

vks-oc

Zatraski kulowe muszą być stosowane i wykonywane zgodnie z kanonami techniki dentystycznej. Projekt powinien zakładać rozplanowanie położenia elementów kotwiczących w protezie, tak aby wyeliminować jej ewentualną ruchomość. W zastosowaniu zewnątrzkoronowym konieczny jest interlock, oraz frezowanie z właściwie spasowanymi częściami. Zatraski są tylko elementami retencyjnymi i nie powinny przejmować funkcji podparcia i stabilizacji, ponieważ prowadzi to do ich przeciążenia i szybszego zużycia.

Zastosowanie:

- okapowania korzeni
- zewnątrzkoronowo
- na belkach
- na implantach (tylko vks-oc rs)
- protezy akrylowe
- protezy szkieletowe

Warianty:

- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 uni na okapowania korzeni
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 uni na okapowania korzeni
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 zewnątrzkoronowe
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 zewnątrzkoronowe
- Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 na implanty
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 z wymienną kulką
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 z wymienną kulką

Zalety:

- małe wymiary
- wszechstronne zastosowanie
- łatwość wykonania i obsługi
- regulowana i odnawialna retencja

Materiały:

- Patryce
 - samospalające się tworzywo sztuczne
 - stop szlachetny
- Matryce
 - biogodny termoplast

Wymiary:

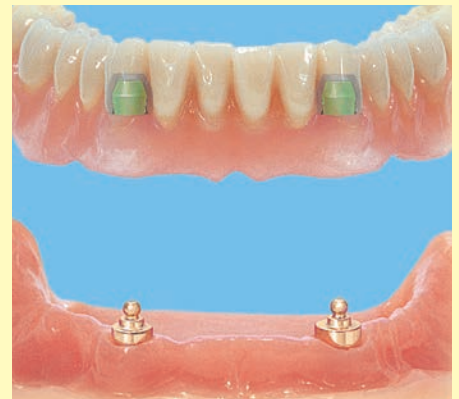
Zatraski Vario-Kugel-Snap vks-oc są dostępne w dwóch wymiarach: 1,7 i 2,2 mm.

Siła retencji matryc w systemie vks-oc:

zielone 4N

żółte 6N

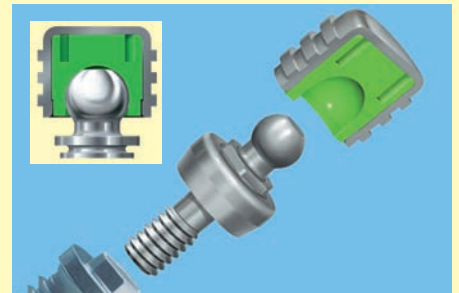
czerwone 8N



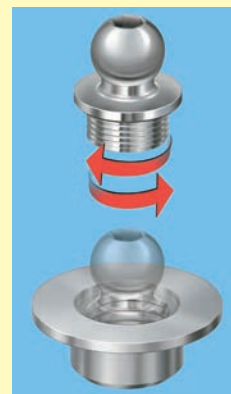
vks-oc 1,7 / 2,2 uni na okapowaniach korzeni



vks-oc 1,7 / 2,2 zewnątrzkoronowe



vks-oc rs 2,2 na implantach



vks-oc 1,7 / 2,2 z wymienną kulką

vks-oc rs łączniki z kulką o śr. 2,2 mm



Nowe łączniki do implantów: Branemark, 3i, Steri-oss hex-lock i Replace

Matryca łączników kulkowych jest precyzyjnie wykonana specjalistyczną metodą przemysłową z tytanu klasy piątej. Gwarantuje to najwyższą precyzję dopasowania, oraz długą żywotność i biogodność.

Śruba systemu łączników kulkowych vks-oc jest w części głowy fabrycznie wyślubiona. Gwarantuje to, szczelne dopasowanie łączników do wszystkich zewnętrznie heksagonalnych implantów, do których można wybrać właściwą średnicę i żądaną wysokość dystansu.

Skala 1:1



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 4 mm wys. dystansu 2mm
Matryca do wycisków
po 1 szt.
REF 460 0004 2



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 5 mm wys. dystansu 2mm
Matryca do wycisków
po 1 szt.
REF 460 0005 2



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 6 mm wys. dystansu 2mm
Matryca do wycisków
po 1 szt.
REF 460 0006 2



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 4 mm wys. dystansu 4mm
Matryca do wycisków
po 1 szt.
REF 460 0004 4



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 5 mm wys. dystansu 4mm
Matryca do wycisków
po 1 szt.
REF 460 0005 4



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 6 mm wys. dystansu 4mm
Matryca do wycisków
1 szt.
REF 460 0006 4



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 4 mm wys. dystansu 6mm
Matryca do wycisków
po 1 szt.
REF 460 0004 6



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 5 mm wys. dystansu 6mm
Matryca do wycisków
po 1 szt.
REF 460 0005 6



vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik
śr. 6 mm wys. dystansu 6mm
Matryca do wycisków
1 szt.
REF 460 0006 6



vks-oc rs śr. 2,2 mm
Implant laboratoryjny
śr. 4 mm
2 szt.
REF 460 0000 4



vks-oc rs śr. 2,2 mm
Implant laboratoryjny
śr. 5 mm
2 szt.
REF 460 0000 5



vks-oc rs śr. 2,2 mm
Implant laboratoryjny
śr. 6 mm
2 szt.
REF 460 0000 6

Produkty dodatkowe:



Wkrętak is
na kątnicę
1 szt.
REF 460 0001 0



Wkrętak is
ręczny
1 szt.
REF 460 0001 1



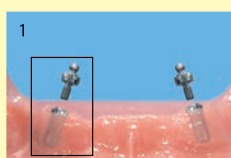
Miernik kątowy
1 szt.
REF 460 0010 0



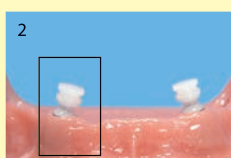
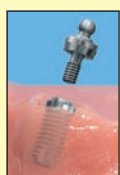
vks-oc rs śr. 2,2 mm
Wskaźnik
2 szt.
REF 460 0010 2
8 szt.
REF 460 0010 8



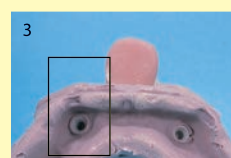
Matryce wyciskowe
2 szt.
REF 460 0000 2
8 szt.
REF 460 0000 8



Po pozytywnym zintegrowaniu się implantów w środowisku szczęk pacjenta, należy wkręcić w nie łączniki vks-oc.



Do wyboru są łączniki o wysokości dziąsła 2 mm, 4 mm i 6 mm. Pierścienie dystansyjne nie są potrzebne. Łączniki kulkowe mogą być używane do formowania dziąsła. Przed formowaniem należy na kulkowych łącznikach umieścić matryce przenośniki.



Matryce przenośniki posiadają specjalny kształt. Wcięcia retencyjne gwarantują ich właściwe utrzymanie w wyciskach.

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

vks-oc rs łączniki z kulką o śr. 2,2 mm



4 Przed wykonaniem modelu należy w matrycach przenośnikach umieścić implanty laboratoryjne. Jest to precyzyjne przeniesienie pozycji implantów na model roboczy.



5 Model pokazuje precyzyjne położenie implantów. Z reguły implanty nie są osadzone paralelometrycznie, co tworzy zbieżne lub rozbieżne kierunki pomiędzy łącznikami kulkowymi.

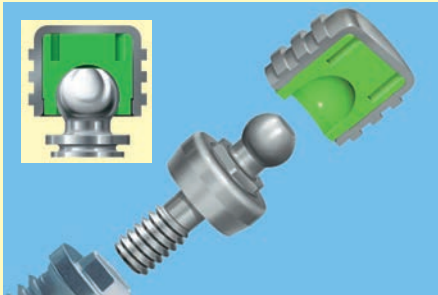


6 System vks-oc rs toleruje rozbieżności w stosunku do planowanych kierunków wkręcania do max. 15 stopni. Do właściwego ustalania wielkości kąta rozbieżności, należy najpierw na implanty laboratoryjne założyć wskaźniki.



