

## Istruzioni per il sistema ZZ Screw-Tec

Per l'avvitamento di strutture secondarie si può utilizzare la cosiddetta filettatura riportata Screw-Tec.

### Materiali necessari:



#### Set vite a testa cilindrica M1,4 x 6,7 con filettatura riportata (titanio) | (No. art.: SSAA1001)

Composto da:

- 1 x Vite con testa ad esagono interno M1,4 x 6,7 (titanio) | (No. art.: SSAA0040)
- 1 x Filettatura riportata (titanio) | (No. art.: SSAA0020)



#### Set cannula d'alloggiamento lunga e cannula di posizionamento (ottone) | (No. art.: SSAA1501)

Composto da:

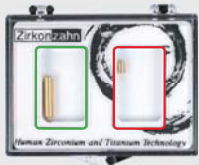
- 1 x Cannula d'alloggiamento lunga (ottone) | (No. art.: SSAA0060)
- 1 x Cannula di posizionamento (ottone) | (No. art.: SSAA0010)



#### Set vite a testa cilindrica M1,4 x 6,2 con filettatura riportata (titanio) | (No. art.: SSAA1101)

Composto da:

- 1 x Vite con testa ad esagono interno M1,4 x 6,2 (titanio) | (No. art.: SSAA0041)
- 1 x Filettatura riportata (titanio) | (No. art.: SSAA0020)



#### Set cannula d'alloggiamento corta e cannula di posizionamento (ottone) | (No. art.: SSAA1601)

Composto da:

- 1 x Cannula d'alloggiamento corta (ottone) | (No. art.: SSAA0061)
- 1 x Cannula di posizionamento (ottone) | (No. art.: SSAA0010)

### Utensili necessari:

#### Utensili Screw-Tec (No. art.: SW999)

Composto da:

- 1 x Filettatore 2,625 | (No. art.: SW005)
- 1 x Palpatore posizionario | (No. art.: SW007)
- 1 x Chiave a tubo | (No. art.: SW008)
- 1 x Chiave esagonale corta | (No. art.: SW010)
- 1 x Fresa 2W30 | (No. art.: FR611)
- 1 x Palpatori 2W30 | (No. art.: TS611)



#### Altre frese e palpatori (non comprese nel set):

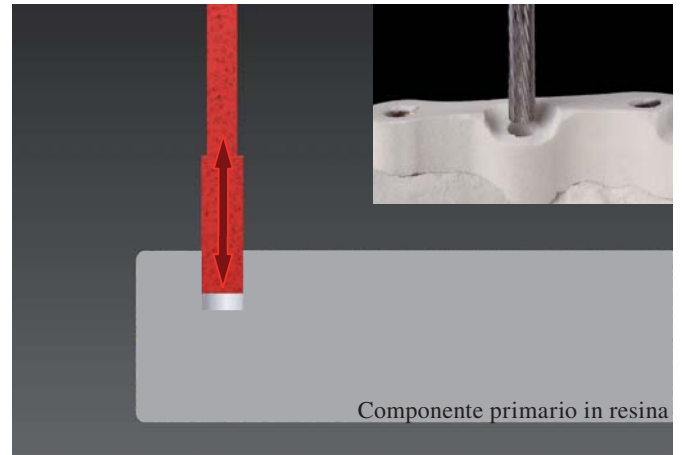
- 1 x Fresa per abutment 2A | (No. art.: FR211)
- 1 x Palpatore per abutment 2A | (No. art.: TS211)



## SISTEMA ZZ SCREW-TEC

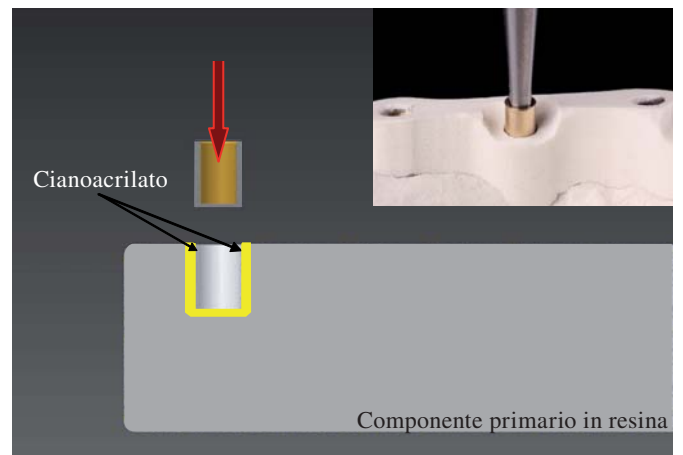
### PASSO 1

In funzione del tipo di caso, realizzare il foro per la cannula di posizionamento (*No. art.: SSAA0010*) nel componente primario (resina). Il diametro del foro dovrebbe essere leggermente più grosso del diametro della cannula di posizionamento: diametro esterno della cannula = 2,5 mm, lunghezza della cannula = 3,5 mm.



