методике.

Вклеивание крепления



В обработанный бюгельный протез на модели вклеивают ретенционный колпачок крепления.

Краевая обработка клеевой фиксации



На месте склеивания при помощи инструмента с краёв удаляют избыток клея.



Варио-Софт 3

Принадлежности



Ключ параллелометра универсальный
для vks-sg/sv
№ 360 0115 1



Набор для клеевой фиксации матриц
№ 540 0103 1

Если пластмассовая матрица неудовлетворительно удерживается в гнезде бюгельного протеза за счёт силы трения, поможет эта испытанная и проверенная система клеевой фиксации.



Набор с клеем ДТК
Двойной смесительный картридж,
1 шт. по 8 г клей ДТК
Смесительная канюля,
10 шт. Поршень шприца,
1 шт. Держатель одноразовой кисточки,
1 шт. Одноразовая кисточка, 10 шт.
№ 540 0118 5



Восковой корпус для матриц Варио-Софт 3
8 шт.
№ 430 0521 0



Восковой корпус для матрицы Варио-Софт 3 мини
8 шт.
№ 430 0732 0



Штифт для запрессовки матриц для Варио-Софт 3
2 шт. № 430 0736 6



Штифт для запрессовки матриц для Варио-Софт 3 мини
2 шт. № 430 0736 5



Штифт для запрессовки матриц для Варио-Софт 3 мини sv
2 шт. № 430 0736 4



Пластмасса Пи-Ку-Пласт НР 36 красного цвета
№ 540 0022 0
голубого цвета
№ 540 0021 9

Vario-Soft 3 (Варио-Софт3) для разборных мостов

Принадлежности



Трансфузер
для паковки без пузырьков воздуха
1 шт. № 390 S000 1
4 шт. № 390 S000 4



Формирователь для фиссур
№ B153 NF 04

Инверто-Плюс

Принадлежности



Основной винт для 45° и 90°
1 шт. № 450 0004 4



Активирующий винт для версии 45°
1 шт. № 450 00A4 5



Пластмассовая вспомогательная деталь для дублирования
8 шт. № 450 0004 2



Керамическая прокладка
1 шт. № 450 0004 3



Вклеиваемая гильза для 45° и 90°
1 шт. № 450 0005 0



Активирующий винт для версии 90°
1 шт. № 450 00A9 0



Ключ параллелометра универсальный 2
1 шт. № 360 0116 0



Vario-Soft «Варио Софт» профильная балка vsp: обзор продукции

Корпус для матриц



Корпус для матриц vsp-f
8 Шт. № 430 0640 8
50 Шт. № 430 0645 0

Матрицы

Для изготовления
параллельной балки



Матрицы трения
vsp-f (всп-ф)
8 Шт. зеленая № 430 0639 0
50 Шт. зеленая № 430 0638 0

8 Шт. желтая № 430 0641 0
50 Шт. желтая № 430 0640 0

8 Шт. красная № 430 0643 0
50 Шт. красная № 430 0642 0

Для защелкивающихся
балочных работ



Матрицы защелкивание-трение
vsp-fs(всп-фс)
№ 430 0632 0
№ 430 0633 0

№ 430 0635 0
№ 430 0634 0

№ 430 0637 0
№ 430 0636 0

Для балочных работ
на шарнирах



Матрицы шарнир-щелчок
vsp-gs (всп-гс)
№ 430 0627 0
№ 430 0626 0

№ 430 0629 0
№ 430 0628 0

№ 430 0631 0
№ 430 0630 0

Зеленая = пониженное трение/
мягкая фиксация 4N
Желтая = нормальное трение/
средняя фиксация 6N
Красная = повышенное трение/
жесткая фиксация 8N

Дублирующие матрицы



Дублирующие матрицы vsp-f(всп-ф)
8 Шт. № 430 0625 1
50 Шт. № 430 0624 1



Дублирующие матрицы vsp-gs (всп-гс)
№ 430 0625 0
№ 430 0624 0

Балки



Балка –
пластмассовая
vsp-f (всп-ф)
4 Шт. № 430 0647 0
25 Шт. № 430 0646 0



Титановая
балка
vsp-f (всп-ф)
№ 560 0001 0



Балка –
пластмассовая
vsp-fs (всп-фс)
№ 430 0694 0
№ 430 0695 0



Титановая
балка
vsp-fs/gs (всп-фс/гс)
№ 560 0002 0



Варио Софт профильная балка vsp-f(всп-ф)



Параллельная балка

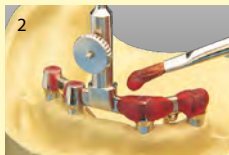
Профильная балка из свободного от скручивающих напряжений беззольного термопласта гарантирует оптимальное качество литья.

Широкий диапазон показаний к применению может открываться перед классической параллельной балкой.

Работа на имплантатах при применении параллельной балки



Балку припасовывают и устанавливают между колпачками имплантатов с помощью ключа параллелометра. Свободную от скручивающих напряжений пластмассу балки можно обработать просто и быстро.



Отлитую и обработанную балку устанавливают ключом параллелометра на колпачках и без напряжения фиксируют в блок для паяния.



Для системы балочной фиксации всегда предусмотрено дублирование с желтой матрицей. Этим создают оптимальный размер гнезда для взаимозаменяемости на матрицы с другой степенью фиксации.



Блокировку поднутрений и дублирование выполняют традиционным способом. На края матрицы никогда не накладывают изолирующий воск.



Отдублированная огнеупорной массой матрица служит впоследствии для создания гнезда в бюгельном протезе.



Балку и матрицу покрывают слоем воска и ретенционными кристаллами. Остальную моделировку выполняют индивидуально.



Обработанный бюгельный протез припасовывают к первичной конструкции перед запрессовкой матрицы в гнездо каркаса и изучают на предмет наличия дефектов литья.



Выбирают оптимальную силу трения и вдавливают матрицу специальным ключом. Дополнительные фиксаторы на матрице обеспечивают оптимальную фиксацию её в каркасе.



Готовая работа с параллельной балкой и сильным трением (красная матрица), вид снизу. Трение может быть индивидуально усилено или ослаблено заменой матрицы.

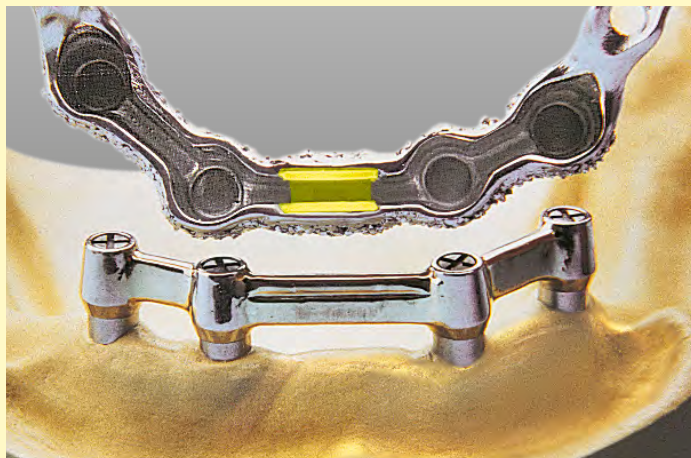
Набор из 20 единиц

Варио Софт профильная балка vsp vsp-f, Трение

4 матрицы vsp-f – красного, желтого, зеленого цвета,
2 балки vsp-f,
4 матрицы для дублирования vsp-f
1 ключ параллелометра металлический vsp-f/fs/gs,
1 штифт для запрессовки матриц vsp-f/fs/gs
№ 430 0650 0



Варио Софт профильная балка vsp-fs (всп-фс)



Защелкивающееся балочное крепление
Имплантанты НЧ при применении защелкивающегося балочного крепления с матрицей средней степени фиксации.

Набор 18-частей

Варио Софт профильная балка vsp-fs, Трение-Защёлкивание

4 матрицы vsp-fs – красного, желтого, зеленого цвета,
2 балки vsp-fs
1 ключ параллелометра металлический vsp-f/fs/gs,
1 штифт для запрессовки матриц vsp-f/fs/gs
№ 430 0649 0

Обработка как при vsp-f. Для дублирования используется желтая матрица!

Варио Софт профильная балка vsp-gs (всп-гс)



Балочный шарнир

Специальные взаимозаменяемые матрицы универсального защелкивающегося шарнира благодаря небольшим размерам дают оптимальный результат при изготовлении балочного шарнирного крепления.

Набор из 20 частей

Варио Софт профильная балка vsp-gs, шарнир-щелчок

4 матрицы vsp-gs – красного, желтого, зеленого цвета, 2 балки vsp-gs
4 матрицы для дублирования vsp-gs
1 ключ параллелометра металлический vsp-f/fs/gs,
1 штифт для запрессовки матриц vsp-f/fs/gs
№ 430 0648 0

Работа на имплантатах при применении универсального балочного шарнира

После паяния и обработки универсальной шарнирной балки надевают дубль-матрицу для защелкивающегося шарнирного крепления.



Блокировку поднутрений проводят по стандартной технологии. Чтобы гарантировать точную установку матрицы универсального шарнира, дубль-матрицу нельзя покрывать блокировочным воском.



После контроля качества литая бюгельный протез обрабатывают и подготавливают к запрессовке матрицы шарнирного защелкивающегося крепления с идеальной для пациентов силой фиксации.



Простое введение матрицы шарнирного защелкивающегося крепления в бюгельный протез обеспечивает специальный ключ для запрессовки.

Перед дублированием колпачки имплантантов и вертикальные участки балки покрывают слоем воска толщиной примерно 0,3 мм, чтобы создать условия для вращения протеза в дальнейшем. При этом окклюзионное скругление на балке воском не покрывают никогда.



Балка Vario-Soft «Варио Софт ВСС» vss: обзор продукции

Матрицы



мягкая,
легкое трение

vss зеленые

8 шт. № 430 0527 0
50 шт. № 430 0610 0



нормальная,
среднее трение

vss желтые

№ 430 0526 0
№ 430 0594 0

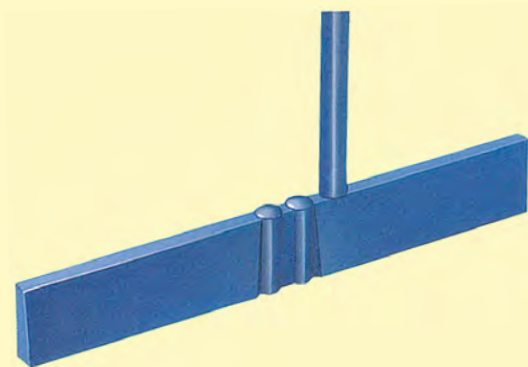


твердая,
жесткое трение

vss красные

№ 430 0525 0
№ 430 0620 0

Патрица



8 шт. № 430 0524 0
50 шт. № 430 0595 0

Щадящая пародонт балочная система с тремя индивидуальными взаимозаменяемыми не напряженными матрицами трения.

3 матрицы высокой точности с разной степенью трения.

Высокоточные размеры наружных контуров облегчают быструю замену на матрицу с другой силой трения



Защёлкивающиеся фиксаторы дополнительно защищают надёжную установку в гнезде для матрицы
4 закругленных кромки обеспечивают надёжную установку матриц во вторичной части по желобкам направляющей поверхности

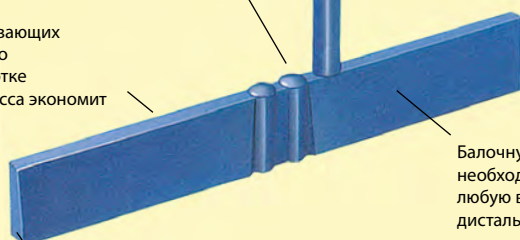


Надёжность обеспечена благодаря технике двойной матрицы

Параллельные стенки, гладкая патрица крепления устраняет необходимость дополнительной обработки при чистой отливке

Фиксатор для параллелометра облегчает быструю работу

Свободная от скручивающих напряжений идеально поддающаяся обработке специальная пластмасса экономит рабочее время



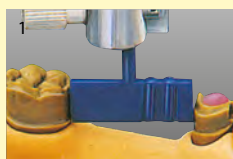
Балочную патрицу можно по необходимости уменьшать на любую величину медиально, дистально и со стороны десны.

Специально созданный конус с углом 2° облегчает припасовку, особенно если вторичная часть бюгельного протеза выполнена из неблагородного сплава.



Балка Варио Софт vss

Супер-ненапряженное трение убедит и воодушевит Вас.



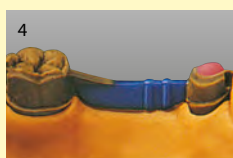
Балочную патрицу vss можно сокращать сколько угодно до необходимой длины. Индивидуально двойная патрица может быть размещена медиально или дистально.



Основание патрицы припасовывают к рельефу слизистой оболочки. Специальную пластмассу, свободную от скручивающих напряжений, можно обработать легко и быстро.



Высоту балочной патрицы в зависимости от ситуации можно нарастить воском. Она может быть в любое время индивидуально до-моделирована.



Одномоментное литье коронок и балки устраняет необходимость паяного соединения и предлагает свободный выбор сплава. Таким образом, vss является идеальной возможностью для пациентов с аллергией.



Матрицу надевают на двойную патрицу и припасовывают к рельефу десны. Блокировку модели для литья выполняют традиционным способом.



Огнеупорную модель изготавливают с применением геля или силикона. Vss можно при-менять с любой паковочной массой, что экономит инвестиции в специальный материал.



Моделирование каркаса выполняют непосредственно по отображенной в паковочной массе матрице. Это гарантирует оптимальную точность припасовки вторичной части бюгельного протеза.

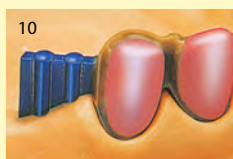


Бюгельный протез припасовывают, обрабатывают и полируют. Простота манипуляций и супер-не напряженное трение сразу убедит Вас.



Матрица на месте. Дополнительные защёлкивающиеся фиксаторы обеспечивают оптимальную щадящую установку в гнезде для матрицы.

Даже через много лет возможна индивидуальная регулировка силы трения при крайне незначительных затратах времени и средств



Патрицу устанавливают после обусловленной клинической ситуацией припасовки и фиксируют к коронкам воском. Нижний край патрицы в области десневого сосочка оформляют индивидуально.



Цельнолитая конструкция обладает гомогенной структурой из легированного сплава и таким образом не имеет внутренних напряжений.



После припасовки желтой матрицы блокируют поднутрения для изготовления огнеупорной модели. Периметр матрицы не покрывают никаким блокировочным воском.



Этим добиваются расположения границы каркаса возле десны, что позволяет полностью ввести матрицу в металл.



Ключ для запрессовки матриц дает возможность оптимально направить поверхности матрицы и гарантирует точное введение её в каркас бюгельного протеза.



Матрица с желобками направляющей поверхности 100%-но расположена в металлическом корпусе. Со временем её можно заменить на матрицу с более сильным или слабым трением.

Набор

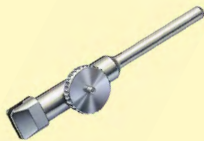
2 патрицы vss
по 2 матрицы vss – красного,
желтого, зеленого цвета
1 ключ для запрессовки матриц
№ 430 0523 0



Варио Софт профильная балка



ключ для
запрессовки матриц
2 шт.
№ 430 0622 0



Ключ парал-
лелометра
1 шт.
№ 430 0623 0



Пластмасса
Пи-Ку-Пласт НР 36
красного цвета
№ 540 0022 0
голубого цвета
№ 540 0021 9

Балка Варио Софт vss

Принадлежности



ключ для
запрессовки
матриц
№ 430 0736 3



Набор для
клеевой
фиксации
№ 540 0103 1



Запирающий штифт Easy Snap «Изи-Снэп»: обзор продукции

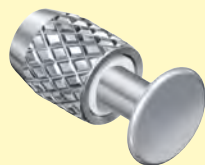


Запирающий штифт
Изи-Снэп Е
1 шт. № 440 0N65 8

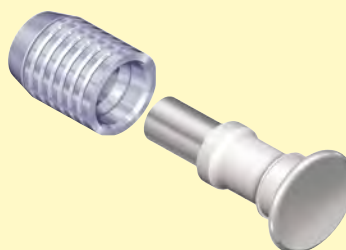


Запирающий штифт
Изи-Снэп А
1 шт. № 440 0N66 0

Штекригель Snap «Снэп»: обзор продукции



Штекригель Снэп Е
1 шт. № 440 0065 8



Штекригель Снэп А
1 шт. № 440 0066 0

Активируемый штифт: обзор продукции



Активируемый штифт
2 шт. № 430 0459 0



Активируемый штифт мини
2 шт. № 430 0500 0



Система защёлкивающегося крепления-задвижки Штекригель Снап

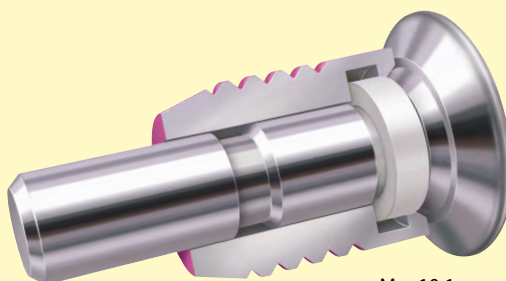


Усовершенствованная система крепления-задвижки

для надёжной фиксации протеза.

Небольшой размер позволяет многостороннее применение.

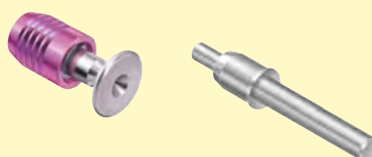
- Новый механизм способствует надёжному удерживанию протеза
- осязаемый щелчок при открывании и закрывании предоставляет пациентам больше надёжности
- оптимальный размер для всех ситуаций
- используется при недостаточном наличии места
- возможна простая установка в трех вариантах



M = 10:1

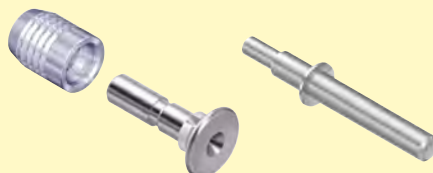
Пружинная шайба предлагает больше надёжности при открывании и закрывании оси крепления-задвижки. Простой механизм предлагает более высокую надёжность.

Запирающий штифт Изи-Снап Е



Полимеризация крепления-задвижки открывает массу возможностей. Простое применение – красивые зубы!

Запирающий штифт Изи-Снап А



Приливаемый вариант позволяет независимое от сплава использование.