7 Specjalny miernik kąta określa tolerancję rozbieżności systemu vks-oc. Jeśli kąt odchylenia znajduje się w granicach tolerancji, można wykonać protezowanie łączone systemem vks-oc rs.

Matryce montowane w protezach całkowitych



Zestaw

- 13-części:
 2 Matryce sztywne zielone
 2 Matryce sztywne żółte
 2 Matryce sztywne czerwone
 2 Metalowe obudowy matryc
 2 Wkrętak is
 1 Miernik kątowy
 1 Upychacz do matryc
 1 vks-uchwyt do paralelometru
REF 440 0066 4



skala 1:1

Matryce

vks-oc rs śr. 2,2 mm
 zielone-lekkie
 8 szt.
REF 440 0070 8
 50 szt.
REF 440 0075 0



skala 1:1

Matryce

vks-oc rs śr. 2,2 mm
 czerwone-mocne
 8 szt.
REF 440 0090 8
 50 szt.
REF 440 0095 0



skala 1:1

Matryce

vks-oc rs śr. 2,2 mm
 żółte-normalne
 8 szt.
REF 440 0080 8
 50 szt.
REF 440 0085 0



Upychacz do matryc

vks-oc rs śr. 2,2 mm
 1 szt.
REF 360 0116 1



skala 1:1

Metalowe obudowy matryc do montowania w akrylu

vks-oc rs śr. 2,2 mm
 2 szt.
REF 440 0030 2
 8 szt.
REF 440 0030 8



Uni.uchwyt do paralel.2

vks-oc rs śr. 2,2 mm
 1 szt.
REF 360 0116 0



Cęgi do matryc

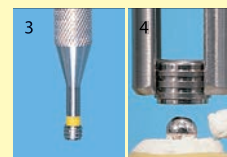
vks-oc rs śr. 2,2 mm
 1 szt.
REF 310 0000 6



1 Obudowy z matrycami powinny zostać spozycjonowane paralelometrycznie, a nie zgodnie z kierunkim osi łączników.



2 Spozycjonowanie obudów z matrycami na łącznikach implantów, w ich osiach, tworzy różne kierunki i tory wprowadzenia matryc, co eliminuje ich funkcje.



3 Matrycę wciska się w metalową obudowę upychaczem do matryc. Uni-uchwytem do paralel. 2 pozycjonuje się matrycę na łączniku.



5 Paralelometryczne położenie obudowy z matrycą ustala się gipsem, który zapewnia stabilne zachowanie kierunku i toru wprowadzenia.



6 Właściwie spozycjonowane obudowy z matrycami, stabilnie zamocowane w płycie protezy z materiału światłoutwardzalnego. Na płycie wykonuje się wały zgryzowe i ustawkę.



7 Przy przymiarkach ustawienia zębów, gips zapewnia powrót obudów z matrycami do właściwego, ustalonego toru wprowadzenia i pozycji końcowej.



8 Przed akrylowaniem protezy, obudowy z matrycami należy wyjąć z kontry i umieścić na wyblokowanych gipsem (przy ich ustalaniu) łącznikach.



9 Po polimeryzacji metalowa obudowa matrycy jest stabilnie zakotwiczona w trzonie protezy. Matryce można dowolnie wymieniać na amortyzujące lub sztywne, dobierając właściwą siłę utrzymania.

vks-oc rs z kulką o śr. 2,2 mm

Matryce na łącznikach implantologicznych - montowane w szkieletach



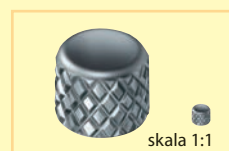
Matryce sztywne
vks-oc śr. 2,2 mm
zielone-lekkie
utrzymanie 8 szt.
REF 440 0070 8
50 szt.
REF 440 0075 0



Matryce sztywne
vks-oc śr. 2,2 mm
żółte-normalne
utrzymanie 8 szt.
REF 440 0080 8
50 szt.
REF 440 0085 0



Matryce sztywne
vks-oc śr. 2,2 mm
czerwone-mocne
utrzymanie 8 szt.
REF 440 0090 8
50 szt.
REF 440 0095 0



Tytanowe obudowy
matryc 2 szt.
vks-oc rs śr. 2,2 mm
do wklejania
REF 440 0020 2



Woskowe obudowy
matryc 8 szt.
vks-oc rs śr. 2,2 mm
REF 440 0100 8
50 szt.
REF 440 0105 0



Mat. do powielania
8 szt.
vks-oc rs śr. 2,2 mm
REF 440 0110 8



Wyciągacz do
matryc
vks-oc śr. 2,2 mm
+ zg
1 szt.
REF 310 0000 6

Produkty dodatkowe:



DTK-klej
REF 540 0010 6

Zestaw

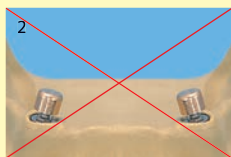
13-części:	2 Mat. do powielania
2 Matryce sztywne zielone	2 Wkrętak is
2 Matryce sztywne żółte	1 Miernik kątowy
2 Matryce sztywne czerwone	1 Upychacz do matryc
2 Tytanowe obudowy matryc	1 vks-uchwyt do paralelometru
2 Woskowe obudowy matryc	REF 440 0066 5

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

vks-oc rs z kulką o śr. 2,2 mm:



Matryce do powielania powinny być spozycjonowane paralelometrycznie, a nie zgodnie z osiami łączników implantów.



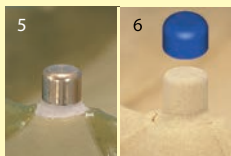
Spozycjonowanie matryc na łącznikach implantów w ich osiach, tworzy różne kierunki i tory wprowadzenia matryc, co eliminuje ich funkcje.



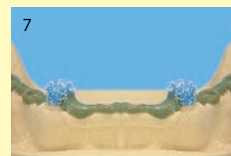
Paralelometryczne położenie matrycy należy ustalić gipsem, który zapewnia stabilne zachowanie kierunku i toru jej wprowadzenia.



Model z ustalonymi i zabezpieczonymi gipsem matrycami przygotowuje się do powielenia metodą tradycyjną.



Przygotowany model powiela się, a na matrycę modelu z drobnoziarnistej masy osłaniającej należy nałożyć woskową obudowę matrycy.



Woskowe obudowy matryc zapewniają właściwą grubość ścianek nisz odlewu, w których zostaną umieszczone matryce. Do obudów domodelowuje się woskowy szkielet.



Odlew szkieletu należy oprasować, dopasować i wypolerować. Nisze zamków powinny zostać tylko wypiskowane.



Matrycę z tworzywa umieszcza się w jej metalowej obudowie przy pomocy upychacza do matryc.



Gipsowe ustalenie matryc do powielania zapewnia zachowanie właściwego toru wprowadzenia i pozycji końcowej metalowych obudów z matrycami.



W odlewie szkieletu, w wypiskowanej, niszę zamka wprowadza się kroplę kleju DTK. Klej łączy bez naprężeń, metalową obudowę matrycy ze szkieletem.



Szkielet z klejem w niszach zamków należy umieścić na metalowych obudowach matryc, znajdujących się we właściwej ustalonej gipsem pozycji na modelu.



Po wykonaniu części akrylowej protezy, matryce mogą być swobodnie wymieniane, w zależności od zdiagnozowanej siły utrzymania.

