

# Manual para o sistema ZZ Screw-Tec

Para aparafusar estruturas secundárias pode utilizar-se o chamado parafuso Screw-Tec.

## Material necessário:



### Set de parafuso cilíndrico M1,4 x 6,7 com casquilho | (Art.No.: SSAA1001)

Composto por:

- 1 x parafuso cilíndrico M1,4 x 6,7 (titânio) | (Art.No.: SSAA0040)
- 1 x parafuso (titânio) | (Art.No.: SSAA0020)



### Set de casquilho longo para modelo e casquilho de posicionamento para palpador de posicionamento | (Art.No.: SSAA1501)

Composto por:

- 1 x casquilho lon para modelo (latão) | (Art.No.: SSAA0060)
- 1 x casquilho de posicionamento para palpador de posicionamento (latão) | (Art.No.: SSAA0010)



### Set de parafuso cilíndrico M1,4 x 6,2 com casquilho | (Art.No.: SSAA1101)

Composto por:

- 1 x parafuso cilíndrico M1,4 x 6,2(titânio) | (Art.No.: SSAA0041)
- 1 x parafuso (titânio) | (Art.No.: SSAA0020)



### Casquilho curto para modelo e casquilho de posicionamento para palpador de posicionamento | (Art.No.: SSAA1601)

Composto por:

- 1 x casquilho curto para modelo (latão) | (Art.No.: SSAA0061)
- 1 x casquilho de posicionamento para palpador de posicionamento (latão) | (Art.No.: SSAA0010)



## Ferramentas necessárias:

### Ferramentas Screw-Tec (Art.No.: SW999)

Composto por:

- 1 x tarracha para abrir roscas 2,625 | (Art.No.: SW005)
- 1 x palpador de posicionamento para macho de rosca 2,625 | (Art.No.: SW007)
- 1 x chave tubular | (Art.No.: SW008)
- 1 x chave hexagonal curta | (Art.No.: SW010)
- 1 x broca 2W30 | (Art.No.: FR611)
- 1 x palpador 2W30 | (Art.No.: TS611)



### Mais brocas e palpadores (não incluídas no Set):

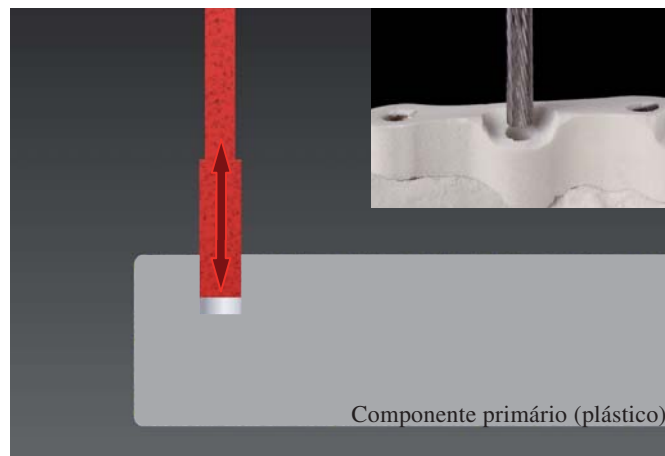
- 1 x broca para pilar 2A | (Art.No.: FR211)
- 1 x palpador para pilar 2A | (Art.No.: TS211)



## ZZ SCREW-TEC-SYSTEM

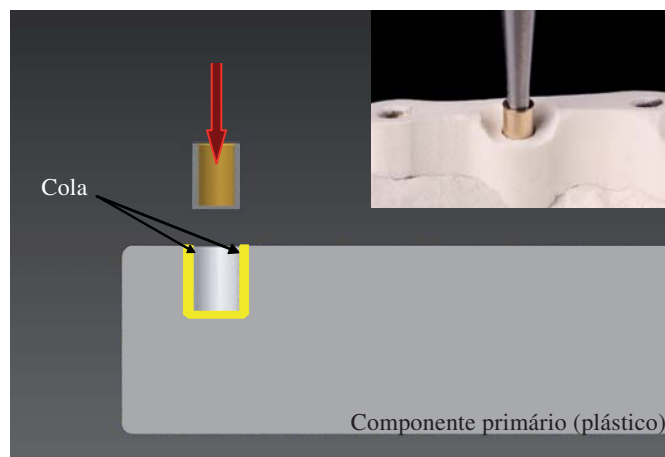
### PASSO 1

Dependendo do caso, introduza a broca para o casquilho de posicionamento (*Art.No.: SSAA0010*) no componente primário (plástico). As dimensões do bloco tem de ser um pouco maiores do que a do casquilho de posicionamento: Diâmetro exterior do casquilho = 2,5 mm; comprimento do casquilho = 3,5 mm.



