

## Anleitung ZZ Screw-Tec-System

Zur Verschraubung von Sekundärkonstruktionen kann der sogenannte Screw-Tec-Gewindeinsatz verwendet werden.

### Erforderliche Materialien:



#### Set Zylinderkopfschraube M1,4 x 6,7 mit Hülse | (Art.Nr.: SSAA1001)

Bestehend aus:

- 1 x Zylinderkopfschraube M1,4 x 6,7 (Titan) | (Art.Nr.: SSAA0040)
- 1 x Gewindeinsatz (Titan) | (Art.Nr.: SSAA0020)



#### Set Modellhülse lang und Positionierhülse für Positioniertaster | (Art.Nr.: SSAA1501)

Bestehend aus:

- 1 x Modellhülse lang (Messing) | (Art.Nr.: SSAA0060)
- 1 x Positionierhülse für Positioniertaster (Messing) | (Art.Nr.: SSAA0010)



#### Set Zylinderkopfschraube M1,4 x 6,2 mit Hülse | (Art.Nr.: SSAA1101)

Bestehend aus:

- 1 x Zylinderkopfschraube M1,4 x 6,2 (Titan) | (Art.Nr.: SSAA0041)
- 1 x Gewindeinsatz (Titan) | (Art.Nr.: SSAA0020)



#### Modellhülse kurz und Positionierhülse für Positioniertaster | (Art.Nr.: SSAA1601)

Bestehend aus:

- 1 x Modellhülse kurz (Messing) | (Art.Nr.: SSAA0061)
- 1 x Positionierhülse für Positioniertaster (Messing) | (Art.Nr.: SSAA0010)



### Erforderliche Werkzeuge:

#### Screw-Tec-Tools (Art.Nr.: SW999)

Bestehend aus:

- 1 x Gewindebohrer 2,625 | (Art.Nr.: SW005)
- 1 x Positioniertaster für Gewindebohrer 2,625 | (Art.Nr.: SW007)
- 1 x Steckschlüssel | (Art.Nr.: SW008)
- 1 x Sechskantschlüssel kurz | (Art.Nr.: SW010)
- 1 x Fräser 2W30 | (Art.Nr.: FR611)
- 1 x Taster 2W30 | (Art.Nr.: TS611)



#### Weitere Taster und Fräser (nicht im Set enthalten):

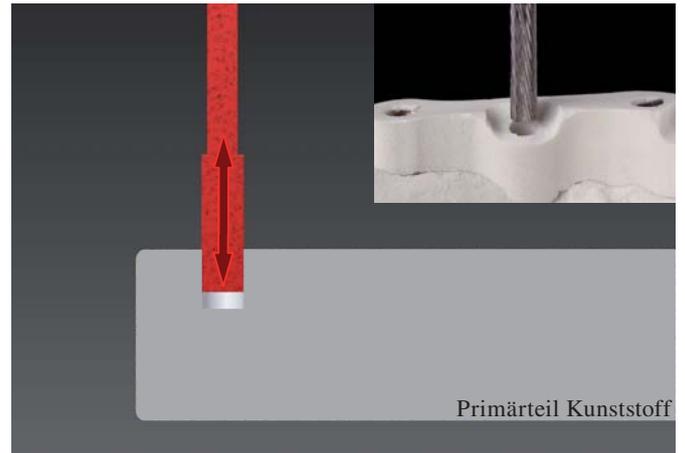
- 1 x Abutmentfräser 2A | (Art.Nr.: FR211)
- 1 x Abutmenttaster 2A | (Art.Nr.: TS211)



