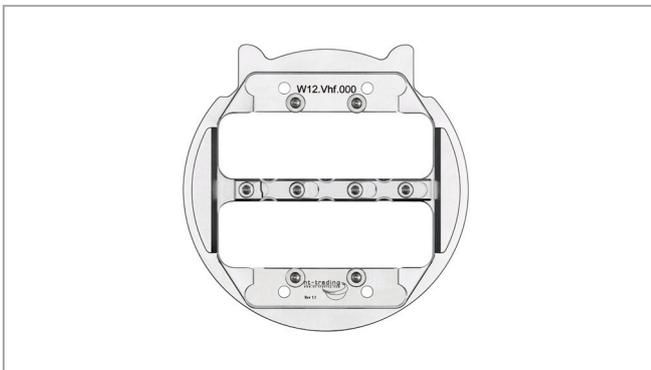


BEFESTIGUNG UND MONTAGE DER NT-PREFORM® FRÄSROHLINGE IM NT-PREFORM® BASISHALTER AM BEISPIEL DER VHF S1/S2 DENTAL-FRÄSMASCHINE

1 HALTERKOMPONENTEN



BASISHALTER

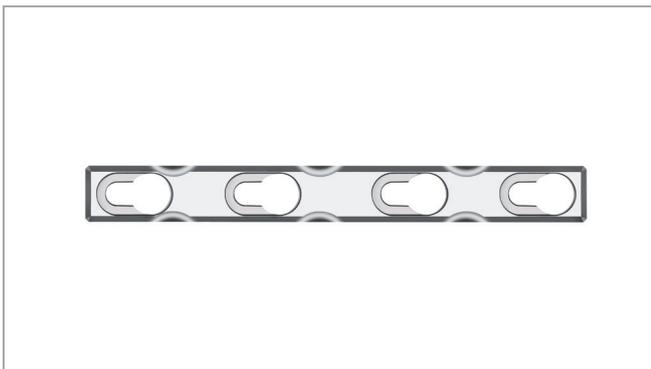
Der Basishalter (W12.VHF.000) ist so konzipiert, dass er exakt in die Rondenaufnahme der entsprechenden Fräsmaschine passt und somit die einwandfreie und definierte Befestigung während des Fräsvorgangs in der Maschine sicherstellt. Mittels Fräsriegel können maximal 6 nt-Preform® in einem Vorgang eingespannt werden.



FRÄSRIEGEL

Drei unterschiedliche Fräsriegel (gelb Ø3.5/W12.100.000, rot Ø4.3/W12.200.000 und blau Ø5.0/W12.300.000) dienen der Aufnahme der entsprechend zum ausgewählten Implantatssystem benötigten Fräsanaloge. Die Fixierung der nt-Preform® erfolgt in einer definierten Position, in der der Implantatanschluss während des Fräsvorgangs optimal geschützt ist.

Eine Übersicht der Zuordnung dazu finden Sie in unserem nt-trading Produktkatalog.



FIXIERSTEG

Der Fixiersteg (W12.FI1.005) gewährleistet die sichere und vibrationsfreie Positionierung des nt-Preform® im Halter während der Bearbeitung.

2 FRÄSKOMPONENTEN



FRÄSBLANK (NT-PREFORM®) *

Der industriell gefertigte hochpräzise Implantatanschluss und der vorgefertigte Schraubenkanal ermöglichen die Fertigung von individuellen Titanabutments in kompromissloser Qualität. Das von Ihnen konstruierte Abutment wird ausschließlich im zylindrischen Bereich des nt-Preform® gefräst, ohne dass kritische Bereiche des Implantatanschlusses oder des Schraubenkanals bearbeitet werden müssen.



FRÄSSCHRAUBE *

Diese dient der Verschraubung des nt-Preform® auf dem entsprechenden Fräsanalog. Außerdem kann die Frässhraube als Arbeitsschraube im Meistermodell eingesetzt werden.

Die Frässhraube darf nicht zur Eingliederung des Abutments beim Patienten verwendet werden!



FRÄSANALOG *

Das Fräsanalog fixiert das nt-Preform® im jeweiligen dem Implantatsystem und Implantatdurchmesser zugeordneten Fräsriegel und schützt den Implantatanschluss während des Fräsvorgangs.

* Die den Implantatsystemen und Durchmessern entsprechende Zuordnung der Artikelnummern finden Sie in unserem nt-trading Katalog.

3 WERKZEUGE

Jedes Werkzeug ist der jeweiligen Schraube durch die unterschiedlichen Kopfprofile und Gewindedurchmesser im Halter eindeutig zugeordnet. Somit ist eine Verwechslung ausgeschlossen und ein intuitiver Zusammenbau der Komponenten gewährleistet.

WERKZEUG A (W12.WS0.001)

Zur Befestigung der Fräsanaloge im Fräsriegel



WERKZEUG B (W12.WS0.000)

Zur Befestigung des nt-Preform® im Fräsanalog



WERKZEUG C (W12.WE1.000)

Zur Befestigung des Fräsriegels im Halter



WERKZEUG D (W12.WE2.000)

Zur Befestigung des Fixierstegs im Halter



4 BESTÜCKUNG DES BASISHALTERS



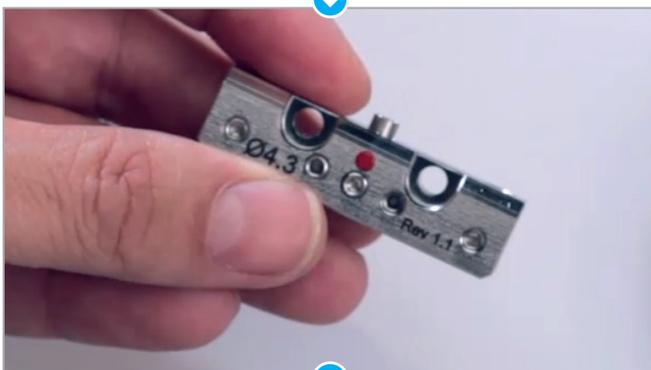
SICHTPRÜFUNG

Vor der Montage des Halters sollte sichergestellt sein, dass alle benötigten Komponenten keine Beschädigungen oder Verunreinigungen (z.B. Frässpäne) aufweisen, um die präzise Ausrichtung der Bauteile zueinander zu gewährleisten.