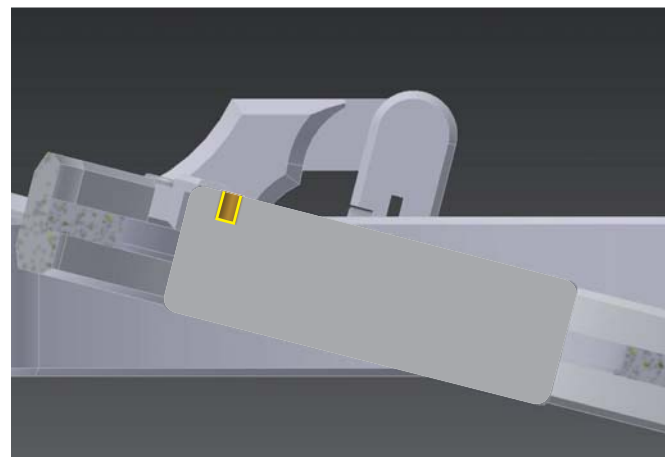
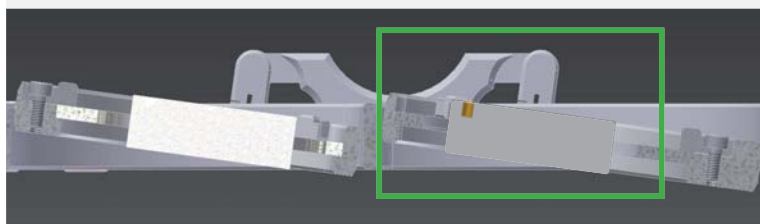
### PASSO 2

Oriente o casquilho de posicionamento na broca segundo o eixo ideal de fresagem e fixe-o com cianoacrilato ou com resina. Se for necessário, também pode utilizar o palpador de posicionamento (*Art.No.: SW007*) para orientar o casquilho.



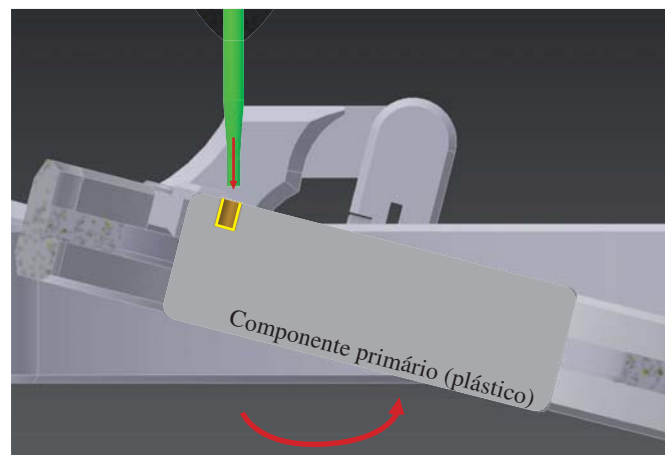
### PASSO 3

Fixe a modelação em Frame e o bloco de zirconia na fresadora.



### PASSO 4

Fixe o palpador de posicionamento (*Art.No.: SW007*) na peça de mão e posicione com recurso ao 5º eixo de modo a colocar o casquilho paralelo ao palpador (durante o posicionamento o palpador não deve ficar em tensão). Depois fixe bem a posição travando o 5º eixo.

