

Attachements



Maintien sûr – pour toute une vie!

bredent

Éléments de fixation pour restaurations dentaires adjointes et conjointes

Depuis plus d'une trentaine d'années bredent produit et vend des éléments de fixation, tels qu'attachements, solutions à verrous et piliers pour systèmes implantaires. Tous les éléments de fixation sont disponibles en tant que modèles variés et formes de connexion adaptées aux desideratas des patients – afin d'apporter un maximum de confort et de sécurité. La possibilité de personnaliser les éléments de fixation permet une réalisation précise et économe de la restauration dentaire ainsi qu'une planification optimale du point de vue hygiène parodontale.

Pour les attachements nous disposons du système à trois teintes qui a prouvé son efficacité : vert, jaune, rouge avec trois forces

de rétention des pièces femelles en tant qu'ancrage sphérique, attachement tubulaire ou à barre dans des matériaux innovateurs. Ils assurent une bonne sustentation de la restauration prothétique, la pérennité et permettent – sans modifier la construction – d'avoir une force de rétention adaptée au patient. Chaque type d'attachement de bredent est un système à base de préformes sculptées ou de pièces préfabriquées interchangeables pour la pièce mâle et femelle ainsi que les accessoires nécessaires pour la confection en prothèse. Ceci assure une mise en œuvre simple et sûre pour le prothésiste et pour le chirurgien-dentiste un suivi du patient sans complications.

De simples solutions pour les plus hautes exigences

La restauration adjointe devient toujours plus importante en prothèse dentaire en pleine évolution avec des solutions implantaires conjointes. Les exigences des patients augmentent

aussi tout en ayant moins de frais. En conséquence notre objectif consiste en solutions simples pour la connexion de restaurations adjointes afin de répondre aux exigences.



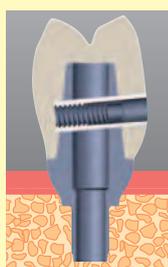
Solutions amovo-inamovibles pour un nettoyage parfait

La solution amovo-inamovible est parfaitement adaptée au nettoyage professionnel de travaux implantaires complexes grâce à des ancrages ou goupillages. A cet effet nous pro-

posons des vissages brevetés et ne se desserrant pas d'eux-mêmes pour une meilleure sécurité ou complètement sans filetage pour une mise en œuvre plus simple.



Vissage transversal confectionné



Friction Splint



Système Security-Lock



Vissage personnalisé

Attachements – Snap ou friction ?

Les attachements sont les systèmes d'ancrage les plus fréquemment utilisés pour les restaurations adjointes vu que leur manipulation simple permet au patient de les mettre facilement en place. Les attachements assurent la plus haute sécurité tout en étant de petite taille et en offrant un haut confort en bouche.



Les attachements bredent en résine auto-calcinable pour la coulée dans un alliage au choix permettent des restaurations dentaires économiques en conférant ainsi une haute flexi-

Le réglage simple et systématique de la friction permet une utilisation adaptée au patient grâce aux pièces femelles vertes, jaunes et rouges pour une force de rétention personnalisée. Ceci donne au patient une sensation de haute sécurité.

bilité. La sélection du type d'attachement est fonction de la situation en bouche et des capacités motrices du patient.



Attachements à tête sphérique

Les attachements à tête sphérique sont les attachements classiques par excellence à application universelle grâce à leur

polyvalence. L'effet Snap des pièces femelles offre au patient une sécurité perceptible.



Attachements à tige

Par leur surface de friction les attachements à tige offrent une haute sécurité avec une insertion douce de la prothèse. Les

différentes variantes se prêtent tout aussi bien à la zone antérieure qu'à la zone latérale.



Attachements à barre

Par ses trois différentes variantes – friction, articulation, friction-Snap – la barre profilée offre toutes les possibilités selon

la situation et elle est parfaitement adaptée pour les travaux implantaires haut de gamme.





Le verrou – la solution confortable pour des restaurations haut de gamme

La technique du verrou peut servir d'alternative aux attachements vu qu'elle permet un ancrage sans friction et néanmoins solide de la prothèse adjointe. Ainsi les solutions à verrous sont indiquées pour les prothèses implanto-portées.

Du fait que les ancrages ne se desserrent pas de soi-même, on peut aussi réaliser des mono-réducteurs qui assurent une rétention sûre. Selon la place disponible, on intègre simplement les différentes variantes dans la prothèse.



Éléments de sustentation – des idées judicieuses pour une rétention sûre

Les éléments de sustentation sont intégrés dans la couronne secondaire et permettent un réglage de la friction adaptée au patient. On peut aussi les monter dans des couronnes télescopes en tant qu'élément de sustentation complémentaire.

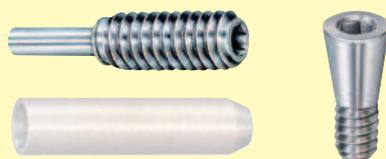
Bien d'autres éléments de sustentation de formes diverses et de matériaux divers offrent un maintien sûr pour des restaurations adjointes.



Ancrages – fixes ou amovibles ?

Toute une variété de solutions est proposée pour les restaurations inamo-inamovibles sur implants. De l'ancrage personnalisé au goupillage sans taraud, des solutions brevetés

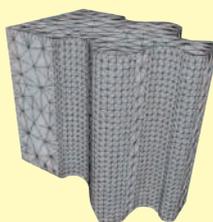
sont disponibles pour les restaurations dentaires adjointes et néanmoins amovibles.



Attachements et restaurations dentaires numériques

Les pièces mâles se trouvent dans les bibliothèques de systèmes variés et sont intégrées directement dans la

construction numérique. Les données sont mises à disposition sur www.caelo-dental.net pour le traitement des données.gestell.



Description des produits

Les attachements sont utilisés dans différents domaines. Vous trouverez ci-après toutes les informations pour une sélection rapide et simple pour l'application appropriée:

Attachements



Attachements sphériques

	Page	Implant	Fonction	Intra-cronaire	Extra-cronaire	Barre	Matériau	Répartiteur de poussées intégré	interchangeable	Workflow numérique
vks-oc	8	X	snap	X	X	X	HL / Résine			CoCr/Titane/Zircone
vks-sg	13	X	snap	X		X	Résine	X		CoCr/Titane/Zircone
vks-sg Steg	17	X	snap			X	Titane / Résine			
vks-oc / sg shpère interchangeable	11	X	snap	X		X	HL		X	CoCr/Titane/Zircone



Attachements à tige

	Page	Implant	Fonction	Matériau	Répartiteur de poussées intégré	Application thermoplastique	Workflow numérique
vs 3	21	X	Friction	Résine		X	CoCr/Titane
vs 3 sv	23	X	Friction	Résine	X	X	CoCr/Titane/Zircone
vs 3 mini	25	X	Friction	Résine		X	
vs 3 mini sv	27	X	Friction	Résine	X	X	CoCr/Titane/Zircone
vs 3 conical bridge	28	X	Amovo-inamovible	Résine			
Inverto Plus	29	X	Friction	Titane / HL			



Attachements à barre

	Page	Implant	Fonction	Matériau	Application thermoplastique	Workflow numérique
vsp-f	32	X	Friction	Résine / Titane	X	CoCr/Titane
vsp-fs	33	X	Friction / Snap	Résine / Titane	X	CoCr/Titane
vsp-gs	33	X	Articulation / Snap	Résine / Titane	X	CoCr/Titane
vss	34		Friction	Résine	X	



Verrous

	Page	Implant	Fonction	Type de construction	Matériau	interchangeable
Verrou orientable src	57	X	Sans friction	Verrou orientable	Titane	X
Verrou orientable sr	55	X	Sans friction	Verrou orientable	individuell	X
Verrou à douille Système Snap	42	X	Sans friction	Verrou à douille	Titane / HL / Pt-Ir	
Verrou à douille Easy-Snap	38	X	Sans friction	Verrou à douille	Titane / HL / Pt-Ir	
Verrou à douille réglable	49	X	Sans friction	Verrou à douille	Titane / Acier inoxydable	
Verrou à douille bs1	51	X	Sans friction	Verrou à douille	Acier inoxydable	



Éléments de sustentation

	Page	Fonction	Matériau
Cylindre de friction activable	60	Friction	Titane / POM
Bille de friction	61	Snap	Titane / céramique



Ancrages

	Page	Implant	Fonction	Matériau	Ancrage	Goupillage
Security-Lock	70	X	Amovo-inamovible	Titane / HL		X
Security-Lock Ceramic	71	X	Amovo-inamovible	Titane		X
Gaine de collage Security-Lock	72	X	Amovo-inamovible	Titane		X
Friction Splint	74	X	Amovo-inamovible	Titane / Oxyde de polyméthylène		X
Ancrage personnalisé	80	X	Amovo-inamovible	Titane	X	
Connecteur vissé pour bridge oc	77	X	Amovo-inamovible	Titane / HL	X	
Kit pour ancrages	79	X	Amovo-inamovible	Titane / HL	X	

HL = coulée de raccord jusqu'à 1280 °C
Platine-Iridium = coulée de raccord jusqu'à 1800 °C

Informations importantes...



Informations importantes pour les utilisateurs d'attachements bredent!

Pour pérenniser une fonction irréprochable des attachements, la stabilité de la prothèse amovible est cruciale. Un contournement fraisé avec un interlock mésial fraisé au niveau de la couronne de la dent pilier et un bras répartiteur de contraintes au niveau de la prothèse amovible sont indispensables. Il faut impérativement éviter tout mouvement de bascule de la prothèse. Les mouvements de basculement de la prothèse conduisent jour pour jour à un nombre élevé de cycles d'insertion des attachements Snap, ce qui provoque une usure prématurée avec l'effet combiné des dépôts cristallins pouvant conduire à une dégradation précoce des attachements.

Informations de la recherche bredent

Attachement Vario-Kugel-Snap vks oc + sg

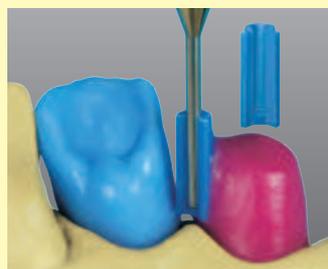
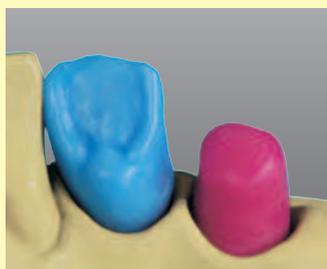
D'après les toutes dernières connaissances acquises, il est possible que dans quelques cas très rares, on observe dans le milieu buccal un dépôt cristallin sur les dents naturelles sur la prothèse conjointe et adjointe.

Si ce dépôt cristallin n'est pas éliminé - en l'absence d'une hygiène buccale satisfaisante - dans certaines situations exceptionnelles ces cristaux risquent de s'infiltrer jusqu'à la surface de la pièce femelle en résine.

Il se produit alors un phénomène d'abrasion au niveau de la sphère de la partie mâle avec pour conséquence une éventuelle perte de rétention. Ce phénomène inexpliqué et inconnu jusqu'à maintenant se manifeste dans de très rares cas, à savoir 1 patient sur 5000, en présence des attachements Kugel-Snap.

Pour cette raison, nous recommandons l'utilisation d'alliages durs et un nettoyage deux fois par jour des dents, de la prothèse conjointe et surtout de la prothèse adjointe ainsi qu'un contrôle régulier par le praticien traitant. Pour un fonctionnement irréprochable des attachements Vario-Kugel-Snap, il est nécessaire que le patient, à la pose de la prothèse, cherche le point de pression avec ses doigts et effectue le verrouillage en exerçant une pression du doigt.

Interlock

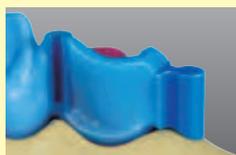


Interlock parallèle et à 2° en cire spéciale haute fusion.

Après avoir défini l'axe d'insertion, on réalise les coiffes - en cire ou en résine.

- Mise en place rapide et sûre de l'interlock
- Le forage de l'interlock n'endommage pas le die
- Ne forer qu'avec une fraise à rainurer
- Epaisseur de paroi précise de seulement 0,4 mm

L'interlock est intégré dans la maquette avec le paralléliseur. Ce n'est qu'ensuite que le contournement sera sculpté et fraisé.



Une mise en place rapide et propre de l'Interlock avec répartiteur de contraintes évite un long travail ultérieur.

Interlock parallèle



Paralléliseur Interlock parallèle

1 pièce
REF 360 0116 6

Interlock 2°



Paralléliseur Interlock 2°

1 pièce
REF 360 0116 5



Vue d'ensemble des produits Vario-Kugel-Snap vks-oc

Boîtiers de parties femelles et parties femelles

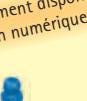
 III. 1:1 Boîtier métallique de partie femelle vks-oc 1,7 2 pièces REF 430 0697 0 8 pièces REF 430 0661 0	 Boîtier de partie femelle en titane vks-oc 1,7 REF 430 0699 0	 Disques de mise de dépouille vks-oc 1,7 8 pièces REF 430 0652 0 50 pièces REF 430 0653 0	 vks-oc 2,2 REF 430 0696 0 REF 430 0547 0	 vks-oc 2,2 REF 430 0698 0	 vks-oc 2,2 REF 430 0540 0 50 pièces REF 430 0548 5
--	---	---	---	---	---

 III. 1:1 vert - effet Snap léger 4N vks-oc 1,7 8 pièces REF 430 0655 0 50 pièces REF 430 0654 0	 jaune - effet Snap standard, 6N vks-oc 1,7 REF 430 0659 0 REF 430 0658 0	 rouge - effet Snap fort, 8N vks-oc 1,7 REF 430 0656 0 REF 430 0657 0	 vks-oc 2,2 REF 430 0544 0 REF 430 0548 4	 vks-oc 2,2 REF 430 0545 0 REF 430 0549 0	 vks-oc 2,2 REF 430 0546 0 REF 430 0548 3
--	--	--	---	---	---

 III. 1:1 Boîtier de partie femelle en titane vks-oc rs 2,2 mm à coller ou à souder au laser 2 pièces REF 440 0020 2 8 pièces REF 440 0020 8	 Boîtier de partie femelle en titane Fixation à la résine vks-oc rs Ø 2,2 mm REF 440 0030 2 REF 440 0030 8
---	--

Parties femelles rigides  III. 1:1 vert - effet Snap léger 4N vks-oc rs Ø 2,2 mm 8 pièces REF 440 0070 8 50 pièces REF 440 0075 0	 jaune - effet Snap standard, 6N vks-oc rs 2,2 REF 440 0080 8 REF 440 0085 0	 rouge - effet Snap fort, 8N vks-oc rs 2,2 REF 440 0090 8 REF 440 0095 0	 Disques de mise de dépouille vks-oc 2,2 REF 440 0010 8 REF 440 0015 0
---	---	--	--

Parties mâles

 III. 1:1 vks-oc/sg 1,7 8 pièces REF 430 0676 0 50 pièces REF 430 0675 0	 Egalement disponible en numérique vks-oc/sg 2,2 REF 430 0538 0 REF 430 0550 0	 vks-oc 1,7 30° 8 pièce REF 430 0734 5 50 pièce REF 430 0734 6	 Egalement disponible en numérique Vis de sphère vks-oc/sg 1,7 titane 1 pièce REF 450 0005 6	 vks-oc/sg 2,2 titane 1 pièce REF 450 0004 7
 III. 1:1 vks-oc uni 1,7 HL 2 pièces REF 430 0701 0	 vks-oc uni 2,2 HL 2 pièce REF 430 0700 0	 vks-oc 1,7 60° 8 pièce REF 430 0734 7 50 pièce REF 430 0734 8	 Douille fileté vks-oc 1,7 HL 1 pièce REF 450 0005 4 vks-oc 1,7 Platine - iridium 1 pièce REF 450 0005 5	 vks-oc 2,2 HL 1 pièce REF 450 0004 6 vks-oc 1,7 Platine - iridium 1 pièce REF 450 0005 3

HL = coulée de raccord jusqu'à 1280 °C
 Platin-Iridium = coulée de raccord jusqu'à 1800 °C



Vario-Kugel-Snap vks-oc uni



Attachement pour coiffes radiculaires et barres.

Les vks-oc uni, en résine calcinable, sont coulés conjointement à la coiffe radulaire. Ils sont simples à utiliser et particulièrement biocompatibles car il n'y a aucune différence de potentiel électrochimique provoqué par la présence de plusieurs alliages.

Les vks-oc unis sont également disponibles dans un alliage haute fusion pour coulée de raccord. Ils sont particulièrement précis puisqu'ils ne nécessitent pas de retouche après la coulée.

Parties femelles rigides à fixer dans une prothèse résine.

Variante à coiffe radulaire – Polymérisation



1 Modeler la coiffe radulaire comme d'habitude. Bien positionner le vks-oc à l'aide du paralléliseur et fixer à la cire chaude.



2 Retirer le paralléliseur et noyer la zone de jonction vks-oc/coiffe radulaire dans de la cire chaude. La coulée monobloc facilite le travail.



3 Couler selon la méthode habituelle. Après la coulée, ne lustrer que légèrement le vks-oc uni avec un polissoir en toile.



4 Positionner le disque de mise de dépouille bleu sur la partie mâle, en dessous de la ligne du plus grand contour. Insérer la partie femelle en résine avec la tige d'insertion sur le boîtier métallique de la partie femelle.



5 Enfoncer le boîtier métallique de la partie femelle avec la partie femelle en résine sur la partie mâle. Le disque de mise de dépouille veille à ce que la partie femelle soit bien parallèle.



7 Pour les essais, fixer la partie femelle métallique avec un peu de résine sur la plaque-base en résine.



8 Boîtier de partie femelle sur la prothèse. A noter le faible espace occupé. Pour les essais, retirer les disques de mise de dépouille et les garder.



9 Pour la fabrication, insérer le disque de mise de dépouille et recouvrir la coiffe radulaire de silicone fluide. Ne pas recouvrir la partie occlusale de la sphère.



10 Enfoncer le boîtier métallique de la partie femelle avec la partie femelle en résine intégrée dans le silicone encore mou.

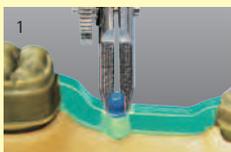


11 Après polymérisation du silicone, réaliser la prothèse comme d'habitude.



12 La prothèse terminée vue de la base. Pour changer le Snap enlever la partie femelle en résine enfoncée à l'aide d'une fraise boule et mettre une autre partie femelle en résine en place..

Variation barres



1 Positionner précisément un vks-oc uni sur la barre modelée, à l'aide du paralléliseur et fixer à la cire chaude.



2 Retirer le paralléliseur et égaliser la zone de transition vks-oc-uni/ barre en cire avec de la cire chaude.



3 Couler selon la méthode habituelle. Après la coulée, ne lustrer que légèrement le vks-oc uni avec un polissoir en toile.



Vario-Kugel-Snap vks-oc uni



Utilisation sur coiffes radiculaires pour fixation au châssis.

Variante à coiffes radiculaires – Collage



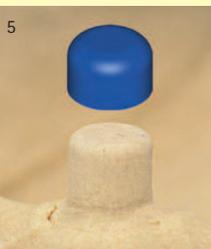
1 Modeler la coiffe radulaire comme d'habitude. Bien positionner le vks-oc à l'aide du paralléliseur et fixer à la cire chaude.



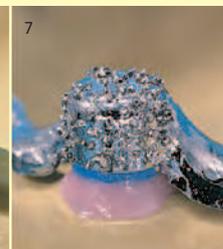
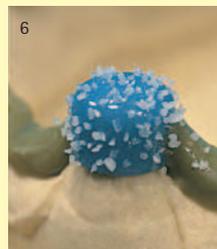
2 Retirer le paralléliseur et noyer la zone de jonction vks-oc/coiffe radulaire dans de la cire chaude. La coulée monobloc facilite le travail.



3 Couler selon la méthode habituelle. Après la coulée, ne lustrer que légèrement le vks-oc uni avec un polissoir en toile.



4 Rattraper les contre-dépouilles entre le disque de mise de dépouille et le liseré marginal avec de la cire de dépouille et mettre de dépouille puis dupliquer le châssis squeletté, comme à l'accoutumée.



5 Pour le modelage du châssis squeletté sur les boîtiers de parties femelles, utiliser les boîtiers spéciaux de parties femelles en cire. Ils assurent l'épaisseur correcte du châssis. Réaliser celui-ci comme d'habitude.

Coffret

Vario-Kugel-Snap vks universel 1,7

- 14 pièces
 - 2 Parties femelles de chaque - rouge, jaune, vert
 - 2 Boîtier métallique de partie femelle
 - 2 Disques de mises de dépouille
 - 2 Parties mâles
 - 1 Tige d'insertion
 - 1 Paralléliseur
- REF 430 0674 0

Coffret

Vario-Kugel-Snap vks universel 2,2

- 14 pièces
 - 2 Parties femelles de chaque - rouge, jaune, vert
 - 2 Boîtier métallique de partie femelle
 - 2 Disques de mises de dépouille
 - 2 Parties mâles
 - 1 Tige d'insertion
 - 1 Paralléliseur
- REF 430 0532 0

Coffret

Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2

- 18 pièces
 - 2 Parties femelles rigides de chaque - rouge, jaune, vert
 - 2 Boîtier de partie femelle en titane
 - 2 Parties femelles de duplication, avec 2 parties femelles jaunes
 - 2 Boîtier de partie femelle en cire
 - 2 Disques de mises de dépouille
 - 2 Parties mâles
 - 1 Tige d'insertion
 - 1 Paralléliseur
- REF 440 0001 0



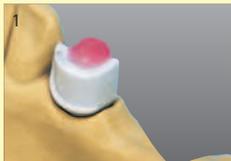
Vario-Kugel-Snap vks-oc – Utilisation extracoronaires



L'attache extracoronaire vks-oc s'utilise toujours avec un répartiteur de poussées afin que les forces soient parfaitement transférées sur la dent pilier.

vks-oc est disponible en deux angles d'inclinaison afin d'assurer une bonne adaptation à l'anatomie gingivale.

vks-oc Ø 1,7 mm et vks-oc Ø 2,2 mm: montage sur le châssis squeletté



Le travail commence par le modelage classique de la couronne. On fraise ensuite dans la cire un répartiteur de poussées rainuré.



En fonction de l'anatomie gingivale, sélectionner le vks-oc adéquat et le positionner correctement à l'aide du paralléliseur.



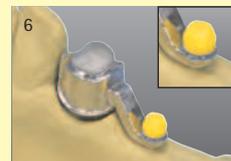
Fixer vks-oc sur la couronne avec de la cire chaude.



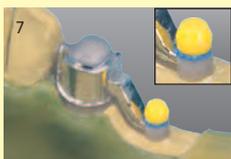
Noyer totalement dans la cire la zone de jonction vks-oc/couronne. Les parties mâles vks-oc sont en résine calcinable. Elles sont coulées en même temps que les couronnes.



La coulée monobloc facilite le travail. Après la coulée, lustrer légèrement vks-oc à l'aide d'un polissoir.



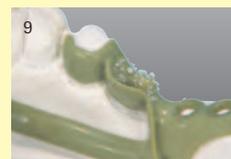
Après réalisation de la partie primaire commencer par positionner le disque de mise de dépouille bleu et ensuite la partie femelle jaune en résine sur la sphère.



Mettre de dépouille en partant du disque bleu et en allant vers la base. C'est ainsi que l'on aménage sur le châssis un parfait logement pour la partie femelle.



Réaliser ensuite le duplicata en matériau de revêtement pour coulée sur modèle.



Maquette en cire de la prothèse squelettée planifiée: la partie femelle est recouverte d'une couche de cire (épaisseur 0,4 mm env.).



La prothèse squelettée terminée est prête pour le montage de la partie femelle à l'aide de la tige d'insertion.



La partie femelle se monte aisément avec la tige d'insertion spéciale. Grâce à sa forme conique, elle est maintenue sans aucun autre auxiliaire. Pour un remplacement éventuel, elle peut être retirée avec une fraise.

Coffret

22 pièces

Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 30°/60°

4 Disques de mises de dépouille oc 1,7

1 Tige d'insertion vks 1,7

4 Parties femelles oc 1,7 de chaque

- jaune, vert, rouge

1 Paralléliseur ph-vks 1,7

2 Parties mâles oc 1,7 de chaque - 30° + 60°

REF 430 0734 9

Coffret

12 pièces

Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2

2 Disques de mises de dépouille oc 2,2

1 Tige d'insertion vks 2,2

2 Parties femelles oc 2,2 de chaque

- jaune, vert, rouge

1 Paralléliseur ph-vks 2,2

2 Parties mâles oc 2,2

REF 430 0531 0

Coffret

10 pièces

Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2

2 Disques de mises de dépouille oc 2,2

2 Parties femelles oc 2,2 de chaque

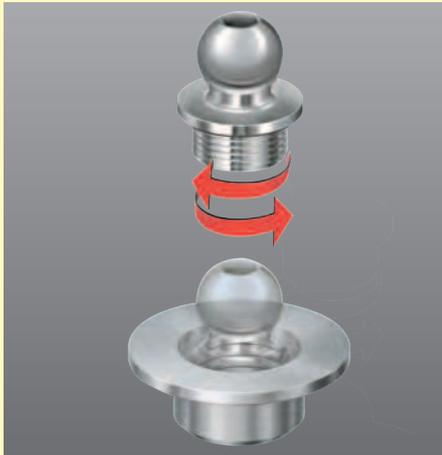
- jaune, vert, rouge

2 Parties mâles oc 2,2

REF 430 0534 0



Vario-Kugel-Snap vks-oc attacheement sphérique interchangeable



Sécurité précision et biocompatibilité grâce à des sphères en titane facilement interchangeables.