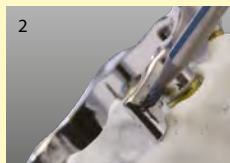
Литье до 1800°

Запирающий штифт Изи-Снап Е

При любом показании первичную конструкцию изготавливают одним и тем же способом. Таким образом объяснения не требуются, что и ускоряется рабочий процесс.



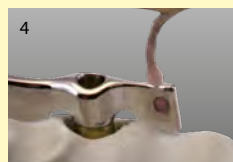
1 Простое моделирование первичной конструкции согласно ситуации.



2 С помощью твердосплавного кернбора определяют место отверстия. Таким образом предотвращается соскальзывание сверла Диатит-Мультидриль.



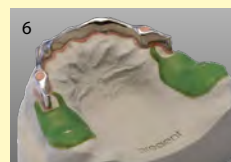
3 Сверление становится более легким при использовании масла для фрезеровки и сверления, в результате можно избежать образования овального отверстия.



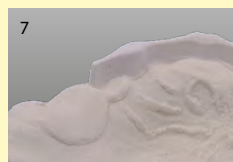
4 Отверстие закрывают воском.



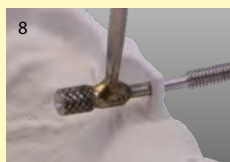
5 С помощью микрофрезы «Рапиди» 0,2мм воск снова удаляют. При этом образуется углубление, которое воспроизводит точную позицию в огнеупорной модели.



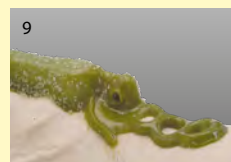
6 Модель полностью готова к дублированию. В случае работы на паковочной машине, этот шаг не требуется.



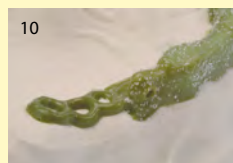
7 Огнеупорная модель, отлитая с помощью системы для дублирования от бредент. Высокая точность рисунка паковочных масс облегчает дальнейшую доработку.



8 Шаблон для воска фиксируют в подготовленном углублении. Каркас моделируют средней толщины 0,5 мм.



9 Шаблон для воска удаляют и образуется место для запирающего штифта.



10 На противоположной стороне хорошо видимое отверстие для входа замка.



11 С помощью Ку-резин крепление задвижку фиксируют в правильной позиции.



12 Готовый протез.



Масш. 1:1

Набор

4 штук

Запирающий штифт Изи-Снап Е для фиксации в каркасе бюгельного протеза
2 Крепления-завдвижка Изи-Снап Е
2 Моделирующий штифт Е
№ 440 0N65 2



Набор

5 штук

Запирающий штифт Изи-Снап Е для фиксации в пластмассе
2 Крепления-завдвижка Изи-Снап Е
2 керамический держатель места Е
1 шаблон для воска
№ 440 0N65 3



Набор

3 штук

Запирающий штифт Изи-Снап Е для фиксации в пластмассе
2 Крепления-завдвижка Изи-Снап Е
1 шаблон для воска
№ 440 0N65 1



Запирающий штифт Изи-Снап А



Платиново-иридиевый сплав корпуса замка способствуют быстрой обработке конструкций и благородных и неблагородных металлов, за исключением титана. Пациентам с меньшей ловкостью этот замок можно установить так, чтобы его можно было открыть также с боковой стороны с помощью тонкого предмета. При этом должен быть установлен индивидуальный стопер, чтобы случайно не удалить замок.



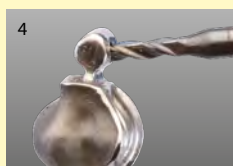
Для восковых моделей подходят индивидуальные замковые крепления для соединения частей разборного протеза. Быстрое моделирование экономит время.



Изготовление корпуса из сплава Бреаллой позволяет моделирование с экономией места для эстетического зубного протеза.



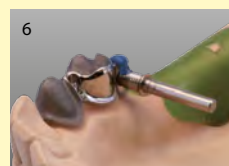
С помощью твердосплавного кернбора определяют позицию замка и создают небольшое углубление.



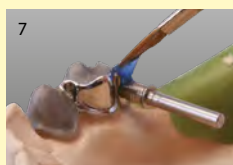
Отверстие для крепления-задвижки просверливают, используя большое количество масла для фрезеровки и сверления, а также сверло Диатит-Мультидриль.



Небольшой размер запирающего штифта Изи-Снап позволяет беспрепятственное размещение в матрице.



Корпус крепления-запирающего штифта устанавливают на моделирующий штифт А и вставляют в отверстие для замка до упора.



Моделирующий штифт А с корпусом моделируют с помощью Пи-Ку-Пласт до их максимального диаметра.



Пинцет Блу-Клип надежно удерживает моделирующий штифт в процессе удаления из модели. Корпус остается в модели.



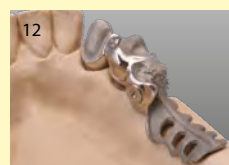
На модель устанавливают литниковые каналы и льют по технике бредент. Вместе с паковочной массой корпус фиксируется в правильном положении.



Чтобы избежать повреждения корпуса, паковочную массу пескоструят.



Пружинную шайбу устанавливают на метчик и вставляют в гильзу. Шайба заскикивает на предусмотренное для нее место.



Затем устанавливают ось замка. Благодаря механизму замок держится надежно и создает пациентам наивысший комфорт.



Набор

4 штук

Запирающий штифт Изи-Снап А

2 Запирающий штифт Изи-Снап А

2 Моделирующий штифт А

№ 440 0N65 4

Масш. 1:1



Запирающий штифт Изи-Снап

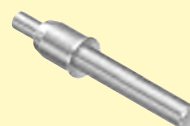
Принадлежности



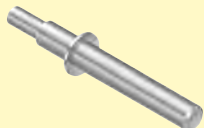
Пружинная шайба
10 шт.
№ 440 0N66 3



Штифт для
запрессовки
матриц
1 шт.
№ 440 0N66 2



Моделирующий
штифт Е
1 шт. № 440 0065 6



Моделирующий
штифт А
1 шт. № 440 0N65 5



Шаблон для воска
1 шт.
№ 440 0066 1



Запирающий
штифт
Изи-Снап
1 шт.
№ 440 0N65 9



Твердосплавный
кербор
№ 330 0066 0



Диатит Мультидриль
№ 330 0073 0



Микрофреза
"Рапиди"
№ H001 NH 21



Масло для фрезеровки
и сверления
20 мл
№ 550 0000 8



Пластмасса
Пи-Ку-Пласт НР 36
красного цвета
№ 540 0022 0
голубого цвета
№ 540 0021 9



Изолянт ФГП
№ 540 0102 7



Ку-резин дентин
50 мл картуш
№ 540 0116 6

Ку-резин розовый
50 мл картуш
№ 540 0116 5



Набор с клеем ДТК
Двойной смесительный
картридж,
1 шт. по 8 г клей ДТК
Смесительная канюля,
10 шт. Поршень шприца,
1 шт. Держатель однора-
зовой кисточки,
1 шт. Одноразовая
кисточка, 10 шт.
№ 540 0118 5



Керамический
замещающий штифт
Е
2 шт.
№ 440 0065 7

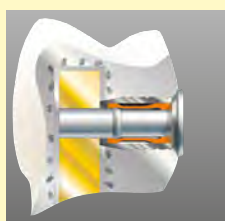


Система защёлкивающегося запирающего штифта Штекригель Снап

Широко применима для всех видов комбинированных работ

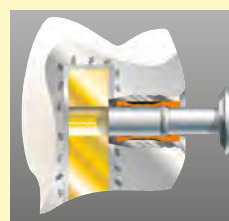


Эластичная смонтированная в пластмассовой манжете направляющая поверхность приводит Штекригель в закрытое или открытое положение с мягким щелчком для фиксации.



закрыто

Защёлка обеспечивает надежную блокировку при закрытом положении.

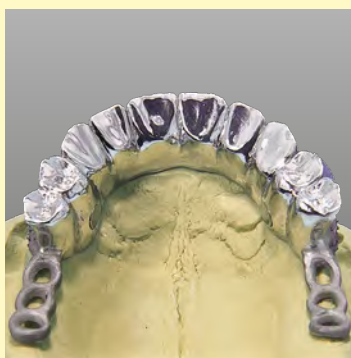
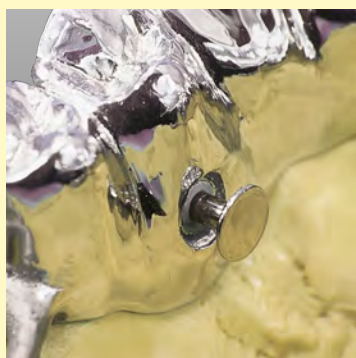


открыто

Щелчок сигнализирует пациенту, что замок открыт полностью и протез можно снимать.

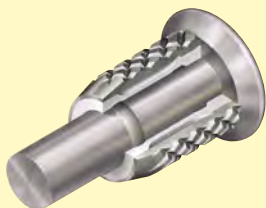
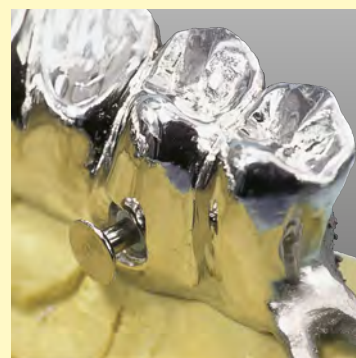
Штекригель Снап Е

Состав сплава не играет никакой роли.



Штекригель Снап А

Быстрая и точная фиксация.



Все металлические детали выполнены из Титана. Биосовместимая пластмассовая матрица обеспечивает продолжительный эксплуатационный период и мягкое трение защёлки.



Натуральная величина



Платиново-иридиевый сплав корпуса замка дает большую экономию времени при высокой точности изготовления цельнолитых конструкций.

Штекригель Снап Е

Штекригель Снап Е для фиксации в каркасе бюгельного протеза.

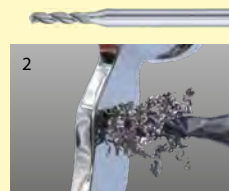
Точный способ установки при изготовлении цельнолитой конструкции.



Восковую моделировку и отливку выполняют по обычной методике.



Кернбором создают углубление в металле на месте фиксации штифта.



Диатит Мультидрилем Ø 1,5 мм рассверливают отверстие для замка.



Отверстие перед подготовкой к дублированию закрывают воском.



Вращая микрофрезу "Рапиди" Ø 2,1 мм пальцами, в воске создают углубления с двух сторон.



Модель подготавливают к дублированию и дублируют традиционным методом.



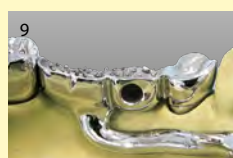
Углубления в балке должны быть сформированы очень точно.



Шаблон для воска точно фиксирует керамический замещающий штифт Е.



Участок керамического замещающего штифта Е, имеющий больший диаметр, перекрывают восковой моделировкой.



Из отлитого каркаса удаляют керамический замещающий штифт Е при помощи пескоструйной обработки зерном 110 мкм при давлении 4 бар.



Для пробы замок устанавливают в припасованную собранную конструкцию.

Вклеивание крепления Штекригель Снап Е.

Контактирующие участки, которые не должны быть склеены, покрывают изолянт ФГП:



Отверстие в балке с захватом поверхности металла вокруг отверстия на 2 - 3 мм;



Область контакта линзообразной накладки замка со вторичной частью протеза;



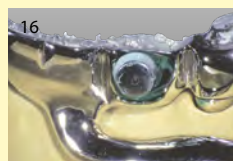
Основание крепления Штекригель вплоть до запирающей втулки;



Линзообразную накладку в области контакта со вторичной частью.



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



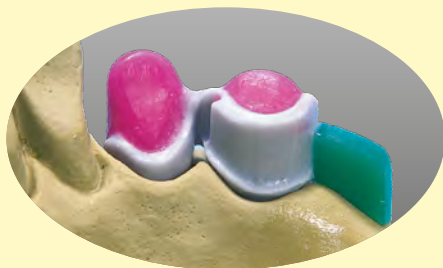
Клей ДТК покрывает тонким слоем корпус Штекригеля и выдавливается во вторичную часть. После затвердевания клея ДТК избыток удаляют.



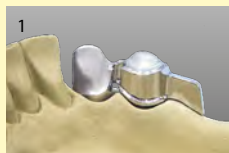


Штекригель Снап Е

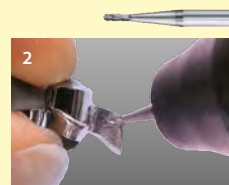
Штекригель Снап Е для фиксации в пластмассе.
Простой, быстрый и надежный способ крепления.



Коронки моделируют с интерлоком и распределителем нагрузки, воском фиксируют фрагмент балки.



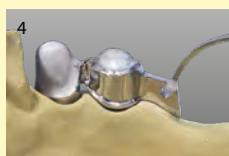
После отливки обрабатывают и полируют.



Диатит-кербором создают маленькое углубление в месте расположения гнезда.



Просвечивают отверстие Диатит-Мультидрилом точно на месте кернения.



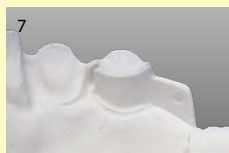
Отверстие замка перед дублированием закрывают воском.



микрофрезу "Рапиди" Ø 2,1 мм пальцами, в воске создают углубления с двух сторон.



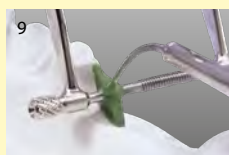
Модель подготавливают к дублированию и дублируют.



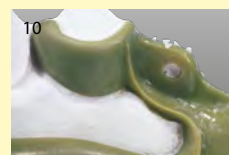
В огнеупорной модели сформированы небольшие углубления.



Штифты шаблона для воска фиксированы в этих углублениях.



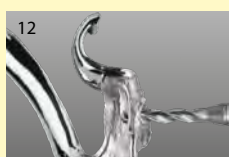
На цилиндрические стержни наносят моделировочный воск.



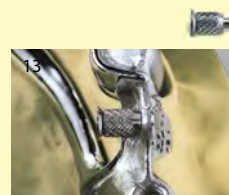
Таким образом с обеих сторон моделировки выполнены круглые отверстия.



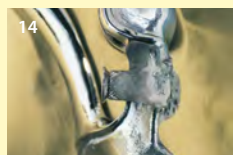
Оба гнездовых отверстия расположены точно друг за другом в направлении стержня.



Отверстия дополнительно рассверливают бором Диатит-Мультидриль Ø 1,5 мм



Проверка крепления Штекригель не вызывает проблем.



Штекригель фиксируют на каркасе бюгельного протеза самотвердеющей пластмассой.



Внешнюю кромку линзообразной накладки Штекригеля обрабатывают до полного соответствия постановке на воске и завершают изготовление протеза.

Набор

5 штук

Штекригель Снап Е для фиксации в каркасе бюгельного протеза

2 Штекригель Снап Е

2 керамических замещающих штифта Е

1 шаблон для воска

№ 440 0065 3

Набор

3 штук

Штекригель Снап Е для фиксации в пластмассе

2 Штекригель Снап Е

1 шаблон для воска

№ 440 0065 1

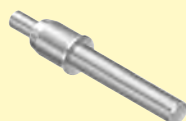
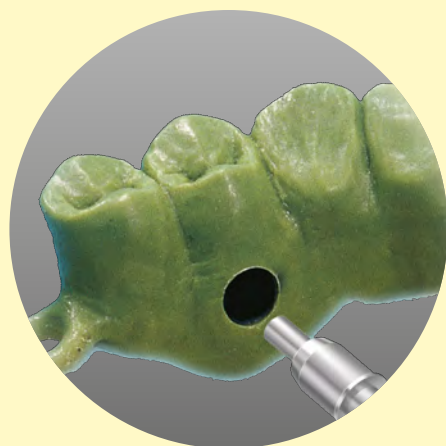


Штекригель Снап Е и А

Вы имеете 2 возможности снять восковой каркас с модели для паковки.

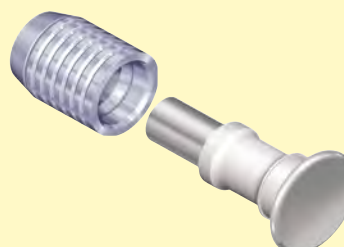
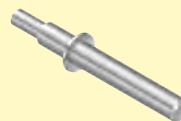
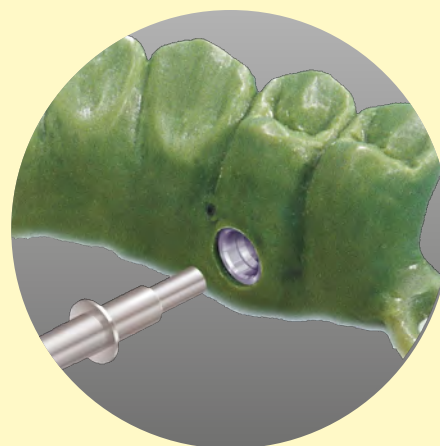
Вклеиваемый

Штекригель Снап Е



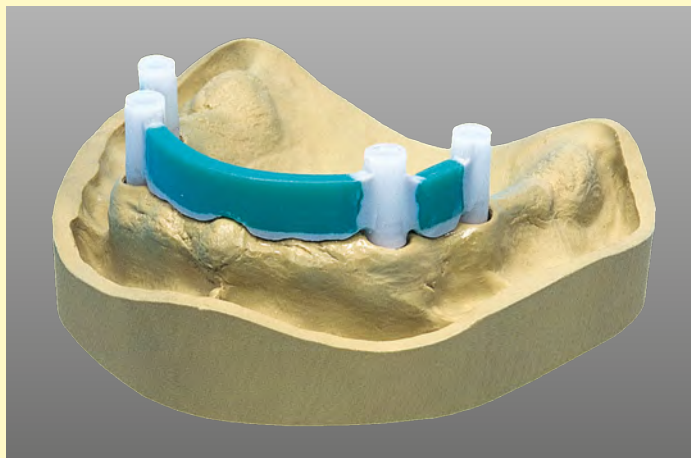
Фиксируемый литём

Штекригель Снап А





Штекригель Снап Е



Применение Штекригель Снап с любым сплавом.

Восковые балки от Бредент припасовывают индивидуально.



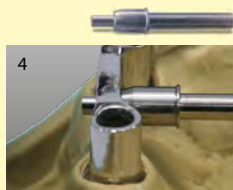
1 Намечают место расположения замка и кернбором высверливают углубление.



2 Место кернения рассверливают Диатит-Мультидрилем Ø 1,5 мм.