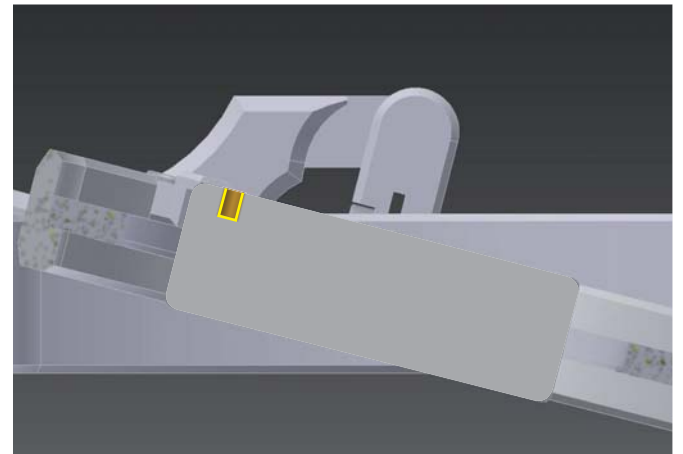
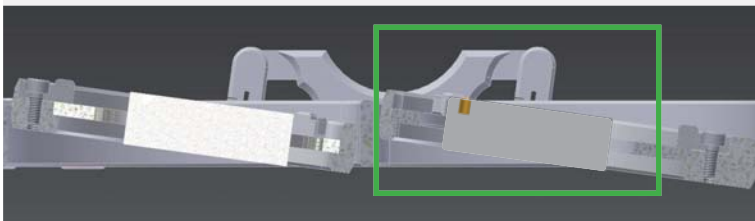
### PASSO 2

Allineamento della cannula di posizionamento secondo l'asse di fresatura ideale e fissaggio con cianoacrilato o resina. Eventualmente ci si può anche servire del palpatore di posizionamento (*No. art.: SW007*) per mettere in asse la cannula di posizionamento.



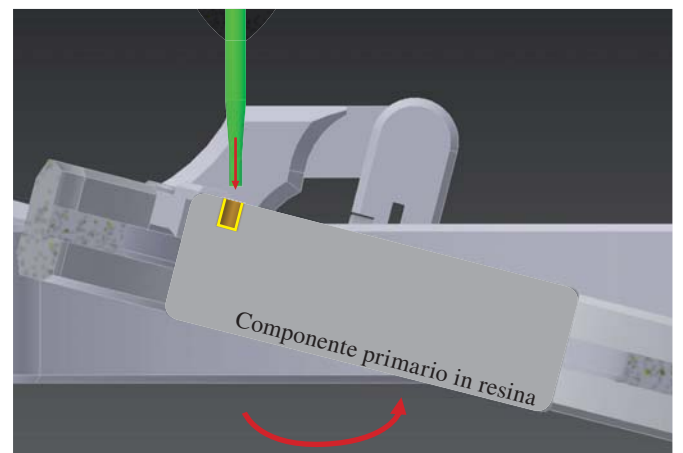
### PASSO 3

Fissare il modello in resina e il blocco in zirconia nella fresatrice.



### PASSO 4

Fissare il palpatore posizionario (*No. art.: SW007*) nel manipolo palpatore e posizionare il modello con il quinto asse della fresatrice in modo tale che la cannula di posizionamento è parallela al palpatore posizionario (fare attenzione che il palpatore di posizionamento non si muova durante l'introduzione). Dopo aver eseguito questi precedenti punti, fissare la posizione del 5. asse.