1 La vis de la sphère se visse légèrement dans la douille filetée. Elle est maintenue par le paralléliseur au niveau des coiffes radiculaires de la maquette.



2 La partie mâle de l'attacheement est fixée à la cire sur la maquette dans l'axe d'insertion défini.



Le travail se poursuit avec les parties femelles rigides vks-oc 2,2 mm,



3 La vis de la sphère est retirée de la douille filetée à l'aide du tournevis actionné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



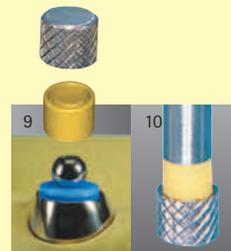
4 Avant la mise en revêtement de la maquette, il faut remplacer la vis de la sphère par la vis de fixation.



5 La partie filetée de la vis de fixation est recouverte de graphite colloïdal et vissée dans la douille filetée en exerçant une pression modérée.



6 On sable la pièce coulée et on retire la vis de fixation. La coiffe radiculaire est dégrossie, la vis sphérique mise en place et polie avec la pâte à polir pour titane.



ou bien avec les parties femelles rigides vks-oc rs 2,2 mm.

Coffret

vks-oc 1,7 sphérique interchangeable

5 pièces
1 Vis de sphère
1 Douille filetée

1 Vis de fixation
1 Tournevis
1 Paralléliseur
REF 450 0005 8

Coffret

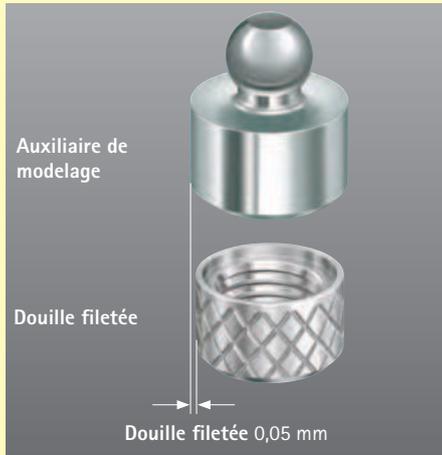
vks-oc 2,2 sphérique interchangeable

5 pièces
1 Vis de sphère
1 Douille filetée

1 Vis de fixation
1 Tournevis
1 Paralléliseur
REF 450 0004 5



Vario-Kugel-Snap vks-oc/sg tête sphérique interchangeable avec douille à coller

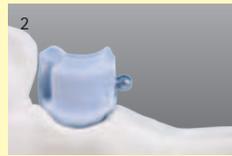


Un auxiliaire de modelage pour oc et sg.

La douille filetée en titane, à coller: une solution économique en lieu et place de la douille filetée réalisée en coulée de raccord.



1 Intégrer l'auxiliaire de modelage dans la maquette à l'aide du paralléliseur, en fonction de l'axe d'insertion.



2 La forme de l'auxiliaire de modelage permet d'identifier l'orientation définitive de l'attachement.



3 Retirer l'auxiliaire de modelage avant la mise en revêtement.



4 Après le polissage, visser la vis à tête sphérique dans la douille filetée et à l'aide du paralléliseur coller dans le logement sablé avec la colle DTK.



5 Monter la partie femelle sur la vis à tête sphérique et poursuivre le travail comme à l'accoutumée.



6 vks-oc se travaille avec le même auxiliaire de modelage.



III. 1:1 **Auxiliaire de modelage 1,7**
1 pièce REF 450 0007 3



III. 1:1 **Auxiliaire de modelage 2,2**
1 pièce REF 450 0007 5



III. 1:1 **Douille filetée titane 1,7**
2 pièces REF 450 0007 4

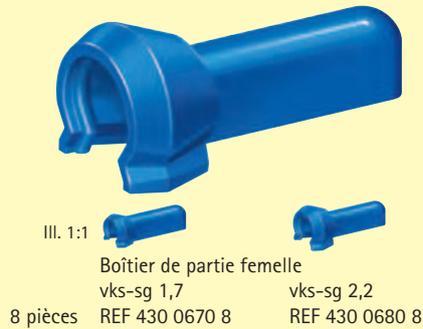


III. 1:1 **Douille filetée titane 2,2**
2 pièces REF 450 0007 6

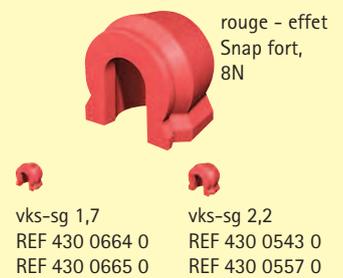
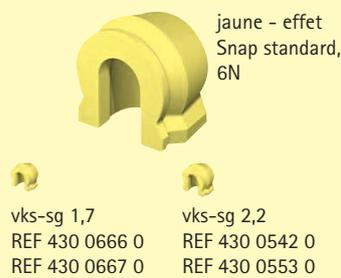
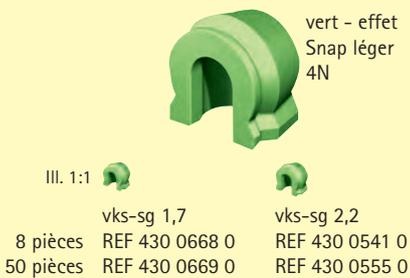


Vue d'ensemble des produits Vario-Kugel-Snap vks-sg

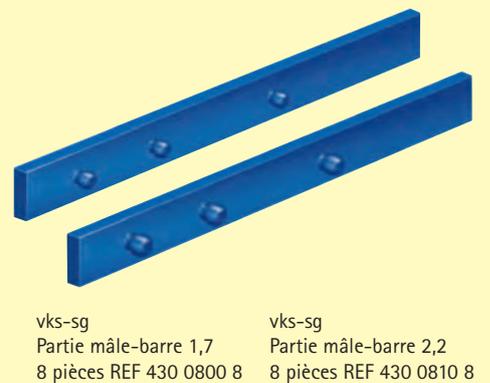
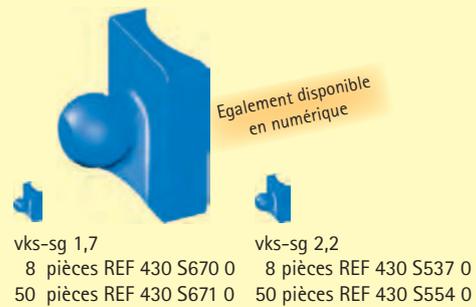
Boîtier de partie femelle



Parties femelles



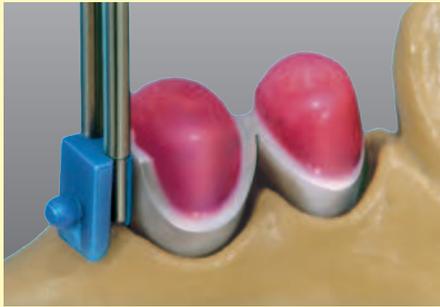
Parties mâles



HL = coulée de raccord jusqu'à 1280 °C
Platine-Iridium = coulée de raccord jusqu'à 1800 °C



Vario-Kugel-Snap vks-sg sv

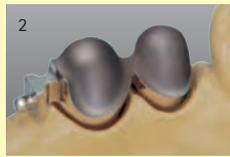


Contournement fraisé vks-sg/sv 1,7.

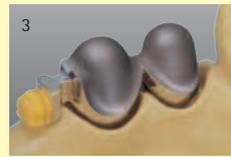
Partie mâle sg/sv 1,7 avec un tout nouvel attachement Snap incluant un contournement fraisé avec une sphère de Ø 1,7 mm rend inutile tout bras répartiteur de poussées supplémentaire.



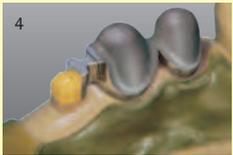
1 La pièce secondaire avec la partie femelle enfoncée assure un Snap durable.



2 Après la coulée, il ne faut plus retoucher la zone de la sphère et de la surface de friction.



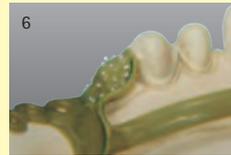
3 Les surfaces polies haute brillance fournissent les conditions optimales pour une adaptation précise de la pièce femelle Snap.



4 Il faut toujours dupliquer avec la partie femelle jaune. Ceci assure un boîtier optimal pour le réglage personnalisé du Snap.

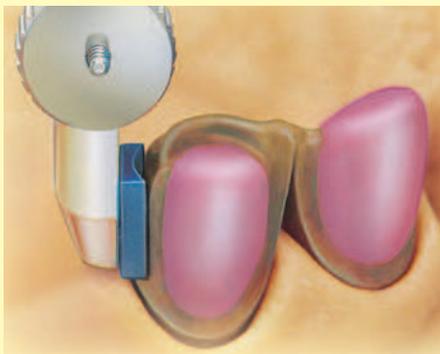


5 Le modèle en revêtement se réalise comme à l'accoutumée.



6 Vue de la partie femelle - à forme précise - intégrée dans la maquette.

Afin que l'attachement Vario-Kugel-Snap offre une friction irréprochable, il faut que le patient, lors de l'insertion de la prothèse, cherche le point Snap avec les doigts et l'enclenche toujours par pression du doigt.



vks-sg pour prothèses à selles libres



Partie mâle sg
La surface de modelage concave et la surface de la résine - lisse comme un miroir - constituent la meilleure assurance d'un résultat précis.



1 La surface de modelage concave de la partie mâle sg permet un contact rapproché avec la couronne.



2 Le diamètre de la sphère ne doit plus être modifié.



3 Lors de la mise de dépouille, on n'applique pas de cire d'égalisation à la base de la partie femelle. Celle-ci sera ainsi totalement prise dans le métal.



4 En modelant le squeletté, enrober totalement la partie femelle.



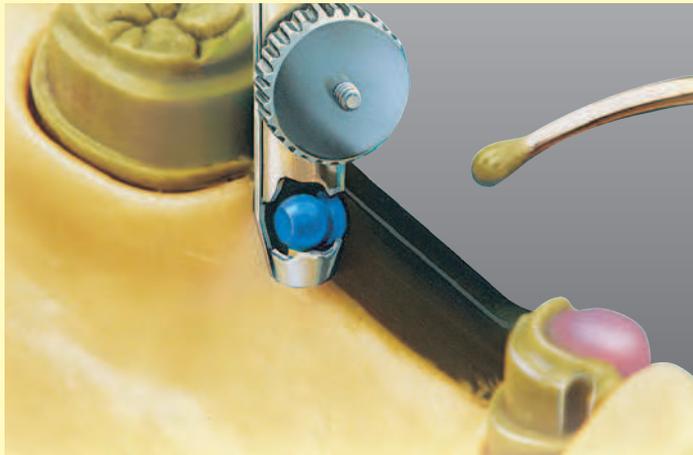
5 Dégrossir le squeletté comme à l'accoutumée et ajuster. Lors du polissage, recouvrir de cire le logement de la partie femelle.



6 La partie femelle avec le Snap désiré est insérée à l'aide de la tige d'insertion.



Vario-Kugel-Snap vks-sg



Possibilité d'une mise en œuvre individualisée.



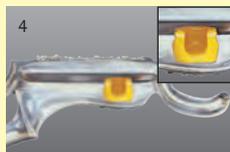
1 Après la coulée monobloc économique, on peut mettre de dépouille pour la duplication.



2 Le modèle en revêtement doit être fabriqué avec la partie femelle jaune.



3 La barre et la partie femelle sont simplement recouvertes d'une couche de cire. Le modelage restant sera personnalisé.



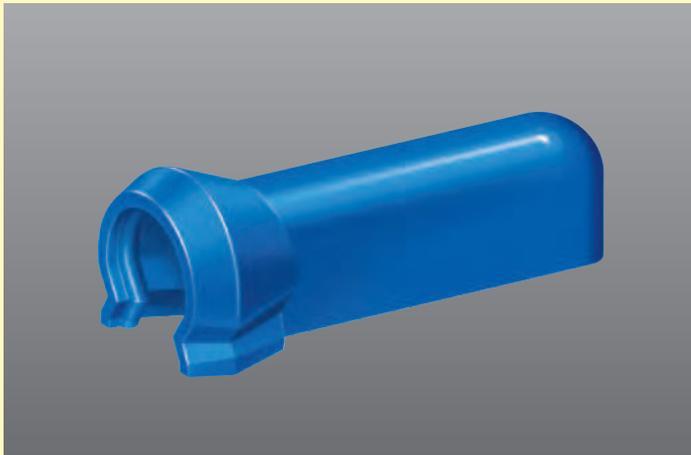
4 Maintien sûr pour tout type de prothèse avec Vario-Kugel-Snap sg. Le chirurgien-dentiste peut sélectionner le Snap adapté à chaque patient.

Coffrets

vks Coffret complet	35 pcs	REF 430 0530 0
vks Coffret sg/uni 1,7	25 pcs	REF 430 0651 0
vks Coffret sg/2,2	10 pcs	REF 430 0533 0
vks Coffret sg 1,7	10 pcs	REF 430 0673 0
vks Coffret sg/sv 1,7	9 pcs	REF 430 0735 2



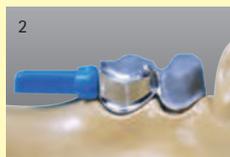
Vario-Kugel-Snap vks-sg boîtier de partie femelle



Le boîtier de partie femelle sécurise l'ancrage de la partie femelle sans créer de tensions dans le châssis du fait du collage.



1 Réaliser la construction primaire comme à l'accoutumée.



2 Introduire la partie femelle verte dans le boîtier de partie femelle en résine et monter sur la partie mâle sphérique.



3 Sculpter le répartiteur de contraintes en Pi-Ku-Plast et relier au boîtier de partie femelle. Retirer la partie femelle avant la coulée.



4 Avant le collage, sabler l'appendice et munir de rétentions.



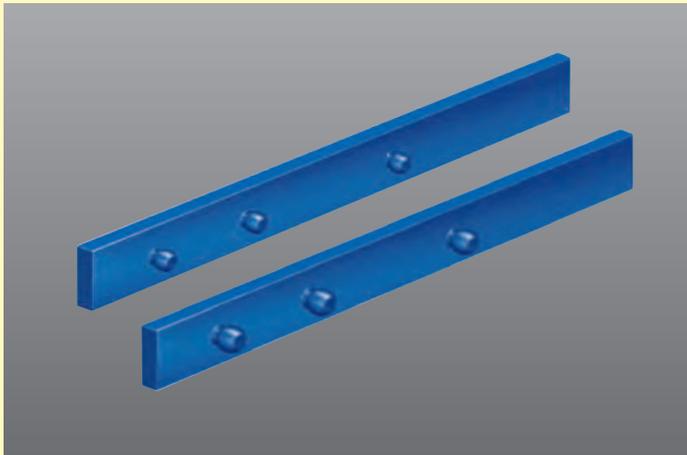
5 Coller le boîtier de partie femelle au châssis avec la colle DTK.



6 Il est également possible de polymériser l'appendice directement dans la selle en résine. Un répartiteur de contraintes est alors indispensable.



Vario-Kugel-Snap vks-sg partie mâle-barre



Partie mâle-barre Vario-Kugel-Snap.

Barre avec trois sphères vks intégrées en taille 1,7 ou 2,2 mm.



Gain de temps lors de la réalisation de la maquette grâce aux sphères vks intégrées. Avec un disque, raccourcir la barre à la longueur voulue et l'ajuster dans la zone d'édentement.



Avec le paralléliseur, fixer la barre sur les couronnes avec de la cire, en tenant compte de l'axe d'insertion.



Rattraper les contre-dépouilles de la construction primaire coulée et celles au dessous de la partie femelle jusqu'au niveau du modèle.



Recouvrir la barre et la partie femelle avec une simple couche de cire. Finir la maquette.



Polir le châssis avec Brepol.



Insérer la partie femelle correspondante dans le boîtier avec la tige d'insertion prévue à cet effet.

Coffret

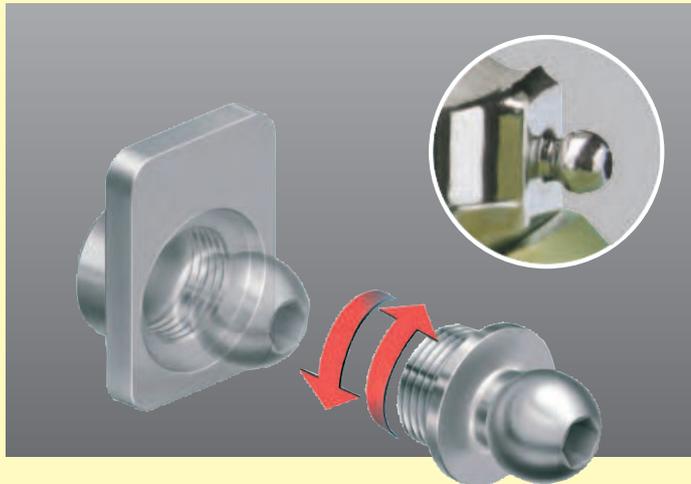
Partie mâle-barre vks-sg 1,7	2 Parties mâle-barres
13 pièces	1 Tige d'insertion
3 Parties femelles de chaque - vert, jaune, rouge	1 Paralléliseur
	REF 430 0806 0

Coffret

Partie mâle-barre vks-sg 2,2	2 Parties mâle-barres
13 pièces	1 Tige d'insertion
3 Parties femelles de chaque - vert, jaune, rouge	1 Paralléliseur
	REF 430 0816 0



Vario-Kugel-Snap vks-sg attachement sphérique interchangeable



Douille fileté pour coulée de raccord et sphère en titane interchangeable – une garantie de précision, de biocompatibilité et de sécurité.



1 La vis de la sphère se visse légèrement dans la douille fileté. Elle est maintenue au niveau de la maquette avec le paralléliseur.



2 La partie mâle de l'attachement est fixée à la cire sur la maquette dans l'axe d'insertion du contournement fraisé avec interlock parallèle.



3 La vis de la sphère est retirée de la douille fileté à l'aide du tournevis actionné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



4 Avant la mise en revêtement de la maquette, on remplace la vis de la sphère par la vis de fixation.



5 La partie fileté de la vis de fixation est enduite de graphite colloïdal et vissée dans la douille fileté en exerçant une pression modérée.



6 On sable la pièce coulée et on retire la vis de fixation. Les couronnes sont dégrossies et la vis sphérique mise en place.



7 Le polissage de la vis sphérique se réalise avec de la pâte à polir pour titane.



8 La partie femelle jaune est montée sur la sphère puis on prépare le modèle pour la duplication. Le travail se poursuit avec le Vario-Kugel-Snap vks-sg.

Coffret

vks-sg 1,7	1 Douille fileté
attachement sphérique interchangeable	1 Vis de fixation
5 pièces	1 Tournevis
1 Vis de sphère	1 Paralléliseur
	REF 450 0006 1

Coffret

vks-sg 2,2	1 Douille fileté
attachement sphérique interchangeable	1 Vis de fixation
5 pièces	1 Tournevis
1 Vis de sphère	1 Paralléliseur
	REF 450 0004 9



Vario-Kugel-Snap vks-oc/sg tête sphérique interchangeable avec douille à coller

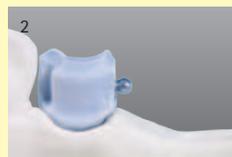


Un auxiliaire de modelage pour oc et sg.

La douille filetée en titane, à coller: une solution économique en lieu et place de la douille filetée réalisée en coulée de raccord.



1 Intégrer l'auxiliaire de modelage dans la maquette à l'aide du paralléliseur, en fonction de l'axe d'insertion.



2 La forme de l'auxiliaire de modelage permet d'identifier l'orientation définitive de l'attachement.



3 Retirer l'auxiliaire de modelage avant la mise en revêtement.



4 Après le polissage, visser la vis à tête sphérique dans la douille filetée et à l'aide du paralléliseur coller dans le logement sablé avec la colle DTK.



5 Monter la partie femelle sur la vis à tête sphérique et poursuivre le travail comme à l'accoutumée.



6 vks-oc se travaille avec le même auxiliaire de modelage.



III. 1:1 **Auxiliaire de modelage 1,7**
1 pièce REF 450 0007 3



III. 1:1 **Auxiliaire de modelage 2,2**
1 pièce REF 450 0007 5



III. 1:1 **Douille filetée titane 1,7**
2 pièces REF 450 0007 4



III. 1:1 **Douille filetée titane 2,2**
2 pièces REF 450 0007 6



Vario-Kugel-Snap vks-oc/sg

Accessoires



Paralléliseur vks oc/sg
1 pièce
ph-vks 1,7 REF 430 0677 0
ph-vks 2,2 REF 360 0113 0



Tige d'insertion
vks-oc/sg Ø 1,7 mm
1 pièce REF 430 0621 0



Paralléliseur universel 2
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pièce REF 360 0116 0



Tige d'insertion
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pièce REF 430 0548 0



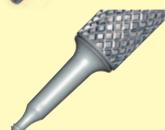
Paralléliseur 1,9 - 2,2 pour wstg 1,9 - 2,2
1 pièce REF 430 0270 0



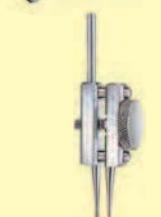
Tige d'insertion des parties femelles
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pièce REF 360 0116 1



Paralléliseur 1,6
1 pièce
REF 430 0623 0



Pince pour parties femelles
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pièce REF 310 0000 6



Paralléliseur universel pour vks-sg/sv
REF 360 0115 1



Parties mâles de transfert métallique
vks-oc/sg Ø 1,7 mm
8 pièces REF 430 0662 0



Parties mâles de transfert métallique
vks-oc Ø 2,2 mm
8 pièces REF 430 0548 2



Barres en cire

Barres en cire wstg 1,6
1,6 x 8 x 50 mm
env. 65 pièces
REF 430 0265 0

Barres en cire wstg 1,9
1,9 x 4 x 50 mm
env. 120 pièces
REF 430 0266 0

Barres en cire wstg 2,2
2,2 x 6 x 50 mm
env. 65 pièces
REF 430 0267 0

Vario-Kugel-Snap vks-oc/sg attachement sphérique interchangeable

Accessoires



Tournevis court, hexagonal
1 pièce REF 330 0069 0



Taraud ébaucheur vks sphère interchangeable 1,7
1 pièce REF 460 0011 7



Tournevis Vis de sphère vks oc/sg 1,7
1 pièce REF 330 0116 4



Taraud ébaucheur vks sphère interchangeable 2,2
1 pièce REF 460 0012 2



Vis de fixation M 2
1 pièce REF 450 0004 8
M 1,6
1 pièce REF 450 0005 7



Coffret de colle pour parties femelles
REF 540 0103 1

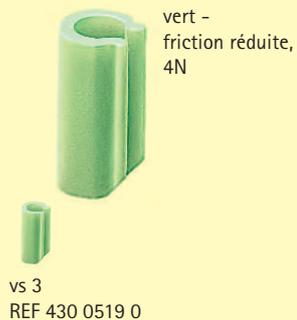


Assortiment de colle DTK
1 x 8 g cartouche double mélange de colle DTK
10 x canules de mélange
1 x piston de seringue
1 x porte-pinceau pour pinceaux jetables
10 x pinceaux jetables
REF 540 0118 5



Vue d'ensemble des produits Vario-Soft 3

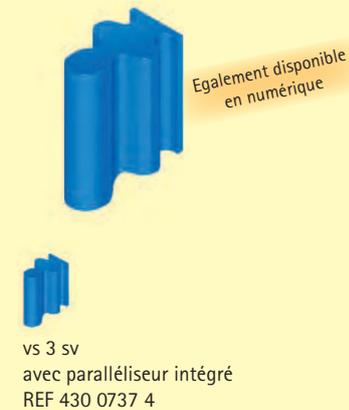
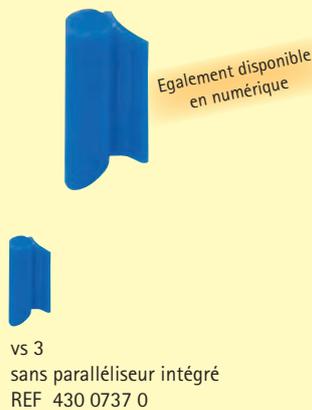
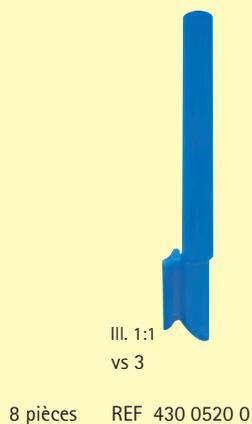
Boîtier de partie femelle et parties femelles



Partie femelle de duplication

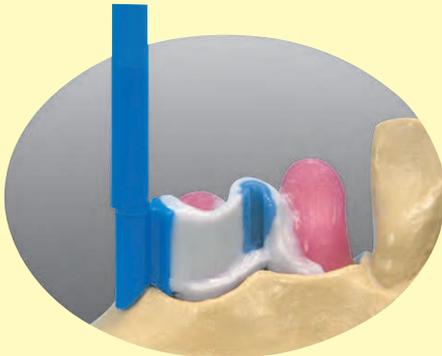


Parties mâles





Vario-Soft 3

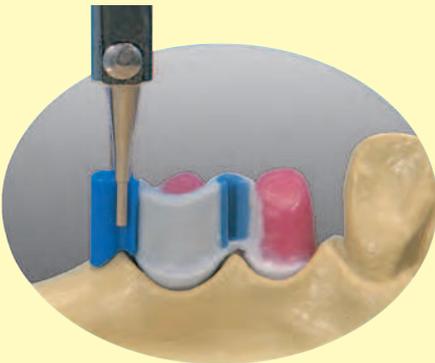


Parties femelles Soft

Les parties femelles ont fait leurs preuves depuis 20 ans et offrent à la fois la sécurité et un grand confort en bouche.