3 Незначительная занимаемая площадь Штекригель Снап даёт возможность высверлить отверстие в патричной части протеза.



4 Моделировочный штифт Е вводят до упора в отверстие патрицы.



5 Моделировочный штифт Е фиксируют Пи-Ку-Пластом, нанося кисточкой пласт-массу, а сверху – шпателем моделировочный воск до уровня максимального диаметра штифта.



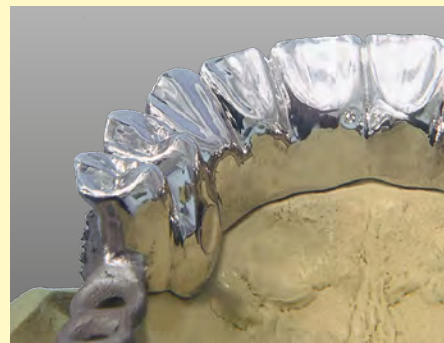
6 После окончания моделировки моделировочный штифт Е извлекают легким поворотом щипцов.



7 Перед паковкой отверстие закрывают грифельным стержнем, который после литья убирают пескоструйной обработкой с величиной зерна 110 мкм под давлением 4 бар.



8 Изолирование и вклеивание Штекригеля показаны и описаны на стр. 43.



Набор

из 4 частей

Штекригель Снап Е

2 Штекригель Снап Е

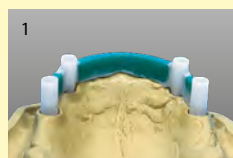
2 Моделировочный штифт Е

№ 440 0065 2

Штекригель Снап А



Экономящий время метод литья вторичных конструкций из благородных, неблагородных сплавов и титана.



Восковые балки от Бредент припасовывают индивидуально.



Намечают место расположения замка и кернбором высверливают углубление.



Место кернения рассверливают Диатит-Мультидрилем с большим количеством масла для фрезеровки и сверления.



Незначительная занимаемая замком Штекригель Снап площадь даёт возможность просто высверлить отверстие в области патрицы.



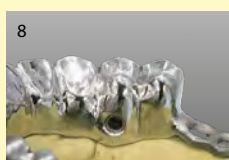
Заместитель места будущего крепления вводят в отверстие.



Закрепляют его пластмассой Пи Ку-пласт и проводят начальное моделирование.



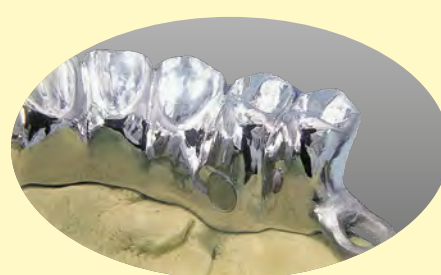
После окончания моделировки моделировочный штифт А извлекают легким поворотом щипцов.



Чтобы не повреждать фиксируемую в литье гильзу Штекригеля, паковочную массу удаляют пескоструйной обработкой стеклянными шариками.



Штекригель Снап запрессовывают в зафиксированную в литье гильзу Штекригеля.



Набор

из 4 частей

Штекригель Снап А

2 Штекригель Снап А

2 Моделировочный штифт А

№ 440 0065 4



Система запирающего штифта Штекригель Снап

Принадлежности



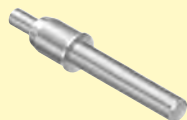
**Керамический
замещающий
штифт Е**
2 Шт.
№ 440 0065 7



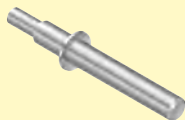
Шаблон для воска
1 Шт.
№ 440 0066 1



Штекригель Снап
1 Шт.
№ 440 0065 9



**Моделирующий
штифт Е**
1 Шт.
№ 440 0065 6



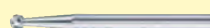
**Моделирующий
штифт А**
1 Шт.
№ 440 0065 5



**Твердосплавный
кernбор**
№ 330 0066 0



Диатит Мультидриль
№ 330 0073 0



**микрофреза
"Рапиди"**
№ H001 NH 21



**Масло для фрезеровки и
сверления**
20 мл
№ 550 0000 8



Восковая балка wstg
1,6 x 8,0 mm
№ 430 0265 0



Изолянт ФГП
№ 540 0102 7



Набор с клеем ДТК
Двойной смешительный
картридж,
1 шт. по 8 г клей ДТК
Смешительная канюля,
10 шт. Поршень шприца,
1 шт. Держатель однора-
зовой кисточки,
1 шт. Одноразовая
кисточка, 10 шт.
№ 540 0118 5



**Пластмасса
Пи-Ку-Пласт НР 36**
красного цвета
№ 540 0022 0
голубого цвета
№ 540 0021 9

Штекригель/Универсальный активный запирающий штифт



Универсального применения. Замок размещают индивидуально на оральной или вестибулярной поверхности.



Штекригель: биоинертный материал с разрезом для активации, и восковым фиксатором места.



Блокирующая матрица из металла гарантирует идеально параллельное расположение направляющих поверхностей для оси засова.



Матрица Штекригель: заготовленная восковая матрица сокращает технологическое время при моделировке бюгельного протеза. Патрица Штекригель с вогнутой контактной площадкой.



Штекригель мини: младший брат в системе Штекригель от bredent.



Матрица Штекригель мини "упрощает" изготовление крепления-завдвижки.

Патрица Штекригель "мини". Компактная альтернатива для фронтальной группы зубов.



Замок на язычной поверхности при экстрадентальном расположении фиксирующей балки.



Использование замка на щёчной поверхности.



Вид со стороны базиса: штек ригель удобно активировать через прорезь с базисной стороны.

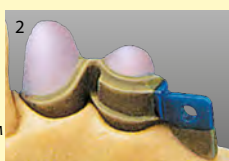


Штекригель/Универсальный активный запирающий штифт

Крепление-задвижка системы Штекригель



Восковую моделировку выполняют по обычной методике, затем в параллеломере ключом устанавливаем матрицу и фиксируем расплавленным воском.



Патрицу припасовывают к рельефу слизистой оболочки протезного ложа и соотносят по направлению с распределителями нагрузки и интерлоком.



После обработки и полировки коронки облицовывают выбранным типом материала.



Блокировочную матрицу надевают на балку и фиксируют штифтом из оксидированной стали. Блокируют поднутрения на модели.



Блокировочную матрицу снимают и отверстие в балке закрывают воском таким образом, чтобы было видно небольшое углубление.



Восковую матрицу в правильном положении размещают на огнеупорной модели.



Моделировку каркаса бюгельного протеза выполняют по обычной методике.



Отлитый и обработанный бюгельный протез. Видны конгруэнтные отверстия, фиксирующие Штекригель.



Готовая восковая композиция со временной осью засова из проволоки для проверки конструкции.



Сжатым концом Штекригель вставляют в каркас бюгельного протеза до восковой уплотнительной манжеты.



Законченное седло: засов можно открыть вытягиванием.



Вид со стороны базиса: разрез в Штекригеле дает возможность легко активировать замок в любой момент.

Набор

2 комплекта
Активируемый Штекригель*
1 деблокирующая матрица
2 матрицы для замка
2 матрицы для замка-задвижки
1 стальной штифт 1,5 мм
2 Активируемых Штекригель
№ 430 0445 0

Набор

2 комплекта
Активируемый Штекригель мини*
1 деблокирующая матрица
2 матрицы для замка
2 матрицы для замка-задвижки
1 стальной штифт 1,5 мм
2 Активируемых Штекригель
№ 430 0460 0

Принадлежности



Матр. Штекригель
4 шт. № 430 0458 0



Матр. Штекригель мини
4 шт. № 430 0490 0

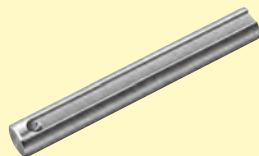


Патр. Штекригель
4 шт. № 430 0458 0



Патр. Штекригель мини
4 шт. № 430 0490 0

Крепление-засовка Штекригель bs 1: обзор продукции



оси засова
2 Шт. № 450 0006 4



**Винтовые
стопорные шпильки**
2 Шт. № 450 0006 5



Ось засова укорачивают соответственно ситуации и устанавливают открывающую линзообразную головку.

Штекригель bs 1 идеально подходит для применения в области фронтальных зубов. В этом случае его можно открыть с помощью согнутой проволоки и снять протез.



Штекригель bs 1 индивидуального применения.
Штекригель bs 1 благодаря его величине идеально показан для односторонних съёмных протезов. Ось засова может быть также снабжена зацепом для открывания.



Абсолютно индивидуальное решение:

Открывающую линзообразную головку можно облицевать базисной или облицовочной пластмассой. Благодаря этому она практически не видна.

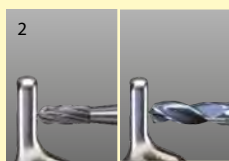


Крепление задвижка Штекригель bs 1

Вариант 1: шпилька в металлической конструкции



Восковую моделировку выполняют традиционно. Для быстрого изготовления лучше всего подходит восковая балка заводского производства (№ 430 0265 0).



Кернбором в соответствующем месте создают маленькое углубление, после чего спиральным бором Диалит-Мульти-드릴 сверлят отверстие.



Вспомогательные моделировочные детали 2,0 и 1,3 соединяют и размещают в гнезде таким образом, чтобы между первичной частью и моделировочной деталью 1,3...



... был зазор шириной минимум 1,5 мм. Пи-Ку-Пластом фиксируют вспомогательные моделировочные детали.



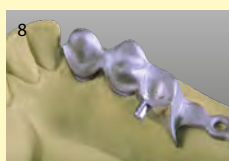
Моделировку выполняют соответственно ситуации. Вспомогательные моделировочные детали удаляют, модель пакут и затем отливают.



После отливки метчиком с большим количеством масла для фрезеровки сверления нарезают винтовую резьбу.



Ось засова укорачивают соответственно ситуации. Устанавливают открывающую линзообразную головку и фиксируют ось засова со шпилькой.



Индивидуально изготовленный Штекригель применим даже при дефиците места.

Вариант 2: шпилька в пластмассовом седле



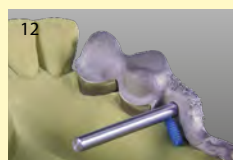
Вспомогательная моделировочная деталь 2,0 x 3,5 выступает в роли формователя места для соосного гнезда на огнеупорной модели. Модель готовят к дублированию.



На огнеупорной модели располагают восковые уплотнительные манжеты. Этим обеспечивают точную равномерную толщину стенок при моделировке.



Завершают моделировку. Торцы вспомогательной моделировочной детали должны быть видны.



Восковой винт фиксируют снизу на вспомогательной моделировочной детали 2,0 и припасовывают к высверленному отверстию. Между восковым винтом и вторичной конструкцией должен быть зазор не менее 1 мм.



После окончания работы восковой винт удаляют струей пара. В пластмассе остаётся соответствующая винтовая резьба, в которую вкручивают стопорную шпильку. Ось засова укорачивают индивидуально и устанавливают открывающую линзообразную головку. Ось засова при необходимости можно облицевать пластмассой соответствующего цвета. Надежное простое решение для любого съёмного зубного протеза.



Набор
из 17 частей
Крепление задвижка
Штекригель bs 1
№ 450 0006 2



Крепление задвижка Штекригель bs 1

Принадлежности



Восковые винты
2 Шт.
№ 430 0748 2



**Вспомогательные
моделировочные
детали 2,0 x 3,5**
2 Шт.
№ 450 0007 0



**Вспомогательные
моделировочные
детали 2,0**
2 Шт.
№ 450 0006 3



**Восковые
уплотнительные
манжеты 2,0/1**
2 Шт.
№ 450 0007 2



**Вспомогательные
моделировочные
детали 1,3**
2 Шт.
№ 450 0007 1



**Рукоятка для
метчика**
1 Шт.
№ 330 0115 3



**Черновой метчик
М 1,6**
1 Шт.
№ 330 0116 V



**Чистовой метчик
М 1,6**
1 Шт.
№ 330 0116 F



**Масло для фрезеровки
и сверления**
20 мл
№ 550 0000 8



**Твердосплавный
кernбор Ø 1,4**
1 Шт.
№ 330 0066 0



**Спиральный бор
Диатит-
мультидрель 2,0**
1 Шт.
№ 330 0072 0



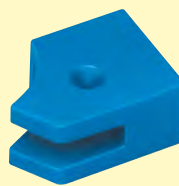
Система поворотного замкового крепления Швенкригель sr: обзор продукции



Анкер крепления с интегрированным направляющим пазом
(распределителем нагрузки)
левосторонняя, 4 шт.
№ 430 0735 8
правосторонняя,
4 шт.
№ 430 0735 9



Поворотное крепление
4 шт.
№ 430 0735 7



Кожух крепления
4 шт.
№ 430 0735 6



Корпус распределителя нагрузки
левосторонняя, 4 шт.
№ 430 0730 9
правосторонняя,
4 шт.
№ 430 0731 0

Система поворотного замкового крепления Швенкригель src: обзор продукции



Анкер замка с интегрированным распределителем нагрузки
левосторонний, 4 шт.
№ 430 0735 8
правосторонний,
4 шт.
№ 430 0735 9



Швенкригель титановый
2 шт.
№ 430 T735 7



Корпус замков из керамики
2 шт.
№ 430 0738 5

Система поворотного замкового крепления Швенкригель sr



Гибкая форма деталей позволяет многостороннее применение для всех съемных конструкций без фрикции – идеально для имплантатов.

Разрез системы поворотного крепления Швенкригель sr

в открытом
положении



в закрытом
положении



Система поворотного крепления
Швенкригель sr в сборе





Система поворотного замкового крепления Швенкригель sr

Экономичное для пациента крепление, способное принести также финансовую выгоду и специалисту его изготовившего.



Классическая опорная часть с интерлоком и полной системой поворотного крепления. Каркас протеза и система крепления не напряжённо склеены Двойным-Т-Клеевым соединением (ДТК).



Кожух крепления с индивидуально моделируемым корпусом для его размещения. Идеален при минимальных габаритных условиях.

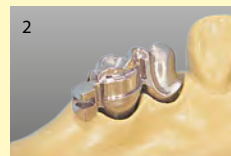


Конструкция моноредуктора с направляющими пазами. Применение корпуса для размещения кожуха крепления заменяет моделирование распределителя нагрузки.

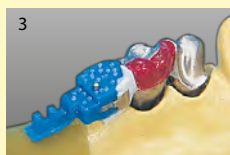
Возможности применения во время комбинированной работы с классическим плечом распределителя нагрузки.



Анкер крепления можно припасовывать целенаправленно по форме альвеолярного сосочка.



Свободная от припоя цельнолитая конструкция снижает стоимость работы и разнообразие металлов во рту.



Моделирование кронштейна распределения нагрузки кисточкой с пластмассой Пи-Ку-Пласт гарантирует соответствие детали и контрформы.



Крепление Швенкригель может быть надёжно соединено с опорными зубами, что в ряде случаев очень важно для пациентов.

Возможности применения при изготовлении комбинированной работы с компактным анкером крепления.



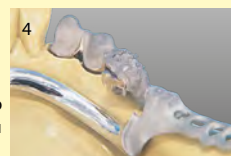
Анкерную часть, благодаря адаптированной к межзубным сосочкам форме крепления, можно установить ключом параллелометра очень близко к коронкам и приклеить воском.



Направляющий паз распределителя нагрузки в матрице устраняет необходимость дорогостоящего фрезерования и таким образом экономит время и затраты.

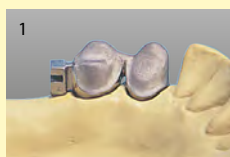


Изыскный дизайн системы Швенкригель предлагает возможность индивидуальной моделировки наружного корпуса распределителя нагрузки.



Применение конструкции по показаниям не приведёт к перегрузке зубного ряда.

Моноредуктор с интегрированным распределителем нагрузки и индивидуальное моделирование корпуса для размещения замка.



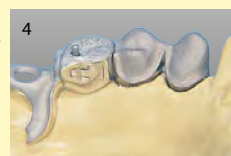
Первичная часть с экономичным временем и местом интегрированным фрезерованным наружным корпусом распределителя нагрузки.



Поворот в горизонтальном направлении вводит анкер в крепление.



Сстыковка частей крепления Швенкригель обеспечивается простой манипуляцией.



После открывания замка бюгельный протез можно снять без малейшей нагрузки на зубы.

Набор

из 14-частей

Система поворотного крепления Швенкригель sr левосторонняя + правосторонняя
№ 430 0736 2

Набор

из 14-частей

Система поворотного крепления Швенкригель sr левосторонняя
№ 430 0730 5

Набор

из 14-частей

Система поворотного крепления Швенкригель sr правосторонняя
№ 430 0730 6

Система поворотного замкового крепления Швенкригель src



Керамический держатель места для простого изготовления замковых креплений в технике цельного литья. Замковое крепление Швенкригель для техники литья бюгельных протезов: экономичность, точность припасовки и экономия времени.



Анкер замка из воска

- лют вместе с анкерными коронками. В результате сокращения многообразия сплавов во рту пациента
- Интегрированный распределитель нагрузки предлагает больше эстетики и облегчает работу



Корпус замкового крепления с осью из керамики

- Корпус крепления предварительно моделируют из воска. В результате возможно быстрое изготовление
- интегрируют в модель бюгельного протеза
- после литья только пескоструят
- формируют точные поверхности припасовки для корпуса замкового крепления и оси



Корпус замкового крепления из титана

- форма полностью подходит к замковому креплению из керамики. Точное замковое крепление заводского изготовления
 - рационализирует обработку
- Ось замкового крепления**
- из высококачественной стали, поэтому устойчивая во рту
 - точно походит для керамического держателя места. Облегчает обработку

В продаже профильные детали из высококачественной керамики, которые существенно сокращают рабочий процесс облегчают изготовление индивидуальных замковых креплений. Керамические форменные детали изготовлены соответственно корпусу замкового крепления и его оси, таким образом они точно подходят. Каркас крепления лют вместе с каркасом бюгельного протеза, пайка не требуется. Это сокращает многообразие сплавов во рту пациентов, уменьшает затраты для изготовления индивидуальных замковых работ.



Система поворотного замкового крепления Швенкригель src

Керамические форменные детали облегчают изготовление работ с системой поворотного крепления Швенкригель.



Анкер замка с помощью параллелометра зафиксировать воском на первичной конструкции в соответственном направлении.



После литья модель подготовить для дублирования. Затвор анкера разблокировать, чтобы после дублирования был видимым край прилбл. 0,5 мм.



На формовочной модели анкер крепления хорошо видимый. Керамическую форменную деталь можно надежно позиционировать на затворе.



