

Manual para el sistema ZZ Screw-Tec

Para atornillar estructuras secundarias se puede utilizar el llamado inserto roscado Screw-Tec.

Materiales necesarios:



Set de tornillo de cabeza cilíndrica M1,4 x 6,7 con inserto roscado | (Art.No.: SSAA1001)

Compuesto de:

- 1 x tornillo de cabeza cilíndrica largo definitivo M1,4 x 6,7 (titanio) | (Art.No.: SSAA0040)
- 1 x inserto roscado (titanio) | (Art.No.: SSAA0020)



Set de casquillo de modelo largo y casquillo de posicionamiento para palpador de posicionamiento | (Art.No.: SSAA1501)

Compuesto de:

- 1 x casquillo de modelo largo (latón) | (Art.No.: SSAA0060)
- 1 x casquillo de posicionamiento (latón) | (Art.No.: SSAA0010)



Set de tornillo de cabeza cilíndrica M1,4 x 6,2 con inserto roscado | (Art.No.: SSAA1101)

Compuesto de:

- 1 x tornillo de cabeza cilíndrica corto definitivo M1,4 x 6,2 (titanio) | (Art.No.: SSAA0041)
- 1 x inserto roscado (titanio) | (Art.No.: SSAA0020)



Casquillo corto para modelo y casquillo de posicionamiento para palpador de posicionamiento | (Art.No.: SSAA1601)

Compuesto de:

- 1 x casquillo corto para modelo (latón) | (Art.No.: SSAA0061)
- 1 x casquillo de posicionamiento para palpador de posicionamiento (latón) | (Art.No.: SSAA0010)

Herramientas necesarias:

Herramientas Screw-Tec (Art.No.: SW999)

Compuesto de:

- 1 x terraja de roscar 2,625 | (Art.No.: SW005)
- 1 x palpador de posicionamiento para terraja de roscar 2,625 | (Art.No.: SW007)
- 1 x llave tubular | (Art.No.: SW008)
- 1 x llave hexagonal corta | (Art.No.: SW010)
- 1 x fresa 2W30 | (Art.No.: FR611)
- 1 x palpador 2W30 | (Art.No.: TS611)



Más fresas y palpadores (no incluidas en el set):

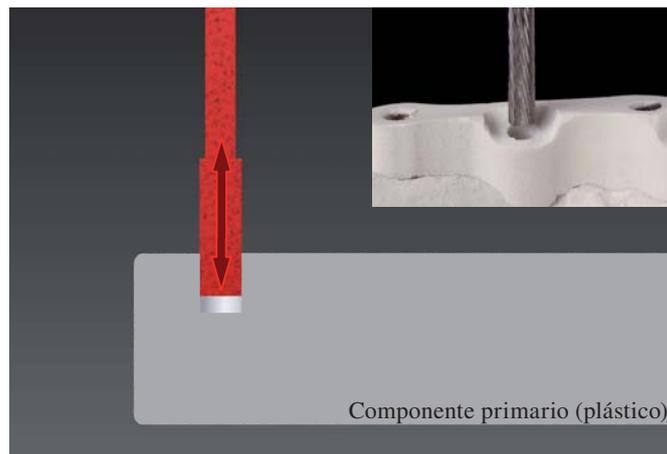
- 1 x fresa para pilar 2A | (Art.No.: FR211)
- 1 x palpador para pilar 2A | (Art.No.: TS211)