Dane techniczne:



Łączniki	REF	gwint	wys. dyst.	szer.	śr. kulki
vks-oc rs Śr. 2,2 mm	460 0004 2	M2 x 0,4	2 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 4	M2 x 0,4	4 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 6	M2 x 0,4	6 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0005 2	M2 x 0,4	2 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 4	M2 x 0,4	4 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 6	M2 x 0,4	6 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0006 2	M2 x 0,4	2 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 4	M2 x 0,4	4 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 6	M2 x 0,4	6 mm	6 mm	2,2 mm

Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr. kąt	wys.
Met. obudowa matryc do akrylu vks-oc rs 2,2	440 0030 8	4,2 mm	3,2 mm
ytan. obudowa matryc do metalu vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Mat. do pow. vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Matryce vks-oc rs 2,2	440 0070 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0080 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0090 8	3,3 mm	3,0 mm

vks-oc - zastosowanie zewnętrzne w protezach szkieletowych



Zewnętrzne vks-oc należy łączyć z frezowaniem 0° oraz interlock'iem. Zapewnia to optymalne przenoszenie i rozłożenie sił na zębie filarowym. vks-oc dostępne są w dwóch kątach 30° i 60°, co umożliwia indywidualne dopasowanie.



Patryce vks-oc
śr. 1,7 mm, 30°
8 szt.
REF 430 0734 5
50 szt.
REF 430 0734 6



Patryce vks-oc
śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0539 0
50 szt.
REF 430 0556 0



Patryce vks-oc
śr. 1,7 mm, 60°
8 szt.
REF 430 0734 7
50 szt.
REF 430 0734 8

Produkty dodatkowe:



vks-uchwyt do
paralelometru oc/sg
1 szt.
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Zestaw

22-części:
vks-oc 1,7 - 30°/60°
4 Podkładki dyst. oc 1,7
1 Upychacz do matryc vks 1,7
po 4 Matryce oc 1,7 -
żółte, zielone, czerwone
1 uchwyt do paralelometru
ph-vks 1,7
po 2 Patryce oc 1,7 30° + 60°
REF 430 0734 9

Zestaw

12-części:
vks-oc 2,2
2 Podkładki dyst. oc 2,2
1 Upychacz do matryc vks 2,2
po 2 Matryce oc 2,2 -
żółte, zielone, czerwone
1 uchwyt do paralelometru
ph-vks 2,2
2 Patryce oc 2,2
REF 430 0531 0

Zestaw

10-części:
vks-oc 2,2
2 Podkładki dyst. oc 2,2
po 2 Matryce oc 2,2 -
żółte, zielone, czerwone
2 Patryce oc 2,2
REF 430 0534 0



1 Wymodelowana i wyfrezowana korona z interlock'iem, lub półinterlock'iem, należy zaznaczyć linię środkową wyrostka.



2 Dopasowaną do brodawki i spadu wyrostka patrycę pozycjonuje się uchwytem w paralelometrze, na linii środkowej wyrostka,



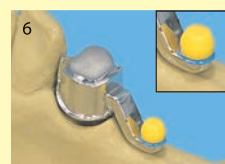
3 a następnie przykleja się do korony kroplą wosku, punktowo opierając ją o dziąsło.



4 Patryca ze spalającego się tworzywa jest odlewana razem z koronami, co gwarantuje stabilne i trwałe połączenie elementów.



5 Jednoczęściowy, jednorodny odlew to biogodne rozwiązanie. Kulkę należy opracowywać specjalnymi szczotkami i lnianymi szmaciakami.



6 Po wykonaniu korony (zobacz str. 4.5) w podcienu kulki umieszcza się podkładkę dystansyjną, a na niej żółtą matrycę.

Dane techniczne:

Łączniki	śr. kąt	dł.	szer.	wys.
Patryca vks-oc	kulka 1,7 mm	30°	5,8 mm	3,9 mm
	kulka 1,7 mm	60°	6,6 mm	6,6 mm
	kulka 2,2 mm	—	6,7 mm	7,5 mm



➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

vks-oc zastosowanie zewnętrzne - mocowane w szkieletach



Produkty dodatkowe:



Upychacz do matryc vks-oc śr. 1,7 mm
1 szt.
REF 430 0621 0



Patryce przenośniki vks-oc śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0662 0



Upychacz do matryc vks-oc śr. 2,2 mm
1 szt.
REF 430 0548 0



Patryce przenośniki vks-oc śr. 2,2 mm
8 szt. zam.
REF 430 0548 2



Mat. czerwone vks-oc śr. 1,7 mm
mocne utrzymanie
8 szt.
REF 430 0656 0
50 szt.
REF 430 0657 0



Mat. żółte vks-oc śr. 1,7 mm
normalne utrzymanie
8 szt.
REF 430 0659 0
50 szt.
REF 430 0658 0



Mat. zielone vks-oc śr. 1,7 mm
lekkie utrzymanie
8 szt.
REF 430 0655 0
50 szt.
REF 430 0654 0



Podkładki dyst. vks-oc śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0652 0
50 szt.
REF 430 0653 0



Mat. czerwone vks-oc śr. 2,2 mm
mocne utrzymanie
8 szt.
REF 430 0546 0
50 szt.
REF 430 0548 3



Mat. żółte vks-oc śr. 2,2 mm
normalne utrzymanie
8 szt.
REF 430 0545 0
50 szt.
REF 430 0549 0



Mat. zielone vks-oc śr. 2,2 mm
lekkie utrzymanie
8 szt.
REF 430 0544 0
50 szt.
REF 430 0548 4



Podkładki dyst. vks-oc śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0540 0
50 szt.
REF 430 0548 5

vks-oc średnica 1,7 mm i 2,2 mm: montaż w protezach szkieletowych



Model przygotowany do powielenia tradycyjnym sposobem. Wyblokowany woskiem podcień pod podkładką i matrycą.



Powielony model z twardej, drobnoziarnistej masy osłaniającej, bez pęcherzy i blaz.



Szkielet należy modelować w wosku metodą tradycyjną, matrycę przykryć ok. 0,4 mm warstwą wosku modelowego.



Po opracowaniu, dopasowaniu i wyprofilowaniu szkieletu montuje się w jego niszy matrycę.



Matrycę nałożoną na czoło upychacza, silnie wcisnąć w niszę protezy szkieletowej. Matryca została finalnie zamontowana w protezie.

Dane techniczne:

	Łączniki	śr.	wys.
	Matryce vks-oc 1,7	2,7 mm	2,0 mm
	Matryce vks-oc 2,2	3,3 mm	2,7 mm
	Podkładki vks-oc 1,7	2,8 mm	0,4 mm
	Podkładki vks-oc 2,2	3,5 mm	0,4 mm

vks-oc uni - czyli uniwersalne



Zastosowanie na okapowaniach korzeni i zespoleniach kładkowych.

Patryce vks-oc uni ze spalającego się tworzywa odlewa się razem z okapowaniem korzenia. Jest to biozgodne rozwiązanie, ponieważ brak obecności kilku stopów w obiekcie eliminuje potencjalną elektrometalozę.



Patryce vks-oc uni
śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0676 0
50 szt.
REF 430 0675 0



Patryce vks-oc uni
śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0538 0
50 szt.
REF 430 0550 0



Patryce vks-oc uni
śr. 1,7 mm
HL-patryce
dolewane
2 szt.
REF 430 0701 0



Patryce vks-oc uni
śr. 2,2 mm
HL-patryce
dolewane
2 szt.
REF 430 0700 0

Produkty dodatkowe:



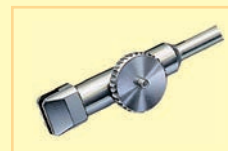
vks-oc/sg
1 szt.
ph-vks 1,7mm
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2mm
REF 360 0113 0



Kładki woskowe:
Kład. wosk. wstg 1,6
1,6 x 8 x 50 mm
ok. 65 szt.
REF 430 0265 0

Kład. wosk. wstg 1,9
1,9 x 4 x 50 mm
ok. 120 szt.
REF 430 0266 0

Kład. wosk. wstg 2,2
2,2 x 6 x 50 mm
ok. 65 szt.
REF 430 0267 0



Uchwyt 1,9 - 2,2
do wstg 1,9 - 2,2
1 szt.
REF 430 0270 0

Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr.	wys.
Patryce vks-oc uni/HL	430 0675 0	kulki 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	kulki 2,2 mm	3,2 mm

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

vks-oc uni



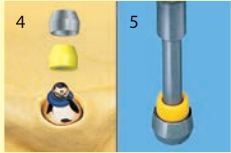
1 Wkład i okopowanie korzenia modeluje się z wosku. Zpozycjonowaną patrycę przykleja kropla wosku.