Parties femelles Soft Soft

La résine souple spéciale compense les faibles divergences au niveau des parties mâles et les petites inexactitudes de fabrication.



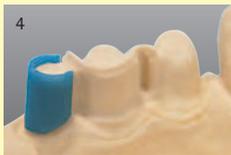
1 Après la coulée, pour les parties mâles n'utiliser que des pointes à polir en caoutchouc et des polissoirs.



2 La partie femelle blanche pour duplicata, adaptée par la base, permet de modifier ultérieurement la friction.



3 Maître-modèle préparé pour la duplication



4 Le boîtier de la partie femelle en cire sur le modèle en revêtement garantit un boîtier coulé régulier.



5 Maquette terminée du futur châssis squeletté.



6 La tige d'insertion garantit un positionnement sûr des parties femelles.

Coffret

13 pièces

Vario-Soft 3

2 vs 3 Parties mâles

1 Tige d'insertion des parties femelles

2 Parties femelles de duplication

2 Boîtiers de partie femelle en cire

2 Soft Parties femelles, vert - friction réduite

2 Soft Parties femelles, jaune - friction normale

2 Soft Parties femelles, rouge - friction forte

REF 430 0516 0

Coffret

13 pièces

Vario-Soft 3 sans paralléliseur intégré

2 vs 3 Parties mâles sans paralléliseur intégré

1 Tige d'insertion des parties femelles

2 Parties femelles de duplication

2 Boîtiers de partie femelle en cire

2 Soft Parties femelles, vert - friction réduite

2 Soft Parties femelles, jaune - friction normale

2 Soft Parties femelles, rouge - friction forte

REF 430 0738 2

Coffret

13 pièces

Vario-Soft 3 Soft

2 vs 3 Parties mâles

1 Tige d'insertion des parties femelles

2 Parties femelles de duplication

2 Boîtiers de partie femelle en cire

2 Soft Soft Parties femelles, vert - friction réduite

2 Soft Soft Parties femelles, jaune -

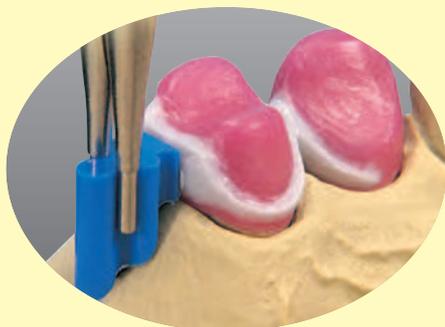
friction normale

2 Soft Soft Parties femelles, rouge - friction forte

REF 430 0561 0



Vario-Soft 3 sv



Gain de temps et esthétique parfaite avec une transmission maximale des contraintes.



1 La partie mâle dont la fabrication est assistée par ordinateur réunit toutes les conditions de départ pour un élément de maintien moderne et gracie.



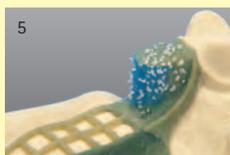
2 La partie femelle blanche pour duplicata assure une bonne assise des différentes parties femelles fricatives.



3 Maître-modèle préparé pour la mise en revêtement.



4 Le modèle en revêtement précis garantit une intégration précise du répartiteur de poussée.



5 Grâce au répartiteur de poussée intégré, il est possible de réaliser des structures non traumatisantes pour le parodonte et bien tolérées par les patients.



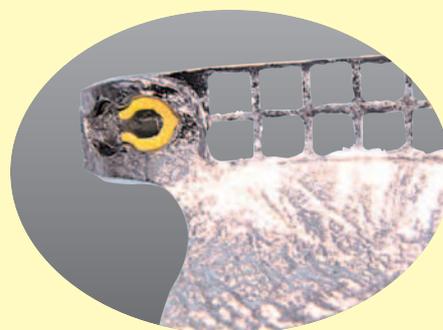
6 Si on souhaite modifier la friction, il suffit de remplacer la partie femelle.

Coffret

13 pièces

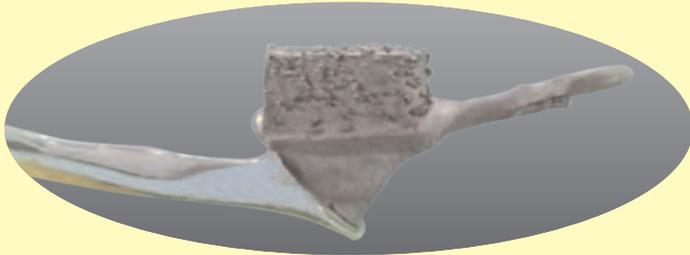
Vario-Soft 3 sv

- 2 vs 3 Parties mâles avec répartiteur de poussée
 - 1 Tige d'insertion des parties femelles
 - 2 Parties femelles de duplication
 - 2 Boîtiers de partie femelle en cire
 - 2 Soft Parties femelles, vert - friction réduite
 - 2 Soft Parties femelles, jaune - friction normale
 - 2 Soft Parties femelles, rouge - friction forte
- REF 430 0738 3





Logement pour la partie femelle Vario-Soft 3



en résine, pour la réalisation dans tout alliage d'un boîtier métallique de précision destiné aux parties femelles.



Ill. 1:1 **Boîtier de partie femelle pour duplicata**
8 pièces
REF 430 0737 8



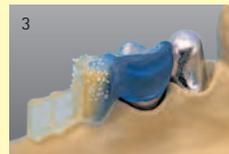
Ill. 1:1 **Boîtier en cire**
8 pièces
REF 430 0738 0



1 Pour toutes les parties mâles vs 3, le boîtier de partie femelle est idéal. Intégrer absolument un répartiteur de poussées.



2 Insérer la partie femelle vs 3 dans le boîtier de partie femelle et adapter par la base à la configuration de la mâchoire puis positionner sur la partie mâle.



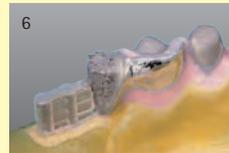
3 Sculpter le répartiteur de poussées avec la résine à sculpter Pi-Ku-Plast et relier au boîtier de la partie femelle. Ne pas appliquer de cristaux de rétention sur la zone rétentive du boîtier de la partie femelle.



4 Avant la mise en revêtement, retirer la partie femelle vs 3 du boîtier et couler dans l'alliage souhaité.



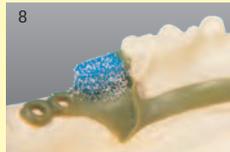
5 Après avoir corrigé les défauts de coulée, insérer la partie femelle avec la tige d'insertion.



6 Ajuster le boîtier de la partie femelle de duplication sur la section rétentive. L'épaisseur de paroi de 0,2 mm garantit un joint de scellement parfait.



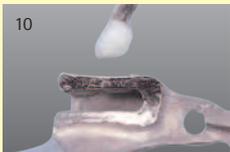
7 La forme externe du boîtier de partie femelle pour duplicata est également conçue afin de garantir une bonne adhérence.



8 Monter le boîtier en cire sur l'extrémité de la rétention sculptée et relier à la maquette du châssis.



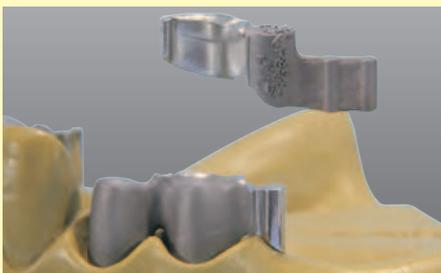
9 Avant collage, isoler le maître-modèle à la vaseline et sabler les pièces à coller à l'oxyde d'aluminium 110 µ.



10 Le châssis squeletté et le boîtier de partie femelle sont recouverts d'une fine couche de colle DTK



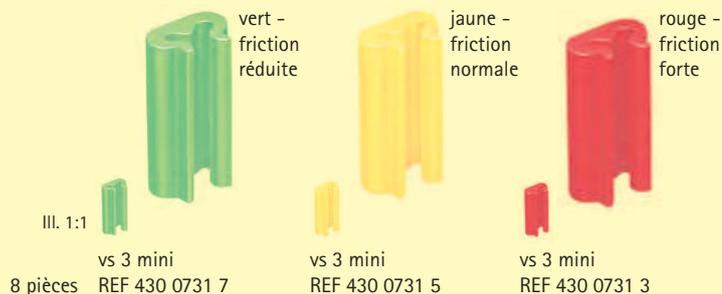
et collés par une lég' pression, sans exerce contrainte.





Vue d'ensemble des produits Vario-Soft 3 mini

Parties femelles



Partie femelle de duplication

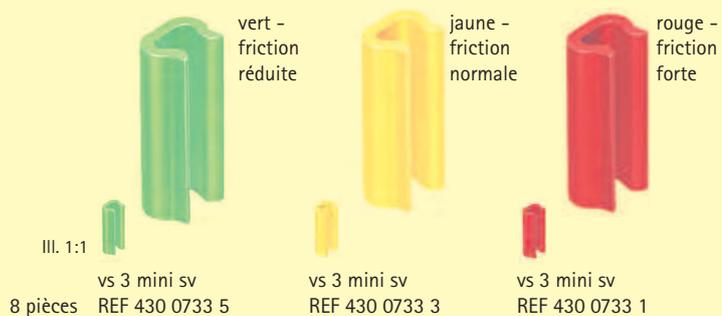


Partie mâle



Vue d'ensemble des produits Vario-Soft 3 mini sv

Parties femelles



Partie femelle de duplication



Partie mâle



Vue d'ensemble des produits Inverto Plus

Parties femelles



Partie femelle
Alliage HF pour coulée de raccord
1 pièce REF 450 0004 0



Partie femelle
Résine
2 pièces REF 450 0004 1

Parties mâles



Partie mâle 45°
avec vis d'activation, vis basale
et douille collante
1 pièce REF 450 00P4 5



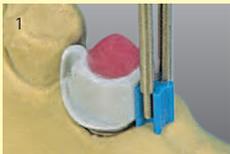
Partie mâle 90°
avec vis d'activation, vis
basale et douille collante
1 pièce REF 450 00P9 0



Vario-Soft 3 mini



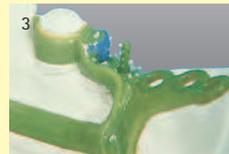
La forme gracile conçue par ordinateur et les trois frictions douces garantissent un maintien sûr, même en présence d'un espace restreint.



1 La conception gracile du paralléliseur assure un bon maintien et laisse suffisamment d'espace pour le modelage.



2 La partie femelle pour duplicata garantit une fabrication précise du boîtier métallique de la partie femelle dans le châssis squeletté.



3 Le travail se déroule selon les étapes habituelles - ce qui garantit la qualité.

Coffret

13 pièces

Vario-Soft 3 mini

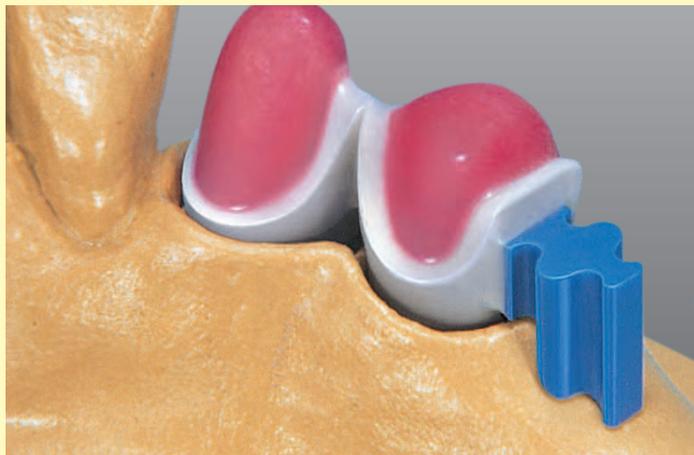
- 2 Parties mâles
- 2 Parties femelles de duplication
- 2 Boîtiers de partie femelle en cire
- 2 Parties femelles, vert - friction réduite
- 2 Parties femelles, jaune - friction normale
- 2 Parties femelles, rouge - friction forte
- 1 Tige d'insertion des parties femelles

REF 430 0731 2





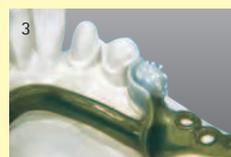
Vario-Soft 3 mini sv



La parfaite combustion de la partie mâle garantit une coulée précise.



La partie femelle pour duplicata peut être adaptée à toute situation.



La maquette du châssis est réalisée selon la méthode habituelle.

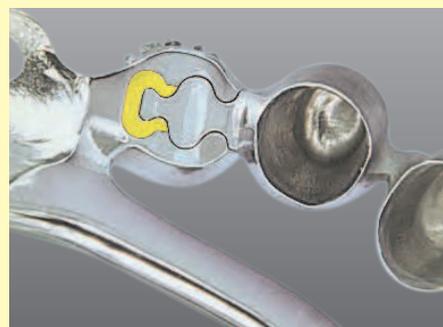
Coffret

13 pièces

Vario-Soft 3 mini sv

- 2 Parties mâles
- 2 Parties femelles de duplication
- 2 Boîtiers de partie femelle en cire
- 2 Parties femelles, vert - friction réduite
- 2 Parties femelles, jaune - friction normale
- 2 Parties femelles, rouge - friction forte
- 1 Tige d'insertion des parties femelles

REF 430 0733 0





Vario-Soft 3 conical bridge



Sans travaux de fraisage personnalisés, on peut réaliser un bridge fractionné, exempt de tensions, à grande précision d'adaptation tout en économisant du temps – indépendamment de l'alliage et de la situation.

Connecteur vissé pour bridge – pour prothèses fixes en présence des piliers divergents

- Préformes en résine calcinable, à grande précision d'adaptation
- Forme conique facilitant la mise en œuvre
- Paralléliseurs intégrés à la pièce mâle et femelle font gagner du temps en augmentant les domaines d'application
- Conçu pour des applications intraorales et extra-orales
- Des travaux de fraisage personnalisés ne sont pas nécessaires
- La partie primaire et la partie secondaire sont réalisées simultanément, ce qui signifie une économie de temps



III. 1:1 **Vario-Soft 3 conical bridge**
4 p. femelles, 4 p. mâles
REF 430 0734 0

Les pièces mâles et femelles sont simplement échangées pour l'utilisation intra- ou extra-coronaire – tous les domaines d'application sont possibles.



1 La maquette est réalisée selon l'axe d'insertion et les exigences esthétiques.



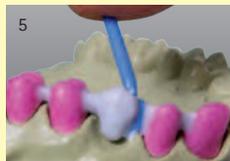
2 La pièce mâle et la pièce femelle sont assemblées et le paralléliseur est retiré de la pièce dont on n'a plus besoin.



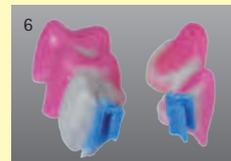
3 La rétention en place et la hauteur de l'attachement sont adaptées individuellement à la situation à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène.



4 La partie secondaire est complétée par la sculpture de l'élément du pont. Du fait de la personnalisation de l'attachement, celui-ci s'adapte très bien à toute situation.



5 Avec un doigt ou un instrument, enlever tout simplement le paralléliseur au «point destiné à la rupture».



6 La partie primaire et la partie secondaire sont réalisées très vite dans un processus de sculpture – économie de temps et de matériau = efficacité.



7 Le positionnement des tiges de coulée de la sculpture est réalisé selon la technique de coulée bredent et la mise en revêtement se fait en une fois. La mise en revêtement exempte d'inclusions d'air de la fine sculpture réussira avec le Transfuser et Brevest Rapid 1.



8 Après la coulée, sabler l'attachement avec des perles de verre haute brillance de 50 µ. Ensuite, sans qu'il soit nécessaire de procéder à des travaux de finition fastidieux, on assemble l'attachement.



9 Cet attachement se distingue par sa mise en place rapide à imputer à sa forme spéciale et sa haute précision d'adaptation. Votre réussite s'exprimera dans la longue durée de vie de la connexion.



10 Egalement l'emploi intracoronaire de la pièce femelle dans la partie primaire est possible en raison du paralléliseur intégré.



Inverto Plus



Attachement intracoronaire interchangeable avec vis d'activation.

Maquette



Modeler l'attachement avec la partie femelle en alliage HF ou en résine.

Pièce coulée terminée



Dégrossir la pièce coulée et ajuster l'attachement.

Duplication



Remplacer la douille collante par l'auxiliaire de duplication et rattraper les contre-dépouilles. Dupliquer comme d'usage.

Coller l'attachement



Coller le châssis métallique dégrossi sur le modèle par le biais des coiffes rétentives de l'attachement.

Nettoyer la zone de collage



Nettoyer les zones de collage avec un instrument et éliminer le surplus.



Vario-Soft 3

Accessoires



Paralléliseur universel
pour vks-sg/sv
REF 360 0115 1



Coffret de colle pour parties femelles
REF 540 0103 1

Si éventuellement, les parties femelles en résine ne sont plus suffisamment maintenues sur le châssis squeletté, cette colle appropriée sera bien utile.



Assortiment de colle DTK
1 x 8 g cartouche double mélange de colle DTK
10 x canules de mélange
1 x piston de seringue
1 x porte-pinceau pour pinceaux jetables
10 x pinceaux jetables
REF 540 0118 5



Boîtier de partie femelle en cire Vario-Soft 3
8 pièces
REF 430 0521 0



Boîtier de partie femelle en cire Vario-Soft 3 mini
8 pièces
REF 430 0732 0

Boîtier de partie femelle en cire Vario-Soft 3 mini sv
8 pièces
REF 430 0733 8



Tige d'insertion des parties femelles pour Vario-Soft 3
2 pièces REF 430 0736 6



Tige d'insertion des parties femelles pour Vario-Soft 3
2 pièces REF 430 0736 5



Tige d'insertion des parties femelles pour Vario-Soft 3 mini sv
2 pièces REF 430 0736 4



Résine pour pinceau Pi-Ku-Plast rouge
REF 540 0022 0
bleu
REF 540 0021 9

Vario-Soft 3 conical bridge

Accessoires



Transfuser - pour une mise en revêtement sans inclusion d'air
1 pièce REF 390 S000 1
4 pièce REF 390 S000 4



Fraise à sillons
REF B153 NF 04

Inverto Plus

Accessoires



Vis basale
pour 45° et 90°
1 pièce REF 450 0004 4



Vis d'activation
pour version 45°
1 pièce REF 450 00A4 5



Auxiliaire de duplication
Résine
4 pièces REF 450 0004 2



Entretoise céramique
1 pièce REF 450 0004 3



Douille collante
pour 45° et 90°
1 pièce REF 450 0005 0



Vis d'activation
pour version 90°
1 pièce REF 450 00A9 0

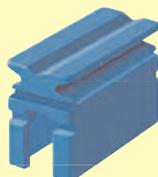


Paralléliseur universel 2
1 pièce REF 360 0116 0



Vue d'ensemble des produits Barre profilée Vario-Soft vsp

Boîtier de partie femelle



Boîtier de partie femelle vsp-f
 8 pièces REF 430 0640 8
 50 pièces REF 430 0645 0

Parties femelles

Pour tous les travaux
de barre parallèle



Friction parties femelles vsp-f
 8 pièces vert REF 430 0639 0
 50 pièces vert REF 430 0638 0
 8 pièces jaune REF 430 0641 0
 50 pièces jaune REF 430 0640 0
 8 pièces rouge REF 430 0643 0
 50 pièces rouge REF 430 0642 0

Pour travaux à barre
Snap



Friction-Snap parties femelles vsp-fs
 REF 430 0632 0
 REF 430 0633 0
 REF 430 0635 0
 REF 430 0634 0
 REF 430 0637 0
 REF 430 0636 0

Pour des travaux à barre
articulée



Snap articulé parties femelles vsp-gs
 REF 430 0627 0
 REF 430 0626 0
 REF 430 0629 0
 REF 430 0628 0
 REF 430 0631 0
 REF 430 0630 0

Vert = Friction réduite/Snap 4N
 Jaune = Friction normale/Snap 6N
 Rouge = Friction forte/Snap 8N

Partie femelle de duplication



Partie femelle de duplication vsp-f
 8 pièces REF 430 0625 1
 50 pièces REF 430 0624 1



Partie femelle de duplication vsp-gs
 REF 430 0625 0
 REF 430 0624 0

Barres



Barre résine vsp-f
 4 pièces REF 430 0647 0
 25 pièces REF 430 0646 0



Barre titane vsp-f
 REF 560 0001 0



Barre résine vsp-fs
 REF 430 0694 0
 REF 430 0695 0



Barre titane vsp-fs / gs
 REF 560 0002 0



Barre profilée Vario-Soft vsp-f



Barres parallèles

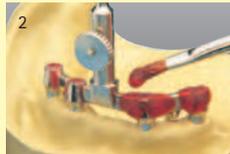
Les barres profilées en résine High-Tech-Thermoplast, indéformable et calcinable à 100 % garantissent une coulée parfaite.

Il existe de nombreux domaines d'application pour la barre parallèle classique.

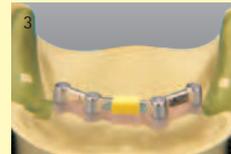
Travail implantaire avec utilisation d'une barre parallèle



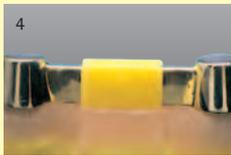
1 La barre est ajustée et introduite entre les coiffes implantaires à l'aide du paralléliseur. La résine spéciale indéformable constituant la barre se travaille aisément et rapidement.



2 La barre coulée et dégrossie est fixée sur les coiffes à l'aide du paralléliseur et solidarisée par soudure sans tension.



3 On duplique toujours avec la partie femelle jaune prévue pour le système de barre. C'est ainsi que l'on crée des conditions de base parfaites pour changer de friction.



4 Le travail de mise de dépouille est effectué comme à l'habitude puis dupliqué. Il ne faut pas mettre de cire d'égalisation autour de la partie femelle.



5 La partie femelle dupliquée avec l'ensemble sert de mainteneur d'espace pour l'enceinte ultérieure de la partie femelle sur le squeletté.



6 La barre et la partie femelle sont simplement recouvertes d'une couche de cire. Le reste du modelage se réalise individuellement.



7 Les points de friction sur le squeletté sont contrôlés avant insertion de la partie femelle dans son enceinte.



8 On sélectionne la friction souhaitée puis l'on insère à l'aide de la tige d'insertion pour parties femelles. Les rétentions complémentaires Snap sur la partie femelle ne font que garantir encore davantage le maintien déjà parfaitement assuré dans l'enceinte de la partie femelle.



9 Le travail terminé avec la barre parallèle et la friction forte et prononcée (partie femelle rouge), vu de la base. La friction peut être augmentée ou réduite individuellement en changeant de partie femelle.

Coffret

20 pièces

Barre profilée vario Soft vsp-f, friction

4 Parties femelles vsp-f de chaque - rouge, jaune, vert

2 Barres vsp-f

4 Parties femelles pour duplicata vsp-f

1 Paralléliseur métal vsp-f/fs/gs

1 Tige d'insertion vsp-f/fs/gs

REF 430 0650 0



Barre profilée Vario-Soft vsp-fs



Barre Snap

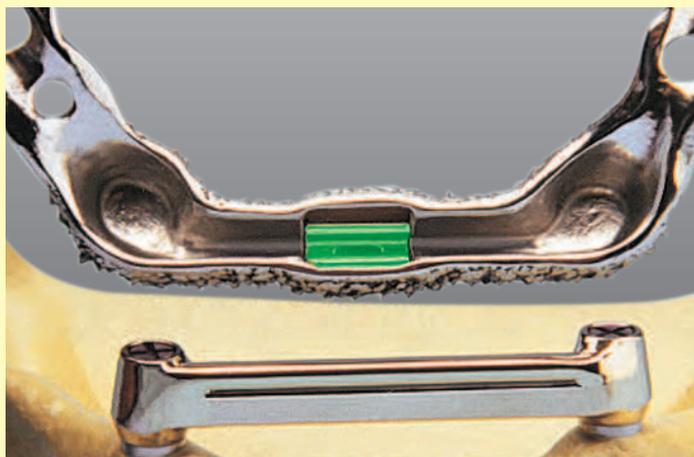
Implant à la mandibule avec utilisation d'une barre Snap à friction Snap moyenne.

Coffret

18 pièces
Barre profilée vario Soft vsp-fs, friction-Snap
 4 Parties femelles vsp-fs de chaque
 - rouge, jaune, vert
 2 Barres vsp-fs
 1 Paralléliseur métal vsp-f/fs/gs
 1 Tige d'insertion vsp-f/fs/gs
 REF 430 0649 0

Mise en œuvre comme pour vsp-f. Pour dupliquer on utilise la partie femelle jaune !