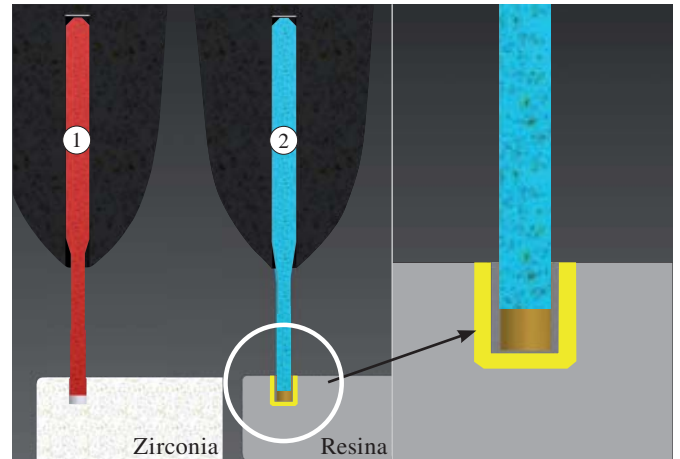


## SISTEMA ZZ SCREW-TEC

### PASSO 5

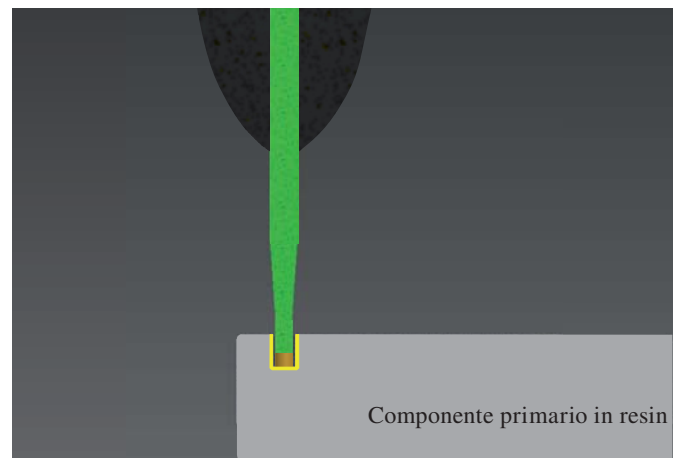
Con la fresa per abutment 2A e il rispettivo palpatores 2°, tastare accuratamente, e con precisione, la cannula di posizionamento e asportare mediante fresatura nella zirconia.

1. Fresa 2A (No. art.: FR211)
2. Palpatore 2A (No. art.: TS211)



### PASSO 6

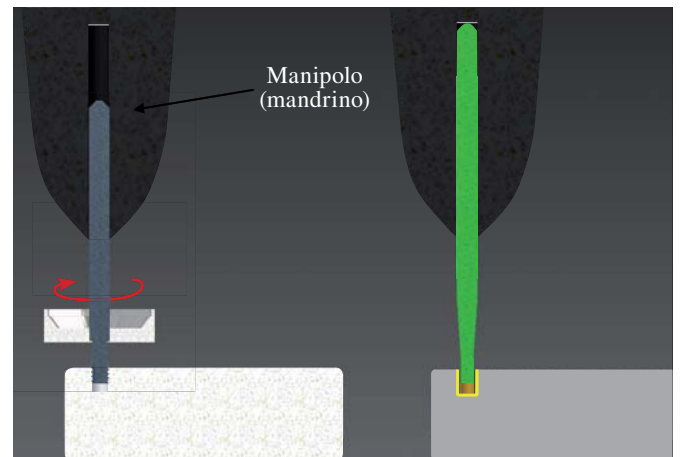
Serrare il palpatores di posizionamento (No. art.: SW007) nel mandrino del palpatores della fresatrice prima di effettuare la filettatura. Il palpatores viene inserito nella cannula di posizionamento (quest'ultima ha una leggera frizione) e serve da guida per il filettatores.



### PASSO 7

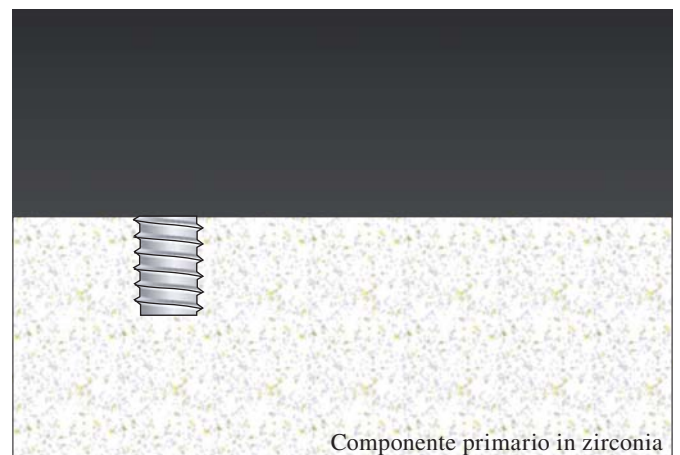
Introdurre il filettatores (No. art.: SW005) nel mandrino di fresatura aperto. Avvitare il filettatores a mano, precedentemente fresato nella zirconia, in senso orario ed esercitando una leggera pressione.