2 Po ostygnięciu wosku zdejmujemy się uchwyt, a konstrukcję należy zatopić w masie osłaniającej.



3 Jednoczęściowy i jednorodny odlew. Kulkę opracowuje się szczotkami i lnianymi szmaciakami.



4 Podkładkę dystansyjną zakłada się na patrycę. Matrycę z tworzywa umieszcza się upychaczem w metalowej obudowie.



6 Zespół obudowa + matryca należy wcisnąć na patrycę. Podkładka zapewnia właściwe paralelometryczne ustawienie.



7 Klasyczną metodą wykonuje się wzorniki zvarciowe, rejestrację zgryzu i ustawienie zębów sztucznych w protezie.



8 Metalowa obudowa matrycy widoczna w woskowym trzonie protezy całkowitej.



9 Po zapuszkowaniu i wyparzeniu wosku, przestrzeń pomiędzy okopaniem, a metalową obudową blokuje się silikonem.



10 Obudowę wraz z matrycą zatrastuje się na patrycy, podcień szczelnie wypełnia masa silikonowa.

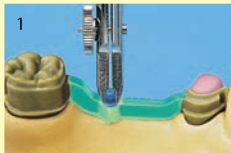


11 Utwardzony silikon nie wpuszcza w podcień za-trzasków prasowaną w puszcze masę akrylową.



12 Gotowa proteza. Metalowa obudowa matrycy szczelnie i pewnie utrzymuje ją w trzonie protezy akrylowej.

Wariant na belce



1 Na wymodelowanym zespoleniu kładkowym, pozycjonuje i przykleja się patrycę vks oc uni.

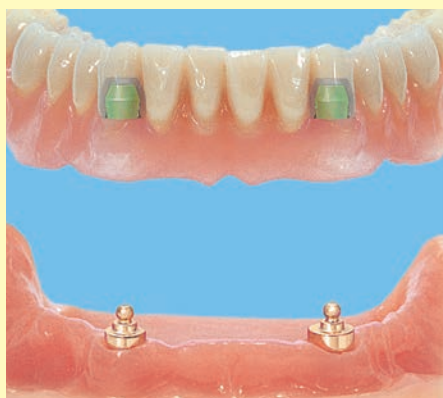


2 Po ostygnięciu wosku należy domodelować zaokrągloną część kładki pod patrycę.



3 Jednoczęściowy odlew zapewnia stabilne połączenie, bez obecności kilku stopów.

vks-oc uni:



Matryce montowane w protezach całkowitych.



Mat. czerwone

vks-oc śr. 1,7 mm
mocne utrzymanie
8 szt.

REF 430 0656 0

vks-oc śr. 2,2 mm
8 szt.

REF 430 0546 0



Mat. zielone

vks-oc śr. 1,7 mm
lekkie utrzymanie
8 szt.

REF 430 0655 0

vks-oc śr. 2,2 mm
8 szt.

REF 430 0544 0



Mat. żółte

vks-oc śr. 1,7 mm
normalne utrzymanie
8 szt.

REF 430 0659 0

vks-oc śr. 2,2 mm
8 szt.

REF 430 0545 0



Metalowe obudowy mat.

vks-oc śr. 1,7 mm
2 szt.

REF 430 0697 0

8 szt.

REF 430 0661 0

vks-oc śr. 2,2 mm

2 szt.

REF 430 0696 0

8 szt.

REF 430 0547 0

Produkty dodatkowe:



Upychacz do matryc

vks-oc śr. 1,7 mm
1 szt.

REF 430 0621 0



Patryce przenośniki

vks-oc śr. 2,2 mm
8 szt.

REF 430 0548 2



Tytanowe obudowy mat.

vks-oc śr. 1,7 mm
2 szt.

REF 430 0699 0

vks-oc śr. 2,2 mm

2 szt.

REF 430 0698 0



Patryce przenośniki

vks-oc śr. 1,7 mm
8 szt.

REF 430 0662 0



Upychacz do matryc

vks-oc śr. 2,2 mm
1 szt.

REF 430 0548 0



Podkładki dyst.

vks-oc śr. 1,7 mm
8 szt.

REF 430 0652 0

vks-oc śr. 2,2 mm

12 szt.

REF 430 0540 0

Zestaw

Vario-Kugel-Snap universal 1,7

14-części:

po 2 Matryce

czerwone, żółte, zielone

2 Metalowe obudowy mat.

2 Podkładki dyst.

2 Patryce

1 Upychacz do matryc

1 Uchwyt do paralelometru

REF 430 0674 0

Zestaw

Vario-Kugel-Snap universal 2,2

14-części:

po 2 Matryce

czerwone, żółte, zielone

2 Metalowe obudowy mat.

2 Podkładki dyst.

2 Patryce







1 Upychacz do matryc

1 Uchwyt do paralelometru

REF 430 0532 0

Przy pracach na okopowaniach korzeni w systemie vks-oc 2,2mm i 1,7mm niebieska podkładka dystansyjna pozycjonuje paralelometrycznie matrycę na patrycy, co zapewnia pracę we właściwym kierunku i po właściwym torze wprowadzenia protezy. Podkładki występują w analogicznych rozmiarach.

Dane techniczne:

Łączniki	REF	śr.	wys.
 Metalowe obudowy mat. vks-oc 1,7	430 0697 0	3,5 mm	2,3 mm
 Tytanowe obudowy mat. vks-oc 1,7	430 0699 0	3,5 mm	2,3 mm
 Metalowe obudowy mat. vks-oc 2,2	430 0696 0	4,3 mm	3,1 mm
 Tytanowe obudowy mat. vks-oc 2,2	430 0698 0	4,3 mm	3,1 mm
 Matryce vks-oc 1,7	430 0655 0	2,7 mm	2,0 mm
	430 0659 0	2,7 mm	2,0 mm
	430 0656 0	2,7 mm	2,0 mm
Matryce vks-oc 2,2	430 0544 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0545 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0546 0	3,3 mm	2,7 mm
 Podkładki dyst. vks-oc 1,7	430 0652 0	2,8 mm	0,4 mm
Podkładki dyst. vks-oc 2,2	430 0540 0	3,5 mm	0,4 mm

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

vks-oc uni:



Zastosowanie na okapowaniach korzeni, mocowane w szkielecie.



Patryce vks-oc uni
śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0676 0
50 szt.
REF 430 0675 0



Patryce vks-oc uni
śr. 1,7 mm
HL-patryce
dolewane
2 szt.
REF 430 0701 0



Patryce vks-oc uni
śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0538 0
50 szt.
REF 430 0550 0



Patryce vks-oc uni
śr. 2,2 mm
HL-patryce
dolewane
2 szt.
REF 430 0700 0

Produkty dodatkowe:



**Uchwyt do
paralelometru
vks-sg/sv**
1 szt.
ph-vks 1,7mm
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2mm
REF 360 0113 0



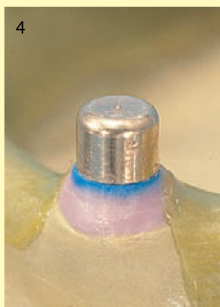
1 Wkład i okapowanie korzenia modeluje się z wosku. Zpozycjonowaną patrycę przykleja kropla wosku.