ZZ SISTEMA SCREW-TEC

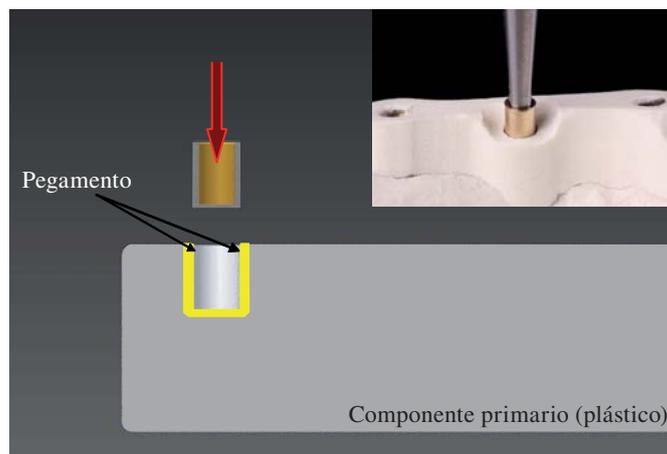
PASO 1

Dependiendo del caso, introduzca el taladro para el casquillo de posicionamiento (*Art.No.: SSAA0010*) en el componente primario (plástico). Las dimensiones del taladro han de ser algo mayores que las del casquillo de posicionamiento: diámetro exterior del casquillo = 2,5 mm; largo del casquillo = 3,5 mm.



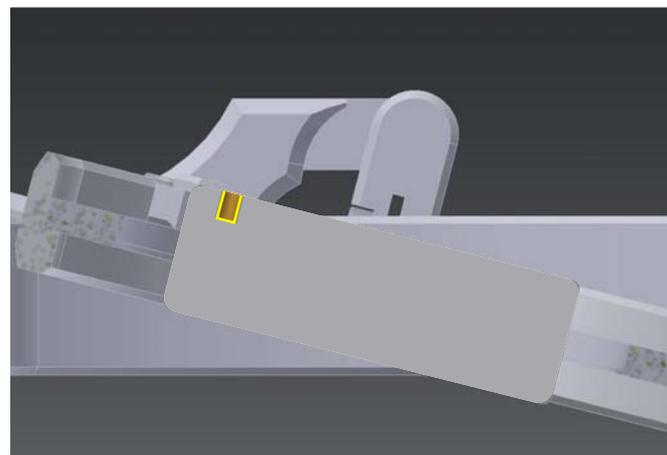
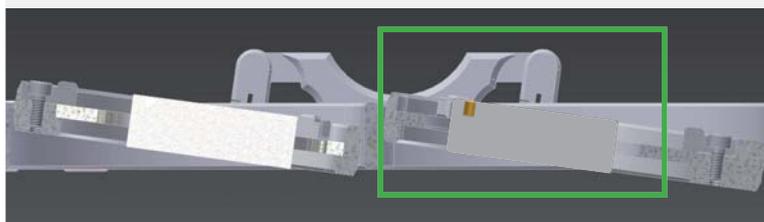
PASO 2

Oriente el casquillo de posicionamiento en el taladro según el eje de fresado ideal, y fíjelo con cianoacrilato o resina. Si fuera necesario, también puede ayudarse del palpador de posicionamiento (*Art.No.: SW007*) para orientar el casquillo de posicionamiento.



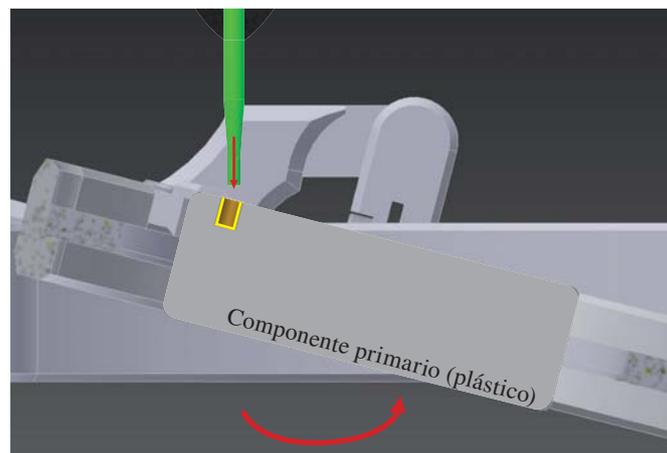
PASO 3

Fijar el modelo de resina y el bloque de Zirconia en la fresadora.



PASO 4

Ajustar el palpador de posicionamiento (*Art.No.: SW007*) en el manípulo para palpadores y, con la ayuda del 5° eje, alinear el modelo en la fresadora, así que el casquillo de posicionamiento este paralelo al palpador de posicionamiento (el palpador de posicionamiento no puede ladear al ser introducido). A continuación fijar la posición del 5° eje.