## ZZ SCREW-TEC-SYSTEM

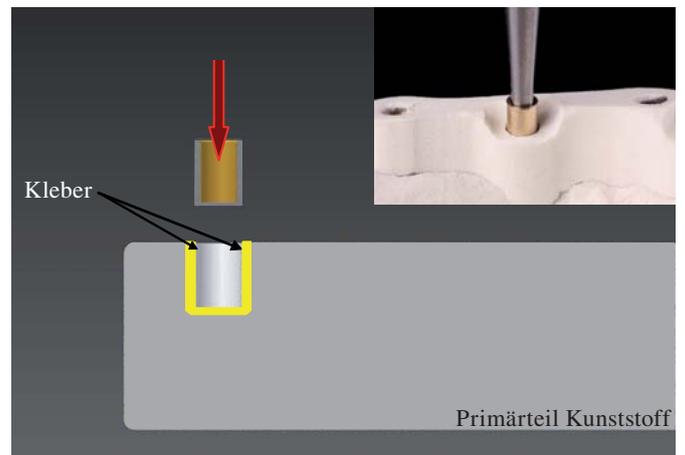
### SCHRITT 1

Abhängig von der Art des Falles Anfertigung der Bohrung für die Positionierhülse (*Art.Nr.: SSAA0010*) im Primärteil (Kunststoff). Die Ausmaße der Bohrung sollten dabei etwas größer sein als die der Positionierhülse: äußerer Durchmesser der Hülse = 2,5 mm, Länge der Hülse = 3,5 mm.



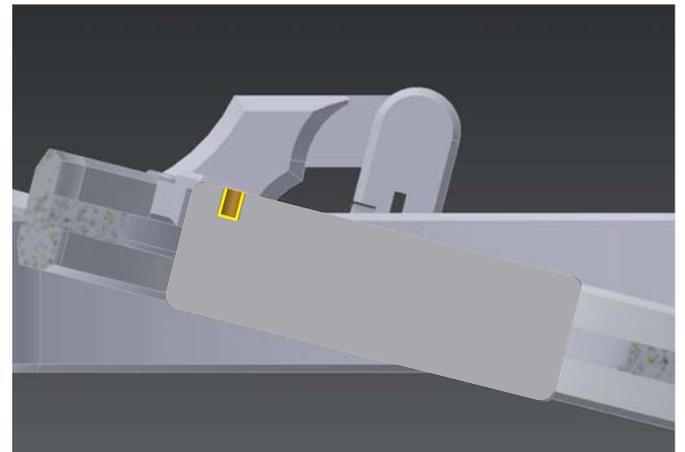
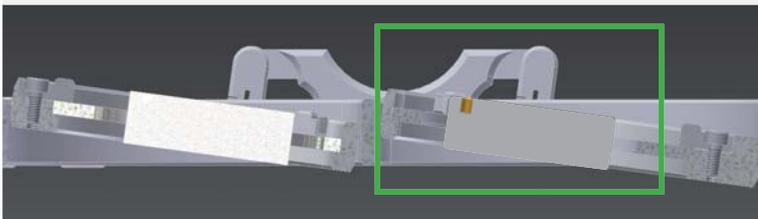
### SCHRITT 2

Ausrichtung der Positionierhülse in der Bohrung nach der idealen Fräsachse und Fixierung mit Sekundenkleber oder Kunststoff. Eventuell kann auch der Positioniertaster (*Art.Nr.: SW007*) zur Ausrichtung der Positionierhülse zu Hilfe genommen werden.



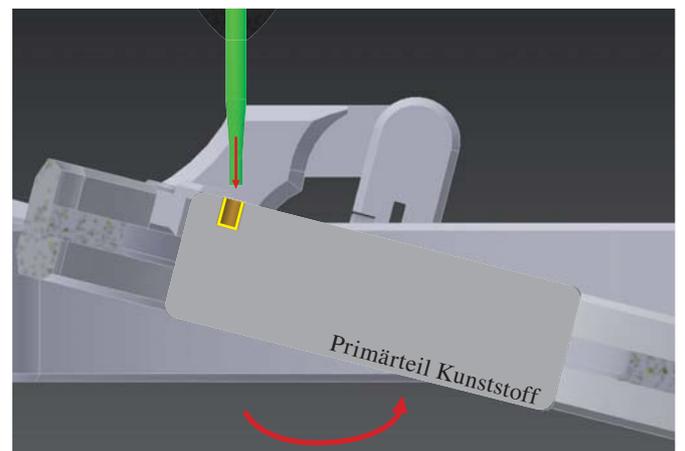
### SCHRITT 3

Kunststoffmodell und Zirkonblock im Fräsgerät fixieren.



### SCHRITT 4

Den Positioniertaster (SW007) in das Tasterhandstück einspannen und das Modell mit der 5.Achse des Fräsgerätes ausrichten, sodass die Positionierhülse parallel zum Positioniertaster ist (Positioniertaster darf beim Einführen nicht verkanten). Anschließend Position der 5.Achse fixieren.