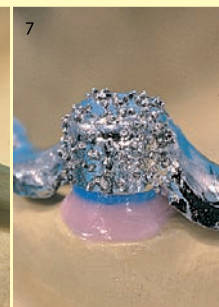
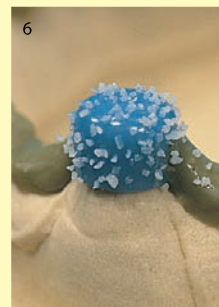
2 Po ostygnięciu wosku zdejmuje się uchwyt, a konstrukcję należy zatopić w masie osłaniającej.



3 Jednocześnieowy i jednorodny odlew. Kulkę opracowuje się szczotkami i Inianymi szmaciakami.



4 Przestrzeń pomiędzy podkładką dystansyjną, a okapowaniem korzenia, blokuje się woskiem. Na powieloną z masy matrycę, nakłada się woskową obudowę.



5 Obudowa gwarantuje właściwą grubość ścianek niszy szkieletu, w której zostanie wklejona metalowa obudowa matrycy. Do woskowych obudów matryc należy domodelować szkielec z wosku.

Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr.	wys.
Patryce vks-oc uni/HL	430 0675 0	kulka 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	kulka 2,2 mm	3,2 mm

vks-oc uni:



Matryce
vks-oc rs śr. 2,2 mm
zielone-lekkie
8 szt.
REF 440 0070 8



Matryce
vks-oc rs śr. 2,2 mm
żółte-normalne
8 szt.
REF 440 0080 8



Matryce
vks-oc rs śr 2,2 mm
czerwone-mocne
8 szt.
REF 440 0090 8



Tytanowe obudowy matryc
vks-oc rs śr. 2,2 mm
do wklejania
2 szt.
REF 440 0020 2



Woskowe obudowy matryc
8 szt.
REF 440 0100 8
50 szt.
REF 440 0105 0



Podkładki dystansyjne
vks-oc rs śr.2,2 mm
8 szt.
REF 440 0010 8



Mat. do powielania
vks-oc rs śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 440 0110 8



Wyciągacz do matryc
vks-oc śr. 2,2 mm +
zg 1 szt.
REF 310 0000 6

Zestaw

Vario-Kugel-Snap
vks-oc rs 2,2
18-części:
po 2 Matryce czerwone, żółte, zielone
2 Tytanowe obudowy matryc
2 Mat. do powielania
2 Woskowe obudowy matryc
2 Podkładki dystansyjne
2 Patryce
1 Upychacz do matryc
1 Uchwyt do paralelometru
REF 440 0001 0

Produkty dodatkowe:



Upychacz do matryc
vks-oc rs śr. 2,2 mm
1 szt.
REF 360 0116 1






Uni-uchwyt do paralel. 2
vks-oc śr. 2,2 mm
1 szt.
REF 360 0116 0

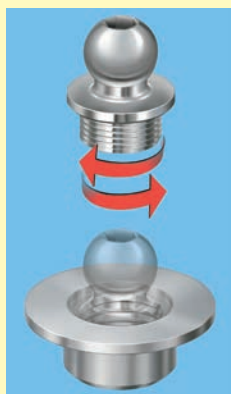


DTK-klej
REF 540 0010 6

Dane techniczne:

Łączniki	REF	śr.	wys.
 Tytanowe obudowy matryc do wklejania vks-oc rs śr. 2,2 mm	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
 Mat. do powielania vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
 Podkładki dystansyjne vks-oc rs 2,2	440 0010 8	4,4 mm	0,75 mm

vks-oc z wymienną kulką - do odlewania ze stopami szlachetnymi



Bezpieczeństwo, precyzja i trwałość dzięki łatwym wymiennej tytanowej kulce w platynirowanej patrycy na koronie ze stopu szlachetnego.



Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7 tytan
1 szt.
REF 450 0005 6



Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2 tytan
1 szt.
REF 450 0004 7



Patryce vks-oc 1,7
1 szt.
HL
REF 450 0005 4
Platyno-iryda
REF 450 0005 5



Patryce vks-oc 2,2
1 szt.
HL
REF 450 0004 6
Platyno-iryda
REF 450 0005 3

Zestaw

vks-oc 1,7 z wymienną kulką
5-części:
1 Kulka ze śrubą
1 Patryca
1 Śruba robocza M 2
1 Wkrętak
1 Uchwyt do paralel
REF 450 0005 8

Produkty dodatkowe:



Uchwyt do paralel vks oc/sg
1 szt.
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Wkrętak
1 szt.
REF 330 0069 0

Zestaw

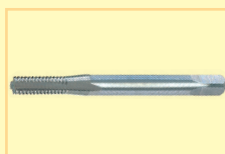
vks-oc 2,2 z wymienną kulką
5-części:
1 Kulka ze śrubą
1 Patryca
1 Śruba robocza M 2
1 Wkrętak
1 Uchwyt do paralel
REF 450 0004 5



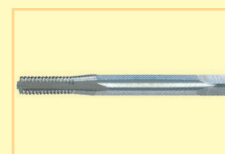
Śruba robocza M 2
1 szt.
REF 450 0004 8
M 1,6
1 szt.
REF 450 0005 7



Wkrętak vks oc/sg 1,7
1 szt.
REF 330 0116 4



Gwintownik 1,7
1 szt.
REF 460 0011 7



Gwintownik 2,2
1 szt.
REF 460 0012 2

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

vks-oc z wymienną kulką:



1 Kulkę lekko wkręcić w patrycę i uchwytem zpozycjonować na wymodelowanym wkładzie.



2 W tej pozycji woskiem przykleić patrycę do wkładu, modelując powierzchnię nośną okapowania.



7 8 Dalsze postępowanie jak w vks-oc 2,2,



3 Śrubokrętem wykręcić kulkę z patrycy i usunąć z okapowania.



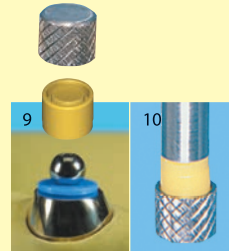
4 Przed zatopieniem w masie osłaniającej w patrycę wkręcić śrubę roboczą.



5 Gwint śruby roboczej należy przed wkręceniem pokryć grafitem koloidalnym.







6 Po wypiskowaniu odlewu, wykręca się śrubę roboczą, a okapowanie opracowuje. Po wkręceniu kulki, całość należy przepolerować pastą do tytanu.

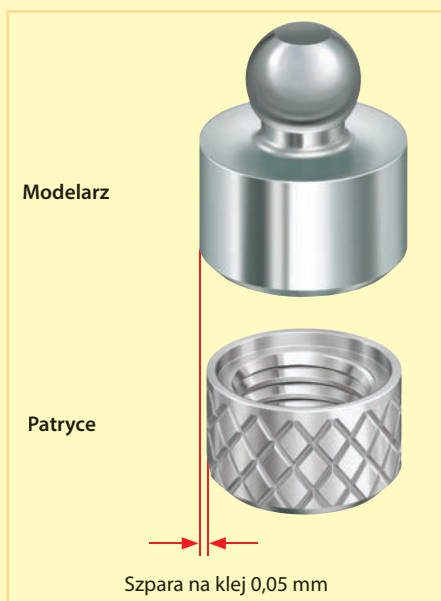


9 10 lub vks-oc rs 2,2 mm.