Barre profilée Vario-Soft vsp-gs



Barre articulée

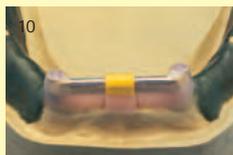
Les résultats obtenus sur des travaux à barre articulée sont parfaits grâce aux parties femelles articulées Snap interchangeables et conçues de manière gracile.

Coffret

20 pièces
Barre profilée vario Soft vsp-gs, articulation Snap
 4 Parties femelles vsp-gs de chaque
 - rouge, jaune, vert
 2 Barres vsp-gs
 4 Parties femelles pour duplicata vsp-gs
 1 Paralléliseur métal vsp-f/fs/gs
 1 Tige d'insertion vsp-f/fs/gs
 REF 430 0648 0

Travail implantaire avec utilisation d'une barre articulée

Après soudure et dégrossissage de la barre articulée, on positionne le duplicata de la partie femelle pour la partie femelle snap articulée.



La mise de dépouille à la base s'effectue comme d'habitude. Pour garantir la précision d'ajustage de la partie femelle articulée, il ne faut pas recouvrir la partie femelle de duplication avec de la cire de dépouille.



Squeletté dégrossi et contrôlé au niveau des points de friction, prêt à recevoir la partie femelle snap articulée avec la force snap idéale pour le patient.



On utilise la tige d'insertion pour insérer simplement la partie femelle articulée snap dans le squeletté.

Avant la duplication, on recouvre les coiffes et les sections verticales de la barre d'une couche de cire de 0,3 mm env. afin de permettre une rotation ultérieure de la prothèse. La bordure occlusale au niveau de la barre ne doit pas être recouverte de cire.



Vue d'ensemble des produits Vario-Soft-Steg vss

Parties femelles



Friction faible, réduite

vss vert

8 pièces REF 430 0527 0
50 pièces REF 430 0610 0



Friction normale, moyenne

vss jaune

REF 430 0526 0
REF 430 0594 0

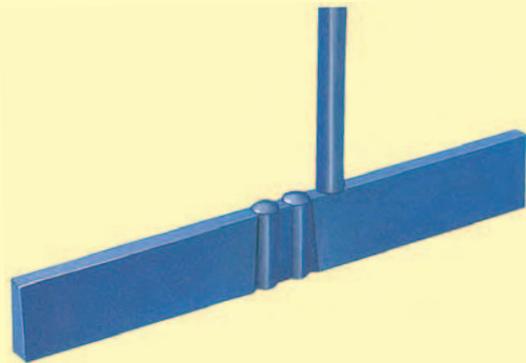


Friction dure, forte

vss rouge

REF 430 0525 0
REF 430 0620 0

Parties mâles



8 pièces REF 430 0524 0
50 pièces REF 430 0595 0

Système de barre non traumatisant pour 3 frictions souples interchangeables.

3 parties femelles de précision avec différents degrés de friction.

La forme précise des parties femelles facilite le changement rapide du degré de friction.



Les rétentions Snap renforcent le maintien déjà garanti par la partie femelle métallique.

Les 4 angles arrondis des parties femelles servent de glissières de maintien sur la partie secondaire.

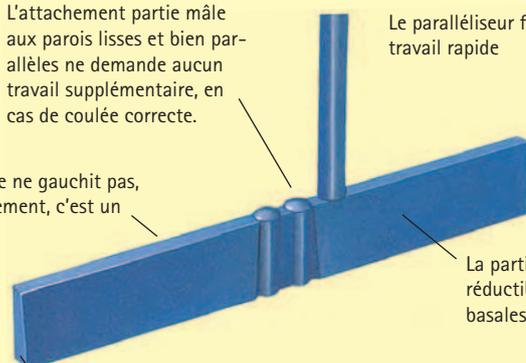


Le Duro-Plast-High-Tech assure 10 ans de friction garantie

L'attachement partie mâle aux parois lisses et bien parallèles ne demande aucun travail supplémentaire, en cas de coulée correcte.

Le paralléliseur facilite un travail rapide

La résine spéciale ne gauchit pas, se travaille facilement, c'est un gain de temps.



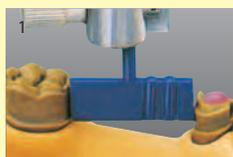
La partie mâle en barre est réductible sur les faces basales, mésiales et distales

L'ajustage est facilité par l'angle conique de 2° surtout lorsque l'élément secondaire est en alliage Cr/Co ou en non précieux



Vario-Soft-Steg vss

La friction supersoft vous surprendra et vous convaincra.



La partie mâle en barre se coupe selon vos besoins à la longueur voulue. La double partie mâle se pose indifféremment côté mésial ou côté distal.



Adaptez la base de la barre à la gencive. Le plastique dont est fait cette barre se travaille très rapidement et très facilement.



La liaison de la barre aux éléments piliers se fait par apport de cire.



Le matériau plastique calcinable vous permet une coulée mono-bloc, sans avoir à souder, quel que soit le choix de votre alliage.



La partie femelle est emboîtée sur la double partie mâle et adaptée à la gencive. Le modèle est alors normalement préparé.



La duplication du modèle se fait par gel ou par silicone. Vss s'utilise avec tous les matériaux de revêtement et ne nécessite ainsi pas d'investissement dans des matériaux particuliers.



Le modelage en cire de la plaque métallique se fait directement sur la réplique en revêtement de la partie femelle. Ceci vous optimisera la précision de la partie secondaire.



La plaque métallique est alors ajustée, grattée et polie. La simplicité de réalisation et le résultat d'une friction douce vous convaincront.



La partie femelle plastique est maintenue en position dans la logette de la plaque stellite grâce aux rainures servant à sa rétention.

Même après des années, une friction personnalisée en un minimum de temps et à très faible coût.



La partie mâle est adaptée à la gencive, tout en respectant la papille, et ensuite solidarisée à la maquette en cire de l'élément pilier.



La coulée unitaire présente une structure homogène en un seul alliage et évite ainsi toute tension.



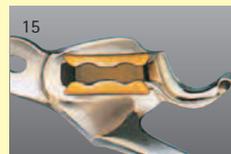
Après ajustage de la partie femelle jaune, le modèle est parallélisé et mis en dépouille. Sur les contours de la partie femelle il ne doit pas y avoir de cire de base.



La maquette en cire de recouvrement portant sur la gencive, assurera le bon enfoncement de la partie femelle définitive dans le métal.



La clé d'insertion assure une mise en place précise et facile de la partie femelle dans la logette de la plaque.



La partie femelle plastique est maintenue en position dans la logette de la plaque stellite grâce aux rainures servant à sa rétention. A tout moment la partie femelle peut être interchangée pour une friction plus ou moins forte.

Coffret

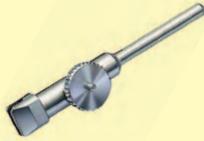
2 Parties mâles vss
2 Parties femelles vss de chaque -
rouge, jaune, vert
1 Tige d'insertion
REF 430 0523 0



Barre profilée Vario-Soft



Tige d'insertion
2 pièces
REF 430 0622 0



Paralléliseur
1 pièce
REF 430 0623 0



Résine pour pinceau
Pi-Ku-Plast
rouge
REF 540 0022 0
bleu
REF 540 0021 9

Barre Vario-Soft vss

Accessoires



Tige d'insertion
REF 430 0736 3



Coffret de colle
pour parties femelles
REF 540 0103 1

Vue d'ensemble des produits Verrou à douille Easy Snap



**Verrou à douille
Easy-Snap E**
1 pièce REF 440 0N65 8

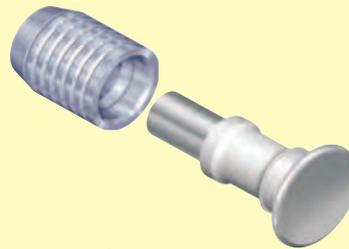


**Verrou à douille
Easy-Snap A**
1 pièce REF 440 0N66 0

Vue d'ensemble des produits Verrou à douille Snap



Verrou à douille Snap E
1 pièce REF 440 0065 8



Verrou à douille Snap A
1 pièce REF 440 0066 0

Vue d'ensemble des produits Verrou à douille réglable



Verrou à douille réglable
2 pièces REF 430 0459 0



Verrou à douille réglable mini
2 pièces REF 430 0500 0



Verrou à douille Système Easy-Snap



Système de verrou à douille perfectionné pour une tenue sûre de la prothèse. La faible taille permet de nombreuses utilisations.

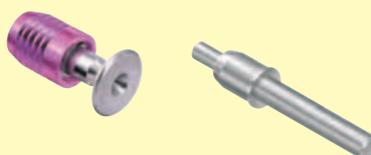
- un nouveau mécanisme permet une bonne tenue de la prothèse
- un Snap que l'on ressent à l'ouverture et fermeture donne plus de sécurité au patient
- dimensions faibles pour toute situation en bouche
- également utilisable quand peu de place est disponible
- montage simple avec trois variantes possibles



M = 10:1

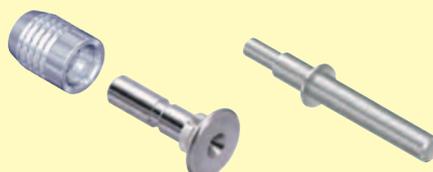
La rondelle-ressort offre une tenue sûre à l'ouverture et à la fermeture de l'axe du verrou à douille. Mécanisme simple qui offre la plus haute sécurité.

Easy-Snap E



La fixation par polymérisation du verrou à douille ouvre une multitude de possibilités. Utilisation simple pour de belles dents!

Easy-Snap A



La variante pour coulée de raccord permet une utilisation indépendante de l'alliage.

Coulée de raccord jusqu'à 1800°C.

Verrou à douille Easy-Snap E

La construction primaire se prépare toujours de la même façon pour chaque application. Ceci réduit les besoins en explications et accélère le procédé de fabrication.



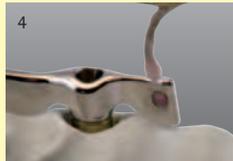
1 Sculpture simple de la construction primaire selon la situation du modèle. Un montage des dents est toujours avantageux pour déterminer la situation exacte du verrou.



2 Avec le foret de centrage on détermine le forage. Ainsi on empêche un glissement sur le côté du foret Diatit-Multidrill.



3 Le forage est facilité à l'aide d'huile de forage et de fraisage. Ne fraiser qu'une seule fois, on évite ainsi une perforation de forme ovale.



4 Le forage est fermé avec de la cire.



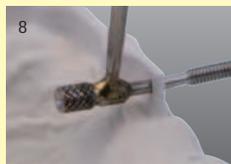
5 On enlève à nouveau la cire à la main avec le Rapidly 2,0. Il se forme alors une petite cavité qui reflète la position exacte sur le modèle en revêtement.



6 Le modèle est prêt pour la duplication. Quand on travaille selon le procédé de retrait, cette étape de travail n'est pas nécessaire.



7 Modèle en matériau de revêtement coulé selon le système de duplication bredent. La haute précision de reproduction des matériaux de revêtement facilite la mise en œuvre ultérieure.



8 On fixe légèrement le gabarit d'apport de cire dans la petite cavité reproduite. On procède à la sculpture de l'infrastructure avec une épaisseur minimum de 0,5 mm.



9 On enlève le gabarit d'apport de cire et on obtient le logement pour le verrou à douille.



10 Sur le côté en face on reconnaît bien l'orifice de sortie pour le verrou à douille.



11 On fixe le verrou à douille en position correcte avec Qu-resin.



12 On termine la prothèse.



Coffret
4 pièces
Verrou à douille Easy-Snap E
2 verrous à douille Easy-Snap E
2 tiges à sculpter E
REF 440 ON65 2



Coffret
5 pièces
Verrou à douille Easy-Snap E montage dans un châssis métallique
2 verrous à douille Easy-Snap E
2 entretoises céramique E
1 gabarit d'apport de cire
REF 440 ON65 3



Coffret
3 pièces
Verrou à douille Easy-Snap E Montage dans la résine
2 verrous à douille Easy-Snap E
1 gabarit d'apport de cire
REF 440 ON65 1



Verrou à douille Easy-Snap A



Douille en alliage platine-iridium qui permet une mise en œuvre pour alliages précieux et non-précieux, sauf le platine, tout en économisant du temps.

Pour les patients moins adroits on peut monter le verrou de sorte à pouvoir l'ouvrir avec un objet fin à partir de la face vestibulaire. A cet effet, il faut monter un système d'arrêt personnalisé, de sorte que le verrou ne soit pas enlevé par mégarde.



1 Le connecteur pour bridge personnalisé est adapté pour la sculpture en cire. La sculpture rapide permet d'économiser du temps.



2 Une réalisation en alliage brealloy permet une sculpture avec laquelle on économise de la place en vue d'une restauration dentaire esthétique.



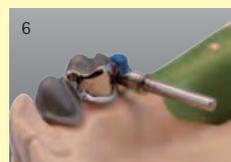
3 Avec le foret de centrage on définit la position du verrou et on aménage une petite cavité.



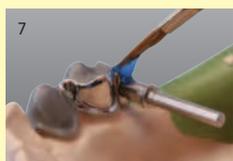
4 En se servant du foret Diatit Multidrill et de beaucoup d'huile de forage et de fraisage, on procède au forage de l'orifice pour le verrou à douille.



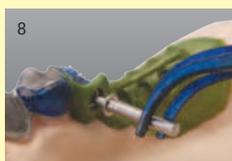
5 Le faible besoin en place du verrou à douille Easy-Snap permet de placer le forage dans la pièce mâle sans nul problème.



6 La gaine de verrou à douille pour coulée de raccord est placée sur la tige à sculpter A et introduit dans l'orifice de la pièce mâle jusqu'au stop.



7 La tige à sculpter A avec la gaine de verrou à douille est intégrée dans la sculpture avec du Pi-Ku-Plast jusqu'à son plus grand diamètre.



8 Avec la précelle Blue-Clip on a une préhension sûre de la tige à sculpter quand on la retire de la sculpture. La gaine pour coulée de raccord reste dans la sculpture.



9 Le positionnement des tiges de coulée de la sculpture est réalisé et coulé selon la technique de coulée bredent. On fixe la gaine correctement avec du matériau à revêtement.



10 Pour ne pas endommager la gaine pour coulée de raccord on sable le matériau de revêtement avec des perles de verre. Elle garde ainsi sa forme et remplit la fonction correcte.



11 On place la rondelle-ressort sur la tige d'insertion et on l'enfonce dans la gaine. Celle-ci s'enclenche à la place prévue.



12 Ensuite on enfonce l'axe du verrou. Le verrou tient bien grâce au mécanisme en offrant un grand confort au patient.



Coffret
4 pièces
Verrou à douille Easy-Snap A
2 verrous à douille Easy-Snap A
2 tiges à sculpter A
REF 440 ON65 4

Ill. 1:1

Verrou à douille Easy-Snap

Accessoires



Rondelle-ressort
10 pièces
REF 440 0N66 3



Tige d'insertion
1 pièce
REF 440 0N66 2



Tige à sculpter E
1 pièce
REF 440 0065 6



Tige à sculpter A
1 pièce
REF 440 0N65 5



Gabarit d'apport de cire
1 pièce
REF 440 0066 1



Verrou à douille Easy-Snap
1 pièce
REF 440 0N65 9



Foret de centrage CT
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrive
REF 330 0073 0



Microfraise Rapidly
REF H001 NH 21



Huile de forage et de fraisage
20 ml
REF 550 0000 8



Résine pour pinceau
Pi-Ku-Plast
rouge
REF 540 0022 0
bleu
REF 540 0021 9



Isolant FGP
REF 540 0102 7



Qu-resin dentin
50 ml cartouche
REF 540 0116 6

Qu-resin rose
50 ml cartouche
REF 540 0116 5



Assortiment de colle DTK
1 x 8 g cartouche double mélange de colle DTK
10 x canules de mélange
1 x piston de seringue
1 x porte-pinceau pour pinceaux jetables
10 x pinceaux jetables
REF 540 0118 5



Entretoise en céramique E
2 pièces
REF 440 0065 7

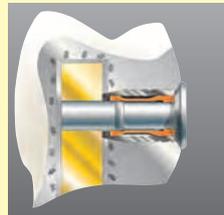


Verrou à douille Système Snap

Multiples indications sur tous les travaux combinés

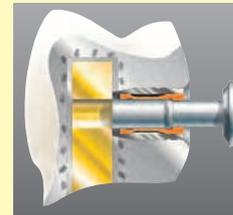


Le guide souple positionné dans la résine assure la fermeture ou l'ouverture du verrou à douille, avec un encliquetage par un léger effet Snap.



Fermeture

L'effet Snap assure un verrouillage sûr en position fermée.



Ouverture

L'effet Snap indique au patient que le verrou est totalement ouvert et qu'il peut retirer sa prothèse.

Verrou à douille Snap E

L'alliage ne joue aucun rôle.



Verrou à douille Snap A

Le montage rapide et précis.



Toutes les parties métalliques sont conçues en titane. La partie femelle en plastique biocompatible assure la pérennité et une friction Snap douce.



Grandeur réelle



L'alliage à base de platine et d'iridium de la gaine du verrou permet de gagner beaucoup de temps par les coulées de raccord tout en favorisant la précision.

Verrou à douille E

Verrou à douille Snap E pour prothèses squelettées.

Le type de montage précis lors du procédé de monocoulée.



La maquette en cire et la coulée s'effectuent comme à l'accoutumée



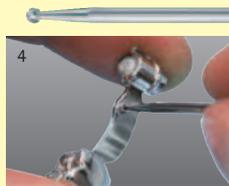
Avec le foret de centrage, on définit la position du verrou et l'on aménage une petite cavité.



Avec le Diatit-Multidril de diamètre 1,5 mm, on fore le trou pour le verrou.



Le trou est rempli de cire pour la duplication.



Avec la microfraise Rapidly de diamètre 2,1 mm, on gratte à la main une cavité des deux côtés.



Le modèle est préparé et dupliqué comme à l'accoutumée.



Les cavités au niveau de la barre doivent être façonnées avec précision.



A l'aide du gabarit de modelage, on positionne exactement l'espaceur en céramique E.



L'espaceur en céramique E est inclus dans la maquette jusqu'au niveau de sa section la plus importante.



L'espaceur en céramique E est sablé à l'aide d'un stylet de sablage avec un abrasif de max. 110 µm à 4 bars.



Pour l'essai, le verrou est inséré dans l'assemblage.

Le collage du verrou à douille Snap E.

Les zones de contact qui ne doivent pas être collées sont recouvertes d'isolant FGP.



Le trou dans la barre et la zone circulaire de 2 - 3 mm.



La zone de contact de la lentille du verrou au niveau de la partie secondaire.



Le boulon du verrou jusqu'au niveau de la gaine.



La zone de contact de la lentille du verrou au niveau de la partie secondaire.



Les parties primaire et secondaire sont assemblées. On verse et on répartit une goutte de colle DTK dans le trou de la partie secondaire.



La gaine du verrou à douille est recouverte d'une fine couche de colle DTK et insérée dans la partie secondaire. Après la prise de la colle DTK, on élimine le surplus.

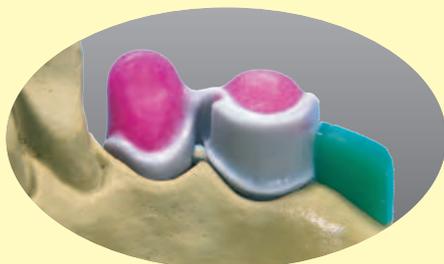




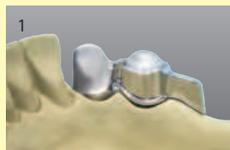
Verrou à douille Snap E

Verrou à douille Snap E pour montage dans la résine.

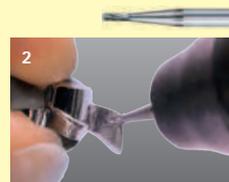
Un montage simple, rapide et sûr.



On modèle la couronne avec un répartiteur de poussées avec Interlock et l'on fixe à la cire la barre latérale.



Après la coulée, dégrossissage et polissage.



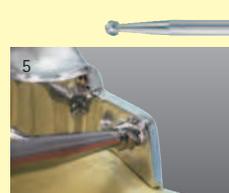
Avec le foret de centrage Diatit, on aménage une petite cavité ce qui détermine la zone de forage.



Grâce à l'ébauche, le Diatit-Multidrill est bien dirigé.



L'orifice du verrou est ensuite fermé avec de la cire pour la duplication.



Avec une microfraise Rapidly de diamètre 2,1 mm, on fraise une cavité des deux côtés de la partie mâle du verrou à douille.



Le modèle est préparé et dupliqué.



Les petites cavités sont bien visibles dans le modèle en revêtement.



Les tiges du gabarit de modelage s'encliquètent dans les cavités.



Les tenons cylindriques sont modelés dans la maquette avec de la cire à modèle.



On retrouve ainsi dans la maquette des ouvertures circulaires des deux côtés.



Le forage permet de faire coïncider exactement l'axe des deux ouvertures.



Les ouvertures sont ensuite travaillées avec le Diatit-Multidrill de 1,5 mm de diamètre.



Le verrou à douille est essayé sans difficulté.



Le verrou à douille est fixé avec de la résine sur le châssis squeletté.



La lentille du verrou à douille est incorporée jusqu'à son bord externe dans le montage en cire et on réalise la prothèse.

Coffret

5 pièces

Verrou à douille E

Montage sur le châssis squeletté

2 verrous à douille E

2 entretoises en céramique E

1 gabarit de modelage

REF 440 0065 3

Coffret

3 pièces

Verrou à douille E

Montage dans la résine

2 verrous à douille E

1 gabarit de modelage

REF 440 0065 1

Verrous à douille E et A

Lorsque la maquette est retirée pour la mise en revêtement du modèle, vous avez le choix entre deux possibilités:

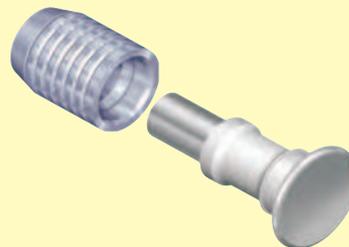
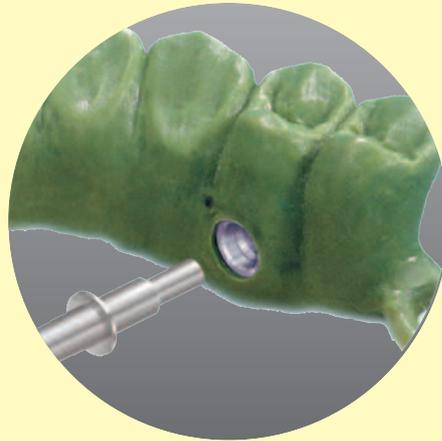
Collage

Verrou à douille Snap E



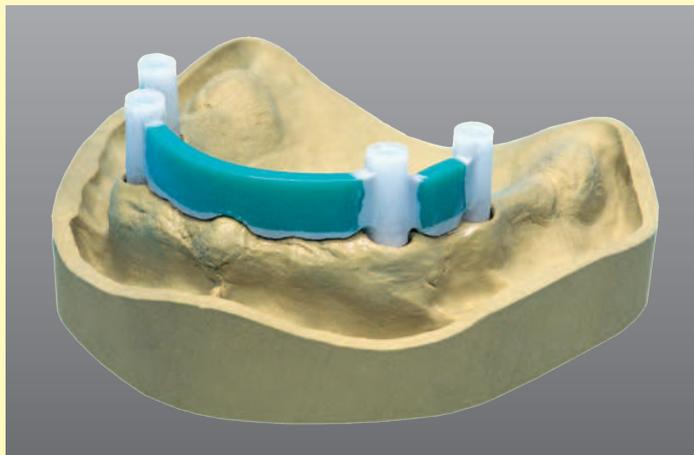
Coulée

Verrou à douille Snap A





Verrou à douille Snap E



Intégration d'un verrou à douille Snap dans l'alliage de votre choix.

Les barres en cire de bredent sont intégrées et adaptées individuellement.



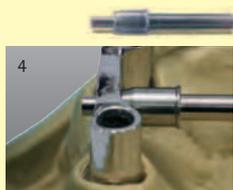
1 Avec le foret de centrage, on détermine la position du verrou et l'on aménage une petite cavité.



2 Grâce à l'ébauche réalisée, le Diatit-Multidrill de diamètre 1,5 mm est bien dirigé.



3 Le faible encombrement du verrou à douille Snap permet de forer sans problème dans la partie mâle.



4 La tige de modelage E se positionne jusqu'à la butée dans l'orifice de la partie mâle.



5 La tige de modelage E se fixe avec la résine au pinceau Pi-Ku-Plast et de la cire à sculpter jusqu'au niveau de son diamètre le plus important.



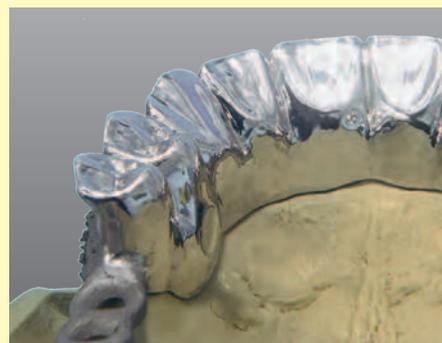
6 Après confection de la maquette, la tige à modeler E est retirée à l'aide d'une pince en exerçant une légère rotation.