Керамическую форменную деталь шлифуют диском с режущей кромкой до точной припасовки анкера к затвору и ...



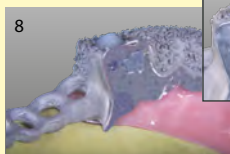
... и уже непосредственно на огнеупорной модели припасовывают без зазора восковый корпус.



Керамическую форменную деталь зафиксировать осью и прилить воском.



Завершают моделировку, согласно ситуации, доработать и установить керамическую форменную деталь. Ось из модели может быть не удалять.



Титановый Швенкригель припасовуют к пескоструенному каркасу. Пружину замка установить с тыльной стороны титанового Швенкригеля и зафиксировать осью.

Набор из 10 частей

Система поворотного крепления Швенкригель sr левосторонняя + правосторонняя
№ 430 0738 8

Принадлежности

Система поворотного замкового крепления Швенкригель sr/src



Стальной штифт
20 шт.
№ 430 0293 0



Пружина замка
10 шт.
№ 430 0334 0



Универсальный ключ параллелометра для патрицы
1 шт.
№ 360 0115 1



Керамические штифты
2 шт.
№ 430 0738 6



Активируемый фрикционный цилиндр: обзор продукции



фрикционных
цилиндра

по 2 шт.
№ 440 0068 0



титановых винта

Фиксатор со сферической головкой: обзор продукции



Масш. 1:1

2 Шт. № 440 0265 1

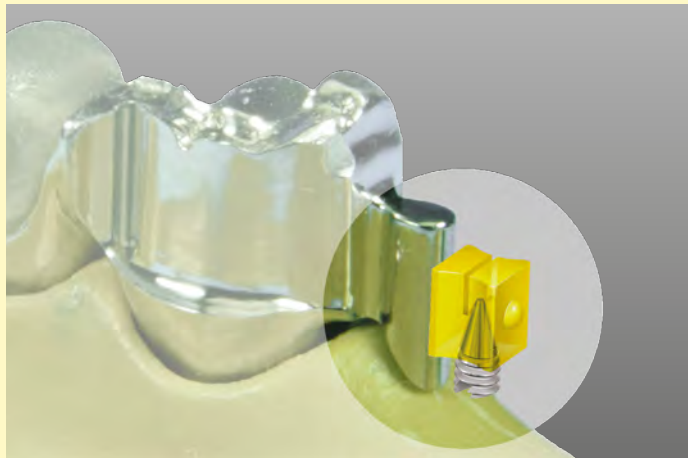
Точное фрикционное крепление ФГП: обзор продукции



Набор № 540 0102 8

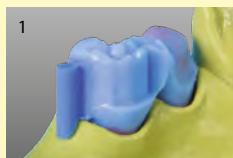


Активируемый фрикционный цилиндр

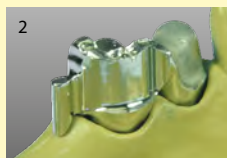


Индивидуально регулируемый титановым винтом биоинертный пластмассовый цилиндр. Легкая установка и надёжная фиксация протеза фрикционным цилиндром специальной формы.

- индивидуально регулируемая сила трения
- прочная фиксация в бюгельном протезе за счёт ретенционного выступа



1. Активируемый фрикционный цилиндр применяют с креплениями группы vs-3 или при фиксации протеза на телескопических коронках.



2. Замковые крепления выполняют в основном с фрезерованием интерлока и опорных площадок.



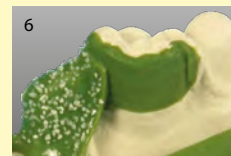
3. Фрикционный цилиндр устанавливают, нажимая на его поверхность к патрице крепления.



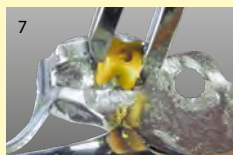
4. Перед дублированием модель готовят по традиционной технологии, блокируя воск поднутрения.



5. Точный оттиск фрикционного цилиндра обеспечивает в последующем правильную установку его в бюгельном протезе.



6. Моделировку для литья выполняют по традиционной технологии.



7. Фрикционный цилиндр запрессовывают тупым предметом в каркас бюгельного протеза. Отверстие для винта должно быть расположено со стороны базиса.



8. Степень фиксации протеза устанавливают вращением титанового винта индивидуально для каждого пациента.



Даёт идеальный результат с телескопическими коронками



Набор

из 4-частей
2 фрикционных цилиндра
2 титановых винта
№ 440 0068 0



Набор

из 20-частей
10 фрикционных цилиндра
10 титановых винта
№ 440 0068 1



Шаровидный фиксатор



В качестве крепления или для повышения силы трения при переделке или починке. Керамическая сфера и силикон, находящийся внутри паза в качестве амортизатора гарантирует продолжительное использование и мягкую установку зубного протеза.

- Преимущество во времени благодаря быстрой и легкой установке
- последующее восстановление фрикции
- система крепления комфортная для пациента
- удобные для гигиены, благодаря находящемуся внутри силикону

Принцип работы в лаборатории



Для точного воспроизведения ситуации полости рта первичную конструкцию изготавливают Пи-Ку-Пласт...



... чтобы потом изготовить рабочую модель.



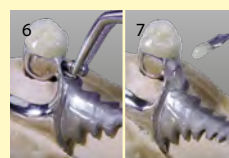
Перед отсоединением пластмассовой седловидной части протеза изготавливают силиконовый ключ.



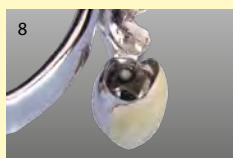
Во вторичной части просверливают отверстие диаметром 2,1 мм и повторно устанавливают на модель.



С помощью сверла 2,1 мм в пластмассовой культе аккуратно просверлить углубление на макс. 0,4 мм.



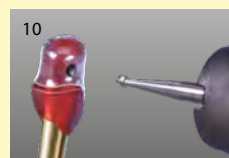
Припаять к бюгельному протезу сферический фиксатор и зафиксировать ДТК-клеем



Корпус фиксатора должен обязательно стыковаться с краями коронки. В коронке должна выступать только керамическая сфера. Повторная фиксация пластмассовой седловидной части протеза.



Используя Адапту изготавливают колпачки.



В выбранном месте сверлят отверстие диаметром 2,1 мм

Принцип работы на практике



Колпачек из Адапты устанавливают в полость рта в выбранную точную позицию.



Установить протез с возобновленной фрикцией.

Принадлежности



Набор с клеем ДТК
Двойной смешивательный картридж,
1 шт. по 8 г клей ДТК
Смесительная канюля,
10 шт. Поршень шприца,
1 шт. Держатель одноразовой кисточки,
1 шт. Одноразовая кисточка, 10 шт.
№ 540 0118 5



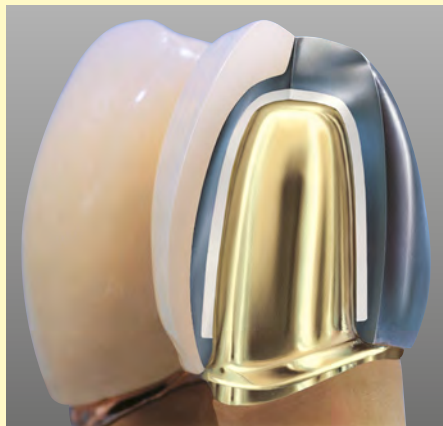
Рapidная микрофреза
№ H001 NH 21



Пластмасса Пи-Ку-Пласт НР 36
красного цвета
№ 540 0022 0
голубого цвета
№ 540 0021 9



Система коррекции ретенции ФГП



Индивидуальная сила трения для повышенных требований.
Методика припасовки фрикционного крепления предлагает абсолютно новую перспективу зубному врачу и зубному технику при изготовлении новой продукции и восстановлении силы трения при всех видах телескопических металлических конструкций.
Долгий срок службы и простая экономящая время технология делают припасовку фрикционного крепления удобной для решения проблем Ваших пациентов.

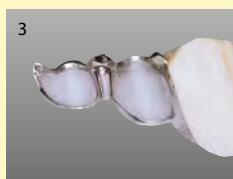
Области применения системы FGP (ФГП)



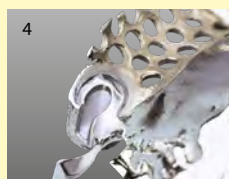
Надежность и высочайшее качество
Бредент предлагает оптимальную систему ФГП для индивидуальной регулировки силы трения при изготовлении новой продукции с конусными и телескопическими коронками.



Непосредственное решение вместо долгосрочного ожидания
с помощью нанесения слоя ФГП непосредственно в стоматологической клинике. Простота применения при восстановлении силы трения телескопических конструкций – это решение для врачей и пациентов.



Индивидуальность и высокая точность
Улучшение или коррекция степени силы трения (фиксации) элементов съёмных протезов как во вновь изготовленных, так и в используемых конструкциях протезов.



Никаких компромиссов
при изготовлении новой продукции индивидуальное крепление. С системой ФГП результаты удовлетворяют самые высокие требования.

25-летний опыт работы с ФГП

Личные преимущества открывают:

- экономия времени за счёт скорости и простоты изготовления
- экономически целесообразная установка индивидуальной силы трения
- отсутствует необходимость в припасовке вторичных частей
- длительный срок службы
- наивысший функциональный комфорт для пациента
- делает экономически целесообразным цельное литьё
- можно обрабатывать в полости рта
- доступен для приобретения
- незначительная предрасположенность к зубному налету благодаря высокой плотности пластмассовых поверхностей

До сих пор эти преимущества использовались во всем мире более 50.000 раз, чтобы сделать возможным введение и выведение протеза.

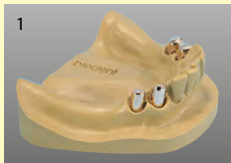
Принцип пластмассы ФГП основан на том, что до сих пор обыкновенный в телескопической технике контакт металла с металлом заменяется теперь на контакт металла и пластмассы.

Контакт металла и пластмассы предлагает преимущество существенно более благоприятного коэффициента трения, чем при контакте металла с металлом.



Точное фрикционное крепление ФГП

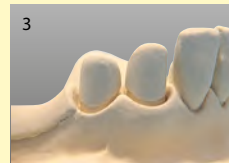
Изготовление новой конструкции с телескопическими коронками



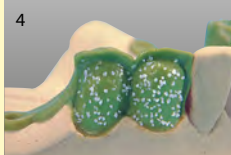
Заместителем места для материала ФГП служит колпачок из Адапты или погружного воска.



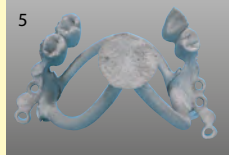
... с толщиной стенки минимум 0,2 мм, который не доходит на 1 мм до шейки зуба.



На огнеупорной модели с пришеечным уступом...



... моделируют каркас бюгельного протеза с обыкновенными внешними телескопическими коронками.



После литья из любого сплава...



... отлитый каркас обрабатывают и облицовывают слоем пластмассы или керамики.



Из-за подготовки перед моделировкой возник зазор, который теперь будет заполнен ФГП.



В процессе подготовки модель изолируют.



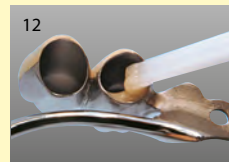
ФГП-гель, повышающий прочность сцепления, наносят равномерным тонким слоем на внутренние поверхности коронок.



Отверждение наступает после 5-минутного высушивания вытяжным вентилятором, причем образуется видимая пленка.



2-компонентную пластмассу ФГП смешивают в соотношении 1:1...



... и заполняют внешние телескопические коронки без воздушных пор.



Под равномерным давлением работу устанавливают на модель.



Затвердевшая пластмасса ФГП с отчетливо видимым ограничением в пришеечной области.



Система ФГП предлагает индивидуальную регулировку силы трения с наивысшим функциональным комфортом.

Лучшее трение

Тесты и электронно-растровые исследования ФГП отчетливо показывают улучшение фрикционных качеств, чем при использовании металло-металлических конструкций.



Припасованная целнометаллическая конструкция после окончательной обработки создаёт силу трения 8 Ньютонов.



Припасованная металлическая конструкция с пластмассой ФГП после окончательной обработки также создаёт силу трения 8 Ньютонов.

При этом сравнении между классической металлической фиксацией и фиксацией на ФГП было выполнено 21.000 надеваний и сниманий протеза. Это соответствует периоду пользования около 20 лет.



Изображение внутренней поверхности вторичной телескопической коронки из золотосодержащего сплава в растровом электронном микроскопе при 100-кратном увеличении.



Изображение внутренней поверхности вторичной телескопической коронки с пластмассой ФГП в растровом электронном микроскопе при 100-кратном увеличении.

Результат: остаточная сила трения 2 Ньютона, то есть всего лишь 25%

Результат: остаточная сила трения 6 Ньютонов, то есть все еще 75%



Система коррекции ретенции ФГП

Восстановление утраченной силы трения



Работа на телескопических коронках по прошествии многолетней эксплуатации.



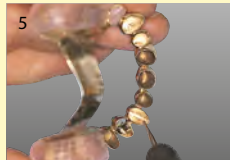
При надевании протеза силы трения явно недостаточно для функциональной фиксации.



Первичные телескопы в правильном положении перед восстановлением фрикционных показателей.



Микрометром проверяют толщину внешних телескопических коронок.



Охватывающие детали расшлифовывают, чтобы создать место для пластмассы ФГП.



Металлические опилки удаляют из коронок струей сжатого воздуха.



Вокруг первичных конструкций накладывают ретракционные нити.



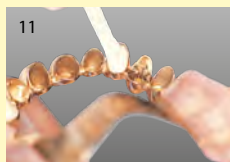
Затем на внутренние телескопы наносят тонкий изолирующий слой жидкого вазелинового масла.



ФГП-гель наносят равномерным тонким слоем на внутреннюю поверхность охватывающих конструкций.



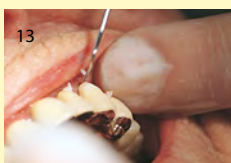
2-компонентную пластмассу ФГП смешивают в соотношении 1:1...



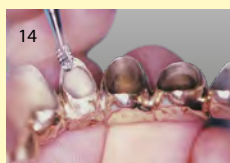
... и заполняют внешние телескопические коронки без воздушных пор.



После наложения протеза пациент равномерно смыкает зубы с нормальным жевательным давлением.



Остатки пластмассы сразу же должны быть удалены зондом.



Примерно через 7 мин. протез извлекают и избыточный материал удаляют вращающимся абразивным инструментом.



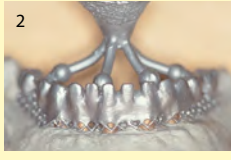
Результат – это функциональный протез, который снова обладает замечательной фиксацией, стабилизацией и комфортом для пациента после восстановления в течение самого короткого времени.

ФГП в имплантологии

Абсолютно свободная от напряжений припасовка.



Замечательные свойства пластмассы ФГП, обеспечивающие скольжение, создают мягкое, безопасное для имплантанта надевание и снятие супраконструкций.



Даже самые незначительные напряжения в цельнолитом каркасе, изготовленном по экономичной и биосовместимой технологии, будут уравновешены вплоть до совершенства.



Высокая прочность на истирание и свободное от перекоса надевание и снятие супраконструкции дают пациенту возможности убедиться в высоком фиксирующем эффекте и простоте пользования протезом.



Не изменяющаяся в течение многих лет сила трения пластмассы ФГП делает пациентов счастливыми и довольными.

Набор

точного
фрикционного
крепления ФГП
№ 540 0102 8

1 x 2,5 г	фрикционной пластмассы ФГП
1 x 2,5 г	компонент А
1 x 2,5 г	фрикционной пластмассы ФГП
1 x 1,25 мл	компонент В
1 x 1,25 мл	жидкость, повышающая прочность
1 x 3,0 мл	сцепления ФГП
1 шпатель	
5 кисточек	
1 ручка кисточки	
1 блок для смешивания	
10 Аппликационные канюли	





Система коррекции ретенции ФГП

Принадлежности



фрикционная
пластмасса ФГП
компонент А
№ 540 0108 А



фрикционная
пластмасса ФГП
компонент В
№ 540 0108 В



жидкость,
повышающая
прочность
сцепления ФГП
№ 540 0102 6



Изолянт ФГП
№ 540 0102 7



Аппликационные
канюли
35 x 50 x 10 мм
10 шт.
№ 330 0114 4



Одноразовая кисть
100 шт.
№ 330 0114 2



Шпатель
100 шт.
№ 330 0114 3



Ручка кисточки
изогнутая
12 шт.
№ 330 0114 1



Аппликационные
канюли
25 шт.
№ 580 0001 8



Цилиндрическое крепление ЦГ: обзор продукции

Корпус для матриц

Для матриц, монтируемых в пластмассу



Титановый корпус К

2 Шт. № 440 0230 2
8 Шт. № 440 0230 8

Для матриц, монтируемых в металл



Титановый корпус М

№ 440 0240 2
№ 440 0240 8

Матрицы

трение

Фрикционные и защёлкивающиеся матрицы могут быть взаимозаменяемы.



зеленая –
слабое трение
4N

8 Шт. № 440 0150 8



желтая –
нормальное
трение
6N

№ 440 0140 8



красная –
сильное трение
8N

№ 440 0130 8

защёлкивание



зеленая –
слабое трение
4N

8 Шт. № 440 0180 8



желтая –
нормальное
трение
6N

№ 440 0170 8



красная –
сильное трение
8N

№ 440 0160 8

Принадлежности



Ключ
параллелометра
универсальный 2
1 Шт.
№ 360 0116 0



Штифт для
запрессовки
матриц
1 Шт.
№ 360 0116 4



Цанга для матриц
1 Шт.
№ 310 0000 6



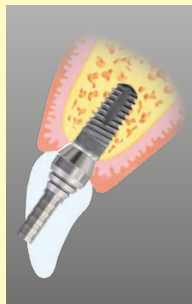
Набор с клеем DTK
Двойной смесительный
картридж,
1 шт. по 8 г Цемент DTK
Смесительная канюля,
10 шт. Поршень шприца,
1 шт. Держатель однора-
зовой кисточки,
1 шт. Одноразовая ки-
сточка, 10 шт.
№ 540 0118 5



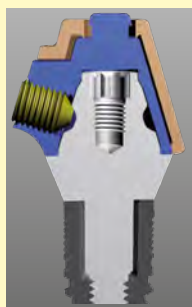
Комплект для
переноса в оттиск
Патрица для
переноса
2 шт.
Матрица для
переноса
2 шт.
№ 440 0116 3



Трансверзальная фиксация



Окклюзионные винтовые соединения при установленных под углом имплантатах часто ведут к тому, что винтовой канал достигает поверхности коронки и таким образом появляются эстетические трудности. На участке боковых зубов отверстие винтового канала может привести к трудностям окклюзионного распределения нагрузки.