Dane techniczne:

Łączniki	REF	śr.	gwint	wys.
 Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	kulka 1,7 mm	M 1,6 x 0,2	2,9 mm
 Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	kulka 2,2 mm	M 2 x 0,25	3,5 mm
 Patryce vks-oc 1,7	450 0005 4	3,4 mm	—	1,7 mm
 Patryce vks-oc 2,2	450 0004 6	3,4 mm	—	1,7 mm

vks-oc/sg z wymienną kulką - do wklejania w stopy nieszlachetne



Modelarz 1,7
1 szt.
REF 450 0007 3



Patryce tytan 1,7
2 szt.
REF 450 0007 4

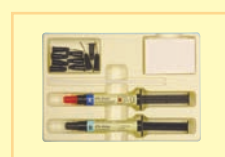


Modelarz 2,2
1 szt.
REF 450 0007 5



Patryce tytan 2,2
2 szt.
REF 450 0007 6

Modelarz jest do stałego użytku!



DTK-klej
REF 540 0010 6



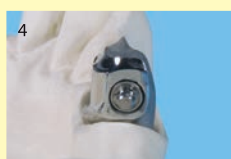
Modelarz znajdujący się w uchwycie do paralelometru i umieścić z boku korony w miejscu patrycy.



Kształt i wielkość modelarza są identyczne jak patrycy z kulką.



Przed zatopieniem modelarza usunąć z korony.



Po wykończeniu korony, łożę z kulką wkleić w ich miejsce klejem DTK.



Matrycę umieścić na patrycy i przygotować model do powielenia.



Tym samym modelarzem i uchwycem pracuje się przy zatrzaskach vks-oc na okopowaniach korzeni.

Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr.	wys.
Patryce tytan vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9
Patryce tytan vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9

vks-sg

Zatraski kulowe muszą być stosowane i wykonywane zgodnie z kanonami techniki dentystycznej. Projekt powinien zakładać rozplanowanie położenia elementów kotwiczących w protezie, tak aby wyeliminować jej ewentualną ruchomość. W zastosowaniu zewnątrzkoronowym konieczny jest interlock, oraz frezowanie z właściwie spasowanymi częściami. Zatraski są tylko elementami retencyjnymi i nie powinny przejmować funkcji podparcia i stabilizacji, ponieważ prowadzi to do ich przeciążenia i szybszego zużycia.

Zastosowanie:

- zewnątrzkoronowe
- na belkach
- do protez szkieletowych

Warianty:

- Vario-Kugel-Snap vks-sg sv 1,7
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 z wymienną kulką
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 z wymienną kulką
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 do belki
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 do belki

Cechy:

- małe wymiary
- wszechstronne zastosowanie
- łatwość wykonania i obsługi
- regulowana i odnawialna retencja

Materiały:

- Patryce
 - samospalające się tworzywo
 - stop szlachetny
- Matryce
 - biogodny termoplast

Wymiary:

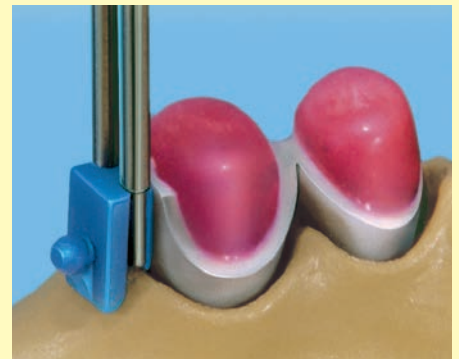
Zatraski Vario-Kugel-Snap vks-oc są dostępne w dwóch wymiarach: 1,7 i 2,2 mm.

Siła retencji matryc w systemie vks-sg:

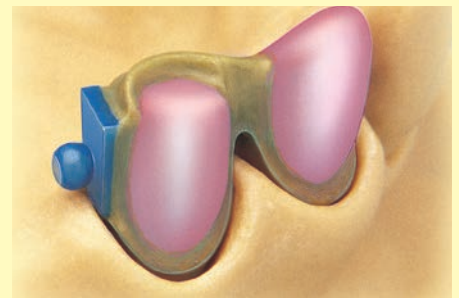
zielone 4N

żółte 6N

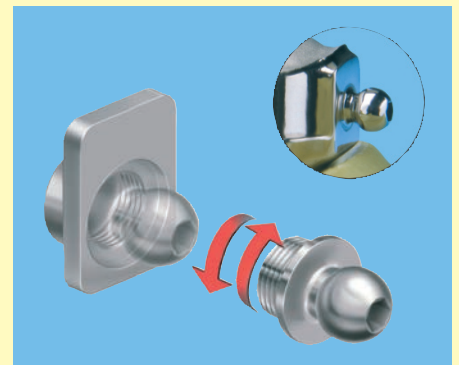
czerwone 8N



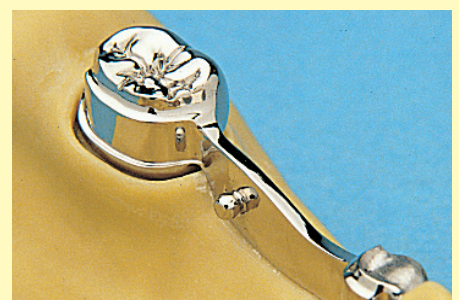
vks-sg sv 1,7



vks-sg 1,7 / 2,2

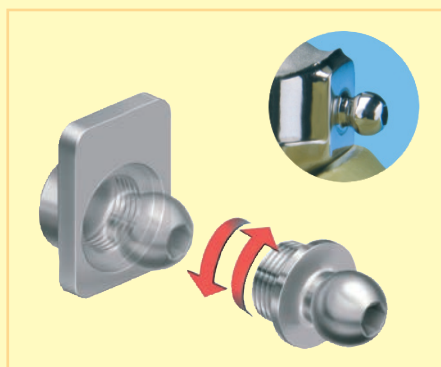


vks-sg 1,7 / 2,2 z wymienną kulką



vks-sg 1,7 / 2,2 do belki

vks-sg z wymienną kulką - do odlewania ze stopami szlachetnymi



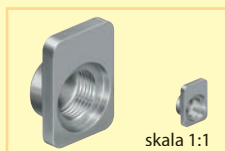
Całkowicie wymienna kulka i wymienna matryca, to nowa jakość w długoletnim użytkowaniu protez.



Patryce vks-sg 1,7
1 szt.
HL
REF 450 0005 9
Platyno-iryda
REF 450 0006 0



Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7
1 szt.
tytan
REF 450 0005 6



Patryce vks-sg 2,2
1 szt.
HL
REF 450 0005 1
Platyno-iryda
REF 450 0005 2



Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2
1 szt.
tytan
REF 450 0004 7

Zestaw

vks-sg 1,7
z wymienną kulką
5-części:
1 Kulka ze śrubą
1 Patryca

1 Śruba robocza
1 Wkrętak
1 Uchwyt do
paralelometru
REF 450 0006 1

Zestaw

vks-sg 2,2
z wymienną kulką
5-części:
1 Kulka ze śrubą
1 Patryca

1 Śruba robocza
1 Wkrętak
1 Uchwyt do
paralelometru
REF 450 0004 9

Produkty dodatkowe:



vks-Uchwyt do paralelometru
oc/sg
1 szt.
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



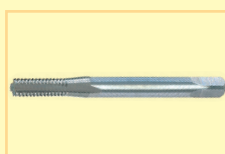
Wkrętak
1 szt.
REF 330 0069 0



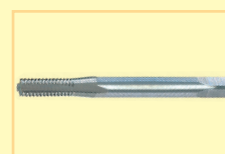
Śruba robocza
M 2
1 szt.
REF 450 0004 8
M 1,6
1 szt.
REF 450 0005 7



Wkrętak vks oc/sg 1,7
1 szt.
REF 330 0116 4



Gwintownik vks 1,7
1 szt.
REF 460 0011 7



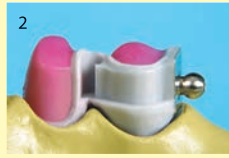
Gwintownik vks 2,2
1 szt.
REF 460 0012 2

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

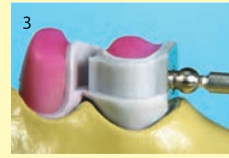
vks-sg z wymienną kulką



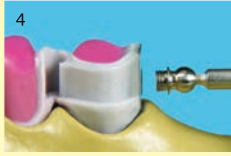
1 Kulka wkręcona w patrycę zostaje paralelometrycznie zpozycjonowana przy woskowej koronie.



