

SD Snap Slot



Verarbeitung: Processing:

Fig. 1

Das fertig parallelisierte Primärteil in der Modellation.

Fig. 2

Kronen angestiftet, vorbereitet zum Einbetten.

Fig. 3

Fertig gegossene Konstruktion.

Parallelised primary part in wax modelation.

Sprued crowns prepared for investing.

Cast construction.



Fig. 4

Vorbereitung zum Dublieren:

Das Dubliergehäuse wird zum Kieferkamm hin unterwacht und bukkal mit der Befestigungsschraube (dicker Kopf) fixiert. Die Verschraubung bewirkt eine präzise Positionierung des Dubliergehäuses.

Preparations for duplicating:

Secure duplicating aid with thick headed screw and fill undercuts with wax.



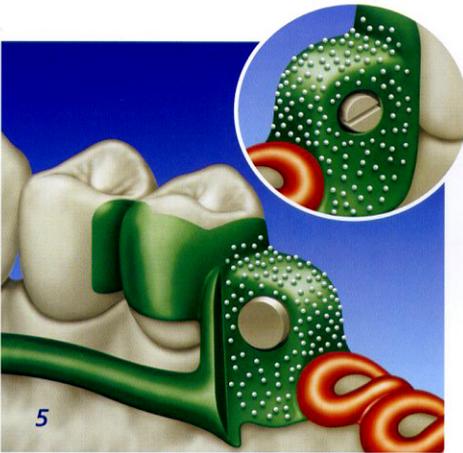


Fig. 5

Die Modellation des Modellgusses:
Lingual und bukkal wird eine Aussparung im Modellguss für die Aufnahme für das Riegelgehäuse mit 250 μ Aluminiumoxyd angestrahlt.

*Wax-up of the partial:
Wax partial as usual leaving openings for the axis.*

Fig. 6

Nach dem Gießen und Ausarbeiten der Modellgussprothese wird die Riegelgehäuse mit 250 μ Aluminiumoxyd angestrahlt.

After casting and finishing, carefully sandblast the inside of the partial using 250 μ aluminous oxide.

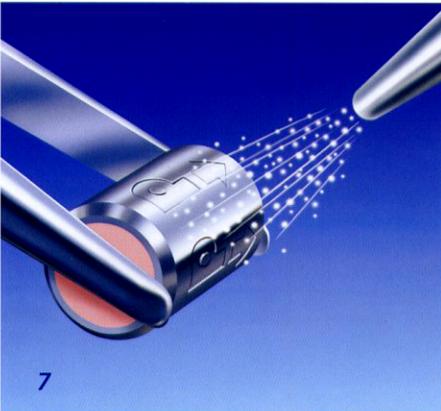


Fig. 7

Das Sekundärgehäuse des SD Snap Slot Riegels wird mit 110 μ Aluminiumoxyd vorsichtig angestrahlt.

Carefully sandblast the secondary part with 110 μ aluminous oxide.

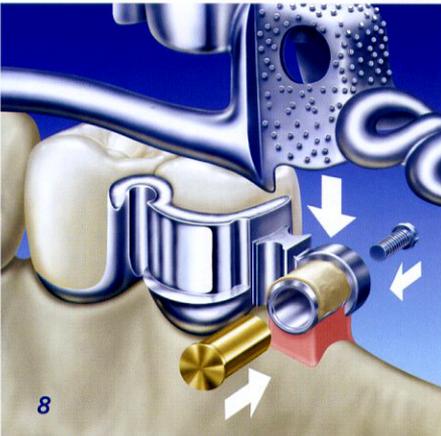


Fig. 8

Vorbereitung und Verklebung des SD Snap Slot Riegels:

Die Klebeachse aus Messing wird in das Sekundärteil gesteckt und bukkal mit der Befestigungsschraube (flacher Kopf) am Primärteil sicher fixiert. Die unter sich gehenden Stellen sind zuvor unterwachsen worden. Das Sekundärteil wird mit SD Masterbond bestrichen und anschließend der Modellguss zum Verkleben aufgesetzt.

*Preparation and adhering the SD Snap Slot:
Fit the auxiliary axis made of brass into the secondary part and secure with the flat headed screw. Fill untercuts with wax. Apply SD Masterbond to the housing and position the partial. After curing of the adhesive simply unscrew and remove axis.*

Fig. 9

Nach Erhärten der Verklebung werden die Fixierachsen lingual/palatinal (rot) und bukkal (weiß) in die Konstruktion eingesteckt und durch Zusammendrücken fest miteinander verbunden.

Plastic fixing axles are used to secure the construction for the resin work. Press firmly together to secure. Red for lingual/palatinal and white to the buccal.



Fig. 10

Anschließend werden die Polymerisierhülsen (Farbe zu Farbe) aufgesetzt und die Fertigstellung wie gewohnt beendet. Schließlich werden die Fixierachsen entfernt und die Originalriegelachse eingesetzt und gegebenenfalls entsprechend der Gestaltung des Prothesensattels gekürzt. Nun kann die Arbeit eingegliedert werden.

Now slide polymerisation sleeves (colour to colour) over the fixing axles and finish as usual. Remove the fixing axles and finish work. Fit the original axle into the housing and, if necessary, shorten according to the saddle contour. Now the prosthesis can be fitted.



Fig. 11

Hier ein Schnitt durch die gesamte Konstruktion, bei dem man deutlich die einfache Funktionsweise des SD Snap Slot Riegels erkennt. Mit nur 3 Bauteilen wurde ein Verriegelungssystem entwickelt, mit dem alle prothetischen Situationen optimal gelöst werden können.

The serration shows the easy functionality of the SD Snap Slot.

A locking device consisting of only three main parts has been developed to solve nearly every situation in the prosthetic field.