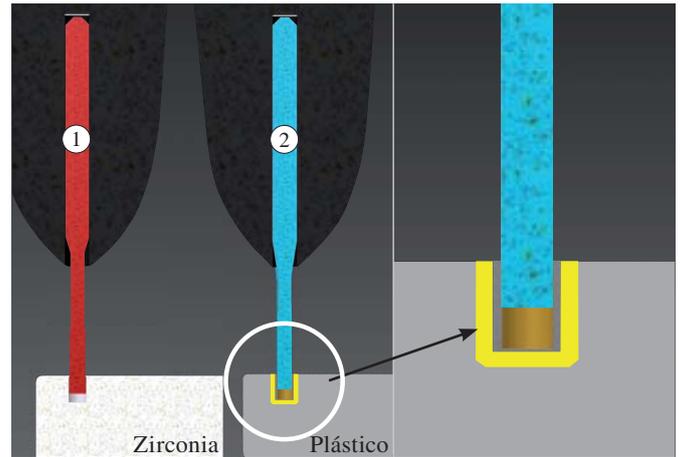


ZZ SISTEMA SCREW-TEC

PASO 5

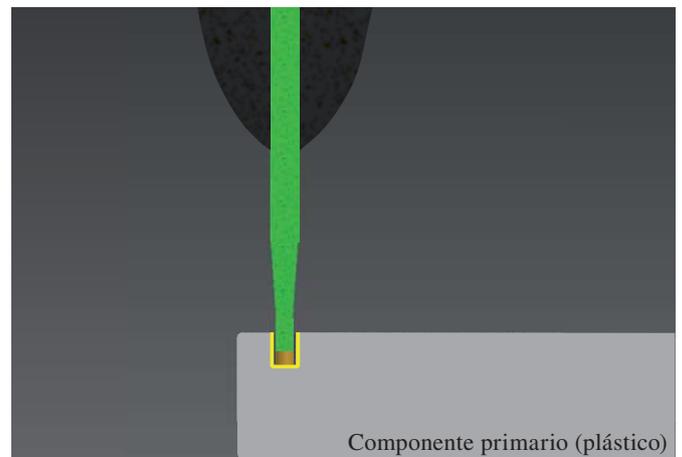
Mediante la fresa para pilar 2A y el correspondiente palpador 2A, palpar de modo limpio y preciso el casquillo de posicionamiento, y fresarlo en la zirconia.

1. Fresa 2A (Art.No.: FR211)
2. Palpador 2A (Art.No.: TS211)



PASO 6

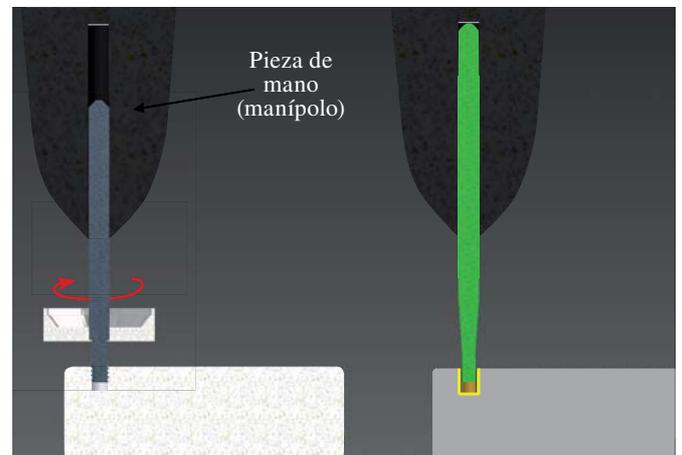
Antes del labrado de la rosca, ajuste el palpador de posicionamiento (Art.No.: SW007) en el manípulo para palpadores de la fresadora. El palpador se introduce en el casquillo de posicionamiento (el casquillo de posicionamiento ejerce una ligera fricción) y sirve así para guiar la terraja de roscar.