2 Patryca zostaje przyklejona woskiem w odpowiednim położeniu względem frezowania i interlocka.



3 Przy użyciu wkrętaka delikatnie usunąć kulkę z nagwintowanej patrycy.



4 Przed zatopieniem w masie osłaniającej kulkę zastępuje się śrubą roboczą.



5 Gwint śruby roboczej należy przed wkręceniem pokryć grafitem koloidalnym.



6 Po wypiskowaniu odlewu, delikatnie wykręcić śrubę roboczą, a następnie opracować i przezfrezować strukturę.



7 Po wkręceniu kulki w patrycę przepolerować całość pastą do tytanu.



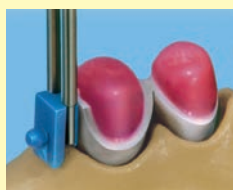
8 Na kulkę nałożyć żółtą matrycę i przygotować model do powielenia. Dalsze postępowanie jak vks sg na str. 4.15 katalogu.

Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr.	głęb.	gwint	szer.	wys.
Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	kulka 1,7 mm		M 1,6 x 0,2		2,9 mm
Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	kulka 2,2 mm		M 2 x 0,25		3,5 mm
Patryce HL vks-sg 1,7	450 0005 9	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Patryce platyno-iryda vks-sg 1,7	450 0006 0	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Patryce HL vks-sg 2,2	450 0004 1	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm
Patryce platyno-iryda HL vks-sg 2,2	450 0004 2	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm

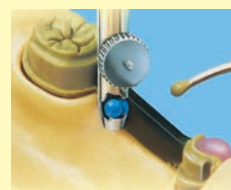
Zastosowanie zatrząsków kulowych sg



Zewnętrzny widok zintegrowanego frezowania



Zewnętrzny widok z frezowaniem indywidualnym



Widok międzykoronowy na kładkach



Matryce zielone-lekkie
śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0668 0
śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0541 0



Matryce żółte-normalne
śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0666 0
śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0542 0



Matryce czerwone-mocne
śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0664 0
śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0543 0



Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7
Patryce
8 szt.
REF 430 0735 3



Patryce sg
śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0670 0
śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0537 0



Patryce sg universal
śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0676 0
śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0538 0



Patryce uniwersalne
śr. 1,7 mm
2 szt.
REF 430 0701 0
śr. 2,2 mm
2 szt.
REF 430 0700 0



Uchwyt do paralel. oc/sg,
1 szt.
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Upychacz do matryc vks-oc śr. 1,7 mm
1 szt.
REF 430 0621 0
vks-oc śr. 2,2 mm
1 szt.
REF 430 0548 0



Patryce przenośniki vks-oc Śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0662 0
vks-oc Śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0548 2



Uni-uchwyt do paralel. vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Zestawy vks sg:

Zestaw maxi	35 części	REF 430 0530 0
Zestaw vks sg/uni 1,7	25 części	REF 430 0651 0
Zestaw vks sg/2,2	10 części	REF 430 0533 0
Zestaw vks sg 1,7	10 części	REF 430 0673 0
Zestaw vks sg/sv 1,7	9 części	REF 430 0735 2

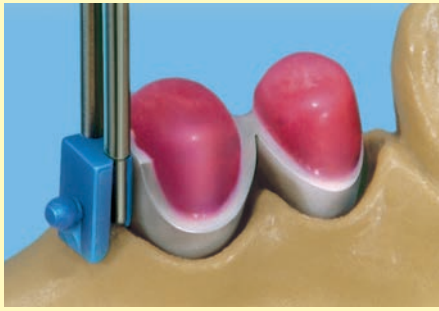


Dane techniczne:

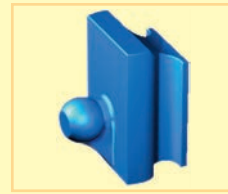
Łączniki	REF	głęb.	szer.	wys.
Patryce vks-sg 1,7	430 0670 0	2,7 mm	3,0 mm	4,1 mm
Patryce vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	4,3 mm	3,5 mm	4,5 x 5,5 mm
Patryce vks-sg 2,2	430 0537 0	3,5 mm	3,8 mm	5,4 mm
Matryce vks-sg 1,7	430 0668 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0666 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0664 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
Matryce vks-sg 2,2	430 0541 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0542 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0543 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

Przegląd asortymentu



Z zintegrowanym frezowaniem vks-sg/sv 1,7.
 Patryce sg/sv z zintegrowaną szyną zastępującą podparcie, stabilizację i prowadzenie frezowanego stopnia i interlocka.



VKS-sg/sv 1.7 mm
 zestaw początkowy
 REF 430 0735 2



**Uni-uchwyt do para-
 lelometru**
 pozycjonujący patryce na koronach woskowych.
 REF 360 0115 1



1 Po odlaniu i dopasowaniu koron patrycę zamka należy tylko wstępnie opracować.



2 Uchwytem do paralelometru należy spozycjonować matrycę na kulce. Model przygotować do powielenia, blokując podcięcie matrycy.



3 Do powielania i wykonywania prac służy żółta - średnia matryca, to zapewni właściwą wielkość niszy matrycy w szkielecie.



4 Wykonanie modelu powielonego z drobnoziarnistej, precyzyjnej masy osłaniającej.

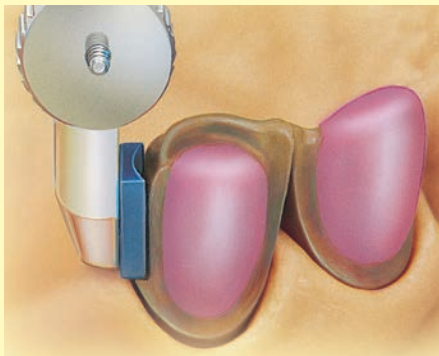


5 Precyzyjne modelowanie protezy szkieletowej w woskuna modelu z masy osłaniającej.



6 Patrycę końcowo opracować i wypolerować przed dopasowaniem z protezą szkieletową.

Dla właściwej funkcji i trwałości zatrzasków ważne jest aby pacjent wprowadzał protezę ruchomą na podłoże palcami (zgodnie z torem jej wprowadzenia) i naciskiem palców (a nie zagryzając) zatrzaskiwał ją na swoim miejscu.

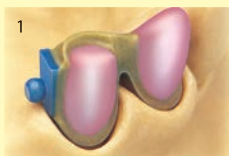


vks-sg z indywidualnym frezowaniem



Patryce sg
 precyzyjnie wykonane z gładkiego, spalającego się tworzywa, zapewniają wysokiej jakości odlewy.

Zatrzaski kulkowe vks należy odlewać z twardych stopów, stosować z frezowaniami 0° i interlockami.



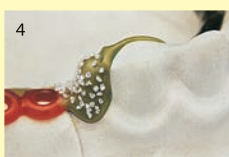
1 Spozycjonowana uchwytem do paralelometru patryca, na linii środkowej wyrostka, przyklejona do woskowej, wyfrezowanej korony.



2 Po wykonaniu odlewu kulkę opracowuje się tylko szczoteczkami Abraso-fix i llnianymi szmaciakami.



3 Po spozycjonowaniu matrycy na kulce uni-uchwytem do paralelometru należy zablokować woskiem jej podcień.



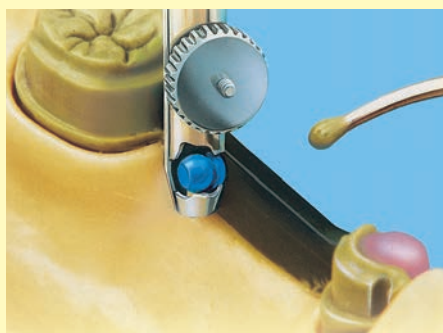
4 Modelowanie musi kompletnie przykryć matrycę z masy osłaniającej równą warstwą.