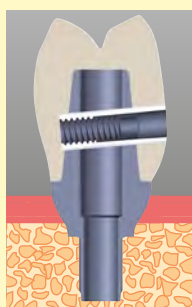


Решением этого являются трансверзальные винтовые соединения. Бредент Групп предлагает для этого разные системы:

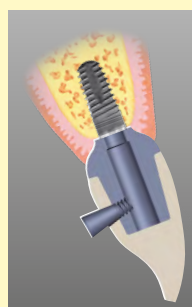
- обычные трансверзальные винтовые соединения на системе Скай
- индивидуальная трансверзальная фиксация, предназначена для всех систем имплантатов.



Винтовое соединение Секюрити-Лок находится во вторичной части и соединяет ортопедическую конструкцию и абатмент.



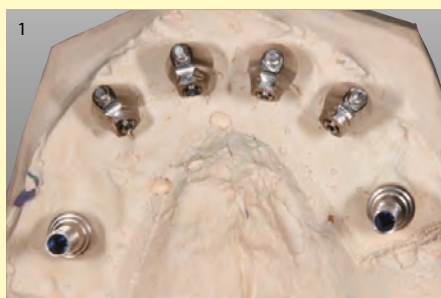
Фрикцион Сплит – соединение шплинтом ортопедических конструкций без нарезания резьбы.



Индивидуальные винтовые соединения – конические титановые винты с соответствующим набором инструментов.

Клинический случай

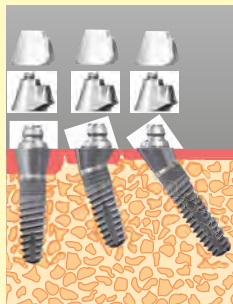
Готовая ортопедическая конструкция с фрезерованным НЕМ-каркасом и облицованная системой визиолайн. 4 имплантата завинченные трансверзально, а 2 имплантата с окклюзионной стороны. (ЗТ Штефан Адлер, Ляндсберг)



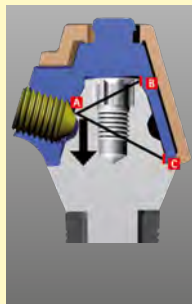


Винтовые крепления

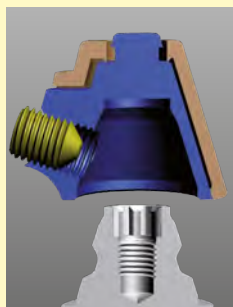
Сборная трансверзальная фиксация



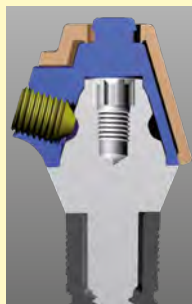
Для прямых и наклонных абатментов системы Скай фаст & фиксед, с помощью ортопедических колпачков для трансверзальных винтовых соединений, можно изготовить большие и маленькие мостовидные протезы с высокой эстетикой, так как никакие винтовые каналы не нарушают эстетику. Таким видом винтовых соединений можно использовать любые материалы для изготовления каркасов – титан, золото, НЕМ, керамику, БиоНРР. Конструкция мостовидного протеза «пассиве-фит» вследствие надежно держится в полости рта благодаря вклеиванию.



Благодаря трехточечной фиксации и вызванной винтами силе нажима ортопедических колпачков на платформу абатментов возникает высокопрочное и плотное соединение.



Простота использования, особенно в полости рта пациента, гарантирована благодаря разным вариантам позиции винтов (360° для прямых абатментов и 270° для абатментов под наклоном), так как доступ к винтам создан всегда оптимально. Кроме того, винт всегда находится в мостовидном протезе, таким образом долгая и трудная установка в полости рта не требуется



SKY fast & fixed
абатмент 0°
с интегрированным
винтом
высота 1 мм
№ SKYFT001
высота 2 мм
№ SKYFT002
высота 4 мм
№ SKYFT004



SKY fast & fixed
абатмент 17,5°
с винтом 2,2
высота 3 мм
№ SKYFT173
высота 5 мм
№ SKYFT175



SKY fast & fixed
ортопедический
колпачек
трансверзально
завинченный
№ SKYFTPKS



SKY fast & fixed
абатмент 35°
с винтом 2,2
высота 4 мм
№ SKYFT354
высота 5 мм
№ SKYFT355



Security-Lock «Секьюрити-Лок»: обзор продукции



фиксирующих винта Титан 1,0
2 Шт. № 430 0729 3



фиксирующих винта Титан 1,4
№ 430 0729 4



фиксирующих винта Титан 1,8
№ 430 0729 5



Резьбовые втулки
для литья на них
с фиксирующими
винтами 1,0
2 Шт. № 430 0729 6



Резьбовые втулки
для литья на них
с фиксирующими
винтами 1,4
№ 430 0729 7



Резьбовые втулки
для литья на них
с фиксирующими
винтами 1,8
№ 430 0729 8

Security-Lock «Секьюрити-Лок» для металлокерамики: обзор продукции



фиксирующих винта Титан 1,4
2 Шт. № 430 0729 4



керамических штифта-вкладыша с восковыми
уплотнительными ман-жетами 1,4
№ 360 0117 0

Security-Lock «Секьюрити-Лок» с клеиваемой гильзой: обзор продукции



Резьбовые втулки
Титан
2 Шт. № 430 0739 7



фиксирующих винта 1,4
№ 430 0729 4

Friction Splint FS 1 «Фрикшен Сплинт ФС 1»: обзор продукции



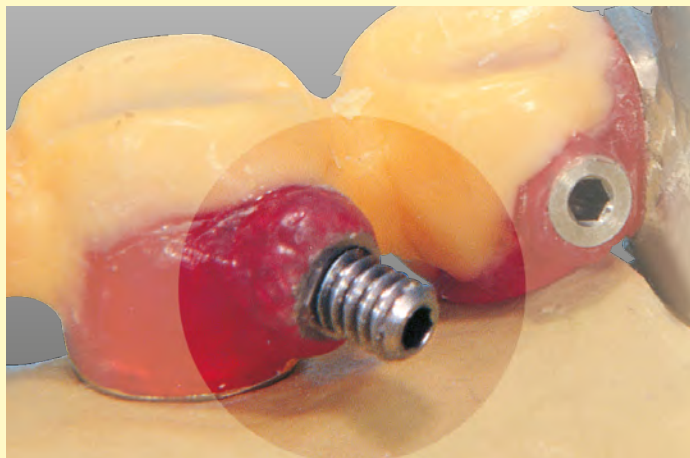
Фрикцион-Шплинт ФС 1
гильза
1 Шт. № 450 0008 0
10 Шт. № 450 0008 4



Фрикцион-Шплинт ФС 1
шплинт
№ 450 0008 1
№ 450 0008 5



Секьюрити-Лок



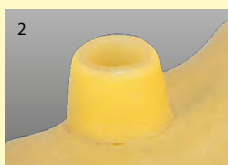
Запатентованное винтовое соединение, никогда не ослабевает и не ломается.

Безрезьбовая часть винта находится в первичной конструкции протеза, благодаря чему не имеет никакой микроподвижности или смещения. Самопроизвольное разъединение винта абсолютно исключено.

Резьбовая втулка из тугоплавкого сплава может быть нагрета максимально до 1300° С. Фиксирующие винты, выполненные в 3 раз-мерах (1,0 мм; 1,4 мм и 1,8 мм), применимы в любой ситуации.



3 разных величины дают широкие возможности применения при протезировании на имплантатах, изготовлении разборных мостовидных протезов и т.п.



Супраконструкция должна гарантировано фиксироваться при помощи винта. Моделирование мезиоструктуры происходит по обычному принципу.



После отливки мезиоструктуру фрезеруют и полируют.



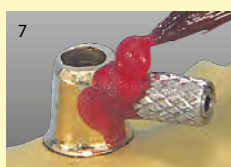
Правильное положение точки сверления намечают кернбором.



Соответствующим Мульти-дрилем отверстие рассверливают в направлении установки винтового соединения. При этом необходимо использовать brendent масло для фрезеровки и сверления.



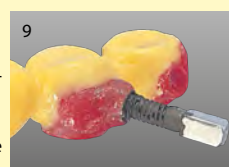
Фиксирующий винт вкручивают в резьбовую втулку. Как винт, так и шестигранник можно сошлифовать (максимально на 2,3 мм) и припа-совать индивидуально.



Винт с резьбовой втулкой облицовывают Пи-Ку-Пластом, № 540 0021 9.



Пи-Ку-Пласт гарантирует оптимальную стабильность при последующей обработке



Для обеспечения фиксации резьбовой втулки в паковочной массе, вкручивают фиксирующий винт, предварительно смазав его коллоидным графитом, № 540 0070 6.

Набор

9 штук
Секьюрити-Лок 1,0
2 фиксирующих винта
2 титановых
резьбовых
2 фиксирующих винта

1 Диатит-Мульти드릴
1 твердосплавный
кernбор
1 Отвёртка короткая
№ 430 0729 0

Набор

9 штук
Секьюрити-Лок 1,4
2 фиксирующих винта
2 титановых
резьбовых

2 фиксирующих винта
1 Диатит-Мульти드릴
1 твердосплавный
кernбор
1 Отвёртка короткая
№ 430 0729 1

Набор

9 штук
Секьюрити-Лок 1,8
2 фиксирующих винта
2 титановых
резьбовых

2 фиксирующих винта
1 Диатит-Мульти드릴
1 твердосплавный
кernбор
1 Отвёртка короткая
№ 430 0729 2



Секьюрити-Лок для металлокерамики



Шплинтовка Секьюрити-Лок 1,4 для металлокерамики может быть выполнена без резьбовой втулки В сочетании с любым сплавом. Облицованный керамикой зубной протез из хром-кобальтового сплава биосовместим и применим без дополнительных легирующих компонентов.



1. Восковая моделировка первичной конструкции производится обычным способом.



2. Литё может быть выполнено из любого сплава, даже из хром-кобальта.



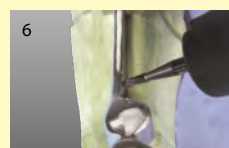
3. После параллельного фрезерования вторичная часть моделируется из Пи-Ку-Пласта.



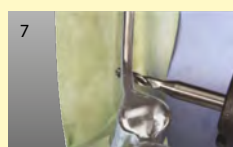
4. Наружный каркас моделируют из воска для точного расположения винта в соответствии с ситуацией.



5. На соответствующем месте воск удаляют, чтобы установить бор точно в нужном положении.



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



7. С помощью бора Диатит-Мультидрилл 1,4 и масла для фрезеровки и сверления в этом месте сверлят отверстие в направлении винтового соединения.



8. Вспомогательные детали фиксируют Пи-Ку-Пластом в отмоделированном из воска каркасе наружной конструкции, и дополнительно наносят воск в соответствии с необходимостью.



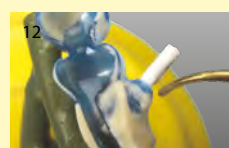
9. На наружном восковом каркасе создают место для керамической облицовки.



10. Вспомогательную деталь удаляют легким вращением пинцета.



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



12. Восковую уплотнительную манжету соединяют с восковой моделью каркаса.



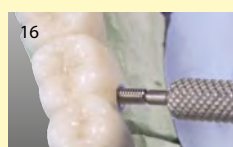
13. Керамический штифт-вкладыш остается в металлическом каркасе вплоть до окончания изготовления керамической облицовки.



14. Керамический штифт-вкладыш удаляют специальным инструментом для извлечения штифтов, не применяя пескоструение.



15. Черновым, а затем чистовым метчиком прочищают и нарезают резьбу, при этом работают с маслом для фрезеровки и сверления.



16. Фиксирующий штифт с резьбой вставляют в первичную конструкцию протеза и вкручивают во вторичную часть.



17. Абразивом Тита-Пол можно убрать лишнюю длину фиксирующего винта, максимально – на 2,3 мм.



18. Секьюрити-Лок 1,4 для металлокерамики может быть быстро изготовлен на любом легированном сплаве. Нет никаких термозависимых проблем со сплавом, так как ни одна готовая деталь не подвергается нагреву.

Набор

10 штук, по 1 шт.
Вспомогательная моделировочная деталь
Керамический винт с керамическим штифтом-вкладышем с восковыми уплотнительными манжетами
Твердосплавный кернбор
Диатит-Мультидрилл

Диатит-Мультидрилл 1,4
твердосплавный черновой метчик для обработки резьбы
твердосплавный чистовой метчик для обработки резьбы
инструмент для удаления керамического штифта
Рукоятка для фиксации метчиков
Отвёртка короткая
№ 430 0739 1



Секьюрити-Лок с клеиваемой гильзой



Для затруднительных ситуаций, таких как маленькая челюсть или мостовидные протезы большой протяженности, идеально подходит клеиваемая версия Секьюрити-Лок. Независимая от сплава обработка благодаря клеиваемой твердосплавной резьбовой втулке.



Каркас можно отливать из любого сплава, даже из хромо-кобальта.



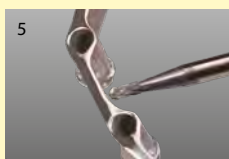
После параллельного фрезерования и получения зеркального блеска поверхности металла, вторичную часть конструкции моделируют из Пи-Ку-Пласта.



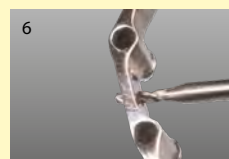
Наружная восковая модель даёт возможность точно ориентировать положение винта соответственно ситуации.



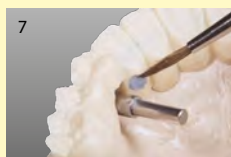
На соответствующем замку месте воск удаляют, чтобы отметить точное положение бора.



Твердосплавным кернборм 1,4 высверливают углубление на соответствующем месте.



С помощью бора Диатит-Мульти드릴 1,4 и масла для фрезеровки и сверления, в этом месте сверлят отверстие в направлении винтового соединения.



Вспомогательные детали фиксируют Пи-Ку-Пластом в отмоделированном из воска каркасе наружной конструкции, и дополнительно наносят воск в соответствии с необходимостью.



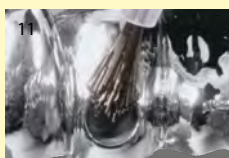
Перед фиксацией гильзы вспомогательные детали удаляют легким вращением пинцета.



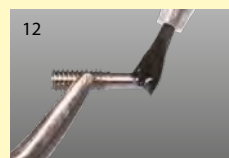
Вторичная конструкция может быть отлита из любого сплава.



На все детали, которые не должны быть склеены, как, например, первичная конструкция, охватывающие детали первичной конструкции и винт, наносят...



... ФГП-изоляция (№ д/зак 540 0102 7). Это облегчает удаление лишнего клея.



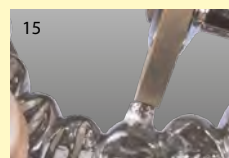
После нанесения изоляции, фиксирующий винт вкручивают в резьбовую втулку.



Первичную и вторичную части соединяют. В отверстия во вторичной части равномерно растекается капля клея ДТК.



Резьбовую втулку в сборе с фиксирующим винтом устанавливают в отверстие и не трогают до тех пор, пока клей ДТК не затвердеет.



Выступающую резьбовую втулку и фиксирующий винт шлифуют полировочным диском Тита-Пол вровень с поверхностью вторичной конструкции, максимум на 2,3 мм.



Идеально подходит для работы при очень малом размере челюсти, при использовании тугоплавких металлов или титана. Простое и быстрое выполнение работы возможно при применении Секьюрити-Лок с клеиваемой гильзой.

Набор

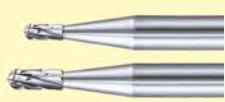
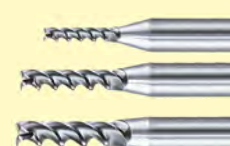
5 штук, по 1 шт. вспомогательная моделировочная деталь 1,4 твердосплавный кернбор 1,4

Диатит-Мульти드릴 титановый фиксирующий винт 1,4 титановых резьбовых втулки № 430 0739 5



Секьюрити-Лок

Принадлежности

 твердосплавный кernбор 1,0 № 330 0081 5 1,4 № 330 0066 0	 Диатит- Мульти드릴 1,0 № 330 0061 0 1,4 № 330 0079 0 1,8 № 330 0080 0
 Отвёртка короткая 1 шт. № 330 0069 0	 Масло для фрезеровки и сверления № 550 0000 8

Секьюрити-Лок для металлокерамики

Принадлежности

 Вспомогательная моделировочная деталь 1,4 № 360 0116 9	 Диатит-Мульти드릴 1,4 x 6 мм № 330 0079 0	 Твердосплавный кernбор 1,4 № 330 0066 0
 Рукоятка для фиксации метчиков № 330 0115 3	 твердосплавный черновой метчик для обработки резьбы № 460 0010 M	 твердосплавный чистовой метчик для обработки резьбы № 460 0010 F
 Отвёртка короткая 1 шт. № 330 0069 0	 инструмент для удаления керамического штифта № 460 0010 6 Масло для фрезеровки и сверления № 550 0000 8	

Секьюрити-Лок с клеиваемой гильзой

Принадлежности

 Вспомогательная моделировочная деталь 1,4 № 360 0116 9	 Твердосплавный кernбор 1,4 мм № 330 0066 0	 Диатит-Мульти드릴 1,4 x 6 мм № 330 0079 0
 Отвёртка короткая 1 шт. № 330 0069 0	 Масло для фрезеровки и сверления № 550 0000 8	 Изолянт ФГП № 540 0102 7
 Набор с клеем DTK Двойной смесительный картридж, 1 шт. по 8 г клей DTK Смесительная канюля, 10 шт. Поршень шприца, 1 шт. Держатель однора- зовой кисточки, 1 шт. Одноразовая кисточ- ка, 10 шт. № 540 0118 5		

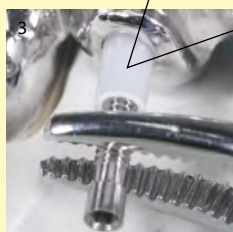
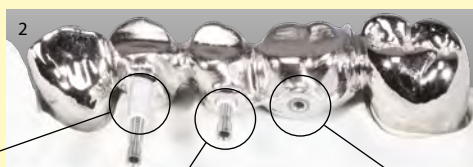


Соединение шплинтом ФС 1 (FS 1)

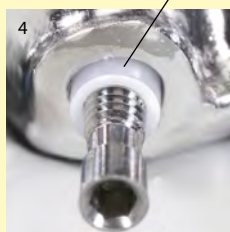


Соединительные элементы для супраконструкций

- простое использование в полости рта
- винтовые соединения с дефектов можно повторно использовать с помощью ФС 1 (FS 1)
- ФС 1 (FS 1) возможность обновления
- экономия времени, нет необходимости нарезания резьбы
- индивидуальное укорочение резьбы
- отсутствие ослабления при продольной деформации



ФС 1 (FS 1) гильзу в первичном и вторичном элементах вставляют в соответствующее отверстие шплинта.