7 Le matériau de revêtement dans le boîtier du verrou est sablé avec un stylet de sablage et de l'abrasif 110 µ à 4 bars de pression.



8 L'isolation et le collage du verrou à douille s'effectuent comme indiqué en page 42.



Coffret

4 pièces

Verrou à douille E

2 verrous à douille E

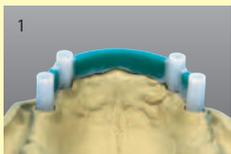
2 tiges de modelage E

REF 440 0065 2

Verrou à douille Snap A



Gain de temps assuré avec ce procédé de coulée de raccord sur structures secondaires en métal précieux et non précieux, titane exclu.



1 Les barres en cire de bre dent se modèlent individuellement.



2 Avec le foret de centrage, on détermine la position du verrou et on aménage une petite cavité.



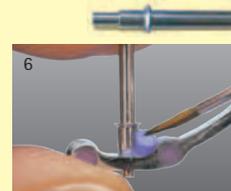
3 La barre est forée avec le Diatit-Multidrill, en utilisant copieusement de l'huile de fraisage et de forage.



4 Le faible encombrement du verrou à douille Snap permet de forer sans problème dans la partie mâle.



5 La gaine du verrou à douille que l'on peut surcouler est enfilée sur la tige de modelage A et introduite dans l'orifice du verrou de la partie mâle jusqu'à la butée.



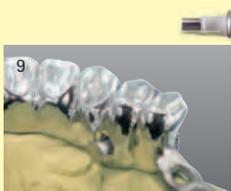
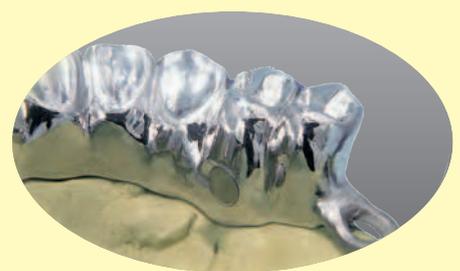
6 La tige de modelage A avec la gaine du verrou à douille est fixée avec la résine au pinceau Pi-Ku-Plast et de la cire à sculpter jusqu'au niveau de son diamètre le plus important.



7 Après confection de la maquette, la tige à modeler A se retire en exerçant une légère rotation.



8 Afin de pas endommager la gaine du verrou à douille, le matériau de revêtement est sablé aux billes de verre.



9 Le verrou à douille Snap est inséré dans sa gaine coulée.

Coffret

4 pièces

Verrou à douille A

2 verrous à douille A

2 tiges de modelage A

REF 440 0065 4



Verrou à douille Système Snap

Accessoires



Entretoise en céramique E
2 pièces
REF 440 0065 7



Gabarit d'apport de cire
1 pièce
REF 440 0066 1



Verrou à douille Snap
1 pièce
REF 440 0065 9



Tige à sculpter E
1 pièce
REF 440 0065 6



Tige à sculpter A
1 pièce
REF 440 0065 5



Foret de centrage CT
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Microfraise Rapidy
REF H001 NH 21



Huile de forage et de fraisage
20 ml
REF 550 0000 8



Barre d'attachement wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0



Isolant FGP
REF 540 0102 7



Assortiment de colle DTK
1 x 8 g cartouche double mélange de colle DTK
10 x canules de mélange
1 x piston de seringue
1 x porte-pinceau pour pinceaux jetables
10 x pinceaux jetables
REF 540 0118 5



Résine pour pinceau Pi-Ku-Plast
rouge
REF 540 0022 0
bleu
REF 540 0021 9

Verrou à douille réglable



Emploi universel. Le verrou peut être placé en partant de la partie vestibulaire.



Verrou à douille: matériau résistant en bouche avec fente d'activation électro-érodée et entretouise en cire.



Partie femelle de dépouille en métal pour garantir l'introduction parfaitement parallèle de l'axe de la goupille.



Partie femelle de verrou à douille: la partie femelle en cire réduit le temps de modelage du squelleté.



Partie mâle de verrou à douille avec surface de modelage concave.



„Mini“ goupille: le petit frère de la famille des verrous à douille bredent.



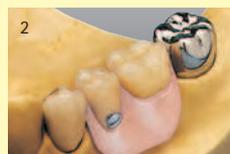
„Mini“ partie femelle de goupille pour faciliter la mise en œuvre



„Mini“ partie mâle de goupille. L'alternative gain d'espace pour les dents antérieures.



1 Vue interne de la goupille en présence d'une cheville extracoronaire.



2 Goupille à manipuler sur la face vestibulaire.

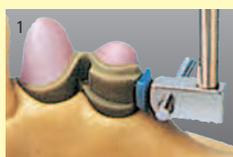


3 Fente d'activation à activer simplement par la face basale.



Verrou à douille réglable

Le système de verrou à douille



1 Modelage en cire traditionnel puis modelage, à l'aide d'un paralléliseur de la partie mâle.



2 Ajustage face basale de la partie mâle, intégrée aux différentes pressions.



3 Après dégrossissage et polissage, montage cosmétique.



4 Mise en place de la partie femelle de dépouille avec la tige en inox. On met de dépouille sur la face basale.



5 On retire la partie femelle de dépouille puis on modèle la perforation pour la goupille afin qu'une légère gorge soit visible.



6 Mise en place de la partie femelle en cire sur le modèle en revêtement.



7 La maquette de cire pour la coulée sur modèle se fait comme de coutume.



8 Châssis squeletté coulé et fini. On reconnaît les orifices coincidents dans lesquels se logera le verrou à douille.



9 Montage en cire terminé avec axe de verrou provisoire en fil à crochet pour l'essai en bouche.



10 Positionnement de la goupille sur le squeletté jusqu'au niveau de l'anneau de cire.



11 Selle terminée: en tirant, la goupille peut être ouverte.



12 Vue basale, la fente de la goupille facilite l'activation.

Coffret

Paquet de 2 kits

Système de verrou à douille*

- 1 partie femelle à combler
- 2 parties femelles de verrou à douille
- 2 parties mâles de verrou à douille
- 1 tige en acier 1,5 mm
- 2 verrous à douille activables

REF 430 0445 0

Coffret

Paquet de 2 kits

Système de verrou à douille mini*

- 1 partie femelle à combler
- 2 parties femelles de verrou à douille
- 2 parties mâles de verrou à douille
- 1 tige en acier 1,5 mm
- 2 verrous à douille activables

REF 430 0460 0

Accessoires



Partie femelle de verrou à douille
4 pièces REF 430 0458 0



Partie femelle de verrou à douille „mini“
4 pièces REF 430 0490 0



Partie mâle de verrou à douille
4 pièces REF 430 0458 0



Partie mâle de verrou à douille „mini“
4 pièces REF 430 0490 0

Vue d'ensemble des produits Verrou à douille bs 1



Axes de verrous
2 pièces REF 450 0006 4



Vis boulonnées
2 pièces REF 450 0006 5



L'axe du verrou se laisse raccourcir en fonction de la situation. Il est possible d'aménager une lentille d'ouverture personnalisée.

Le verrou à douille bs 1 est idéal pour une utilisation en secteur antérieur. Pour retirer la prothèse, on façonne un fil qui permettra d'ouvrir le verrou.



Le verrou à douille bs 1 se laisse personnaliser.

Le verrou à douille bs 1 est idéal également pour les mono-réducteurs, compte tenu de sa taille. L'axe du verrou peut être ouvert également lorsqu'il présente une contre-dépouille.



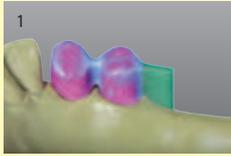
La solution parfaitement individualisée.

La lentille d'ouverture fait l'objet d'une fabrication personnalisée avec de la résine de base ou de la résine cosmétique. L'ouverture est ainsi invisible.

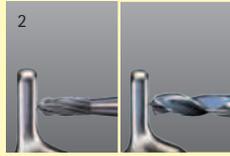


Verrou à douille bs1

Variante 1: vis à embase dans la structure métallique



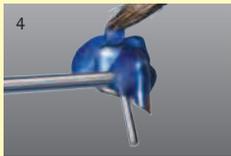
Réaliser la maquette en cire comme d'habitude. La barre en cire préformée (REF 430 0265 0) est parfaitement adaptée à une fabrication rapide.



Avec le foret de centrage, aménager une petite gorge à l'endroit voulu et forer avec le foret hélicoïdal Diatit-Multidrill.



Assembler les auxiliaires de modelage 2,0 et 1,3 et les placer dans le forage de manière à ce qu'entre la partie primaire et l'auxiliaire de modelage 1,3 ...



... il y ait un espace minimal de 1,5 mm. Fixer les auxiliaires de modelage avec Pi-Ku-Plast.



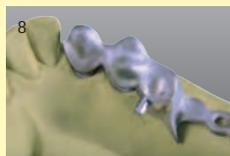
Terminer la maquette. Retirer les auxiliaires de modelage, mettre en revêtement et puis couler.



Après la coulée, réaliser le pas de vis avec le foret taraud sous apport abondant d'huile de forage et de fraisage.



Raccourcir l'axe du verrou selon les besoins. Mettre en place un auxiliaire d'ouverture et fixer l'axe du verrou avec la vis à embase.



Le verrou à douille personnalisé s'utilise également en présence d'un espace restreint.

Variante 2: Vis à embase dans la selle en résine



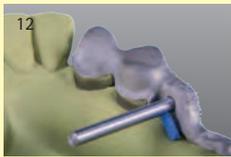
Placer l'auxiliaire de modelage 2,0 x 3,5 au centre du forage. Il fera office d'espaceur pour le modèle en revêtement. Préparer le modèle pour la duplication.



Placer les manchons en cire sur le modèle en revêtement. On obtient ainsi une épaisseur de paroi régulière et précise lors de la réalisation du modelage.



Terminer le modelage. Les tenons de l'auxiliaire de modelage restent visibles.



Fixer la vis en cire dans l'auxiliaire de modelage 2,0 et ajuster dans le forage. Entre la vis en cire et la structure secondaire, il doit y avoir un espace de 1 mm.



Après la fabrication, on ébouillante la vis en cire. Un pas de vis précis s'est formé dans la résine où viendra se loger la vis à embase. L'axe du verrou est raccourci et un auxiliaire d'ouverture mis en place. L'axe du verrou peut être teinté si nécessaire. Une solution simple, fiable pour la prothèse adjointe.



Coffret

17 pièces

Verrou à douille bs

REF 450 0006 2

Verrou à douille bs 1

Accessoires



Vis en cire
2 pièces
REF 430 0748 2



Auxiliaires de modelage
2,0 x 3,5
2 pièces
REF 450 0007 0



Auxiliaires de modelage
2,0
2 pièces
REF 450 0006 3



Manchons en cire
2,0/1
2 pièces
REF 450 0007 2



Auxiliaires de modelage
1,3
2 pièces
REF 450 0007 1



Roue manuelle pour taraud
1 pièce
REF 330 0115 3



Foret ébaucheur M 1,6
1 pièce
REF 330 0116 V



Foret taraud M 1,6
1 pièce
REF 330 0116 F



Huile de forage et de fraisage
20 ml
REF 550 0000 8



Foret de centrage CT Ø 1,4
1 pièce
REF 330 0066 0



Foret hélicoïdal Diatit-Multidrill
1 pièce
REF 330 0072 0



Vue d'ensemble des produits Verrou orientable sr



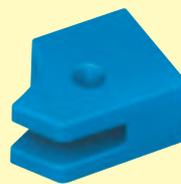
Ancre de verrou
avec répartiteur
de contraintes intégré

gauche, 4 pièces
REF 430 0735 8

droite, 4 pièces
REF 430 0735 9



Verrou orientable
4 pièces REF 430 0735 7



Boîtier de verrou
4 pièces REF 430 0735 6



Logement du répartiteur de contraintes

gauche, 4 pièces
REF 430 0730 9

droite, 4 pièces
REF 430 0731 0

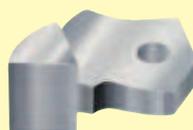
Vue d'ensemble des produits Verrou orientable src



Ancre de verrou
avec répartiteur des
poussées intégré

gauche, 4 pièces
REF 430 0735 8

droite, 4 pièces
REF 430 0735 9



Verrou orientable Titane
2 pièces REF 430 T735 7



**Lame de verrous src
en céramique**
2 pièces
REF 430 0738 5

Verrou orientable sr



Les pièces particulièrement fines permettent un emploi polyvalent et personnalisé pour toutes les constructions amovibles sans friction - idéal pour les implants.

Vue en coupe du système de verrou orientable sr

En position ouverte



En position verrouillée



Assemblage complet du système de verrou orientable sr





Verrou orientable sr

Le verrou au prix intéressant contribue à un prix de revient optimal.



Bras répartiteur de contrainte classique avec interlock et système complet de verrou orientable. La prothèse squelettée et le système de verrou ont été collés sans tension avec la liaison en double T.

Possibilités d'application sur des travaux combinés avec bras répartiteur de contraintes classique.



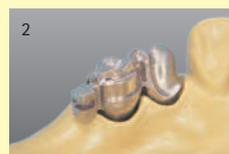
Boîtier de verrou avec carter modelable individuellement. Idéal en cas d'espace restreint.



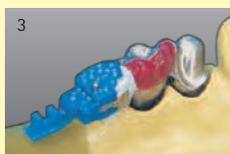
Conception d'un mono-réducteur avec répartiteur de contraintes intégré. L'emploi du carter de boîtier de verrou évite le modelage du répartiteur de contraintes.



L'ancrage du verrou peut être adaptée précisément à la papille.



La monocoulée sans brasure réduit les frais et la multiplicité des alliages en bouche.



La sculpture du bras répartiteur de contraintes avec la résine au pinceau Pi-Ku-Plast garantit une reproduction fidèle de la forme.



Le système de verrou orientable offre de multiples combinaisons pour résoudre les cas cliniques.

Possibilité d'application sur des travaux combinés avec l'ancrage du verrou peu encombrant.



L'ancrage du verrou, présentant une forme non traumatisante pour les papilles, peut être montée avec de la cire à proximité de la couronne avec le paralléliseur.



Le guide répartiteur de poussée au niveau de la partie mâle évite un fraisage laborieux et fait gagner du temps et de l'argent.

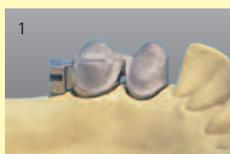


La conception gracieuse du système de verrou orientable permet de personnaliser le modelage du logement du répartiteur de contraintes.



Grâce à cette solution non traumatisante, les dents piliers ne sont pas sollicitées.

Monoréducteur avec contournement fraisé intégré et sculpture personnalisée du carter du boîtier de verrou.



Partie primaire avec bras de répartiteur de contraintes intégré - gain d'espace et de temps.



Le verrou orientable s'incline et pénètre horizontalement dans l'ancrage du verrou.



L'assemblage du système de verrou horizontal se caractérise par sa simplicité de manipulation.



Après ouverture du verrou, la prothèse partielle peut être retirée sans solliciter aucunement la dent d'ancrage.

Coffret

14 pièces

Système de verrou orientable sr gauche + droite

REF 430 0736 2

Coffret

14 pièces

Système de verrou orientable sr gauche

REF 430 0730 5

Coffret

14 pièces

Système de verrou orientable sr droite

REF 430 0730 6

Verrou orientable src



Espaceur en céramique pour la simple confection de verrous en coulée monobloc.

Verrou orientable dans la technique de modèle coulé: prix modéré, précision, économie de temps.



Ancrage à verrou en cire

- se coule en même temps que les couronnes d'ancrage d'où une réduction des métaux en bouche
- répartiteur de contraintes intégré présentant plus d'esthétique et facilitant la réalisation



Lame de verrou avec axe de verrou céramique

- Boîtier de verrou prémodelé en cire permettant un travail rapide
- s'intègre dans la maquette du châssis
- après la coulée, il suffit de sabler
- donne des surfaces bien adaptées pour lames de verrou et axes de verrou



Lame de verrou en titane

- la forme correspond précisément à la lame de verrou préfabriquée en céramique
- ainsi, rationalisation du procédé

Tige de verrou

- en acier inox, ainsi inaltérable en bouche
- s'adapte avec précision à l'espaceur en céramique pour axe de verrou, simplifie la mise en place

Des préformes en céramique de haute précision sont disponibles pour réduire énormément le travail à fournir et faciliter la confection d'un verrou individuel. Les préformes en céramique sont fabriquées en fonction de la lame de verrou et de l'axe de verrou, de sorte à les intégrer précisément l'une dans l'autre. Le boîtier de verrou est à couler en une pièce avec le châssis métallique selon le procédé de coulée sur modèle, des brasages ne sont pas nécessaires. Ceci réduit le nombre des alliages en bouche en réduisant également les frais pour les travaux de verrous individuels.



Verrou orientable src

Les préformes en céramique simplifient la confection des travaux à verrou orientable.



1 Modeler l'ancrage à verrou au niveau de la structure primaire avec le paralléliseur en fonction du sens d'insertion. Le répartiteur de poussées intégré peut être fixé à la cire lors d'une construction sur barre.



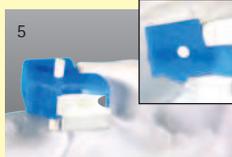
2 Après la coulée, préparer le modèle pour la duplication. Mettre de dépolir la fermeture de l'ancrage à verrou afin qu'après la duplication, le bord reste visible sur env. 0,5 mm.



3 On voit bien l'ancrage à verrou sur le modèle en revêtement. La préforme sera placée en toute sécurité dans la fermeture.



4 Meuler la préforme en céramique avec un disque à tronçonner de manière à l'ajuster dans la fermeture de l'ancrage à verrou puis....



5 ... l'entourer de cire pour qu'elle affleure exactement au niveau de l'ancrage à verrou tout en pouvant cependant être fixée dans la fermeture de l'ancrage.



6 Placer puis fixer à la cire la préforme en céramique avec l'axe.



7 Terminer la maquette en fonction de la situation et intégrer la préforme en céramique. Laisser dépasser l'axe de la maquette, sur ses deux côtés.



8 Le verrou orientable en titane s'ajuste dans le boîtier sablé. Monter le ressort du verrou derrière le verrou en titane et fixer avec l'axe.

Coffret

10 pièces

Verrou orientable src gauche + droite

REF 430 0738 8

Accessoires pour verrou orientable sr/src



Tige en inox
20 pièces
REF 430 0293 0



Ressort du verrou
10 pièces
REF 430 0334 0



Paralléliseur universel
1 pièce
REF 360 0115 1



Tiges en céramique
2 pièces
REF 430 0738 6



Vue d'ensemble des produits pour cylindre de friction activable



Cylindres de friction 2 pièces de
chaque
REF 440 0068 0



Vis en titane

Vue d'ensemble des produits - Billes de friction



III. 1:1
2 pièces REF 440 0265 1

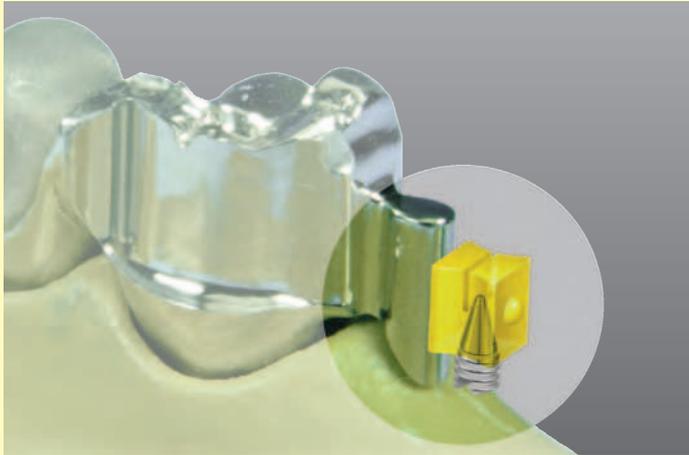
Vue d'ensemble des produits - Ajustage des attachements à friction FGP



Coffret REF 540 0102 8

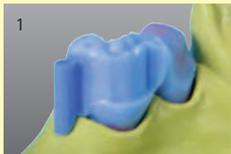


Cylindre de friction activable

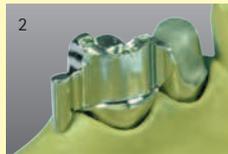


Cylindre en plastique biocompatible et réglable, avec vis en titane. Insertion facile et rétention sûre de la prothèse grâce au profil particulier de ce cylindre de friction.

- Friction personnalisable
- Bonne tenue dans le châssis grâce au bouton de rétention



1 Le cylindre de friction activable s'utilise aussi bien avec les attaches vs3 qu'avec des couronnes télescopes.



2 En présence d'attachements, il convient en règle générale de prévoir un contournement fraisé.



3 C'est la surface plate du cylindre de friction qui doit se trouver au contact de la partie mâle de l'attachement.



4 Avant duplication, on rattrape les contre-dépouilles en direction de la base avec de la cire puis on prépare le modèle comme d'habitude.



5 La reproduction précise du cylindre de friction garantit un ajustage exact au châssis.



6 La maquette est préparée de manière classique pour la mise en revêtement.



7 Le cylindre de friction est inséré avec un instrument non pointu dans le châssis squeletté. Le support de vis est dirigé vers la base.



8 C'est en agissant sur la vis en titane que l'on règle l'assise de la prothèse en bouche.



Idéal pour les couronnes télescopes



Coffret

4 pièces
2 cylindres de friction
2 vis en titane
REF 440 0068 0



Coffret

20 pièces
10 cylindres de friction
10 vis en titane
REF 440 0068 1



Billes de friction



à effet Snap ou pour augmenter la friction – à utiliser sur de nouvelles prothèses ou pour les réparations. La bille en céramique et le silicone amortisseur assurent la pérennité de la prothèse et en facilitent l'insertion.

- Gain de temps grâce à un montage simple et facile
- Possibilité de restaurer la friction
- Bille en céramique pour un confort en bouche durable
- Silicone d'obturation propice à une bonne hygiène bucco-dentaire

Protocole au laboratoire



1 Pour reproduire la situation exacte en bouche, réaliser la structure primaire en Pi-Ku-Plast



2 et confectionner ainsi un modèle de travail.



3 Avant de retirer la selle en résine, confectionner une clé.



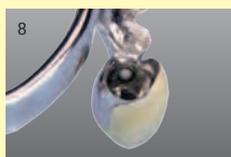
4 Dans la partie secondaire, percer un orifice de Ø 2,1 mm et remettre sur le modèle.



5 Forer prudemment avec le foret (Ø 2,1 mm) une gorge de max. 0,4 mm dans le die en résine.



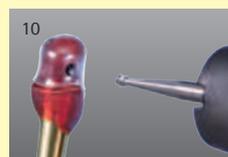
6 Monter la bille de friction dans le châssis et coller avec la colle DTK.



8 Le boîtier de la bille doit être bien jointif avec la paroi de la couronne. Seule la bille doit dépasser de la couronne. Remettre en place la selle en résine.



9 A partir du die en résine, confectionner une coiffe thermoformée.



10 Tracer au crayon l'emplacement de la gorge sur le die en résine. A cet endroit forer un orifice de Ø 2,1 mm au travers de la coiffe.

Protocole au cabinet



11 Monter la coiffe en bouche sur la construction primaire et reporter exactement l'emplacement de la gorge.

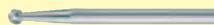


12 Insérer la prothèse dont la friction a été restaurée.

Accessoires



Assortiment de colle DTK
1 x 8 g cartouche double mélange de colle DTK
10 x canules de mélange
1 x piston de seringue
1 x porte-pinceau pour pinceaux jetables
10 x pinceaux jetables
REF 540 0118 5



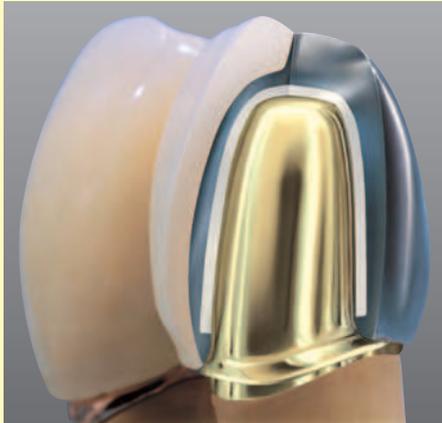
Microfraise Rapidy
REF H001 NH 21



Résine pour pinceau Pi-Ku-Plast rouge
REF 540 0022 0
bleu
REF 540 0021 9



Ajustage des attachements à friction FGP



Friction personnalisée pour répondre aux plus grandes exigences.

L'ajustage des attachements à friction offre au chirurgien-dentiste et au prothésiste de tous nouveaux horizons lorsqu'il s'agit de réaliser ou de restaurer la friction sur toutes les types d'ajustage métallique en mode télescope.

L'ajustage des attachements à friction résiste au temps, est d'un emploi facile et rapide. Une solution idéale pour le confort de vos patients.

Domaines d'utilisation du système FGP



Sécurité et qualité

Le système bredent FGP permet de parfaitement ajuster et personnaliser la friction sur toute nouvelle construction de type couronne conique ou télescope.