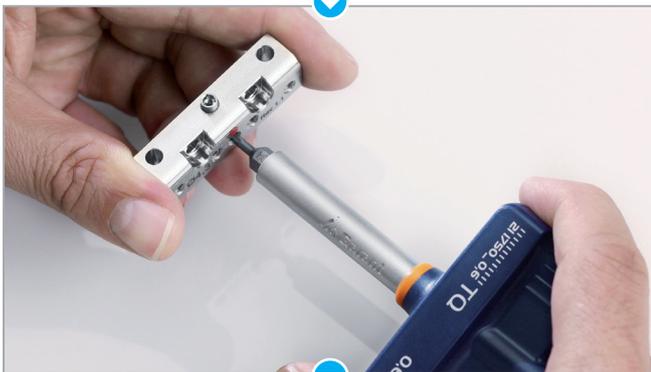


BESTÜCKUNG DES FRÄSRIEGELS

Abhängig vom Implantatsystem und Durchmesser sollte der passende farblich markierte Fräsriegel (Zuordnung siehe Katalog) mit dem zugehörigen Fräsanalog bestückt werden. Die im unteren Bereich des Anlogs vorhandene Nut muss dabei mit dem im Fräsriegel befindlichen Stift übereinstimmen.



Durch leichtes Drehen kann die richtige Position einfach bestimmt werden und das Fräsanalog in die endgültige Position „einrasten“.



Die zugehörige Madenschraube wird mit max. 60Ncm (Werkzeug A/W12.WS0.001) eingedreht und fixiert das Fräsanalog in seiner eindeutigen Position.

Die Madenschrauben der nicht durch Fräsanaloge besetzten Positionen im Fräsriegel sollten leicht eingedreht werden, um deren Verlust beim Fräsvorgang zu vermeiden. Diese sollten keinesfalls die im Fräsriegel befindlichen Stifte zur Arretierung der Fräsanaloge beschädigen.

4 BESTÜCKUNG DES BASISHALTERS



ACHTUNG:

Die abgeflachte Seite im oberen Anteil des nt-Preform® muss im Riegel nach links ausgerichtet sein!

Nun kann der zu fräsende nt-Preform® mit der zugehörigen Frässhraube auf dem Analog handfest (Werkzeug B/W12.WS0.000) befestigt werden.

Mit den Madenschrauben A und B kann ein leichteres Entkoppeln des Fräsriegels aus dem Halter nach dem Fräsvorgang (Retention durch Frässpäne, Kühlschmiermittel etc.) durch deren Eindrehen unterstützt werden.

Vor jedem Fräsvorgang sollte man daher sicherstellen, dass diese Schrauben nach dem Eindrehen wieder zurückgedreht werden und nicht auf der Rückseite des Fräsriegels herausstehen.

4 BESTÜCKUNG DES BASISHALTERS



BEFESTIGUNG DES FRÄSRIEGELS

Der Fräsriegel wird mit den zwei dafür vorgesehenen Schrauben im Halter handfest fixiert (Werkzeug C/W12.WE1.000). Der obere Anteil des schon montierten nt-Preform® positioniert sich dabei eindeutig mit nach links ausgerichteter Abflachung im Mittelsteg des Halters.



BEFESTIGUNG DES FIXIERSTEGS

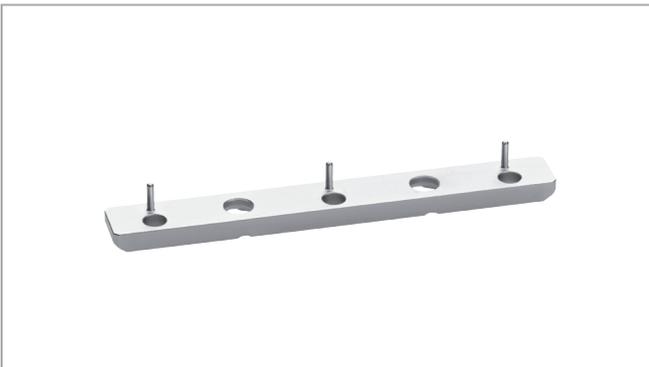
Der Fixiersteg wird über die schon im Mittelsteg des Halters montierten Schrauben gelegt und seitlich verschoben. Anschließend werden die Schrauben handfest angezogen (Werkzeug D/W12.WE2.000).

5 AUSTAUSCH VON KOMPONENTEN



SCHRAUBEN

Ein Schraubenset (W12.SC0.000) kann bei Bedarf separat nachbestellt werden.



RIEGELLEISTE

Sollte ein Austausch der Riegel­leiste (W12.CS0.000) notwendig sein, kann dieser ebenfalls nachbestellt werden. Zum Austausch der Riegel­leiste müssen die Schrauben auf der Unter­seite des Fräsriegels gelöst (Werkzeug A/W12.WS0.001), die vorhandene Leiste entnommen und durch die Neuwertige ersetzt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Ausrichtung der Stifte der Riegel­leiste zur Rückseite des Fräsriegels ausgerichtet sind.