После запрессовки гильзы...



... ввинчивают шплинт.



Больше нет необходимости нарезания резьбы.



Резьбовые соединения с дефектом...



... можно дополнительно снабдить ФС 1 (FS 1)



Соединение шплинтом ФС 1 (FS 1)



Нанесение воска с установленным силиконовым ориентиром.



Модель поднимают. В абатменте с помощью Диатит-мультидриля просверливают отверстие Ø 2 мм для шплинта.



Снова используют модель. Моделируют вспомогательную ось модели. В предусмотренных для замковых креплений позициях в полной модели просверливают отверстия Ø 2 мм.



Замковые крепления фрезеруют. Предварительно установленный ориентир используют для ориентации. Модель подготавливают для литья. Для оптимизации можно использовать керамический разделитель.



Под включениями осей модели...



...моделируют вторичный элемент и подготавливают к литью.



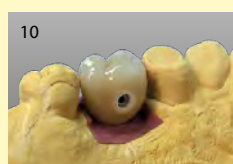
Гильзу...



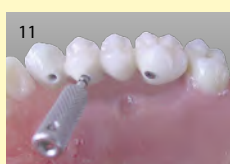
...и шплинт при необходимости укорачивают на одинаковую длину.



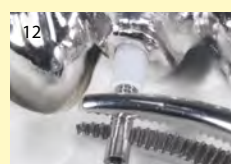
При работе с циркониевыми коронками нужно следить...



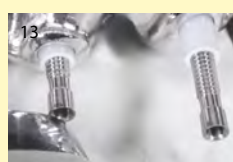
... чтобы диаметр отверстия после процесса спекания и выжигания керамики...



...составлял 2 мм. Только так можно избежать напряжения в керамике.



На половину ввинченный в гильзу шплинт позиционируют с помощью пинцета в отверстие для шплинта...



...и запрессовывают во внутрь. Остаток шплинта заворачивают.



Используя отвертку SW 0,9 шплинт можно обратно вывинтить.



Гильзу изымают, вывинчивая фиксирующий винт.

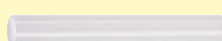


Изъятую гильзу в неповрежденном состоянии со сроком хранения < 1 года можно опять использовать.

Принадлежности



Вспомогательный стержень для моделирования Ø 2,0 мм
2 Шт. № 450 0008 3
10 Шт. № 450 0008 7



Разделитель
Ø 2,0 мм
2 Шт. № 450 0008 2
10 Шт. № 450 0008 6



Диатит-Мультидриль
Спиральные боры 2,0
1 Шт. № 330 0072 0



Фиксирующий винт
2 Шт. № 360 0103 0



Отвёртка короткая
1 Шт. № 330 0069 0



Масло для фрезеровки и сверления
№ 550 0000 8



Винтовые крепления

Соединение частей мостовидных протезов ОЦ: обзор продукции

Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза: обзор продукции



Масш. 1:1

Винт титановый

1 Шт. № 330 0070 0
10 Шт. № 330 0071 0



Масш. 1:1

Кольцевая накладка

2 Шт. № 430 0730 4



Втулка для разборного протеза ос

2 Шт. № 430 0730 3



Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза

8 Шт. № 430 0735 0

Комплект готовых деталей винтового соединения: обзор продукции



Масш. 1:1

Винт титановый

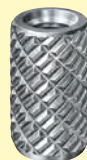
1 Шт. № 330 0070 0
10 Шт. № 330 0071 0



Масш. 1:1

Кольцевая накладка

2 Шт. № 430 0730 4



Высоколегированная резьбовая втулка, фиксируемая литьем

2 Шт. № 330 0081 1

Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединений: обзор продукции



Масш. 1:1

Винт титановый

М 1,4 x 0,3

Корфдлина 2,5 мм

1 Шт. № 330 0070 0
10 Шт. № 330 0071 0



Винт титановый

М 1,6 x 0,35

Корфдлина 2,5 мм

№ 330 0116 0
№ 330 0116 1



Титановый винт с удлиненной головкой

М 1,4 x 0,3

Длина головки 3,5 мм

№ 330 0K70 0
№ 330 0K71 0

Титановый винт с удлиненной головкой

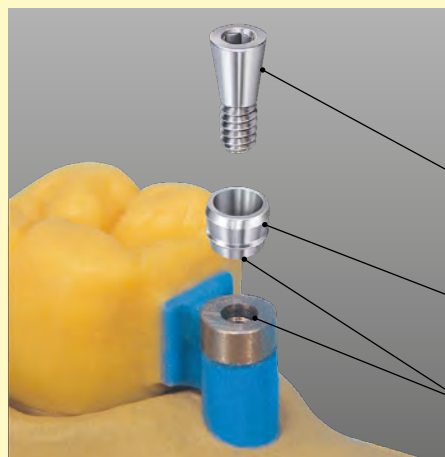
М 1,6 x 0,35

Длина головки 3,5 мм

№ 330 K116 0
№ 330 K116 1



Соединение частей мостовидных протезов ОЦ

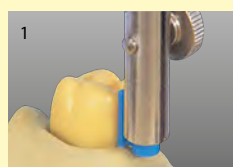


Готовая вспомогательная деталь облегчает изготовление разборного мостовидного протеза с окклюзионным винтовым соединением.

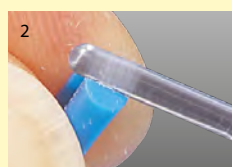
В титановом винте имеется внутреннее шестигранное углубление, облегчающее закручивание и вывинчивание.

Вращающееся кольцо ограничивает максимальное укорочение.

Из устойчивого к литью сплава.



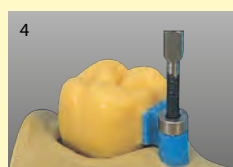
1 Ключ в параллело-
метре обеспечивает пра-
вильное положение
сое-
диняющей детали.



2 Форма и незначи-
тельный размер резьбовой
втулки в соединяющей
детали делает возмож-
ным индивидуальную
припасовку к рельефу
слизистой оболочки.



3 Резьбовую втулку
из устойчивого к
литью сплава можно
применять при литье
благородного или
озолотосодержащего
сплава.



4 Фиксирующий винт,
смазанный коллоид-
ным графитом, гаран-
тирует точную пози-
цию резьбовой втулки
в паковочной массе.



5 Переходный радиус
соединения частей
мостовидного протеза
и коронки составляет
0,5 мм и может целена-
правленно фрезеро-
ваться на чисто фрезой
Ø 1,0 мм.



6 Кромка поворотного
кольца на кольцевой
накладке маркирует
границу, до которой
можно со-шлифовы-
вать винт и кольцевую
накладку.



7 Моделируют втори-
чную часть, надежно
фиксируя кольцевую
накладку Пи-Ку-
Пластом.



8 Наружный контур
кольцевой наклейки,
устойчивой к литью
благородного сплава,
надежно фиксирован в
пластмассе.



9 Вокруг вторичной ча-
сти протеза из Пи-Ку-
Пласта воском моде-
лируют окончательную
форму конструкции
мостовидного протеза.



10 Титановый винт можно
сошлифовывать, при-
водя в соответствие
оформлению рельефа
жевательной поверх-
ности.

Набор

6 штук, по 1 шт.	Фиксирующий винт
Винт титановый	Ключ
Кольцевая накладка	параллелометра
Втулка для разборного протеза	Отвёртка короткая
	№ 430 0730 2



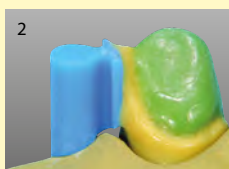
Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза



Точная работа с укомплектованным набором инструментов облегчает изготовление ретенционных фиксирующих элементов любой конструкции.



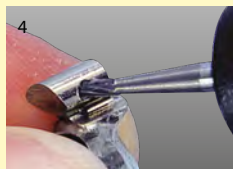
Соединяющую часть мостовидного протеза устанавливают в параллеломере с помощью ключа после индивидуальной припасовки.



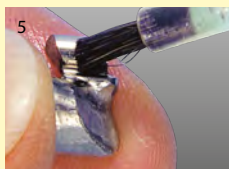
Пластмассовые детали можно целенаправленно припасовать индивидуально при любом рельефе слизистой оболочки.



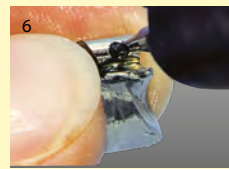
Бором Мультидрель (1,2 x 5) из набора инструментов сверлят отверстие глубиной около 2 мм. Обильная смазка маслом для сверления предотвращает перегрев сверла.



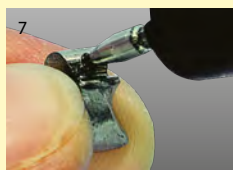
Место для сверления намечают с помощью кернбора.



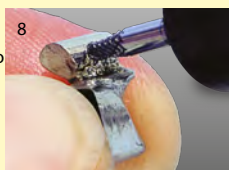
При сверлении отверстия нужно использовать bredent масло для фрезеровки и сверления. Другие масла, особенно эфирные, не подходят и ухудшают качество сверления.



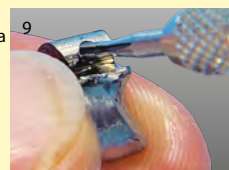
С помощью сверл Мультидрель (1,2 x 5) из набора можно сверлить на глубину прилб. 2 мм. Применение большого количества масла для фрезеровки и сверления препятствует перегреву сверл.



Сверлом с упорным выступом (1,2 x 2) сверлят отверстие точно на необходимую глубину. Применение bredent масла для сверления на этом этапе гарантирует получение чистого гладкого отверстия.



Зенкером 1,4 мм разрабатывают гнездо на необходимую величину для нарезки винтовой резьбы черновым метчиком и создают выемку для конической головки винта.



Черновым метчиком нарезают первичную винтовую резьбу. Чистовым метчиком повышают точность резьбы. Масло для сверления предотвращает застопоривание метчика при нарезке.



Коническая головка винта заходит в первичную конструкцию примерно на 0,3 мм. При закручивании усилием достигают более высокой стабильности (155 кг), чем при применении традиционных систем.



Винт фиксируют пластмассой Пи-Ку-Пласт и моделируют вторичную конструкцию. Укорачивать винт можно после отливки металлического каркаса.

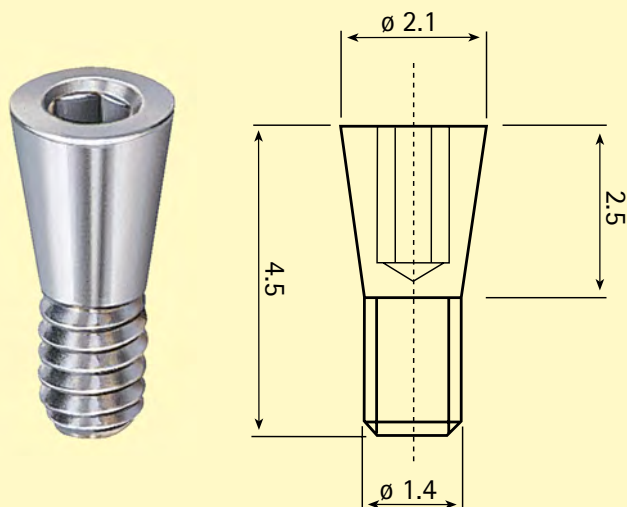


Незначительные размеры винта обеспечивают решение эстетических проблем при использовании винтового соединения.

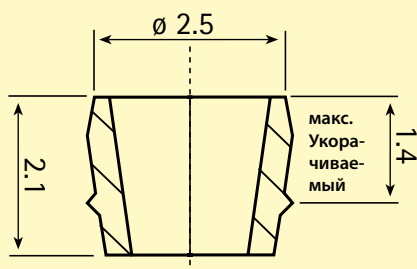


Комплект готовых деталей винтового соединения

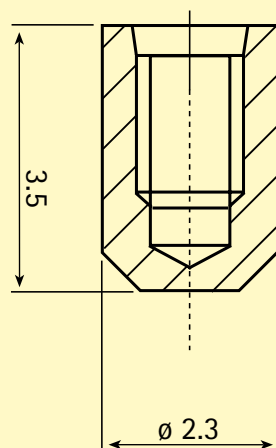
Для вертикального и горизонтального винтового соединения.



Титановый винт
М 1,4 х 0,3



Высоколегированная
кольцевая накладка,
фиксируемая литьем



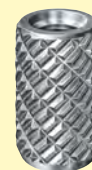
Высоколегированная
резьбовая втулка,
фиксируемая литьем



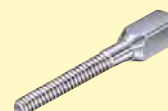
Титановый винт
1 шт.
№ 330 0070 0
10 шт.
№ 330 0071 0



Высоколегированная
кольцевая накладка,
фиксируемая литьем
2 шт.
№ 430 0730 4



Высоколегированная
резьбовая втулка,
фиксируемая литьем
2 шт.
№ 330 0081 1



Фиксирующий винт
2 шт.
№ 360 0103 0



Отвёртка короткая
kurz
1 шт.
№ 330 0069 0

Набор

5 штук, по 1 шт.
титановый винт
высоколегированная кольцевая накладка,
фиксируемая литьем
высоколегированная резьбовая втулка,
фиксируемая литьем
фиксирующий винт М 1,4
отвёртка короткая
№ 430 0735 1

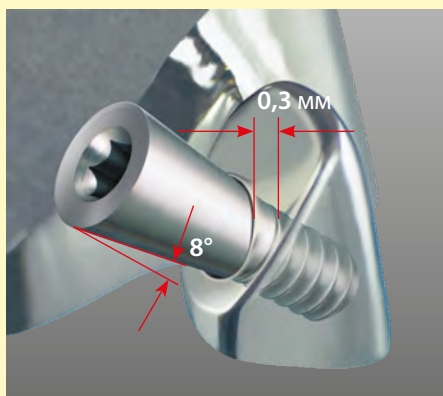


Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединений 1,4 и 1,6



Быстрое, экономичное, свободное от напряжений винтовое соединение.

Винтовое соединение для любых клинических ситуаций и возможностей зубного техника.



Головка винтов утоплена на глубину 0,3 мм в первичную часть, что обеспечивает наивысшую прочность на излом и устойчивость против влияния срезающих нагрузок. Коническая головка винтов оказывает самостопорящее действие. Самопроизвольное разъединение винта исключено.

Индивидуальное винтовое соединение можно выполнять на всех благородных сплавах в клиниках и лабораториях, имеющих для этого технические условия. Это даёт новые возможности применения конструкции в зубном протезировании.

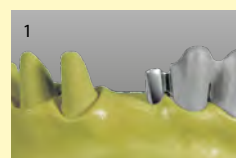


Идеально подходит для разделенных на две части мостовидных протезов и условно-съемных зубных протезов.



Две возможности для успешного винтового соединения

Быстрое винтовое соединение без фрезерного станка, с применением бормашины и наконечника



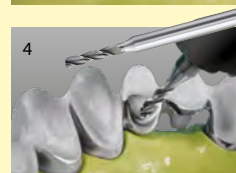
Соединительная патрица мостовидного протеза имеет такое же направление сменного блока, как и оставшиеся естественные зубы.



Вторичную часть мостовидного протеза моделируют, отливают и обрабатывают.



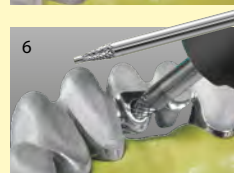
Твердосплавным кернбором создают углубление на месте размещения винта.



Диатит-Мультидрилем сверлят во вторичной части отверстие, проникающее в первичную часть примерно на глубину 1,5 мм.



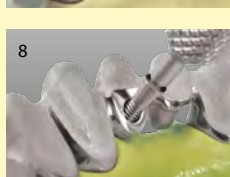
Вторичную часть снимают и Диатит-Мультидрилем с упором разрабатывают отверстие в первичной части на глубину до упора.



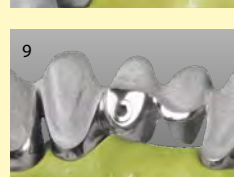
Первичную и вторичную части соединяют и разрабатывают твердосплавным зенкером до упора.



Нарезают в первичной части винтовую резьбу вначале черновым, а затем чистовым метчиком.



Первичную и вторичную части соединяют и закручивают винт.



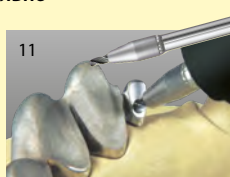
Головку винтов сошлифовывают заподлицо со вторичной частью и полируют.

Использование вспомогательных моделировочных деталей

Надежный метод, если винт расположен правильно



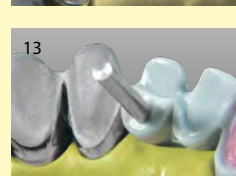
Кернбором в патрице создают маленькое углубление.



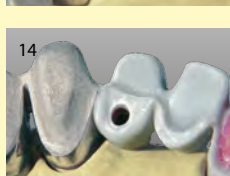
Диатит-Мультидрилем с упором точно разрабатывают отверстие в первичной части до упора.



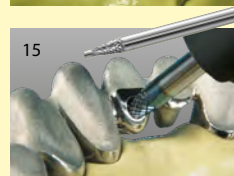
Устанавливают вспомогательную моделировочную деталь и моделируют вторичную конструкцию из Пи-Ку-Пласта.



Моделировку дополняют моделировочным воском.



Вспомогательную моделировочную деталь поворачивают щипцами и извлекают.



После отливки части мостовидного протеза соединяют. Зенкером разрабатывают до упора. Дальнейшие этапы работы аналогичны описанным на рис. 7, 8, 9.

Предложены 2 различных размера винтовой резьбы.