La solution directe, plus de longue attente

FGP en emploi direct au cabinet dentaire. Solution simple et idéale pour le praticien et les patients lorsqu'il s'agit de restaurer la friction des travaux télescopes.



Personnalisation et précision

Même dans les zones difficilement accessibles, ces critères ne doivent pas être négligés, qu'il s'agisse d'une nouvelle construction ou d'un rebasage.



Pas de compromis

lors de la fabrication d'attachements personnalisés. Avec le système FGP, les résultats sont à la hauteur des plus grandes exigences.

25 années d'expérience avec FGP

En voici les atouts:

- ➔ Gain de temps grâce à la rapidité et la simplicité de fabrication
- ➔ Réalisation économique d'une friction personnalisée
- ➔ Aucun ajustage d'éléments secondaires
- ➔ Longue durée de vie
- ➔ Très grand confort en bouche
- ➔ Possibilité de coulée monobloc
- ➔ Mise en œuvre directement en bouche
- ➔ Quasiment inusable
- ➔ Faible propension à la plaque grâce à l'état de surface très dense de la résine

FGP a déjà servi plus de 50.000 fois dans le monde entier pour insérer et retirer une prothèse en douceur.

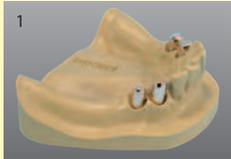
Le principe de la résine FGP repose sur un ajustage métal-résine en lieu et place de l'ajustage métallique habituel avec la technique des télescopes.

L'ajustage métal-résine possède un coefficient de friction beaucoup plus favorable que celui d'un ajustage en métal pur. Résultat: une moindre usure et une longue durée de vie.



Ajustage des attachements à friction FGP

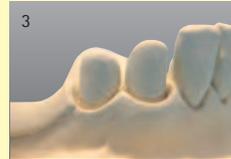
Réalisation initiale de couronnes télescopes



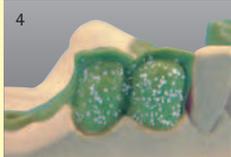
1 Les coiffes en cire de trempage ou thermoformées servent d'espacer pour la résine FGP



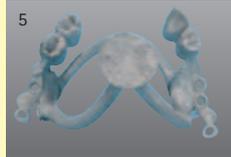
2 Avec une épaisseur de 0,2 mm minimum, elles dépassent le bord cervical de 1 mm.



3 Après le modèle en revêtement avec épaulement cervical,



4 sera réalisée la maquette du squeletté et de la couronne télescope secondaire.



5 Après la coulée réalisée dans l'alliage souhaité,



6 le châssis est dégrossi et le montage cosmétique s'effectue avec de la résine ou de la céramique.



7 La béance sculptée sur la maquette sera comblée avec de la résine FGP.



8 Le modèle est isolé.



9 L'adhésif FGP est appliqué régulièrement en couche fine sur les intrados.



10 Après une prise de 5 minutes à l'air libre, une couche visible se forme.



11 Les deux composants de la résine FGP sont mélangés en parts égales



12 et le mélange est appliqué dans la couronne télescope secondaire.



13 En exerçant une pression homogène, on repose le travail sur le modèle.



14 La résine FGP après sa prise; ses limites sont bien visibles au niveau cervical.



15 Le système FGP permet de personnaliser la friction et procure un extrême confort en bouche.

Une meilleure friction

Les tests et les études au microscope électronique à balayage montrent que la qualité de la friction obtenue avec FGP est nettement supérieure à celle d'un ajustage métallique.

Pour cette étude comparative entre un ajustage métallique classique et un ajustage FGP, 21.000 insertions et désinsertions ont été simulées, ce qui équivaut au port d'une prothèse pendant env. 20 ans.



Ajustage métal/métal classique.
Ajustage métallique terminé, réglé sur une force de friction de 8 Newton.



Ajustage FGP résine/métal.
Ajustage résine terminé, réglé sur une force de friction de 8 Newton.



Photo au microscope électronique à balayage de l'intrados d'un élément secondaire télescope en alliage précieux - grossissement x 100.



Photo au microscope électronique à balayage de l'intrados d'un élément secondaire télescope avec la résine FGP - grossissement x 100.

Résultat: friction résiduelle 2 Newton, soit seulement 25%.

Résultat: friction résiduelle 6 Newton, soit toujours 75%.



Ajustage des attachements à friction FGP

Restauration de la friction perdue



1 Travail télescope après plusieurs années de port en bouche.



2 A l'insertion, la friction n'est plus suffisante.



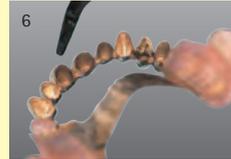
3 Télescopes primaires avant rebasage de la friction in situ.



4 Le palpeur permet de vérifier l'épaisseur du télescope secondaire.



5 Les extrados sont meulés afin d'aménager un espace pour la résine FGP.



6 Les résidus éventuels de meulage sont éliminés à l'air comprimé.



7 Tout autour des parties primaires, sont positionnés des cordons rétracteurs.



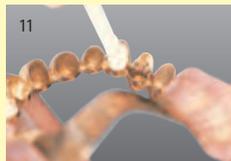
8 Les couronnes primaires sont ensuite facilement isolées avec de la vaseline liquide.



9 L'adhésif FGP est appliqué en couche fine et régulière sur l'intrados des éléments secondaires.



10 Les deux composants de la résine FGP sont mélangés en parts égales



11 et versés sans faire de bulle dans les télescopes secondaires.



12 Après insertion de la prothèse, le patient peut mordre normalement.



13 Les résidus de résine doivent être retirés tout de suite avec la sonde. Env. 120 sec. après avoir commencé à procéder au mélange, dégager la prothèse un instant des parties primaires et la remettre en place.



14 Après 7 mn env. la prothèse est retirée et l'excédent éliminé avec un instrument rotatif.



15 Résultat: une prothèse fonctionnelle offrant à nouveau un excellent confort en bouche, en très peu de temps.

FGP en implantologie

Ajustages exempts de toute contrainte.



1 Les excellentes propriétés de glissement de la résine FGP permettent d'insérer et de retirer les suprastructures en douceur et sans risque pour les implants.



2 Les plus petites contraintes présentes au sein d'une prothèse, coulée en monobloc pour des raisons d'économie et de biocompatibilité, seront parfaitement compensées.



3 La haute résistance à l'abrasion et l'absence de toute déformation lors de l'insertion et du retrait de la suprastructure procurent au patient un grand confort en bouche et lui permettent de manipuler sa prothèse en toute simplicité.



4 La friction reste intacte pendant plusieurs années avec la résine FGP et les patients sont satisfaits.

Coffret

Ajustage des attachements à friction FGP REF 540 0102 8

- 1 x 2,5 g Résine de friction FGP composant A
- 1 x 2,5 g Résine de friction FGP composant B
- 1 x 1,25 ml Adhésif FGP
- 1 x 3,0 ml Isolant FGP
- 1 Spatule
- 5 Pinceaux
- 1 Porte-pinceau
- 1 Bloc de mélange
- 10 Canules d'application





Ajustage des attachements à friction FGP

Accessoires



**Résine de friction
FGP composant A**
REF 540 0108 A



**Résine de friction
FGP composant B**
REF 540 0108 B



Adhésif FGP
REF 540 0102 6



Isolant FGP
REF 540 0102 7



Bloc de mélange
35 x 50 x 10 mm
10 pièces
REF 330 0114 4



Pinceaux
100 pièces
REF 330 0114 2



Spatule
100 pièces
REF 330 0114 3



Porte-pinceau
12 pièces
REF 330 0114 1



Canules d'application
25 pièces
REF 580 0001 8



Vue d'ensemble des produits - Attachement cylindrique zg

Boîtier de parties femelles

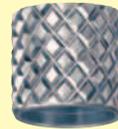
Pour montage dans la résine



Boîtier de partie femelle en titane K

2 pièces REF 440 0230 2
8 pièces REF 440 0230 8

Pour montage en métal



Boîtier de partie femelle en titane M

REF 440 0240 2
REF 440 0240 8

Parties femelles

Friction

Les parties femelles fricatives ou à effet Snap son interchangeables.



vert –
Friction réduite,
4N

8 pièces REF 440 0150 8



jaune –
Friction normale,
6N

REF 440 0140 8



rouge –
Friction forte,
8N

REF 440 0130 8

Snap



vert –
Friction réduite,
4N

8 pièces REF 440 0180 8



jaune –
Friction normale,
6N

REF 440 0170 8



rouge –
Friction forte,
8N

REF 440 0160 8

Accessoires



Paralléliseur universel 2

1 pièce
REF 360 0116 0



Tige d'insertion

1 pièce
REF 360 0116 4



Pince pour parties femelles

1 pièce
REF 310 0000 6



Assortiment de colle DTK

1 x 8 g cartouche double mélange de colle DTK
10 x canules de mélange
1 x piston de seringue
1 x porte-pinceau pour pinceaux jetables
10 x pinceaux jetables
REF 540 0118 5



Kit de transfert de l'empreinte

Partie mâle de transfert
2 pièces

Partie femelle de transfert
2 pièces
REF 440 0116 3



Fixation transversale

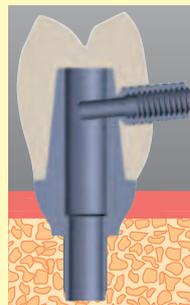


Le vissage occlusal des implants posés avec angulation conduit souvent à ce que le canal de la vis se trouve sur la surface de la couronne; ceci ne peut pas toujours être compensé par des piliers en angulation qui peuvent engendrer des problèmes esthétiques. L'ouverture du canal de la vis dans la zone molaire peut conduire à des difficultés dans la répartition des forces occlusales.



La solution consiste en une fixation transversale. A cet effet le groupe bredent propose différents systèmes:

- Ancre vissé transversal confectionné du système SKY
- Fixation personnalisée transversale adaptée à tous les systèmes implantaires



Vis Security-Lock avec assise dans la partie secondaire et restauration prothétique ancrée dans le pilier.



Goupille fricative dite Friction Splint – goupillage de restaurations prothétiques sans taraudage.



Ancre vissé personnalisé – Vis conique en titane avec le kit d'instruments correspondants.

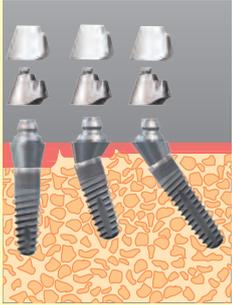
Cas clinique

Restauration définitive avec infrastructure en métal non précieux fraisé et à revêtement cosmétique du système visio.lign. 4 implants à vissage transversal et 2 implants à vissage occlusal. (Prothésiste Stefan Adler, Landsberg)



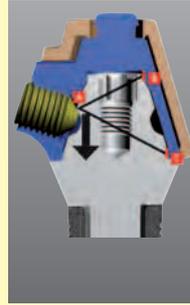


Fixation transversale confectionnée

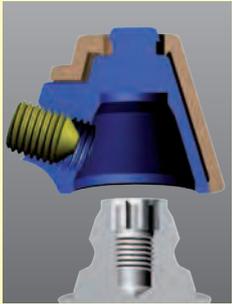


Pour les piliers droits et en angulation du système SKY on peut à l'aide de coiffes prothétiques pour ancrages vissés transversaux réaliser des bridges de petite et grande portée de haute valeur esthétique car l'absence de canal de vis nuit à l'esthétique.

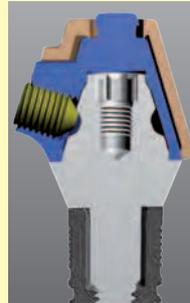
On peut utiliser tous les matériaux pour infrastructures avec ce type d'ancrage – titane, or, métal non précieux, céramique, BioHPP. Le „passive-fit“ de l'infrastructure de bridge est assuré par le collage en bouche.



Par la fixation en trois points et la pression de travail générée par le vissage de la coiffe prothétique sur la plate-forme du pilier il se forme une cohésion solide et étanche.



La simplicité de l'utilisation, en particulier dans la cavité buccale, est assurée par la variabilité de la position de la vis (360° pour les piliers droits et 270° pour les piliers à angulation), car on peut toujours positionner l'accès vers la vis de façon optimale. De plus la vis reste dans le bridge de sorte que sa mise en place fastidieuse dans la cavité buccale est superflue. On peut aussi tout simplement combiner la fixation transversale avec le vissage occlusal.



**SKY fast & fixed
Pilier 0°**
avec vis intégrée
Hauteur 1 mm
REF SKYFT001
Hauteur 2 mm
REF SKYFT002
Hauteur 4 mm
REF SKYFT004



**SKY fast & fixed
Pilier 17,5°**
avec vis 2.2
Hauteur 3 mm
REF SKYFT173
Hauteur 5 mm
REF SKYFT175



**SKY fast & fixed
Coiffe prothétique**
à vissage transversal
REF SKYFTPKS



**SKY fast & fixed
Pilier 35°**
avec vis 2.2
Hauteur 4 mm
REF SKYFT354
Hauteur 5 mm
REF SKYFT355



Vue d'ensemble des produits Security-Lock



2 pièces
Vis de tenon titane 1,0
 REF 430 0729 3



Vis de tenon titane 1,4
 REF 430 0729 4



Vis de tenon titane 1,8
 REF 430 0729 5



2 pièces
Douilles filetées HL avec vis de fixation 1,0
 REF 430 0729 6



Douilles filetées HL avec vis de fixation 1,4
 REF 430 0729 7



Douilles filetées HL avec vis de fixation 1,8
 REF 430 0729 8

Vue d'ensemble des produits Security-Lock-Céramique



2 pièces
Vis de tenon titane 1,4
 REF 430 0729 4



Vis à céramique avec manchette en cire 1,4
 REF 360 0117 0

Vue d'ensemble des produits Douille collante Security-Lock



2 pièces
Douilles filetées en titane
 REF 430 0739 7



Vis de tenon titane 1,4
 REF 430 0729 4

Vue d'ensemble des produits Friction Splint FS1



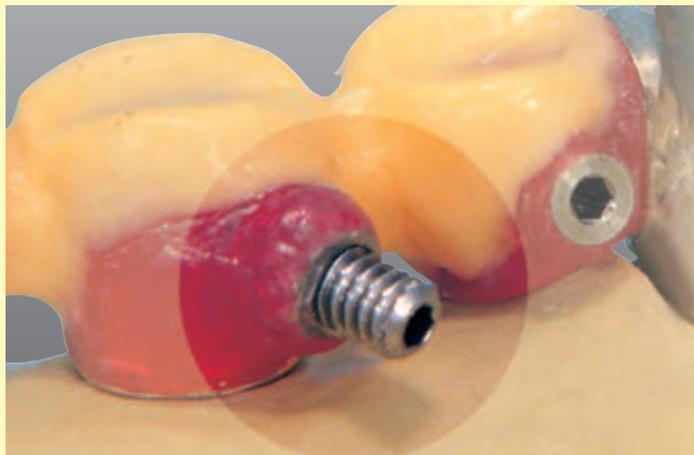
1 pièce
Friction Splint FS1 Gaine
 REF 450 0008 0
 10 pièces
 REF 450 0008 4



Friction Splint FS1 Gaine
 REF 450 0008 1
 REF 450 0008 5



Security-Lock



Ancrages vissés brevetés – aucun risque de dévissage ni de fracture. La partie à visser non filetée est située dans la partie primaire et ne peut donc transférer aucun micro-mouvement. Ainsi, la vis ne risque pas de se détacher accidentellement. La douille filetée conçue dans un alliage haute fusion pour coulée de raccord peut être coulée jusqu'à une température max. de 1300° C. Les vis à tenon sont disponibles pour toute situation en trois dimensions (1,0/1,4 et 1,8 mm).



1 Trois tailles différentes pour de multiples indications - implants, bridges fractionnés etc.



2 Une suprastructure doit être verrouillée par une vis. La maquette de la structure mésiale s'effectue selon les principes habituels.



3 Après la coulée, la structure mésiale est fraisée puis polie.



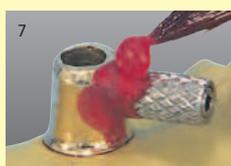
4 Le foret pointeau permet de déterminer le point exact de forage.



5 Avec le Multidrill approprié, on fore un trou dans l'axe d'ancrage désiré. Il est absolument indispensable d'utiliser l'huile de forage et de fraisage bredent.



6 Visser la vis à tenon dans la douille filetée. Le tenon et l'insert peuvent être raccourcis (maximum 2,3 mm) et ajustés individuellement.



7 La vis et la douille filetée sont enrobées de Pi-Ku-Plast REF 540 0017 6.



8 Pi-Ku-Plast garantit une parfaite stabilité pour les étapes suivantes.



9 Pour bien fixer la douille filetée dans le matériau de revêtement, on visse une vis de fixation, REF 540 0070 6 recouverte de graphite colloïdale.

Coffret

9 pièces
Security-Lock 1,0
2 Vis de tenon
2 Douilles filetées

2 Vis de fixation
1 Diatit-Multidrill
1 Foret pointeau CT
1 Tournevis court
REF 430 0729 0

Coffret

9 pièces
Security-Lock 1,4
2 Vis de tenon
2 Douilles filetées

2 Vis de fixation
1 Diatit-Multidrill
1 Foret pointeau CT
1 Tournevis court
REF 430 0729 1

Coffret

9 pièces
Security-Lock 1,8
2 Vis de tenon
2 Douilles filetées

2 Vis de fixation
1 Diatit-Multidrill
1 Foret pointeau CT
1 Tournevis court
REF 430 0729 2



Security-Lock-Céramique



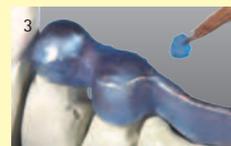
Security-Lock-Céramique 1,4 permet de réaliser une goupille avec n'importe quel alliage sans douille filetée. La prothèse céramo-métallique en CoCr est biocompatible et aucun autre alliage n'est nécessaire à sa fabrication.



La maquette de la construction primaire se confectionne comme à l'accoutumée.



On peut couler dans n'importe quel alliage, même un alliage CoCr.



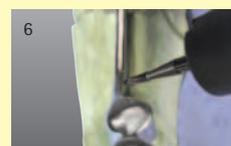
Après le fraisage parallèle, la partie secondaire est sculptée avec Pi-Ku-Plast.



La maquette en cire est réalisée conformément à l'emplacement précis de la vis.



La cire est éliminée à l'endroit voulu afin de pouvoir déterminer précisément la position du forage.



Avec le foret pointeau CT 1,4, on fraise une cavité à l'emplacement correspondant.



A l'aide de Diatit-Multidril 1,4 et avec de l'huile de forage et de fraisage, on fore un trou dans l'axe de vissage souhaité.



L'auxiliaire de modelage est fixé à la maquette avec Pi-Ku-Plast puis complété avec de la cire, en respectant la maquette.



La maquette est réduite pour laisser de la place au montage cosmétique.



A l'aide d'une pince, on retire l'auxiliaire de modelage en exerçant une légère rotation.



Après avoir positionné les tiges de coulée, l'entretoise en céramique avec la manchette en cire est introduite dans le passage jusqu'à la butée.



On solidarise la manchette en cire à la maquette.



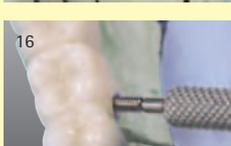
L'entretoise en céramique reste en place dans l'armature métallique jusqu'à ce que le cosmétique soit terminé.



On retire l'entretoise avec la fraise à céramique - ne pas sabler.



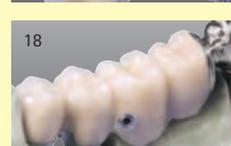
Le pas de vis est rectifié avec le taraud ébaucheur et le taraud à finir, en irrigant avec de l'huile de forage et de fraisage.



On introduit la vis à tenon qui permet d'assembler la partie primaire et la partie secondaire.



A l'aide de la meulette de polissage Tita-Pol, on raccourcit la vis à tenon à la longueur voulue, de 2,3 mm au maximum.



Security-Lock-Céramique 1,4 peut s'utiliser rapidement et en toute sécurité avec un seul alliage. Il n'y a aucun problème de température lié à l'alliage car aucune pièce n'est coulée.

Coffret

10 pièces, 1 pièce de chaque
 Auxiliaire de modelage
 Vis à céramique avec manchette en cire
 Foret pointeau CT
 Diatit-Multidril

Vis de tenon 1,4
 Taraud ébaucheur CT
 Taraud à finir CT
 Fraise à céramique
 Roue moletée de taraud
 Tournevis court
 REF 430 0739 1



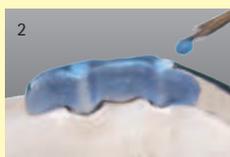
Security-Lock-Céramique



En cas d'accès difficile, par ex. sur de petits maxillaires ou avec des bridges à grande portée, la version à coller du système Security-Lock est excellente. Grâce à la douille fileté collante, la mise en œuvre ne dépend pas de l'alliage.



1 N'importe quel alliage peut être utilisé, même un alliage CoCr.



2 Après le fraisage parallèle et le polissage, la partie secondaire est sculptée avec Pi-Ku-Plast.



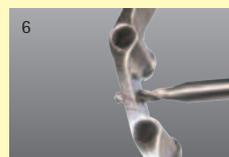
3 La maquette en cire est réalisée en fonction de l'emplacement de la vis.



4 La cire est éliminée de la zone concernée afin de pouvoir marquer exactement le forage à réaliser.



5 On fore une cavité à l'emplacement voulu à l'aide du foret pointeau CT 1,4.



6 A l'aide de Diatit-Multi-drill 1,4 et avec de l'huile de forage et de fraisage, on fore un trou dans l'axe de vissage désiré.



7 L'auxiliaire de modelage est fixé à la maquette avec Pi-Ku-Plast et puis complété avec de la cire en respectant la maquette.



8 Avant la mise en revêtement, on retire avec une pince l'auxiliaire de modelage en le faisant légèrement pivoter.



9 La construction secondaire peut être coulée dans n'importe quel alliage.



10 Toutes les pièces à ne pas coller, telles que la construction primaire, les parties externes de la construction primaire et la vis sont...



11 ... protégées avec l'isolant FGP (REF 540 0102 7). Il est ainsi plus facile d'ôter le surplus de colle.



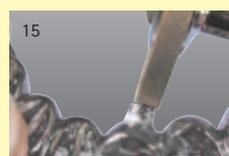
12 Après isolation, la vis à tenon est insérée dans la douille fileté.



13 La partie primaire et la partie secondaire sont assemblées. Dans l'orifice pratiqué de la partie secondaire, on répartit régulièrement une goutte de colle DTK.



14 La douille fileté et la vis à tenon sont introduites dans l'orifice en position finale avant que la colle ne durcisse.



15 La partie de la douille et celle de la vis à tenon qui émergent sont raccourcies à la longueur voulue avec la meulette à polir Tita-Pol V à 2,3 mm maximum.



16 Idéal en présence de maxillaires étroits, d'alliages à haute fusion ou de titane. Facilité et rapidité assurées avec la douille collante Security-Lock.

Coffret

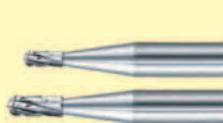
5 pièces,
1 pièce de chaque
Auxiliaire de modelage 1,4
Foret pointeau CT 1,4

Diatit-Multidrill
Vis de tenon 1,4
Douille fileté titane
REF 430 0739 5

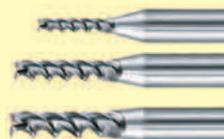


Security-Lock

Accessoires



Foret pointe CT
1,0
REF 330 0081 5
1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,0
REF 330 0061 0
1,4
REF 330 0079 0
1,8
REF 330 0080 0



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0



Huile de forage et de fraisage
REF 550 0000 8

Security-Lock-Céramique

Accessoires



Auxiliaire de modelage 1,4
REF 360 0116 9



Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Foret pointe CT 1,4
REF 330 0066 0



Roue moletée de taraud
REF 330 0115 3



Taraud ébaucheur CT
REF 460 0010 M



Taraud à finir CT
REF 460 0010 F



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0



Fraise à céramique
REF 460 0010 6



Huile de forage et de fraisage
REF 550 0000 8

Douille collante Security-Lock

Accessoires



Auxiliaire de modelage 1,4
REF 360 0116 9



Foret pointe CT
1,4 mm
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0



Huile de forage et de fraisage
REF 550 0000 8



Isolant FGP
REF 540 0102 7



Assortiment de colle DTK
1 x 8 g cartouche double mélange de colle DTK
10 x canules de mélange
1 x piston de seringue
1 x porte-pinceau pour pinceaux jetables
10 x pinceaux jetables
REF 540 0118 5

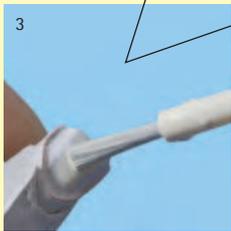
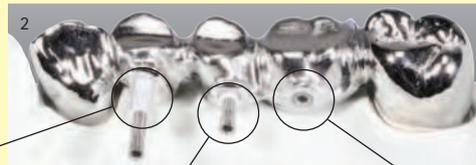


Friction Splint FS1

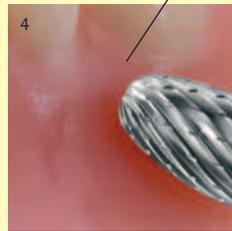


Connecteur pour suprastructures.