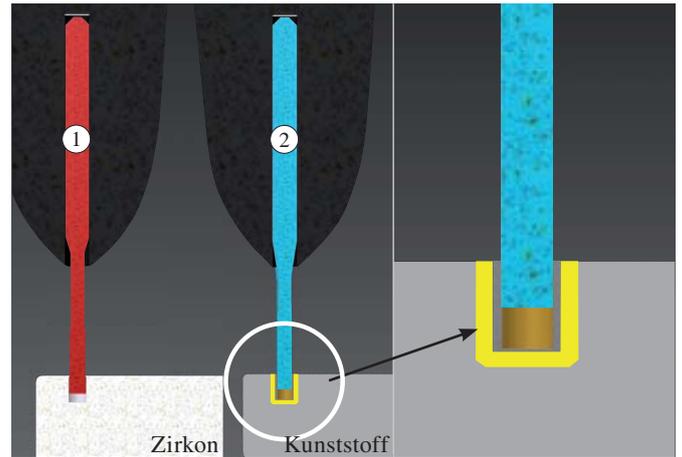


## ZZ SCREW-TEC-SYSTEM

### SCHRITT 5

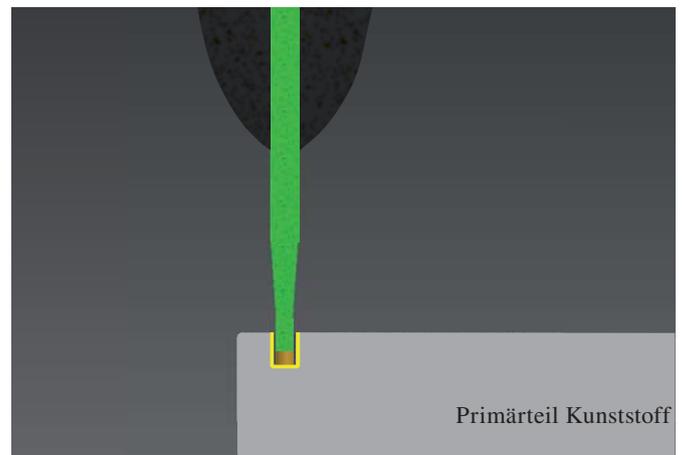
Mit dem Abutmentfräser 2A und dem dazugehörigen Taster 2A die Positionierhülse sauber und präzise abtasten und im Zirkon ausfräsen.

- 1) Fräser 2A (Art.Nr.: FR211)
- 2) Taster 2A (Art.Nr.: TS211)



### SCHRITT 6

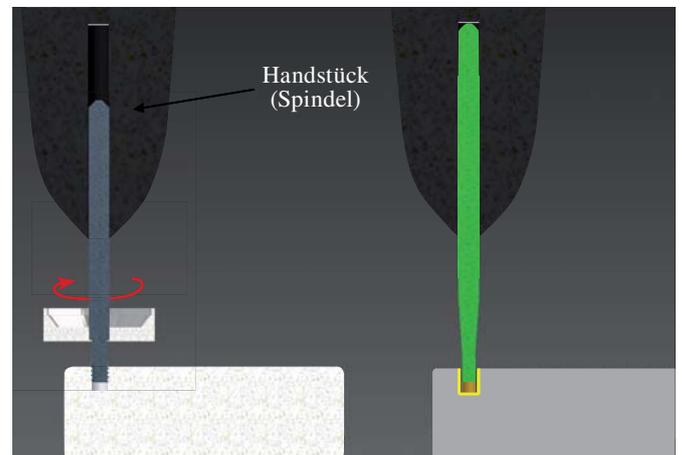
Positioniertaster (Art.Nr.: SW007) vor dem Gewindeschneiden in die Taster spindle des Fräsgerätes einspannen. Er wird in die Positionierhülse eingeführt (die Positionierhülse hat leichte Friktion) und dient somit zur Führung des Gewindebohrers.