Набор

10 штук
Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединений М 1,4
№ 330 0060 0



Набор

10 штук
Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединений М 1,6
№ 330 0001 6



Винтовые крепления

Соединение частей мостовидных протезов ОЦ

Принадлежности



Фиксирующий винт
2 Шт. № 360 0103 0



Отвёртка короткая
1 Шт. № 330 0069 0



Ключ параллелометра для индивидуального соединения частей мостовидного протеза
1 Шт. № 360 0115 7

Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза

Принадлежности



Набор инструментов, М 1,4
10 единиц № 330 0060 0



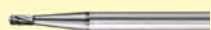
Масло для фрезеровки и сверления
№ 550 0000 8



Ключ параллелометра для индивидуального соединения частей мостовидного протеза
1 Шт. № 360 0115 7

Набор инструментов для индивидуальных винтовых креплений

Принадлежности



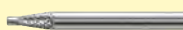
Твердосплавный кернбор Ø 1,4
по 1 шт.
М 1,4 и М 1,6
№ 330 0066 0



Диатит-Мультидриль
М 1,4 № 330 0063 0
М 1,6 № 330 0115 7



Диатит-Мультидриль с упором
М 1,4 № 330 0075 0
М 1,6 № 330 0115 8



Твердосплавный зенкер
М 1,4 № 330 0065 0
М 1,6 № 330 0115 9



Патрон для фиксации метчиков
№ 330 0068 0



Черновой метчик
М 1,4 № 330 0067 1
М 1,6 № 330 0116 V



Чистовой метчик
М 1,4 № 330 0067 0
М 1,6 № 330 0116 F



Вспомогательная моделировочная деталь
М 1,4 № 330 0115 6
М 1,6 № 330 0116 3



Отвёртка короткая
1 Шт. № 330 0069 0



Масло для фрезеровки и сверления
№ 550 0000 8



Инструменты



Отвёртка длинная
1 шт.
№ 330 0081 2

Длинная отвертка позволяет зубным техникам определить направление введения винтов. Вследствие стоматолог имеет возможность легче провести ввинчивание в полости рта. Предназначена для винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм.



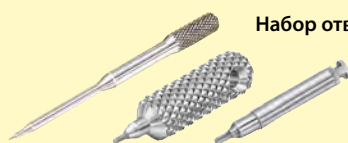
Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Идеальная для практики и лаборатории. Рифленая ручка способствует более легкому затягиванию винтов, вследствие более надежная фиксация. Предназначена для винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм.



Отвёртка для углового наконечника
1 шт.
№ 330 0081 3

Для машинного завинчивания винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм. Контроль вращательного момента возможен благодаря специальным моторам.



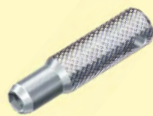
Набор отверток

Набор

3 штук
1 x Отвёртка длинная
1 x Отвёртка короткая
1 x Отвертка для углового наконечника
№ 330 0081 0



Отвертка is для углового наконечника
1 шт.
№ 460 0001 0



Отвертка is короткая
1 шт.
№ 460 0001 1

Специальная отвертка для абатментов ВКС-ОЦ рс (vks-oc rs). Отвертка используется для ввинчивания вручную и для углового наконечника, вследствие чего, благодаря специальным моторам, возможен контроль вращательного момента.



Отвертка для винтов со сферической головкой
1 шт.
№ 330 0116 4

Отвертка для винтов со сферической головкой ВКС-ОЦ/СГ (vks-oc/sg) взаимозаменяемые сферы 1,7.

Принадлежности



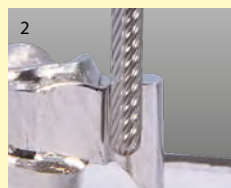
Масло для фрезеровки и сверления
20 мл
№ 550 0000 8

Разработано специально для техники фрезеровки и сверления.

Это масло для фрезеровки и сверления не содержит никаких эфирных добавок. Вследствие этого существенно повышается температура испарения, устранено загустевание масла. Масляная пленка особенной хорошей консистенции между металлом и фрезой образуется благодаря специальным активным веществам. Это обеспечивает быстрое скольжение металлических стружек по рабочей поверхности фрезы и облегчает фрезеровку. Соответствующим образом повышаются показатели работоспособности и износоустойчивости фрезы. Масло для фрезеровки и сверления при небольшом рабочем давлении позволяет снять больший объем металла и заглаживать обработанную поверхность. Разработанное специально для зубопротезной техники масло быстрее отводит возникающее при обработке детали тепло, вследствие чего фрезерный станок и сверлильные инструменты не перегреваются.



1 При нарезании винтовой резьбы метчиком всегда работают с большим количеством масла для фрезеровки и сверления. Это облегчает проворачивание метчика при нарезке.



2 Поверхность детали будет гораздо более гладкой при применении этого масла.

Применение:

Во время кернения, сверления, фрезерования и нарезания резьбы плашками и метчиками всегда работают с большим количеством масла для фрезеровки и сверления.



3 Это масло для фрезеровки и сверления предотвращает перегревание фрезерных и сверлильных инструментов, вследствие этого износоустойчивость фрез существенно повышается.



Универсальный комплект отвёрток

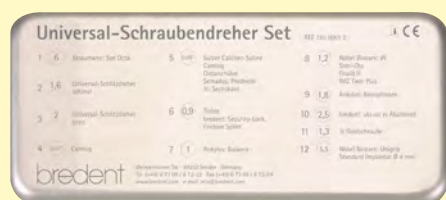


Комплект можно стерилизовать

Комплект отвёрток подходит для 98 % всей известной продукции рынка. Используют с ключом-трещеткой, регулируемый вращательный момент в пределах от 10 до 40 Нсм. В результате правильное и надежное затягивание винта гарантировано.

Универсальный комплект отвёрток, укомплектован № 310 0001 2

Универсальный комплект отвёрток, не укомплектован № 310 0001 1



Внешняя сторона крышки маркирована для бы-строго поиска необходимой отвёртки.



Универсальный комплект отвёрток позволяет фиксировать и разъединять имплантаты и абатменты любой конструкции.



Отвёртка длинная

6	Отвёртка 1 звездочка 6	№ 310 0010 1
1,6	Отвёртка 2 шлиц 1,6	№ 310 0010 2
2	Отвёртка 3 шлиц 2	№ 310 0010 3
	Отвёртка 4 0,03" для короткого доступа	
0,05	Отвёртка 5 шестигранник 0,05"	№ 310 0010 5
0,9	Отвёртка 6 шестигранник 0,9	№ 310 0010 6
1	Отвёртка 7 шестигранник 1,0	№ 310 0010 7
1,2	Отвёртка 8 шестигранник 1,2	№ 310 0010 8
1,8	Отвёртка 9 шестигранник 1,8	№ 310 0010 9
2,5	Отвёртка 10 шестигранник 2,5	№ 310 0011 0
1,3	Отвёртка 11 квадрат 1,3	№ 310 0101 1
5,5	Отвёртка 12 звездочка 5,5	№ 310 0101 2



Отвёртка короткая

6	Отвёртка 1 короткая звездочка 6	№ 310 00K0 1
1,6	Отвёртка 2 короткая шлиц 1,6	№ 310 00K0 2
2	Отвёртка 3 короткая шлиц 2	№ 310 00K0 3
0,03"	Отвёртка 4 короткая шестигранник 0,03"	№ 310 00K0 4
0,05	Отвёртка 5 короткая шестигранник 0,05"	№ 310 00K0 5
0,9	Отвёртка 6 короткая шестигранник 0,9	№ 310 00K0 6
1	Отвёртка 7 короткая шестигранник 1,0	№ 310 00K0 7
1,2	Отвёртка 8 короткая шестигранник 1,2	№ 310 00K0 8
1,8	Отвёртка 9 короткая шестигранник 1,8	№ 310 00K0 9
	Отвёртка 10 в продаже шестигранник длиной только 2,5	
1,3	Отвёртка 11 короткая квадрат 1,3	№ 310 00K1 1
5,5	Отвёртка 12 короткая звездочка 5,5	№ 310 00K1 2



Универсальный комплект отвёрток для углового наконечника

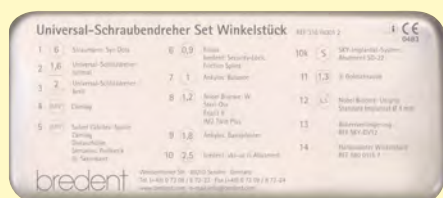


Комплект можно стерилизовать

Отвертки для углового наконечника. Облегчают затягивание винтов, благодаря установленному в специальные моторы вращательному моменту. Благодаря адаптеру отвертки можно также использовать с ключом-трещеткой.

Универсальный комплект отвёрток для углового наконечника, укомплектованный № 310 W001 2

Универсальный комплект отвёрток для углового наконечника, не укомплектованный № 310 W001 1



Отвёртка длинная			
	Отвёртка 1	звездочка 6	№ 310 W010 1
	Отвёртка 2	штиц 1,6	№ 310 W010 2
	Отвёртка 3	штиц 2	№ 310 W010 3
	Отвёртка 4	0,03" для короткого доступа	
	Отвёртка 5	шестигранник 0,05"	№ 310 W010 5
	Отвёртка 6	шестигранник 0,9	№ 310 W010 6
	Отвёртка 7	шестигранник 1,0	№ 310 W010 7
	Отвёртка 8	шестигранник 1,2	№ 310 W010 8
	Отвёртка 9	шестигранник 1,8	№ 310 W010 9
	Отвёртка 10	шестигранник 2,5	№ 310 W011 0
	Отвёртка 11	квадрат 1,3	№ 310 W101 1
	Отвёртка 12	звездочка 5,5	№ 310 W101 2

Отвёртка короткая			
	Отвёртка 1	короткая звездочка 6	№ 310 W0K0 1
	Отвёртка 2	короткая штиц 1,6	№ 310 W0K0 2
	Отвёртка 3	короткая штиц 2	№ 310 W0K0 3
	Отвёртка 4	короткая шестигранник 0,03"	№ 310 W0K0 4
	Отвёртка 5	короткая шестигранник 0,05"	№ 310 W0K0 5
	Отвёртка 6	короткая шестигранник 0,9	№ 310 W0K0 6
	Отвёртка 7	короткая шестигранник 1,0	№ 310 W0K0 7
	Отвёртка 8	короткая шестигранник 1,2	№ 310 W0K0 8
	Отвёртка 9	короткая шестигранник 1,8	№ 310 W0K0 9
	Отвёртка 10	в продаже шестигранник длиной только 2,5	
	Отвёртка 11	короткая квадрат 1,3	№ 310 W0K1 1
	Отвёртка 12	короткая звездочка 5,5	№ 310 W0K1 2

Принадлежности



Ключ-трещотка
Регулируемый вращательный момент в пределах от 10 до 40 Нсм
№ 330 0115 5



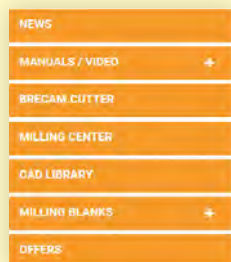
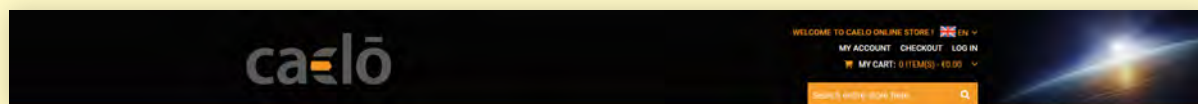
Адаптер ключа-трещетки
№ 580 0116 8

КАЕЛО (Caelo)

Caelo представляет собой систему электронных материалов по крепежным и конструктивным элементам с применением цифровых технологий,

производства компании breident group «Бредент групп». Мы предлагаем Вам вспомогательный сервис в области КАД/КАМ. Узнайте больше

о наших решениях в области протезирования по ссылке www.caelo-dental.net.



- Новинки, выставки и мероприятия
- Сопутствующая информация/видео по применению
- Веб-магазин/фрезерные системы с ЧПУ
- Внешние поставщики услуг по фрезеровке продуктов breident
- Раздел скачивания/разные конструкционные данные КАД
- Веб-магазин/фрезеровочные заготовки
- Спецпредложения и акции

Библиотека КАД



Компания breident предлагает возможность бесплатного скачивания из нашей библиотеки КАД материалов по крепежным и конструктивным

элементам. Вы можете напрямую скачать файл «**Breident Library attachments_abutments.zip**» и включить его в одну из программ КАД,

приведенных ниже. Имеющиеся здесь библиотеки применимы к 3Shape | exocad | DentalWings с версии 1.6.

В нашей библиотеке КАД имеются следующие конструктивные элементы:

- Vario-Soft «Варио-Софт» 3/ Vario-Soft «Варио-Софт» 3 мини sv
- ВКС 1,7 / ВКС 2,2
- SKY uni.fit «СКАЙ юни.фит» для создания индивидуального абатмента (титановая клеевая основа)
- SKY fast & fixed «СКАЙ фаст-энд-фиксд»
- SKY uni.cone «СКАЙ юни.коун»
- Vario-Soft «Варио Софт» 3 sv
- Vario-Soft «Варио Софт» 3 sv циркон
- Vario-Soft «Варио Софт» 3 мини sv циркон
- Vario-Kugel-Snap «Варио Кугель Снэп» sg 1,7
- Vario-Kugel-Snap «Варио Кугель Снэп» sg 2,2
- Двойное Т-образное клеевое соединение 90° A
- Двойное Т-образное клеевое соединение 120° A
- SKY elegance prefab (BioHPP) «СКАЙ элэганс префаб» («Био-Эйч-Пи-Пи»)
- SKY prefab «СКАЙ префаб» титан

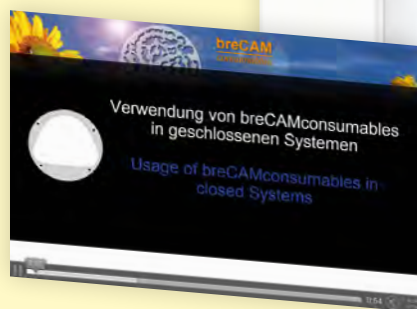
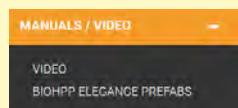
Для присоединения необходимой библиотеки КАД требуется единовременная регистрация в системе

КАЕЛО (Caelo). Вслед за этим Вы получите подтверждающее электронное сообщение со ссылкой для актива-

ции, которая позволит завершить процесс регистрации.



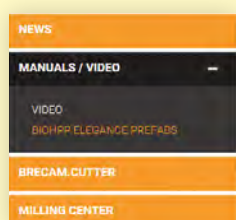
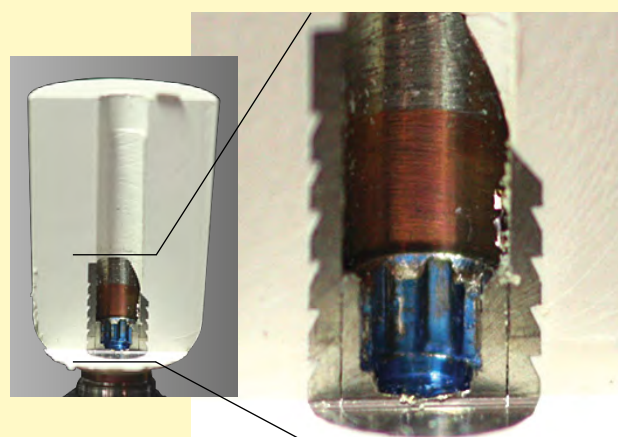
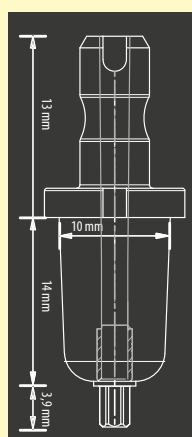
В разделе Manuals/Video («Инструкции/видео») Вы найдете различные видеоматериалы по продукции и методам обработки для наших фрезеровочных заготовок. В частности примеры использования и указания по обработке, чтобы безопасно и эффективно применить продукцию в работе.



BioHPP® elegance prefab «Био-Эйч-Пи-Пи элеганс префаб»

Первый в мире безззорный физиологический гибридный абатмент

- Ангуляция максимум до 20°
- Возможность максимальной индвидуализации
- Чрезвычайное удобство обработки
- Возможность шлифования по аналогии с дентином, в т. ч. в полости рта
- Отсутствие зазоров при склейке
- Защита антагонистов
- Оптимизированная остеоинтеграция
- Оптимальная обработка десны
- Долгий срок службы имплантата
- Естественное ощущение во рту, в т. ч. при жевании
- Естественная эстетика
- Возможность немедленного протезирования
- Возможность применения односторонней процедуры



Подробная информация доступна по адресу www.caelo-dental.net

Обрабатывается в сотрудничестве с нашими системными партнерами





Размеры шаровидных аттачментов

Интерлок



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Ширина	Высота
Интерлок 0°	8	430 0736 9	0,9	2,2	6,0
Интерлок 2°	8	430 0736 8	1,4	1,0/1,4	6,0

Варио-Кугель-Снап ВКС-ОЦ

Корпус для матриц и Матрицы



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Высота мм
Металлический корпус для матриц mmg вкс-оц 1,7	2	430 0697 0	3,5	2,3
Металлический корпус для матриц mmg вкс-оц 1,7	8	430 0661 0	3,5	2,3
Металлический корпус для матриц mmg вкс-оц 2,2	2	430 0696 0	4,3	3,1
Металлический корпус для матриц mmg вкс-оц 2,2	8	430 0547 0	4,3	3,1



Титановый корпус для матриц tmg вкс-оц 1,7	2	430 0699 0	3,5	2,3
Титановый корпус для матриц tmg вкс-оц 2,2	2	430 0698 0	4,3	3,1



Титановый корпус для матриц для склейки вкс-оц рс 2,2	2	440 0020 2	4,0	3,2
---	---	------------	-----	-----



Титановый корпус для матриц для полимерных конструкций вкс-оц рс 2,2		440 0030 8	4,2	3,2
--	--	------------	-----	-----



Дублирующие матрицы вкс-оц рс 2,2	8	440 0110 8	4,4	3,4
-----------------------------------	---	------------	-----	-----



Матрицы вкс-оц 1,7, зеленая	8	430 0655 0	2,7	2,0
-----------------------------	---	------------	-----	-----

Матрицы вкс-оц 2,2, зеленая	8	430 0544 0	3,3	2,7
-----------------------------	---	------------	-----	-----

Матрицы вкс-оц 1,7, желтая	8	430 0659 0	2,7	2,0
----------------------------	---	------------	-----	-----

Матрицы вкс-оц 2,2, желтая	8	430 0545 0	3,3	2,7
----------------------------	---	------------	-----	-----

Матрицы вкс-оц 1,7, Красная	8	430 0656 0	2,7	2,0
-----------------------------	---	------------	-----	-----