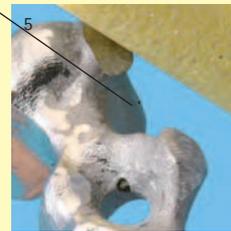
- Insertion simple en bouche
- FS1 restaure les ancrages vissés défectueux
- FS1 se laisse à nouveau retirer
- Gain de temps du fait de l'absence de filetage
- Utilisable pour toutes les indications
- Peut être raccourci
- Aucune mobilité liée à une déformation



La gaine FS1 se monte avec la vis Splint prémontée dans l'orifice Splint qui traverse la partie primaire et la partie secondaire.



Après avoir enfoncé la gaine...



...la vis Splint est serrée.



Plus besoin de réaliser un filetage.



Des ancrages vissés défectueux...



...peuvent être restaurés avec le FS1.



Friction Splint FS1



1 Maquette avec clé en silicone.



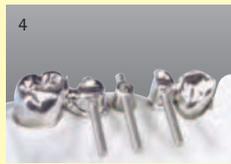
2 On retire la maquette. On pratique un forage dans le pilier à l'aide du Diatit-Multidrill Ø 2,0 mm.



3 On replace la maquette. L'axe de l'auxiliaire de modelage y est intégré. On fore des orifices de Ø 2 mm dans la maquette pour les emplacements prévus des attachements.



4 On fraise les attachements. La clé confectionnée précédemment donne l'orientation. Pour optimiser la coulée des forages Splint on peut utiliser le spacer à céramique.



5 En tenant compte des axes...



6 ...on sculpte et on prépare la partie secondaire pour la coulée.



7 La gaine...



8 ...et la vis sont ramenées à la même longueur si nécessaire.



9 Pour les couronnes en zircon, il faut veiller...



10 ...à ce que les forages après frittage et cuisson de la céramique aient un diamètre de...



11 ...2,0 mm. C'est l'unique manière d'éviter les tensions dans la céramique.



12 La vis montée sur la moitié de la gaine est placée avec la pincette dans l'orifice..



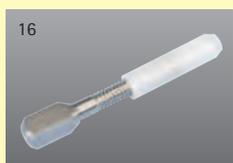
13 ...puis enfoncée. On serre le reste de la vis Splint.



14 Pour dégager le splint, il suffit de dévisser avec le tournevis SW 0,9.



15 La vis de fixation étant serrée, on dégage la gaine.



16 Si la gaine que l'on a retirée est restée moins d'un an en bouche, elle pourra toujours être remise en place, à la condition de ne pas être endommagée.

Accessoires



Auxiliaire de modelage
Ø 2,0 mm
2 pièces REF 450 0008 3
10 pièces REF 450 0008 7



Spacer
Ø 2,0 mm
2 pièces REF 450 0008 2
10 pièces REF 450 0008 6



Diatit-Multidrill
Foret hélicoïdal 2,0
1 pièce
REF 330 0072 0



Vis de fixation
2 pièces REF 360 0103 0



Tournevis court
1 pièce REF 330 0069 0



Huile de forage et de fraisage
REF 550 0000 8



Vue d'ensemble des produits - Connecteurs vissés pour bridges oc/personnalisés



Vis en titane
1 pièce REF 330 0070 0
10 pièces REF 330 0071 0



**Bague de décharge en
alliage haute fusion pour
coulée de raccord**
2 pièces REF 430 0730 4



**Tenon connecteur
vissé**
2 pièces
REF 430 0730 3



**Connecteurs vissés pour
bridges personnalisés**
8 pièces REF 430 0735 0

Vue d'ensemble des produits - Coffrets de vis pré-usinées



Vis en titane
1 pièce REF 330 0070 0
10 pièces REF 330 0071 0



**Bague de décharge en
alliage haute fusion pour
coulée de raccord**
2 pièces REF 430 0730 4



Douille filetée
HL pour coulée de raccord
2 pièces REF 330 0081 1

Vue d'ensemble des produits - Coffrets d'instruments pour ancrages vissés



Vis en titane
M 1,4 x 0,3
Longueur tête 2,5 mm
1 pièce REF 330 0070 0
10 pièces REF 330 0071 0



Vis en titane
M 1,6 x 0,35
Longueur tête 2,5 mm
REF 330 0116 0
REF 330 0116 1

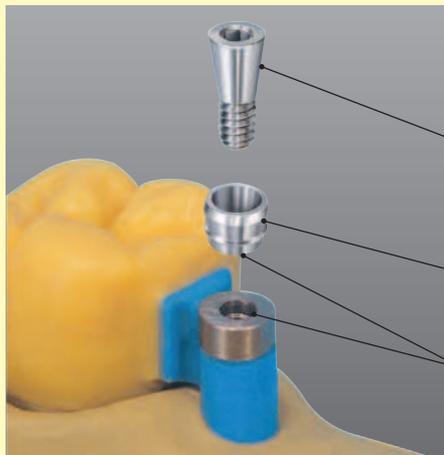


**Vis en titane
tête long**
M 1,4 x 0,3
Longueur tête 3,5 mm
REF 330 0K70 0
REF 330 0K71 0

**Vis en titane
tête long**
M 1,6 x 0,35
Longueur tête 3,5 mm
REF 330 K116 0
REF 330 K116 1



Connecteurs vissés pour bridges oc



La préforme facilite la fabrication d'un bridge séparé avec ancrage occlusal.

L'intérieur de la vis en titane est à six pans ce qui facilite le vissage et le dévissage.

Le joint périphérique délimite la limite de réduction possible.

En alliage pour coulée de raccord.



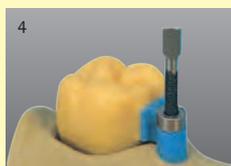
1 Le paralléliseur assure le positionnement correct du connecteur.



2 La douille filetée dans un alliage se prêtant à la coulée de raccord peut être mise en œuvre avec tout type d'alliage en or ou semi-précieux



3 La vis de fixation recouverte de graphite colloïdal sécurise la mise en place précise de la douille filetée dans le matériau de revêtement.



4 La forme et la petite dimension de la douille filetée dans l'attache-ment permettent une bonne adaptation à la papille.



5 Le bord périphérique au niveau de l'anneau de trop-plein marque la limite de réduction possible de la vis et de l'anneau de trop-plein.



6 La partie secondaire doit être modelée avec la résine au pinceau Pi-Ku-Plast afin d'assurer une bonne fixation de l'anneau de trop-plein.



7 Le rayon transitoire de l'attachement à la couronne est de 0,5 mm. On peut le fraiser de manière plus précise avec une fraise 1,0 mm.



8 Tout autour de la partie secondaire en résine, on modèle le bridge.



9 La vis en titane peut être incluse dans la forme occlusale par un meulage subséquent.



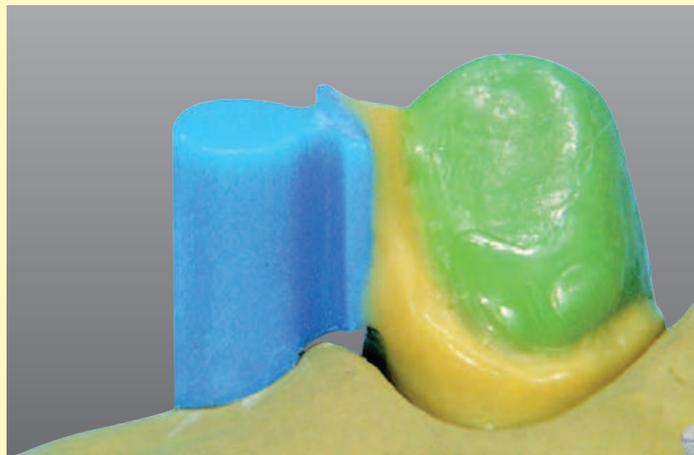
10 La forme externe de la bague de trop-plein, en alliage précieux se prêtant à la coulée de raccord, garantit le bon maintien dans la résine.

Coffret

- | | |
|-------------------------|------------------|
| 6 pièces, | Tenon connecteur |
| 1 pièce de chaque | vissé oc |
| Vis en titane | Vis de fixation |
| Baguette de décharge en | Paralléliseur |
| alliage haute fusion | Tournevis court |
| pour coulée de raccord | REF 430 0730 2 |



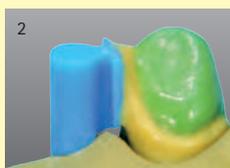
Connecteurs vissés pour bridges personnalisés



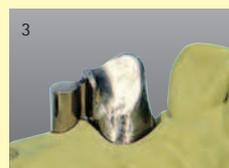
Le jeu complet d'instruments garantit une bonne mise en œuvre et facilite la fabrication des connecteurs vissés pour bridges.



Le connecteur de bridge est positionné avec le paralléliseur.



La partie en résine peut être précisément adaptée à toute configuration des papilles.



Le connecteur présente dans la zone transitoire allant de la couronne à l'attachement un rayon de 0,5 mm et le cas échéant, se laisse façonner avec une fraise à paralléliser (taille 010).



La position du forage sera définie avec le foret pointeau.



Pour forer, il faut utiliser l'huile de forage et de fraisage Bredent. Toutes les autres huiles, surtout les huiles à base d'éther, ne sont pas adaptées et nuisent à un bon forage.



Avec le foret Multidrill (1,2 x 5) du jeu d'instruments, on fore sur une profondeur d'environ 2 mm. Pour éviter toute surchauffe du foret, ne pas hésiter à utiliser généreusement l'huile de forage.



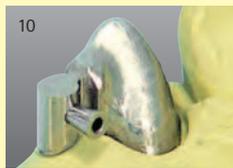
Avec le foret à taquet (1,2 x 2), le filetage est réalisé sur la profondeur désirée. Lors de ce forage, grâce à l'huile de forage Bredent, l'orifice sera propre et bien lisse.



Avec le foret à aléser, le forage sera dimensionné à la taille voulue de 1,4 mm idéale pour le foret à ébaucher. On aménage l'espace nécessaire pour la tête de vis conique.



A l'aide du foret à ébaucher, on définit la base du filetage. Le foret à finir assure un filetage très précis. L'huile de forage empêche tout blocage du foret à fileter.



La tête de vis conique pénètre sur env. 3/10 mm dans la partie primaire. En présence de forces de cisaillement, on dispose d'une meilleure stabilité (155 kg) qu'avec les systèmes classiques.



La vis est enrobée de résine Pi-Ku-Plast et intégrée au modelage. La vis ne peut être réduite qu'après la coulée.

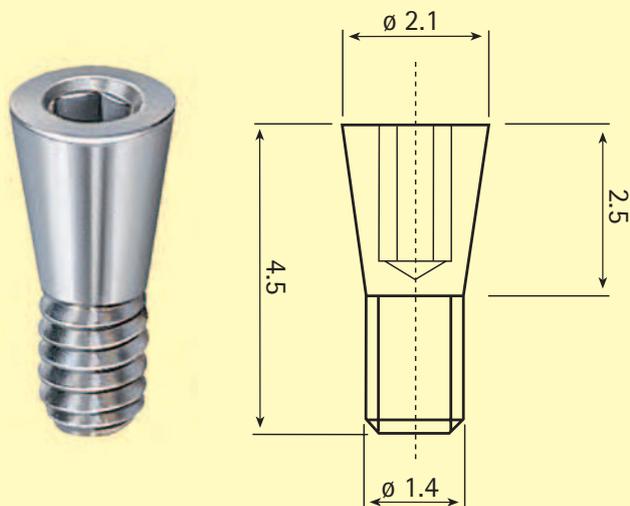


Les dimensions minimales de la vis assurent l'esthétique de tous les ancrages vissés.



Coffret de vis pré-usinées

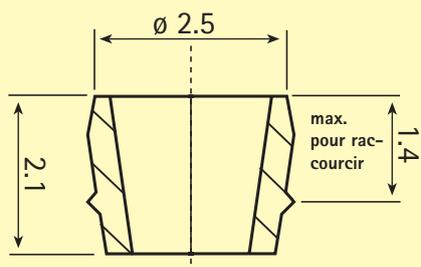
Pour ancrages vissés occlusaux et horizontaux.



Vis en titane
M 1,4 x 0,3



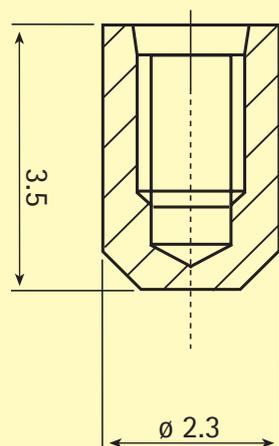
Vis en titane
1 pièce
REF 330 0070 0
10 pièces
REF 330 0071 0



Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord



Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord
2 pièces
REF 430 0730 4



Douille fileté HL pour coulée de raccord



Douille fileté HL pour coulée de raccord
2 pièces
REF 330 0081 1



Vis de fixation
2 pièces
REF 360 0103 0



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Coffret

5 pièces, 1 pièce de chaque
Vis en titane
Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord
Douille fileté
Vis de fixation M 1,4
Tournevis court
REF 430 0735 1

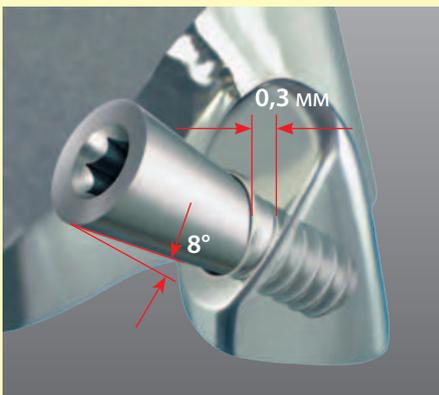


Coffret d'instruments pour ancrages vissés 1,4 et 1,6



Des ancrages vissés sans tension, réalisés de manière rapide et économique.

Pour toutes les prothèses à ancrage vissé.



La tête de la vis pénètre sur 0,3 mm dans la partie primaire. C'est une garantie contre les fractures et une sécurité face aux forces de cisaillement. La tête conique de la vis assure une auto-rétention. La vis ne peut pas bouger. Des ancrages vissés personnalisés peuvent être effectués là où les conditions prothétiques l'exigent. Ceci offre de nouvelles possibilités en matière de prothèse.



Idéal pour des bridges fractionnés et des prothèses amovibles.



Deux possibilités pour un ancrage vissé réussi

L'ancrage vissé rapide, sans fraiseuse, uniquement avec la pièce à main.



La partie mâle du connecteur vissé pour bridge présente le même axe d'insertion que les dents piliers.



Sculpter, couler et dégrossir la deuxième partie du bridge.



Avec le foret pointeau CT, réaliser une petite cavité où viendra se loger la vis.



Avec le foret Diatit-Multidril, forer au travers de la partie secondaire dans la partie primaire sur env. 1,5 mm.



Retirer la partie secondaire et forer avec le Diatit-Multidril à stop dans la partie primaire jusqu'à la butée.



Assembler les parties primaire et secondaire et forer jusqu'à la butée avec le foret aléueur CT.



Fraiser le pas de vis dans la partie primaire avec le taraud ébaucheur puis avec le taraud à finir.



Assembler les parties primaire et secondaire et insérer la vis.



Meuler la tête de la vis pour qu'elle soit jointe à la partie secondaire puis polir.

Utilisation avec auxiliaire de modelage

La méthode sûre lorsque l'on a déterminé l'orientation de la vis.



Aménager une petite cavité dans la partie mâle avec le foret pointeau.



Le Diatit-Multi-drill avec stop fore exactement sur la profondeur requise.



Sculpter l'auxiliaire de modelage avec la résine au pinceau.



Terminer la maquette avec de la cire à sculpter.



Faire pivoter l'auxiliaire de modelage avec une pince et le retirer.



Après la coulée, assembler les parties du bridge. Avec le foret aléueur, forer jusqu'à la butée. Pour les étapes suivantes, voir à partir de l'image 7.

Disponible en plusieurs filetages.

Coffret

10 pièces
Coffret d'instruments
pour ancrages vissés
M 1,4
REF 330 0060 0



Coffret

10 pièces
Coffret d'instruments
pour ancrages vissés
M 1,6
REF 330 0001 6





Connecteurs vissés pour bridges oc

Accessoires



Vis de fixation
2 pièces REF 360 0103 0



Tournevis court
1 pièce REF 330 0069 0



Paralléliseur
pour connecteur vissé
pour bridge oc et
personnalisé
1 pièce REF 360 0115 7

Connecteurs vissés pour bridges personnalisés

Accessoires



Jeu d'instruments M 1,4
10 pièces REF 330 0060 0



**Huile de forage et de
fraisage**
REF 550 0000 8



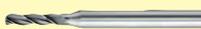
Paralléliseur
pour connecteur vissé
pour bridge oc et
personnalisé
1 pièce REF 360 0115 7

Coffrets d'instruments pour ancrages vissés

Accessoires



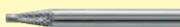
Foret pointe CT Ø 1,4
pour M 1,4 et M 1,6
1 REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
M 1,4 REF 330 0063 0
M 1,6 REF 330 0115 7



**Diatit-Multidrill
avec stop**
M 1,4 REF 330 0075 0
M 1,6 REF 330 0115 8



Foret aléreur CT
M 1,4 REF 330 0065 0
M 1,6 REF 330 0115 9



Porte-taroud
REF 330 0068 0



Taroud ébaucheur
M 1,4 REF 330 0067 1
M 1,6 REF 330 0116 V

Taroud à finir
M 1,4 REF 330 0067 0
M 1,6 REF 330 0116 F



Auxiliaire de modelage
M 1,4 REF 330 0115 6
M 1,6 REF 330 0116 3



Tournevis court
1 Pièces REF 330 0069 0



**Huile de forage
et de fraisage**
REF 550 0000 8



Instruments



Tournevis long
1 pièce
REF 330 0081 2

Grâce au tournevis long, le laboratoire peut déterminer exactement le sens de vissage horizontal. Le chirurgien-dentiste pourra ainsi procéder plus facilement à l'ancrage en bouche. Pour vis hexagonales 0,9 mm.



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Idéal pour le cabinet et le laboratoire. Le manche strié facilite le serrage des vis en assurant une bonne préhension. Pour vis avec hexagone interne 0,9 mm.



Tournevis contre-angle
1 pièce
REF 330 0081 3

Pour un vissage mécanique des vis avec hexagone interne 0,9 mm. Possibilité de contrôler le couple avec des moteurs spéciaux.



Kit de tournevis

Coffret

3 pièces
1 x tournevis long
1 x tournevis court
1 x tournevis contre-angle
REF 330 0081 0



Tournevis is contre-angle
1 pièce
REF 460 0001 0



Tournevis is Manuel court
1 pièce
REF 460 0001 1

Tournevis spécial pour les piliers vks-oc rs. Tournevis manuel et pour contre-angle avec possibilité de contrôler le couple avec des moteurs spéciaux.



Tournevis pour vis à tête sphérique
1 pièce
REF 330 0116 4

Tournevis pour vis à tête sphérique
Sphère interchangeable vks-oc/sg 1,7.

Accessoires



Huile de forage et de fraisage
20 ml
REF 550 0000 8

Spécialement conçue pour la technique de fraisage et de forage.

Cette huile de fraisage et de forage ne contient aucun adjuvant à base d'ester. La température d'évaporation est donc beaucoup plus élevée et l'huile ne poisse pas. Grâce à l'apport de composants actifs spéciaux et à sa consistance particulière, cette huile se fixe bien entre le métal et la fraise. La fraise reste ainsi propre car la présence constante d'huile permet une élimination plus rapide des copeaux. Le fraisage est plus facile, la puissance de coupe et la longévité de l'instrument sont nettement meilleures. A une moindre pression, vous éliminerez davantage de matériau tout en obtenant un état de surface plus lisse. Cette huile, conçue tout spécialement pour les prothésistes dentaires, absorbe la chaleur dégagée et évite toute surchauffe des instruments.



1
Lorsque vous réalisez un filetage, appliquez une bonne quantité d'huile de fraisage et de forage. Vous faciliterez le passage du taraud.



2
L'état de surface des pièces travaillées est nettement plus lisse.



3
Cette huile de fraisage et de forage prévient toute surchauffe des instruments que vous pourrez ainsi utiliser bien plus longtemps.

Conseil:

lorsque vous effectuez une amorce de fraisage, un forage, un fraisage et un taraudage, pensez toujours à utiliser généreusement l'huile de fraisage et de forage.



Coffrets de tournevis universels



Coffret stérilisable

Pour 98 % des vis du marché. Utilisable avec la clé dynamométrique, couple réglable de 10 à 40 Ncm. Le serrage correct des vis est ainsi sécurisé.

Set de tournevis universels pour implants, garni
REF 310 0001 2

Set de tournevis universel pour implants, non garni
REF 310 0001 1



Des informations importantes sont imprimées sur le couvercle et permettent de choisir rapidement le tournevis nécessaire.



Coffret de tournevis universels pour le retrait et la fixation de tout type de pilier implantaire vissé.



Tournevis long

6	Tournevis	1	Torx 6	REF 310 0010 1
2	Tournevis	2	Fendu 1,6	REF 310 0010 2
3	Tournevis	3	Fendu 2	REF 310 0010 3
4	Tournevis	4	0,03" uniquement modèle court	
0,05"	Tournevis	5	Allen 0,05"	REF 310 0010 5
0,9	Tournevis	6	Allen 0,9	REF 310 0010 6
1	Tournevis	7	Allen 1,0	REF 310 0010 7
1,2	Tournevis	8	Allen 1,2	REF 310 0010 8
1,8	Tournevis	9	Allen 1,8	REF 310 0010 9
2,5	Tournevis	10	Six pans 2,5	REF 310 0011 0
1,3	Tournevis	11	Carré 1,3	REF 310 0101 1
5,5	Tournevis	12	Torx 5,5	REF 310 0101 2

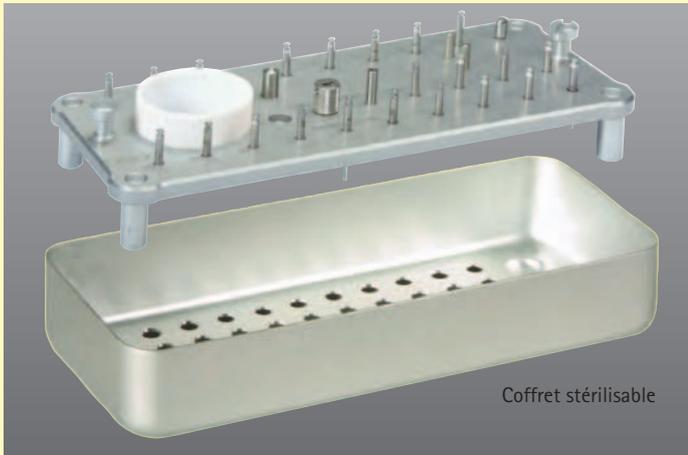


Tournevis court

6	Tournevis	1	court	Torx 6	REF 310 00K0 1
2	Tournevis	2	court	Fendu 1,6	REF 310 00K0 2
3	Tournevis	3	court	Fendu 2	REF 310 00K0 3
0,03"	Tournevis	4	court	Allen 0,03"	REF 310 00K0 4
0,05"	Tournevis	5	court	Allen 0,05"	REF 310 00K0 5
0,9	Tournevis	6	court	Allen 0,9	REF 310 00K0 6
1	Tournevis	7	court	Allen 1,0	REF 310 00K0 7
1,2	Tournevis	8	court	Allen 1,2	REF 310 00K0 8
1,8	Tournevis	9	court	Allen 1,8	REF 310 00K0 9
2,5	Tournevis	10		Allen 2,5 uniquement modèle long	
1,3	Tournevis	11	court	Carré 1,3	REF 310 00K1 1
5,5	Tournevis	12	court	Torx 5,5	REF 310 00K1 2



Coffrets de tournevis universels pour contre-angle

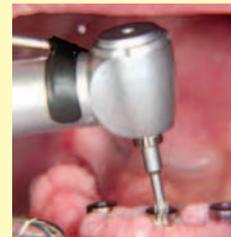
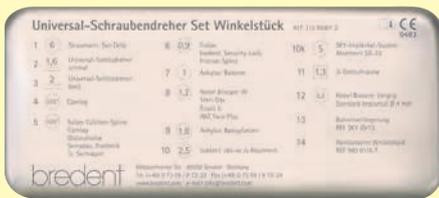


Coffret stérilisable

Tournevis avec support contre-angle. Facilite le serrage des vis grâce au couple intégré dans les moteurs spéciaux. Avec l'adaptateur, on peut utiliser le tournevis également avec la clé dynamométrique.