### SCHRITT 7

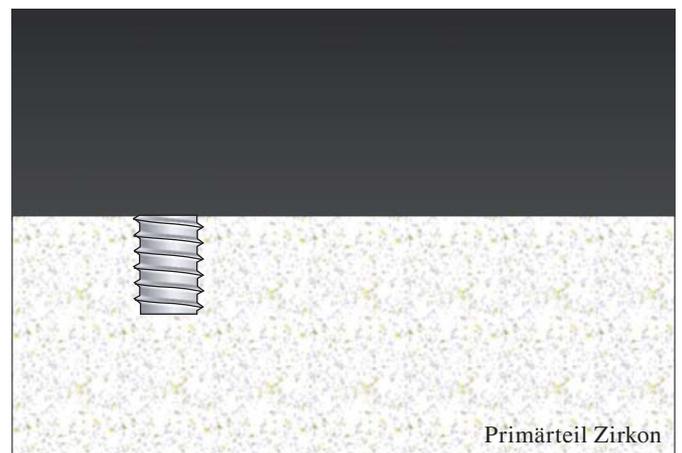
Einführen des Gewindebohrers (Art.Nr.: SW005) in die offene Frässpindel. Gewindebohrer im Uhrzeigersinn manuell mit leichtem Druck in die vorher gefräste Bohrung im Zirkon hineindrehen.

**Hinweis:** Den Gewindebohrer jeweils nur 1-2 Umdrehungen weiter in die Bohrung hinein und dann wieder herausdrehen, Zirkonstaub anschließend mit Pressluft aus Bohrung ausblasen, um Ansammlung von Zirkonstaub zu vermeiden. Diesen Vorgang wiederholen, bis der Gewindebohrer den Boden der Bohrung berührt.



### SCHRITT 8

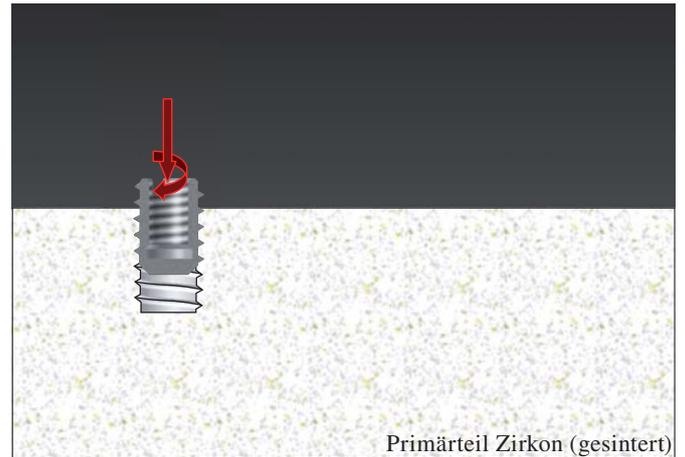
Danach den Gewindebohrer im Gegenuhrzeigersinn wieder aus der Bohrung herausdrehen. Säuberung der Gewindebohrung im Zirkonteil vor der Sinterung mit Pressluft von eventuellem Zirkonstaub. Anschließend Sinterung im Sinterofen.



## ZZ SCREW-TEC-SYSTEM

### SCHRITT 9

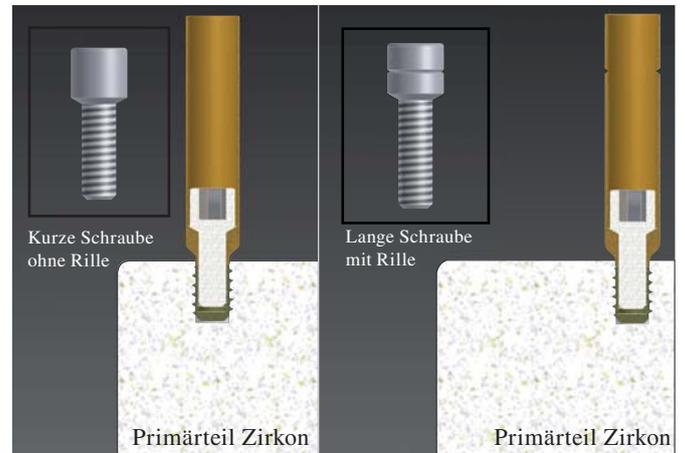
Mit dem Steckschlüssel (*Art.Nr.: SW008*) Einschrauben des Gewindeeinsatzes aus Titan (*Art.Nr.: SSAA0020*) und Fixierung mit einem mundbeständigem Kleber.