PASO 7

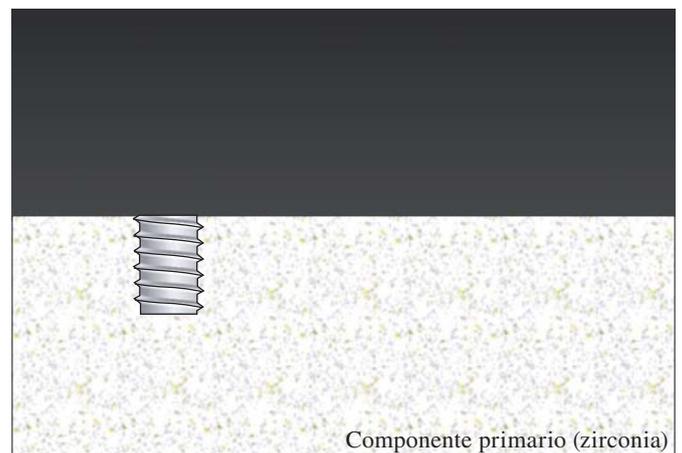
Introduzca la terraja de roscar (Art.No.: SW005) en el manípulo portafresa abierto. De forma manual y con una ligera presión, atornille en el sentido de las agujas del reloj la terraja de roscar en el taladro anteriormente fresado en la zirconia.

Nota: Atornille la terraja de roscar cada vez sólo con 1 ó 2 vueltas nuevas en el taladro para luego volver a desenroscarlo y expulsar el polvo de zirconia del taladro mediante aire a presión, a fin de evitar la acumulación de polvo de zirconia. Repita este procedimiento hasta que la terraja de roscar toque el fondo del taladro.



PASO 8

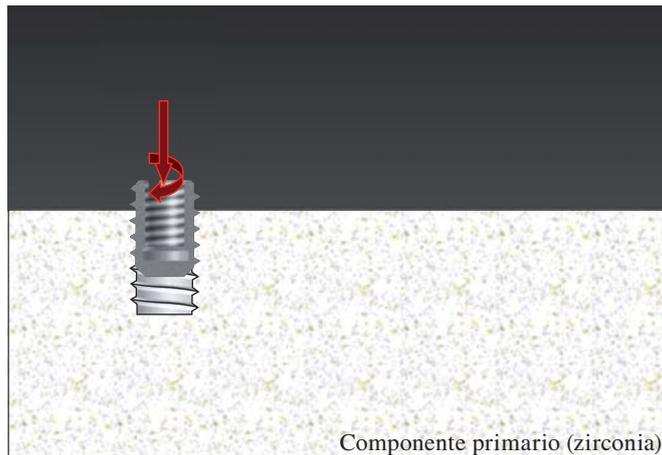
A continuación, desatornille la terraja de roscar del taladro, en el sentido contrario al de las agujas del reloj. Antes de la sinterización, limpie con aire a presión el polvo de zirconia que pudiera quedar en la perforación realizada en la pieza de zirconia. En seguida, efectúe la sinterización en el horno de sinterización.



ZZ SISTEMA SCREW-TEC

PASO 9

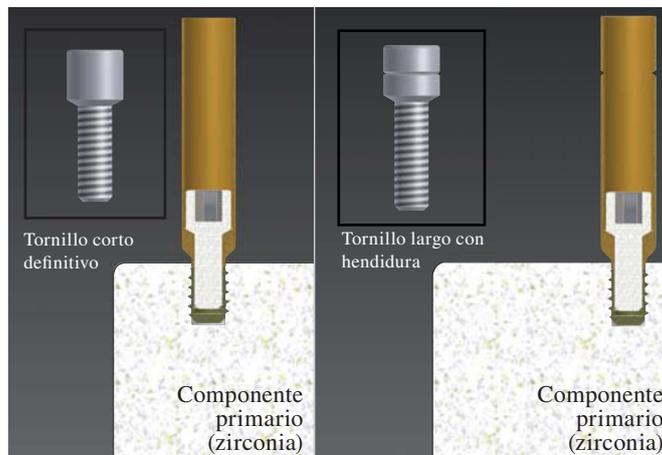
Mediante la llave tubular (*Art.No.: SW008*), atornille el inserto roscado de titanio (*Art.No.: SSAA0020*), y fíjelo con un pegamento resistente que permanezca estable en la boca.