Матрицы вкс-оц 2,2, Красная	8	430 0546 0	3,3	2,7
-----------------------------	---	------------	-----	-----



Матрицы вкс-оц рс 2,2, зеленая	8	440 0070 8	3,3	3,0
--------------------------------	---	------------	-----	-----

Матрицы вкс-оц рс 2,2, желтая	8	440 0080 8	3,3	3,0
-------------------------------	---	------------	-----	-----

Матрицы вкс-оц рс 2,2, Красная	8	440 0090 8	3,3	3,0
--------------------------------	---	------------	-----	-----



Блокировочные шайбы вкс-оц 1,7	8	430 0652 0	2,8	0,4
--------------------------------	---	------------	-----	-----

Блокировочные шайбы вкс-оц 2,2	12	430 0540 0	3,5	0,4
--------------------------------	----	------------	-----	-----

Блокировочные шайбы вкс-оц рс 2,2	8	440 0010 8	4,4	0,75
-----------------------------------	---	------------	-----	------

Патрица

ВКС-ОЦ УНИ



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Высота мм
---------	-----	---	------	-----------

Патрица вкс оц/сг уни 1,7	8	430 0676 0	1,7 Сфера	2,2
---------------------------	---	------------	-----------	-----

Патрица вкс оц/сг уни 2,2	8	430 0538 0	2,2 Сфера	3,2
---------------------------	---	------------	-----------	-----



Патрица вкс оц уни 1,7 Высоколегированная патрица, фиксируемая литьём	2	430 0701 0	1,7 Сфера	2,2
---	---	------------	-----------	-----

Патрица вкс оц уни 2,2 Высоколегированная патрица, фиксируемая литьём	2	430 0700 0	2,2 Сфера	3,2
---	---	------------	-----------	-----

ВКС-ОЦ



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Длина мм	Высота мм
---------	-----	---	------	----------	-----------

Патрица вкс оц уни 1,7	8	430 0734 5	1,7 Сфера	5,8	3,9
------------------------	---	------------	-----------	-----	-----

Патрица вкс оц уни 1,7	8	430 0734 7	1,7 Сфера	6,6	6,6
------------------------	---	------------	-----------	-----	-----

Патрица вкс оц уни 2,2	8	430 0539 0	1,7 Сфера	6,7	7,5
------------------------	---	------------	-----------	-----	-----



Варио-Кугель-Снап ВКС-ОЦ

Патрица

Взаимозаменяемой сферой

Артикул	Шт.	№	Ø мм	винтовая резьба мм	Высота мм
 Винт со сферической головкой вкс-оц/сг 1,7 Титан	1	450 0005 6	1,7 Сфера	M 1,6 x 0,2	2,9
 Винт со сферической головкой вкс-оц/сг 2,2 Титан	1	450 0004 7	2,2 Сфера	M 2 x 0,25	3,5
 Резьбовая втулка вкс-оц 1,7 колегированная	1	450 0005 4	3,4		1,7
 Резьбовая втулка вкс-оц 1,7 платиново-иридиевая	1	450 0005 5	3,4		1,7
 Резьбовая втулка вкс-оц 2,2 колегированная	1	450 0004 6	3,4		1,7
 Резьбовая втулка вкс-оц 2,2 платиново-иридиевая	1	450 0005 3	3,4		1,7
 Моделирующий колпачок 1,7	1	450 0007 3			
 Моделирующий колпачок 2,2	1	450 0007 5			
 Резьбовая втулка Титан 1,7	2	450 0007 4		M 1,6 x 0,2	1,9
 Резьбовая втулка Титан 2,2	2	450 0007 6		M 2 x 0,25	1,9

Варио-Кугель-Снап ВКС-СГ

Корпус для матриц и Матрицы

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Ширина мм	Высота мм	ширина мм
 Корпус для матриц вкс-сг 1,7	8	430 0670 8		4,1	3,5	10,5
 Корпус для матриц вкс-сг 2,2	8	430 0680 8		5,1	4,5	11
 Матрицы защелкивание-трение вкс-сг 1,7, зеленая	8	430 0668 0	1,7	3,2	3,1	2,3
 Матрицы защелкивание-трение вкс-сг 1,7, желтая	8	430 0666 0	1,7	3,2	3,1	2,3
 Матрицы защелкивание-трение вкс-сг 1,7, Красная	8	430 0664 0	1,7	3,2	3,1	2,3
 Матрицы защелкивание-трение вкс-сг 2,2, зеленая	8	430 0541 0	2,2	4,2	4,1	2,85
 Матрицы защелкивание-трение вкс-сг 2,2, желтая	8	430 0542 0	2,2	4,2	4,1	2,85
 Матрицы защелкивание-трение вкс-сг 2,2, Красная	8	430 0543 0	2,2	4,2	4,1	2,85

Патрица

ВКС-СГ

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Ширина мм	Высота мм	ширина мм
 Патрица вкс-оц/сг уни 1,7	8	430 0676 0	1,7 Сфера		2,2	
 Патрица вкс-оц/сг уни 2,2	8	430 0538 0	2,2 Сфера		3,2	
 Патрица вкс-оц уни/ХЛ 1,7 фиксируемая литьем	2	430 0701 0	1,7 Сфера		2,2	
 патрица вкс-оц уни/ХЛ 2,2 фиксируемая литьем	2	430 0700 0	2,2 Сфера		3,2	
 патрица вкс-сг 1,7	8	430 0670 0	1,7 Сфера	3,0	4,1	2,2
 патрица вкс-сг 2,2	8	430 0537 0	2,2 Сфера	3,8	5,4	3,5
 Варио-Кугель-Снап вкс-сг/св 1,7	8	430 0735 3	1,7 Сфера	3,5	4,5/5,5	4,3

Со взаимозаменяемой сферой: ВКС-СГ

Артикул	Шт.	№	Ø мм	винтовая резьба мм	Ширина мм	Высота мм	ширина мм
 Винт со сферической головкой вкс-оц/сг 1,7 Титан	1	450 0005 6	1,7 Сфера	M 1,6 x 0,2		2,9	
 Винт со сферической головкой вкс-оц/сг 2,2 Титан	1	450 0004 7	2,2 Сфера	M 2 x 0,25		3,5	
 Резьбовая втулка вкс-сг 1,7	1	450 0005 9			3,0	4,0	1,7
 Резьбовая втулка вкс-сг 1,7 платиново-иридиевая	1	450 0006 0			3,0	4,0	1,7
 Резьбовая втулка вкс-сг 2,2	1	450 0005 1			3,9	5,1	1,7
 Резьбовая втулка вкс-сг 2,2 платиново-иридиевая	1	450 0005 2			3,9	5,1	1,7

Балки: vks-sg балковая патрица

Артикул	шт.	№
 вкс-сг 1,7 на балке, включая винт с шаровидной головкой	8	430 0800 8
 вкс-сг 2,2 на балке, включая винт с шаровидной головкой	8	430 0810 8



Варио-Софт 3

Корпус для матриц и Матрицы

Варио-Софт 3 Корпус для матриц



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Ширина мм	Высота мм	ширина мм	макс. укорочение
Корпус для матриц	8	430 0737 6		1,8 / 4,7	5,0 / 7,6		Индивидуально
Матрицы вс 3, зеленая	8	430 0519 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Матрицы вс 3, желтая	8	430 0518 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Матрицы вс 3, Красная	8	430 0517 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Дублирующие матрицы	8	430 0737 2					

Варио-Софт 3 СВ



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Ширина мм	Высота мм	ширина мм	макс. укорочение мм
Матрицы вс 3 св, зеленая	8	430 0565 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Матрицы вс 3 св, желтая	8	430 0564 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Матрицы вс 3 св, Красная	8	430 0563 0		3,2	7,0	3,6	3,0

Патрица

Варио-Софт 3



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Ширина мм	Высота мм	ширина мм	макс. укорочение мм
Патрица вс 3 с держателем	8	430 0520 0	1,8	3,0	6,0/7,0	3,1	3,0
Патрица вс 3 без держателя	8	430 0737 0					

Варио-Софт 3 sv



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Ширина мм	Высота мм	ширина мм	макс. укорочение мм
Патрица вс 3 св	8	430 0737 4	8	3,5	6,0/7,0	5,3	3,0



Варио-Софт 3 мини / Варио-Софт 3 мини СВ

Матрицы

Варио-Софт 3 мини

Артикул	Шт.	№	Ширина мм	Высота мм	ширина мм	макс. укорочение мм
Матрицы вс 3 мини, зеленая	8	430 0731 7	3,0	6,0	2,0	3,0
Матрицы вс 3 мини, желтая	8	430 0731 5	3,0	6,0	2,0	3,0
Матрицы вс 3 мини, красные	8	430 0731 3	3,0	6,0	2,0	3,0

Варио-Софт 3 мини sv

Артикул	Шт.	№	Ширина мм	Высота мм	ширина мм	макс. укорочение мм
Матрицы вс 3 мини св, зеленая	8	430 0733 5	2,6	6,0	2,0	2,8
Матрицы вс 3 мини св, желтая	8	430 0733 3	2,6	6,0	2,0	2,8
Матрицы вс 3 мини св, красные	8	430 0733 1	2,6	6,0	2,0	2,8

Патрица

Варио-Софт 3 мини

Артикул	Шт.	№	Ширина мм	Высота мм	ширина мм	макс. укорочение мм
Патрица вс 3 мини	8	430 0732 5	3,1	6,0	2,3	3,0

Варио-Софт 3 мини sv

Артикул	Шт.	№	Ширина мм	Высота мм	ширина мм	макс. укорочение мм
Патрица вс 3 мини св	8	430 0734 3	3,5	5,8	4,1	2,8

Инверто-Плюс



Артикул	Шт.	№	Ø мм	ширина мм	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Матрицы Полимер/HL	1	450 0004 0		1,55		2,4	5,4
Патрица 45°	1	450 00P4 5		5,1		2,5	5,0 x 3,1
Патрица 90°	1	450 00P90		5,1		2,5	5,0 x 3,1
Вклеиваемая гильза	1	450 0005 0	2,5			3,1	
Основной винт	1	450 0004 4	2,0		0,8		
Активирующий винт 45°	1	450 00A4 5	1,0		1,7		
Активирующий винт 90°	1	450 00A9 0	1,0		4,0		
Пластмассовая вспомогательная деталь	8	450 0004 2	2,9				3,2



Варио Софт профильная балка ВСП

Матрицы

ВСП-Ф - трения



Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Матрицы трения всп-ф, зеленая	8	430 0639 0	6,5	3,0	4,5
Матрицы трения всп-ф, желтая	8	430 0641 0	6,5	3,0	4,5
Матрицы трения всп-ф, Красная	8	430 0643 0	6,5	3,0	4,5

ВСП-ГС - шарнир-щелчок



Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Матрицы шарнир-щелчок всп-гс, зеленая	8	430 0627 0	5,7	2,7	4,5
Матрицы шарнир-щелчок всп-гс, желтая	8	430 0629 0	5,7	2,7	4,5
Матрицы шарнир-щелчок всп-гс, Красная	8	430 0631 0	5,7	2,7	4,5

ВСП-ФС - защелкивание-трение



Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Матрицы защелкивание-трение всп-фс, зеленая	8	430 0632 0	5,6	2,7	2,3
Матрицы защелкивание-трение всп-фс, желтая	8	430 0635 0	5,6	2,7	2,3
Матрицы защелкивание-трение всп-фс, Красная	8	430 0637 0	5,6	2,7	2,3

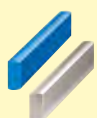
ВСС



Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Матрицы всс зеленая	8	430 0527 0	6,7	3,4	8,0
Матрицы всс желтая	8	430 0526 0	6,7	3,4	8,0
Матрицы всс Красная	8	430 0525 0	6,7	3,4	8,0

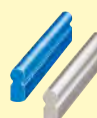
Балки

ВСП-Ф



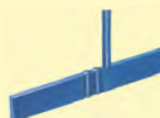
Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Балка – пластмассовая всп-ф	4	430 0647 0	50	1,5	3,5
Титановая балка всп-ф	1	560 0001 0	50	1,5	3,5

ВСП-ГС / ВСП-ФС



Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Балка – пластмассовая всп-фс / всп-гс	4	430 0694 0	50	1,5	3,5
Титановая балка всп-фс / всп-гс	1	560 0002 0	50	1,5	3,5

ВСС



Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Балка всс	8	430 0524 0	48	2,2 / 2°	7,1



Система поворотного замкового крепления Швенкригель sr



Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм	Ø мм
Анкер замка	4	430 0735 9	4,0	2,9	4,3	
Поворотное крепление	4	430 0735 7	5,8	3,8	2,9	
Кожух крепления	4	430 0735 6	6,2	5,0	2,9	
Корпус распределителя нагрузки	8	430 0731 0	6,4	5,9	4,8	
Стальной штифт	20	430 0293 0	10,0			1,0

Система поворотного замкового крепления Швенкригель src



Артикул	Шт.	№	Длина мм	Ширина мм	Высота мм	Ø мм
Анкер замка	4	430 0735 9	4,0	2,9	4,3	
Швенкригель титановый	2	430 T735 7	5,8	3,8	2,9	
Стальной штифт	20	430 0293 0	10,0			1,0

Крепление задвижка Штекригель bs 1



Артикул	Шт.	№	Ø мм винтовая резьба	Длина мм	макс. укорочение
оси засова	2	450 0006 4	2,0	15,0	Индивидуально
Винтовые стопорные шпильки	2	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4	

Штекригель Снап / Крепление-задвижка Изи-Снап



Артикул	Шт.	№	Ø мм оси	Ø мм Линза	Длина мм	Ø мм
Штекригель Снап	1	440 0065 8	1,5	3,5	3,6/6,25	2,8

Активируемый Штекригель



Артикул	Шт.	№	Ø мм оси	Ø мм Линза	Длина мм	Ширина мм	Высота мм
Активируемый Штекригель	2	430 0459 0	1,5	2,9			
Активируемый Штекригель мини	2	430 0500 0	1,5	2,9			
Матр. Штекригель	4	430 0458 0			5,6	2,5	4,1
Матр. Штекригель мини	4	430 0490 0			4,6	1,9	3,6
Патр. Штекригель	4	430 0458 0			5,4	3,7/1,2	3,4
Патр. Штекригель мини	4	430 0490 0			4,3	3,7/0,9	2,8



Активируемый фрикционный цилиндр



Артикул	Шт.	№	винтовая резьба	ширина мм	Ширина мм	Высота мм
фрикционных цилиндра	2	440 0068 0		2,4	2,4	3,2
титановых винта	2		M 1,4 x 0,3			2,6

Цилиндрическое крепление ЦГ



Артикул	Шт.	№	Ø мм	Высота мм
Титановый корпус К	2	440 0230 2	4,8	4,2
Титановый корпус М	2	440 0240 2	4,3	4,2
Матрицы трения	8	440 0150 8	3,75	3,8
Матрицы трения	8	440 0140 8	3,75	3,8
Матрицы трения	8	440 0130 8	3,75	3,8
Матрицы щелчок	8	440 0180 8	3,75	3,8
Матрицы щелчок	8	440 0170 8	3,75	3,8
Матрицы щелчок	8	440 0160 8	3,75	3,8

Фиксатор со сферической головкой



Артикул	№	Длина мм	Ø мм
Фиксатор со сферической головкой	440 0265 1	3,7	2,2



Секьюрити-Лок

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Длина мм	винтовая резьба мм	Длина/штифт мм	макс. укорочение мм
 фиксирующих винта Титан 1,0	2	430 0729 3	штифт 1,0	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3
фиксирующих винта Титан 1,4	2	430 0729 4	штифт 1,4	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3
фиксирующих винта Титан 1,8	2	430 0729 5	штифт 1,8	8,5	M 2,5 x 0,45	3,5	2,3
 Втулки из высоколегированного сплава 1,0	2	430 0729 6	2,8	5,3			2,3
Втулки из высоколегированного сплава 1,4	2	430 0729 7	2,8	5,3			2,3
Втулки из высоколегированного сплава 1,8	2	430 0729 8	3,2	5,3			2,3

Секьюрити-Лок для металлокерамики

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Длина мм	винтовая резьба мм	Длина/штифт мм	макс. укорочение мм
 фиксирующих винта Титан 1,4	2	430 0729 3	штифт 1,4	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3

Секьюрити-Лок с клеиваемой гильзой

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Длина мм	винтовая резьба мм	Длина/штифт мм	макс. укорочение мм
 фиксирующих винта Титан 1,4	2	430 0729 4	штифт 1,4	8,5	M 2 x 0,4	штифт 3,5	2,3
 Резьбовые втулки Титан 1,4	2	430 0739 7	2,8	5,3			2,3

Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединений 1,4 и 1,6

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Длина мм	винтовая резьба мм	Длина/головка мм	макс. укорочение мм
 Винт титановый M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,2
 Винт титановый M 1,4 / 3,5	1	330 0K70 0	2,3	5,5	M 1,4 x 0,3	3,5	1,8
 Винт титановый M 1,6	1	330 0116 0	2,3	5,2	M 1,6 x 0,35	2,5	1,2
 Винт титановый M 1,6 / 3,5	1	330 K116 0	2,6	6,2	M 1,6 x 0,35	3,5	2,0

Соединение частей мостовидных протезов ос

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Длина мм	винтовая резьба мм	Длина/головка мм	макс. укорочение мм
 Винт титановый M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,4
 Кольцевая накладка HL	2	430 0730 4	2,5	2,1			1,4
 Втулка для разборного протеза ос	2	430 0730 3	3,0	6,9	M 1,4 x 0,3		3,3

Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Длина мм	винтовая резьба мм	Длина/головка мм	макс. укорочение мм
 Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза	8	430 0735 0	3,0	7,0			Индивидуально

Комплект готовых деталей винтового соединения

Артикул	Шт.	№	Ø мм	Длина мм	винтовая резьба мм	Длина/головка мм	макс. укорочение мм
 Винт титановый 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,4
 Кольцевая накладка	2	430 0730 4	2,5	2,1			1,4
 Втулки из высоколегированного сплава	2	330 0081 1	2,3	3,5			

Конструкция элементов крепления

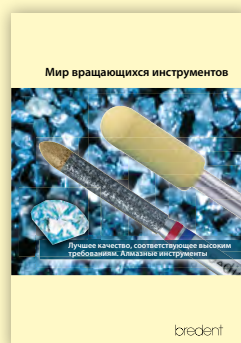
Надежная фиксация – это долговечность!



Другие интересные предложения для Вас



№ 000 753 RU



№ 000 531 RU

bredent

Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал bredent group или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.
bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · T: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43 · Ф: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · @: info@bredent.com

Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений 000570RU-20151014