### SCHRITT 10

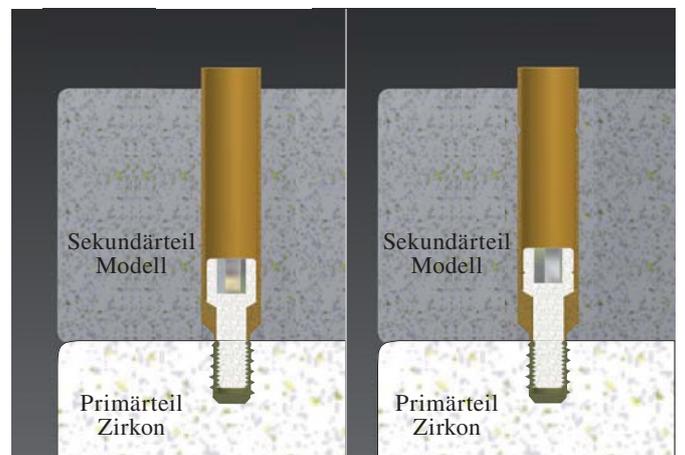
Zur Fertigung des Sekundärteils können 2 verschiedene Aufbauhülsen verwendet werden:

1. Modellhülse kurz (*Art.Nr.: SSAA0061*), für die Kombination mit der Zylinderkopfschraube M1,4 x 6,2 (*Art.Nr.: SSAA0041*)
2. Modellhülse lang (*Art.Nr.: SSAA0060*), für die Kombination mit der Zylinderkopfschraube M1,4 x 6,7 (*Art.Nr.: SSAA0040*)



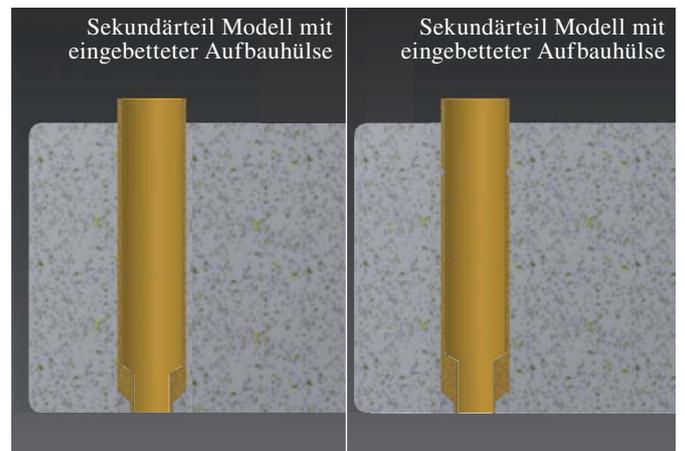
### SCHRITT 11

Einbetten der Aufbauhülsen in das Sekundärteil (Kunststoff).



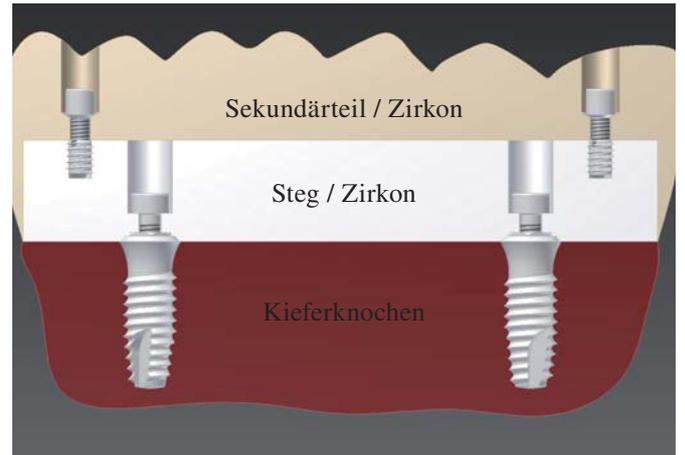
### SCHRITT 12

Anschließend Fräsen des Sekundärteiles. Fräsen der Schraubenkanäle und der konischen Schraubensitze mit dem Fräser 2W30 (*Art.Nr.: FR611*) und dem Taster 2W30 (*Art.Nr.: TS611*)



### ERGEBNIS

Fertig verschraubte Brücke.



### Jörg Iowa - ZZ Screw-Tec-System



**Noch Fragen? Kontaktieren Sie unser Verkaufs- oder Technikteam - wir beraten Sie gern!**

Verkauf: T +39 0474 066 680

Technik: T +39 0474 066 630

info@zirkonzahn.com - www.zirkonzahn.com



**Rogelio Espinosa - ZZ Screw-Tec-System**