5 Protezę opracować i dopasować. Przy polerowaniu elektrolitycznym nisza matrycy musi być zablokowana lakierem dystansyjnym.



6 Matrycę należy wcisnąć w niszę protezy szkieletowej upychaczem do matrycy.



Vks-sg zespolenie kładkowe



Patryce sg uniwersalne
vks śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0676 0
vks śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0538 0



Patryce uniwersalne
(do dolewania)
vks śr. 1,7 mm 2 szt.
REF 430 0701 0
vks śr. 2,2 mm
2 szt.
REF 430 0700 0



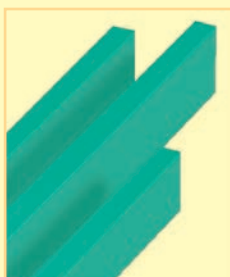
Matryce zielone-lekkie
vks śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0668 0
vks śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0541 0



Matryce żółte-normalne
vks śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0666 0
vks śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0542 0



Matryce czerwone-mocne
vks śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0664 0
vks śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0543 0



Kładki woskowe
1,6 x 8 x 50 mm
REF 430 0265 0
1,9 x 4 x 50 mm
REF 430 0266 0
2,2 x 6 x 50 mm
REF 430 0267 0



Uchwyty do paralelometru
vks śr. 1,7 mm
REF 430 0677 0
vks śr. 2,2 mm
REF 360 0113 0



Upychacze do matryc
vks śr. 1,7 mm
REF 430 0621 0
vks śr. 2,2 mm
1 szt.
REF 430 0548 0



Uchwyty do paralelometru do kładek woskowych

Uchwyt 1,6 do wstg 1,6
1 szt.
REF 430 0623 0

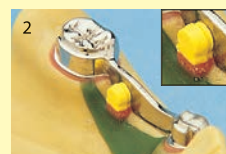
Uchwyt 1,9 - 2,2 do wstg 1,9 - 2,2
1 szt.
REF 430 0270 0



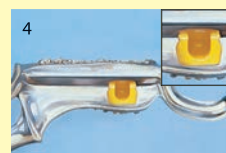
Szybkie i precyzyjne zlikwidowanie braku międzyzębowego zespoleniem kładkowym.



Należy kontrolować grubość modelowanych elementów, aby nie były zbyt masywne.



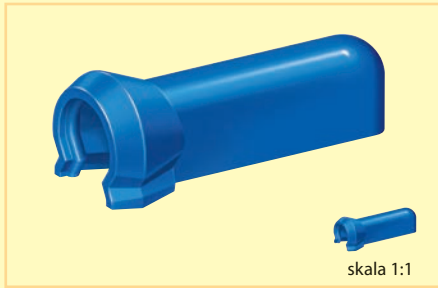
Przygotowanie pracy do powielenia i wykonania modelu z drobnziarnistej masy osłaniającej.



Przy polerowaniu elektrolitycznym należy zablokować lakierem niszę matrycy.

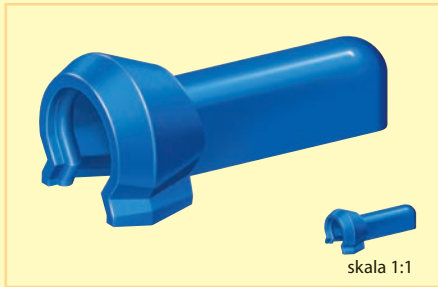
➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

vks-sg obudowy matryc

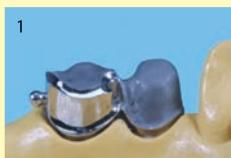


Obudowy matryc
vks-sg 1,7
8 szt.
REF 430 0670 8

Obudowy matryc zwiększają precyzję ich utrzymania w protezach.



Obudowy matryc
vks-sg 2,2
8 szt.
REF 430 0680 8



1 Konwencjonalnie wykonana proteza stała.



2 W plastikowej obudowie matryc, należy umieścić zieloną matrycę i osadzić na kulce.



3 Frezowane części wymodelować z Pi-Ku-Plastu.



4 Wykonac retencje, a następnie wszystkie powierzchnie przeznaczone do klejenia przepiaskować.



5 Całość skleić klejem DTK.



6 Obudowę matrycy można też zamontować bezpośrednio w akrylu.

Vario-Kugel-Snap vks-sg

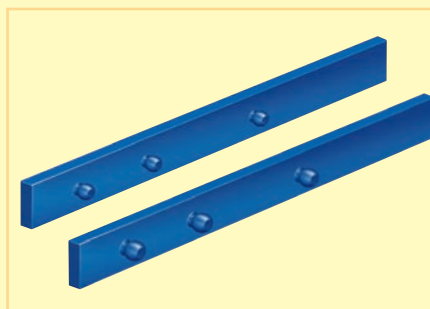
➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

vks-sg kładka do patrycy



vks-sg kładka do patrycy tytan 1,7
1 szt.
bez kulki ze śrubą
REF 450 05A1 7

vks-sg kładka do patrycy tytan 2,2
1 szt.
bez kulki ze śrubą
REF 450 05A2 2



vks-sg kładki z patrycami 1,7
8 szt.
REF 430 0800 8

vks-sg kładki z patrycami 2,2
8 szt.
REF 430 0810 8

Vario-Kugel-Snap tytanowa kładka do patrycy. Kładka z 3 gwintowanymi łożami do wymiennych, również tytanowych patryc kulowych ze śrubą vks 1,7 lub 2,2 mm.

Zestaw

vks-sg kładka 1,7 tworzywo
13-części:
po 3 Matryce
zielone, żółte, czerwone

2 Kładki
1 Upychacz do matrycy
1 Uchwyt do paralel.

REF 430 0806 0

Zestaw

vks-sg kładka 2,2 tworzywo
13-części:
po 3 Matryce
zielone, żółte, czerwone

2 Kładki
1 Upychacz do matrycy
1 Uchwyt do paralel.

REF 430 0816 0

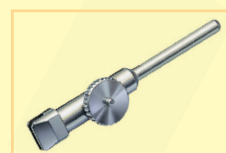


Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7 tytan
1 szt.
REF 450 0005 6

skala 1:1



Wkrętak do kulki ze śrubą vks oc/sg 1,7
1 szt.
REF 330 0116 4



Uchwyt do paralelometru 1,6
1 szt.
REF 430 0623 0



Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2 tytan
1 szt.
REF 450 0004 7

skala 1:1



Wkrętak
1 szt.
REF 330 0069 0



Upychacze do matrycy vks śr. 1,7 mm, 1 szt.
REF 430 0621 0
vks śr. 2,2 mm, 1 szt.
REF 430 0548 0



Matryce zielone-lekkie
vks śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0668 0
vks śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0541 0

skala 1:1



skala 1:1

Matryce żółte-normalne
vks śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0666 0
vks śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0542 0



skala 1:1

Matryce czerwone-mocne
vks śr. 1,7 mm
8 szt.
REF 430 0664 0
vks śr. 2,2 mm
8 szt.
REF 430 0543 0



1 Kładkę przyciąć separatorem na małych obrotach i dopasować do łuki na modelu.



2 Uchwyt do paralelometru zpozycjonować w torze wprowadzenia i przykleić do koron.



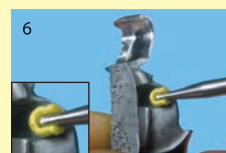
3 Finalnie opracowaną konstrukcję przygotować do powielenia.



4 Na powielonym modelu z masy wykonać woskowy szkielec protezy.



5 Po odłaniu konstrukcję opracować i spasować.



6 Matrycę sg umieścić upychaczem w jej łożu.