PASO 10

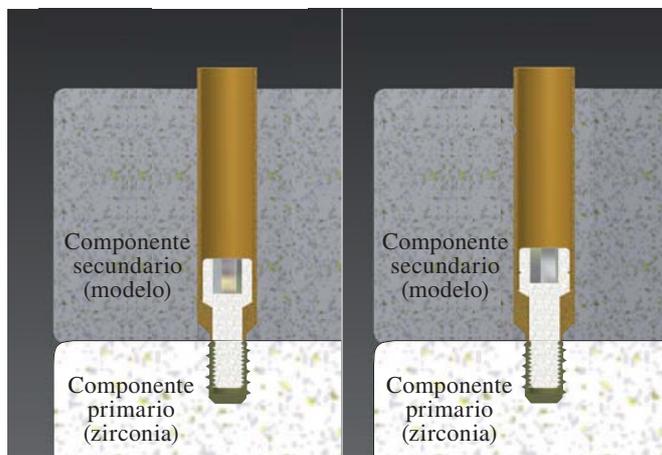
Para preparar el componente secundario se pueden utilizar 2 casquillos de montaje diferentes.

1. Casquillo corto para modelo (*Art.No.: SSAA0061*), combinable con el tornillo cilíndrico M1,4 x 6,2 (*Art.No.: SSAA0041*)
2. Casquillo largo para modelo (*Art.No.: SSAA0060*), combinable con el tornillo cilíndrico M1,4 x 6,7 (*Art.No.: SSAA0040*)



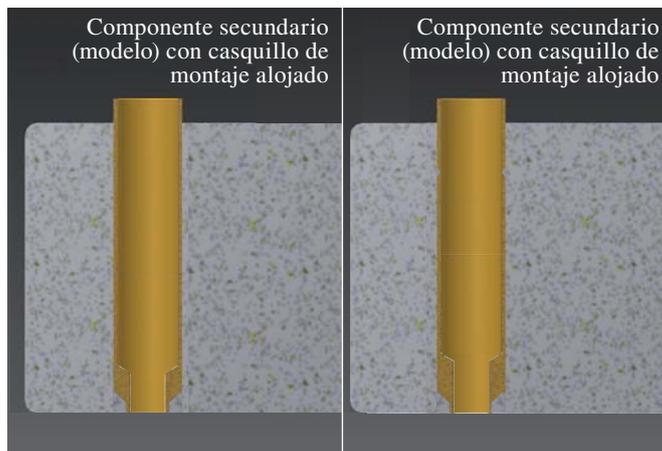
PASO 11

Coloque los casquillos de montaje en el componente secundario (plástico).



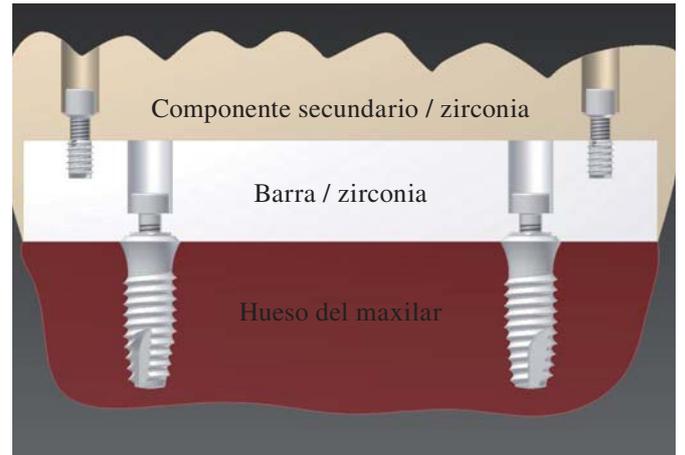
PASO 12

A continuación, proceda a realizar el fresado del componente secundario. Para el fresado de los canales y las superficies de apoyo cónicas para los tornillos, se emplea la fresa 2W30 (*Art.No.: FR611*) y el palpador 2W30 (*Art.No.: TS611*).



EL RESULTADO

Puente completamente atornillado.



Jörg Iowa - ZZ Screw-Tec-System



Quedan preguntas? Contacte con nuestro departamento técnico y de ventas - le atenderemos con mucho gusto!

Departamento de ventas: T +39 0474 066 680

Departamento técnico: T +39 0474 066 630

info@zirkonzahn.com - www.zirkonzahn.com



Rogelio Espinosa - ZZ Screw-Tec-System