Kit de tournevis universels pour contre-angle, garni
REF 310 W001 2

Kit de tournevis universels pour contre-angle non garni
REF 310 W001 1



Tournevis long	
6	Tournevis 1 Torx 6 REF 310 W010 1
2	Tournevis 2 Fendu 1,6 REF 310 W010 2
3	Tournevis 3 Fendu 2 REF 310 W010 3
4	Tournevis 4 0,03" uniquement modèle court
0,05	Tournevis 5 Allen 0,05" REF 310 W010 5
0,9	Tournevis 6 Allen 0,9 REF 310 W010 6
1	Tournevis 7 Allen 1,0 REF 310 W010 7
1,2	Tournevis 8 Allen 1,2 REF 310 W010 8
1,8	Tournevis 9 Allen 1,8 REF 310 W010 9
2,5	Tournevis 10 Six pans 2,5 REF 310 W011 0
1,3	Tournevis 11 Carré 1,3 REF 310 W101 1
5,5	Tournevis 12 Torx 5,5 REF 310 W101 2

Tournevis court	
6	Tournevis 1 court Torx 6 REF 310 W0K0 1
2	Tournevis 2 court Fendu 1,6 REF 310 W0K0 2
3	Tournevis 3 court Fendu 2 REF 310 W0K0 3
0,03"	Tournevis 4 court Allen 0,03" REF 310 W0K0 4
0,05"	Tournevis 5 court Allen 0,05" REF 310 W0K0 5
0,9	Tournevis 6 court Allen 0,9 REF 310 W0K0 6
1	Tournevis 7 court Allen 1,0 REF 310 W0K0 7
1,2	Tournevis 8 court Allen 1,2 REF 310 W0K0 8
1,8	Tournevis 9 court Allen 1,8 REF 310 W0K0 9
10	Tournevis 10 Allen 2,5 uniquement modèle long
1,3	Tournevis 11 court Carré 1,3 REF 310 W0K1 1
5,5	Tournevis 12 court Torx 5,5 REF 310 W0K1 2

Accessoires



Clé dynamométrique à cliquet
Couple réglable de 10 à 40 Ncm.
REF 330 0115 5



Adaptateur de clé à cliquet
REF 580 0116 8

Caelo

Caelo c'est l'équivalent de la présence numérique du bredent group pour les éléments de sustentation et les attache-

ments dans le Workflow numérique. Nous vous offrons des services de support dans le domaine CAO/FAO. Pour de plus amples

informations sur nos solutions en prothèse, veuillez consulter sur Internet: www.caelo-dental.net.



NEWS	→ Nouveaux produits, salons dentaires et manifestations
MARKING / VIDEO	→ Plus amples informations sur les produits / vidéos d'applications
MILLING CUTTER	→ Webshop / Fraises, systèmes CNC
MILLING EXTERIOR	→ Prestataires de services externes en matière de fraisage pour les produits bredent
3D LIBRARY	→ Site de téléchargement / différents fichiers sur les attachements CAO
MILLING SLABES	→ Webshop / ébauches de fraisage
OFFERS	→ Offres spéciales et promotions

Bibliothèque CAO



brement vous propose le téléchargement gratuit de sa bibliothèque CAO dans le domaine des éléments de sustentation et des attachements. Vous pouvez téléchar-

ger directement le fichier "Bredent Library attachments_abutments.zip" et l'inclure au logiciel CAO énuméré ci-dessous. Les bibliothèques mises à disposition

sont utilisables pour : 3Shape | exocad | DentalWings à partir de V 1.6.

Notre bibliothèque CAO comprend les attachements suivants :

- Vario-Soft 3 / Vario-Soft 3 mini sv
- vks 1,7 / vks 2,2
- SKY uni.fit pour la réalisation d'un pilier personnalisé (base de collage titane)
- SKY fast & fixed
- SKY uni.cone
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv zircone
- Vario-Soft 3 mini sv zircone
- Vario-Kugel-Snap sg 1,7
- Vario-Kugel-Snap sg 2,2
- Connexion par collage en double T 90° A
- Connexion par collage en double T 120° A
- SKY elegance prefab (BioHPP)
- SKY prefab titane

Pour intégrer la bibliothèque CAO dont vous avez besoin, il est nécessaire de pro-

céder à une simple inscription au système CAELO. Pour terminer votre inscription

vous recevrez ensuite un courriel de confirmation de votre inscription en recevant un lien d'activation.



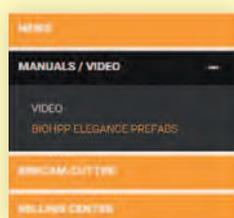
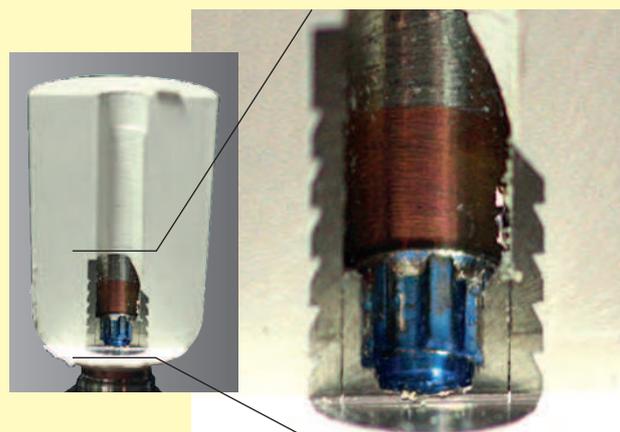
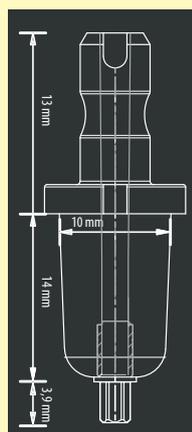
Dans le domaine manuels / vidéos vous trouverez diverses vidéos sur les produits et la mise en œuvre de nos ébauches de fraisage. Vous y trouverez des exemples d'application et des modes d'emploi pour une mise en œuvre sûre et efficace de nos produits.



BioHPP® elegance prefab

Le premier pilier physiologique hybride au monde sans hiatus

- Angulation jusqu'à 20° maximum
- Possibilité de personnaliser au maximum
- Mise en œuvre confortable inégalée
- Se laisse meuler comme la dentine, aussi en bouche
- Exempte de joint de collage
- Ménage les antagonistes
- Optimisation de l'osséo-intégration
- Management optimal de la gencive
- Pérennité de la restauration
- Sensation naturelle en bouche et à la mastication
- Esthétique naturelle
- Permet la restauration immédiate
- Permet la thérapie „one time“



De plus amples informations sont disponibles sur www.caelo-dental.net

Se laisse mettre en œuvre avec nos partenaires:





Interlock

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Largeur	Hauteur
 Interlock 0°	8	430 0736 9	0,9	2,2	6,0
Interlock 2°	8	430 0736 8	1,4	1,0/1,4	6,0

Vario-Sphère-Snap vks-oc

Boîtiers de parties femelles et parties femelles

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Hauteur mm
 Boîtiers métalliques de parties femelles mmg vks-oc 1,7	2	430 0697 0	3,5	2,3
Boîtiers métalliques de parties femelles mmg vks-oc 1,7	8	430 0661 0	3,5	2,3
BBoîtiers métalliques de parties femelles mmg vks-oc 2,2	2	430 0696 0	4,3	3,1
BBoîtiers métalliques de parties femelles mmg vks-oc 2,2	8	430 0547 0	4,3	3,1
 Boîtiers de parties femelles en titane tmg vks-oc 1,7	2	430 0699 0	3,5	2,3
Boîtiers de parties femelles en titane tmg vks-oc 2,2	2	430 0698 0	4,3	3,1
 Boîtiers de parties femelles en titane à coller vks-oc rs 2,2	2	440 0020 2	4,0	3,2
 Boîtiers de parties femelles en titane. fixation à la résine vks-oc rs 2,2	8	440 0030 8	4,2	3,2
 Parties femelles de duplication vks-oc rs 2,2	8	440 0110 8	4,4	3,4
 Parties femelles vks-oc 1,7, vert	8	430 0655 0	2,7	2,0
Parties femelles vks-oc 2,2, vert	8	430 0544 0	3,3	2,7
Parties femelles vks-oc 1,7, jaune	8	430 0659 0	2,7	2,0
Parties femelles vks-oc 2,2, jaune	8	430 0545 0	3,3	2,7
Parties femelles vks-oc 1,7, rouge	8	430 0656 0	2,7	2,0
Parties femelles vks-oc 2,2, rouge	8	430 0546 0	3,3	2,7
 Parties femelles vks-oc rs 2,2, vert	8	440 0070 8	3,3	3,0
Parties femelles vks-oc rs 2,2, jaune	8	440 0080 8	3,3	3,0
Parties femelles vks-oc rs 2,2 rouge	8	440 0090 8	3,3	3,0
 Disques de mises de dépouille vks-oc 1,7	8	430 0652 0	2,8	0,4
Disques de mises de dépouille vks-oc 2,2	12	430 0540 0	3,5	0,4
Disques de mises de dépouille vks-oc rs 2,2	8	440 0010 8	4,4	0,75

Parties mâles

vks-oc uni

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Hauteur mm
 Parties mâles vks-oc/sg uni 1,7	8	430 0676 0	1,7 Sphère	2,2
Parties mâles vks-oc/sg uni 2,2	8	430 0538 0	2,2 Sphère	3,2
 Parties mâles vks-oc uni 1,7 parties mâles HL pour coulée de raccord	2	430 0701 0	1,7 Sphère	2,2
Parties mâles vks-oc uni 2,2 parties mâles HL pour coulée de raccord	2	430 0700 0	2,2 Sphère	3,2

vks-oc

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Longueur mm	Hauteur mm
 Parties mâles vks-oc 1,7	8	430 0734 5	1,7 Sphère	5,8	3,9
Parties mâles vks-oc 1,7	8	430 0734 7	1,7 Sphère	6,6	6,6
Parties mâles vks-oc 2,2	8	430 0539 0	1,7 Sphère	6,7	7,5



Vario-Sphère-Snap vks-oc

Parties mâles

Attachements sphériques interchangeables vks-oc

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Filetage mm	Hauteur mm
 Vis de sphère vks-oc/sg 1,7 titane	1	450 0005 6	1,7 Sphère	M 1,6 x 0,2	2,9
 Vis de sphère vks-oc/sg 2,2 titane	1	450 0004 7	2,2 Sphère	M 2 x 0,25	3,5
 Douille fileté vks-oc 1,7 HL	1	450 0005 4	3,4		1,7
 Douille fileté vks-oc 1,7 Platine-iridium	1	450 0005 5	3,4		1,7
 Douille fileté vks-oc 2,2 HL	1	450 0004 6	3,4		1,7
 Douille fileté vks-oc 2,2 Platine-iridium	1	450 0005 3	3,4		1,7
 Auxiliaire de modelage 1,7	1	450 0007 3			
 Auxiliaire de modelage 2,2	1	450 0007 5			
 Douilles filetées titane 1,7	2	450 0007 4		M 1,6 x 0,2	1,9
 Douilles filetées titane 2,2	2	450 0007 6		M 2 x 0,25	1,9

Vario-Sphère-Snap vks-sg

Boîtiers de parties femelles et parties femelles

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm
 Boîtier de partie femelle vks-sg 1,7	8	430 0670 8		4,1	3,5	10,5
 Boîtier de partie femelle vks-sg 2,2	8	430 0680 8		5,1	4,5	11
 Parties femelles friction Snap vks-sg 1,7, vert	8	430 0668 0	1,7	3,2	3,1	2,3
 Parties femelles friction Snap vks-sg 1,7, jaune	8	430 0666 0	1,7	3,2	3,1	2,3
 Parties femelles friction Snap vks-sg 1,7, rouge	8	430 0664 0	1,7	3,2	3,1	2,3
 Parties femelles friction Snap vks-sg 2,2, vert	8	430 0541 0	2,2	4,2	4,1	2,85
 Parties femelles friction Snap vks-sg 2,2, jaune	8	430 0542 0	2,2	4,2	4,1	2,85
 Parties femelles friction Snap vks-sg 2,2, rouge	8	430 0543 0	2,2	4,2	4,1	2,85

Parties mâles

vks-sg

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm
 Parties mâles vks-oc/sg uni 1,7	8	430 0676 0	1,7 Sphère		2,2	
 Parties mâles vks-oc/sg uni 2,2	8	430 0538 0	2,2 Sphère		3,2	
 Parties mâles vks-oc uni/HL 1,7 coulée de raccord	2	430 0701 0	1,7 Sphère		2,2	
 Parties mâles vks-oc uni/HL 2,2 coulée de raccord	2	430 0700 0	2,2 Sphère		3,2	
 Parties mâles vks-sg 1,7	8	430 0670 0	1,7 Sphère	3,0	4,1	2,2
 Parties mâles vks-sg 2,2	8	430 0537 0	2,2 Sphère	3,8	5,4	3,5
 Vario-Sphère-Snap vks-sg/sv 1,7	8	430 0735 3	1,7 Sphère	3,5	4,5/5,5	4,3

Attachements sphériques interchangeables vks-sg

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Filetage mm	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm
 Vis de sphère vks-oc/sg 1,7 titane	1	450 0005 6	1,7 Sphère	M 1,6 x 0,2		2,9	
 Vis de sphère vks-oc/sg 2,2 titane	1	450 0004 7	2,2 Sphère	M 2 x 0,25		3,5	
 Douille fileté vks-sg 1,7	1	450 0005 9			3,0	4,0	1,7
 Douille fileté vks-sg 1,7 Platine-iridium	1	450 0006 0			3,0	4,0	1,7
 Douille fileté vks-sg 2,2	1	450 0005 1			3,9	5,1	1,7
 Douille fileté vks-sg 2,2 Platine-iridium	1	450 0005 2			3,9	5,1	1,7

Barres: vks-sg parties mâles à barre

Articles	Pièces	REF
 vks-sg parties mâles à barre 1,7 y compris vis de sphère	8	430 0800 8
 vks-sg parties mâles à barre 2,2 y compris vis de sphère	8	430 0810 8



Vario-Soft 3

Boîtiers de parties femelles et parties femelles

Vario-Soft 3 Boîtier de parties femelles



Articles	Pièces	REF	Ø mm	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm	Réduction max. mm
Boîtiers de partie femelle	8	430 0737 6		1,8 / 4,7	5,0 / 7,6		individuellement
Parties femelles vs 3, vert	8	430 0519 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Parties femelles vs 3, jaune	8	430 0518 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Parties femelles vs 3, rouge	8	430 0517 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Parties femelles de duplication	8	430 0737 2					

Vario-Soft 3 sv



Articles	Pièces	REF	Ø mm	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm	Réduction max. mm
Parties femelles vs 3 sv, vert	8	430 0565 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Parties femelles vs 3 sv, jaune	8	430 0564 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Parties femelles vs 3 sv, rouge	8	430 0563 0		3,2	7,0	3,6	3,0

Parties mâles

Vario-Soft 3



Articles	Pièces	REF	Ø mm	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm	Réduction max. mm
Parties mâles vs 3 avec paralléliseur intégré	8	430 0520 0	1,8	3,0	6,0/7,0	3,1	3,0
Parties mâles vs 3 sans paralléliseur intégré	8	430 0737 0					

Vario-Soft 3 sv



Articles	Pièces	REF	Ø mm	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm	Réduction max. mm
Parties mâles vs 3 sv	8	430 0737 4	8	3,5	6,0/7,0	5,3	3,0



Vario-Soft 3 mini / Vario-Soft 3 mini sv

Parties femelles

Vario-Soft 3 mini

Articles	Pièces	REF	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm	Réduction max. mm
Parties femelles vs 3 mini, vert	8	430 0731 7	3,0	6,0	2,0	3,0
Parties femelles vs 3 mini, jaune	8	430 0731 5	3,0	6,0	2,0	3,0
Parties femelles vs 3 mini, rouge	8	430 0731 3	3,0	6,0	2,0	3,0

Vario-Soft 3 mini sv

Articles	Pièces	REF	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm	Réduction max. mm
Parties femelles vs 3 mini sv, vert	8	430 0733 5	2,6	6,0	2,0	2,8
Parties femelles vs 3 mini sv, jaune	8	430 0733 3	2,6	6,0	2,0	2,8
Parties femelles vs 3 mini sv, rouge	8	430 0733 1	2,6	6,0	2,0	2,8

Parties mâles

Vario-Soft 3 mini

Articles	Pièces	REF	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm	Réduction max. mm
Parties mâles vs 3 mini	8	430 0732 5	3,1	6,0	2,3	3,0

Vario-Soft 3 mini sv

Articles	Pièces	REF	Largeur mm	Hauteur mm	Profondeur mm	Réduction max. mm
Parties mâles vs 3 mini sv	8	430 0734 3	3,5	5,8	4,1	2,8

Inverto Plus



Articles	Pièces	REF	Ø mm	Profondeur mm	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Partie femelles Alliage HF pour coulée de raccord	1	450 0004 0		1,55		2,4	5,4
Parties femelles résine	2	450 0004 1		1,55		2,4	5,4
Parties mâles 45°	1	450 00P4 5		5,1		2,5	5,0 x 3,1
Parties mâles 90°	1	450 00P90		5,1		2,5	5,0 x 3,1
Douille collante	1	450 0005 0	2,5			3,1	
Vis basale	1	450 0004 4	2,0		0,8		
Vis d'activation 45°	1	450 00A4 5	1,0		1,7		
Vis d'activation 90°	1	450 00A9 0	1,0		4,0		
Auxiliaire de duplication	4	450 0004 2	2,9				3,2



Barres profilées Vario-Soft-vsp

Parties femelles

vsp-f – Friction



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Friction Parties femelles vsp-f, vert	8	430 0639 0	6,5	3,0	4,5
Friction Parties femelles vsp-f, jaune	8	430 0641 0	6,5	3,0	4,5
Friction Parties femelles vsp-f, rouge	8	430 0643 0	6,5	3,0	4,5

vsp-gs – Snap à articulation



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Snap à articulation Parties femelles vsp-gs, vert	8	430 0627 0	5,7	2,7	4,5
Snap à articulation Parties femelles vsp-gs, jaune	8	430 0629 0	5,7	2,7	4,5
Snap à articulation Parties femelles vsp-gs, rouge	8	430 0631 0	5,7	2,7	4,5

vsp-fs – Friction-Snap



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Friction-Snap Parties femelles vsp-fs, vert	8	430 0632 0	5,6	2,7	2,3
Friction-Snap Parties femelles vsp-fs, jaune	8	430 0635 0	5,6	2,7	2,3
Friction-Snap Parties femelles vsp-fs, rouge	8	430 0637 0	5,6	2,7	2,3

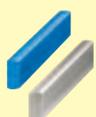
VSS



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Parties femelles vss vert	8	430 0527 0	6,7	3,4	8,0
Parties femelles vss jaune	8	430 0526 0	6,7	3,4	8,0
Parties femelles vss rouge	8	430 0525 0	6,7	3,4	8,0

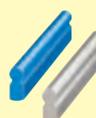
Barres

vsp-f



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Barre résine vsp-f	4	430 0647 0	50	1,5	3,5
Barre titane vsp-f	1	560 0001 0	50	1,5	3,5

vsp-gs / vsp-fs



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Barre résine vsp-fs / vsp-gs	4	430 0694 0	50	1,5	3,5
Barre titane vsp-fs / vsp-gs	1	560 0002 0	50	1,5	3,5

VSS



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Barre vss	8	430 0524 0	48	2,2 / 2°	7,1



Verrous orientables sr



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm	Ø mm
Ancrages de verrou	4	430 0735 9	4,0	2,9	4,3	
Verrous orientables	4	430 0735 7	5,8	3,8	2,9	
Boîtiers de verrous	4	430 0735 6	6,2	5,0	2,9	
Logements du répartiteur de contraintes gauche	4	430 0730 9	6,4	5,9	4,8	
Logements du répartiteur de contraintes droite	4	430 0731 0	6,4	5,9	4,8	
Tiges en inox	20	430 0293 0	10,0			1,0

Verrous orientables src



Articles	Pièces	REF	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm	Ø mm
Ancrages de verrous	4	430 0735 9	4,0	2,9	4,3	
Verrous orientables titane	2	430 T735 7	5,8	3,8	2,9	
Tiges en inox	20	430 0293 0	10,0			1,0

Verrous à douille bs 1



Articles	Pièces	REF	Ø mm Filetage	Longueur mm	Réduction max.
Verrous axe	2	450 0006 4	2,0	15,0	individuellement
Vis à embase	2	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4	

Verrous à douille Snap / Verrous à douille Easy-Snap



Articles	Pièces	REF	Ø mm Axe	Ø mm Lentille	Longueur mm	Ø mm
Verrou à douille Snap	1	440 0065 8	1,5	3,5	3,6/6,25	2,8

Verrous à douille réglable



Articles	Pièces	REF	Ø mm Axe	Ø mm Lentille	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Verrous à douille réglable	2	430 0459 0	1,5	2,9			
Verrous à douille réglable mini	2	430 0500 0	1,5	2,9			
Parties femelles de verrou à douille	4	430 0458 0			5,6	2,5	4,1
Parties femelles de verrou à douille „mini“	4	430 0490 0			4,6	1,9	3,6
Parties femelles de verrou à douille	4	430 0458 0			5,4	3,7/1,2	3,4
Parties femelles de verrou à douille „mini“	4	430 0490 0			4,3	3,7/0,9	2,8



Cylindres de friction activables



Articles	Pièces	REF	Filetage	Profondeur mm	Largeur mm	Hauteur mm
Cylindres de friction	2	440 0068 0		2,4	2,4	3,2
Vis en titane	2		M 1,4 x 0,3			2,6

Attachements cylindriques zg



Articles	Pièces	REF	Ø mm	Hauteur mm
Boîtiers métalliques de parties femelles K	2	440 0230 2	4,8	4,2
Boîtiers de parties femelles en titane M	2	440 0240 2	4,3	4,2
Parties femelles Friction	8	440 0150 8	3,75	3,8
Parties femelles Friction	8	440 0140 8	3,75	3,8
Parties femelles Friction	8	440 0130 8	3,75	3,8
Parties femelles Snap	8	440 0180 8	3,75	3,8
Parties femelles Snap	8	440 0170 8	3,75	3,8
Parties femelles Snap	8	440 0160 8	3,75	3,8

Billes de friction



Articles	REF	Longueur mm	Ø mm
Billes de friction	440 0265 1	3,7	2,2



Security-Lock

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Longueur mm	Filetage mm	Longueur/Tenon mm	Réduction max. mm
 Vis de tenon titane 1,0	2	430 0729 3	Tenon 1,0	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3
Vis de tenon titane 1,4	2	430 0729 4	Tenon 1,4	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3
Vis de tenon titane 1,8	2	430 0729 5	Tenon 1,8	8,5	M 2,5 x 0,45	3,5	2,3
 Douilles filetéés HL 1,0	2	430 0729 6	2,8	5,3			2,3
Douilles filetéés HL 1,4	2	430 0729 7	2,8	5,3			2,3
Douilles filetéés HL 1,8	2	430 0729 8	3,2	5,3			2,3

Security-Lock-Céramique

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Longueur mm	Filetage mm	Longueur/Tenon mm	Réduction max. mm
 Vis de tenon titane 1,4	2	430 0729 3	Tenon 1,4	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3

Douilles collantes Security-Lock

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Longueur mm	Filetage mm	Longueur/Tenon mm	Réduction max. mm
 Vis de tenon titane 1,4	2	430 0729 4	Tenon 1,4	8,5	M 2 x 0,4	Tenon 3,5	2,3
 Vis de tenon titane 1,4	2	430 0739 7	2,8	5,3			2,3

Coffrets d'instruments pour ancrages vissés 1,4 et 1,6

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Longueur mm	Filetage mm	Longueur/Tête mm	Réduction max. mm
 Vis en titane M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,2
Vis en titane M 1,4 / 3,5	1	330 0K70 0	2,3	5,5	M 1,4 x 0,3	3,5	1,8
 Vis en titane M 1,6	1	330 0116 0	2,3	5,2	M 1,6 x 0,35	2,5	1,2
Vis en titane M 1,6 / 3,5	1	330 K116 0	2,6	6,2	M 1,6 x 0,35	3,5	2,0

Connecteurs vissés pour bridges oc

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Longueur mm	Filetage mm	Longueur/Tête mm	Réduction max. mm
 Vis en titane M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,4
 Bagues de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord HL	2	430 0730 4	2,5	2,1			1,4
 Tenons connecteurs vissés oc	2	430 0730 3	3,0	6,9	M 1,4 x 0,3		3,3

Connecteurs vissés pour bridges personnalisés

Articles	Pièces	REF	Ø mm	Longueur mm	Filetage mm	Réduction max. mm
 Connecteurs vissés pour bridges personnalisés	8	430 0735 0	3,0	7,0		individuellement

Kits d'ancrage de confection partielle

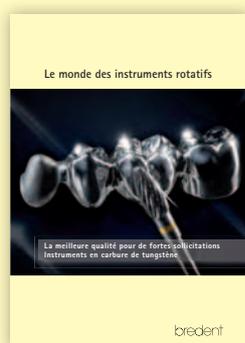
Articles	Pièces	REF	Ø mm	Longueur mm	Filetage mm	Longueur/Tête mm	Réduction max. mm
 Vis en titane 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,4
 Bagues de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord HL	2	430 0730 4	2,5	2,1			1,4
 Douilles filetéés HL	2	330 0081 1	2,3	3,5			

Attachements

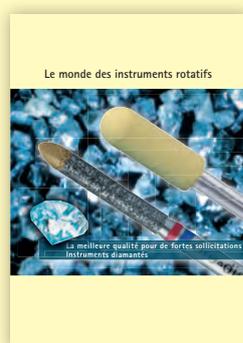
Un maintien sûr – pour toute une vie



D'autres offres intéressantes pour vous



REF 000 753 OF



REF 000 531 OF

bredent

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96
 Coordonnées pour les autres pays francophones: T: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 51
 bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany

F: 04.75.32.05.93
 F: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44

@: france@bredent.com
 @: info@bredent.com
 www.bredent.com



Sous réserve d'erreurs et de modifications 0005700F-20170911