**Nota:** procedere avvitando ogni volta solo di 1 giro o due nel foro e poi svitare di nuovo. Infine, per evitare che si formi della polvere di zirconia, soffiarla via dal foro con l'aria compressa. Ripetere questa operazione fino a che il filettatores non tocchi il fondo del foro.



### PASSO 8

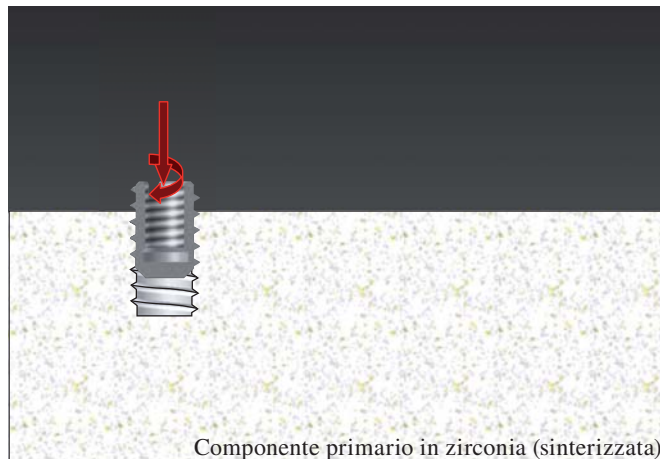
Togliere quindi di nuovo il filettatores dal foro svitando in senso antiorario. Pulire il foro filettato del componente in zirconia eliminando l'eventuale polvere con l'aria compressa prima della sinterizzazione. Infine sinterizzare nel forno di sinterizzazione.



## SISTEMA ZZ SCREW-TEC

### PASSO 9

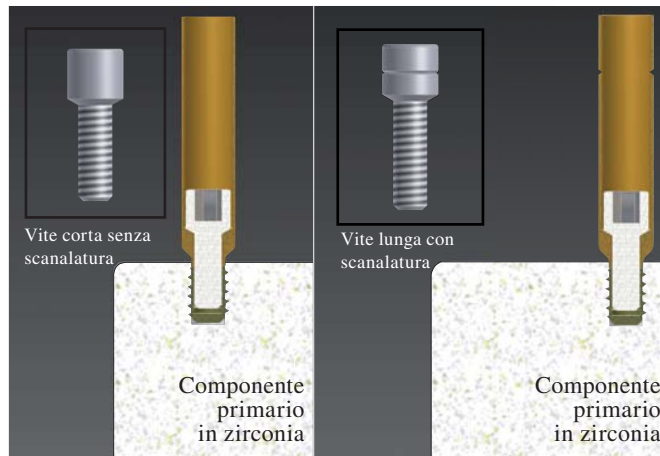
Con la chiave a tubo (*No. art.: SW008*) avvitare la filettatura riportata di titanio (*No. art.: SSAA0020*) e fissare con una colla resistente in bocca.



### PASSO 10

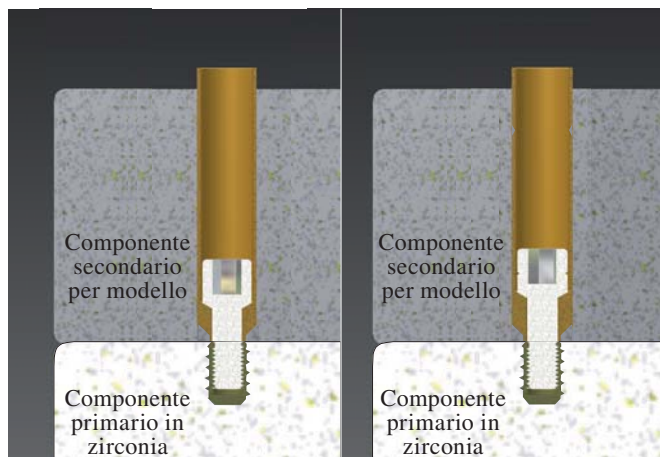
Per la realizzazione del componente secondario si possono utilizzare 2 cannule di montaggio differenti:

1. Cannula d'alloggiamento corta (*No. art.: SSAA0061*), combinabile con la vite a testa cilindrica M1,4 x 6,2 (*No. art.: SSAA0041*)
2. Cannula d'alloggiamento lunga (*No. art.: SSAA0060*), combinabile con la vite a testa cilindrica M1,4 x 6,7 (*No. art.: SSAA0040*)



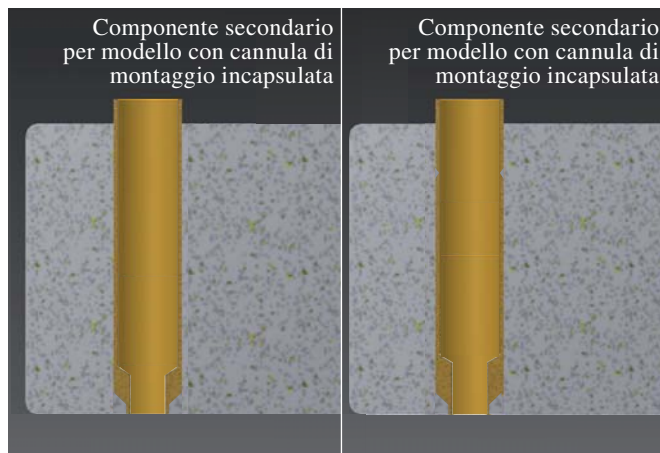
### PASSO 11

Incapsulatura delle cannule per abutment nel componente secondario (resina).



### PASSO 12

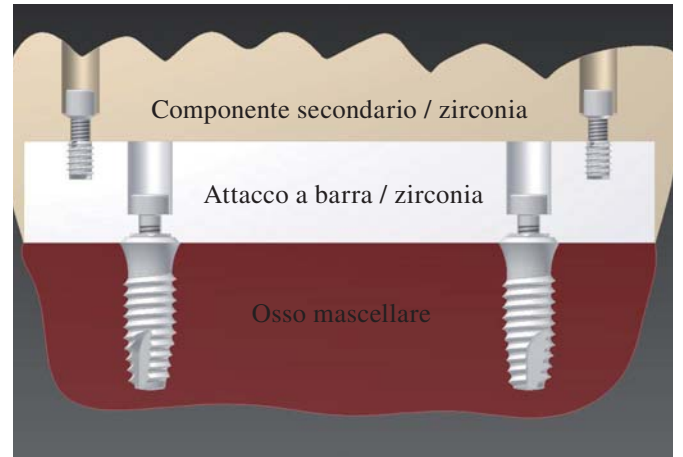
Infine, fresare il componente secondario. Fresare i canali di avvitamento e le sedi coniche della vite con la fresa 2W30 (*No. art.: FR611*) e il palpatore 2W30 (*No. art.: TS611*).





### RISULTATO

Ponti avvitati finiti.



### Jörg Iowa - ZZ Screw-Tec-System

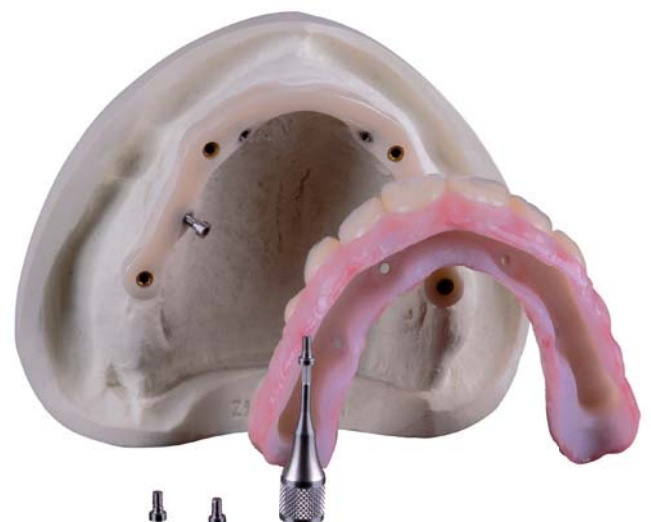


*Se ha ancora domande contatti il nostro team del reparto vendite o i nostri tecnici che saranno sempre a Sua disposizione!*

*Reparto vendite: T +39 0474 066 680*

*Reparto tecnici: T +39 0474 066 630*

*info@zirkonzahn.com - www.zirkonzahn.com*



*Rogelio Espinosa - ZZ Screw-Tec-System*