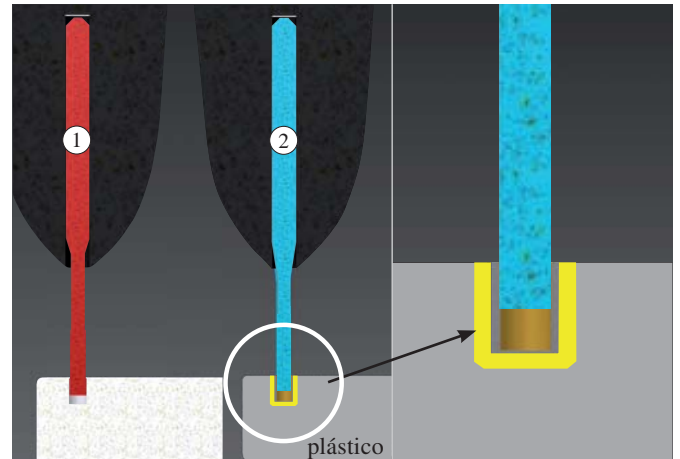


## ZZ SCREW-TEC-SYSTEM

### PASSO 5

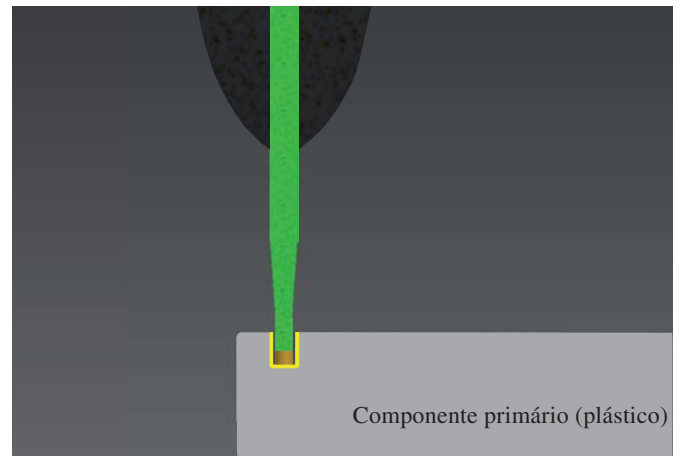
Mediante a broca para pilar 2A e o correspondente palpador 2A, sinta de modo limpo e preciso o casquilho de posicionamento, e frese a zirconia.

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



### PASSO 6

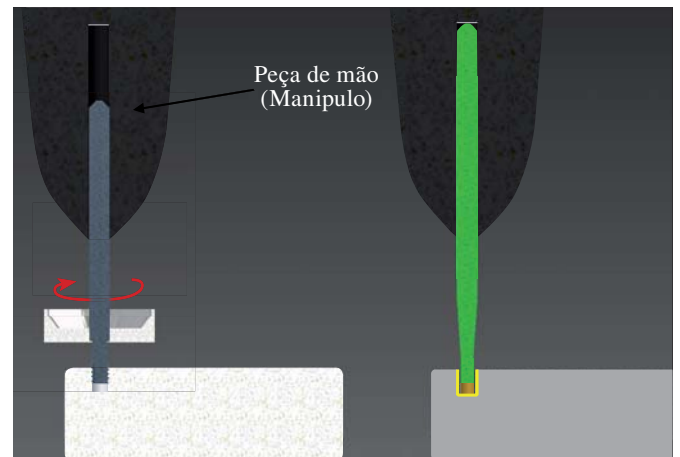
Antes de efectuar a rosca, ajuste o palpador de posicionamento (Art.No.: SW007) no manipulador para palpadores da fresadora. O palpador introduz-se no casquilho de posicionamento (este exerce uma ligeira fricção) e serve assim para guiar a tarracha para abrir roscas.



### PASSO 7

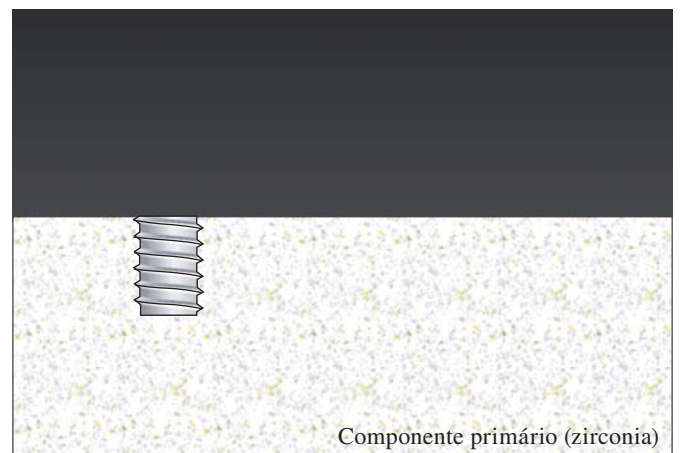
Introduza a tarracha (Art.No.: SW005) no manipulador porta brocas aberto. De forma manual e com uma ligeira pressão, aparafuse no sentido dos ponteiros do relógio o macho de abrir roscas no orifício anteriormente fresado na zirconia.

**Nota:** Aparafuse o macho só com 1 6 2 voltas ao bloco para de seguida o voltar a desenroscar, limpe com ar comprimido o pó que fica no bloco, a fim de evitar a acumulação do mesmo. Repita este procedimento até que o macho toque o fundo do orifício.



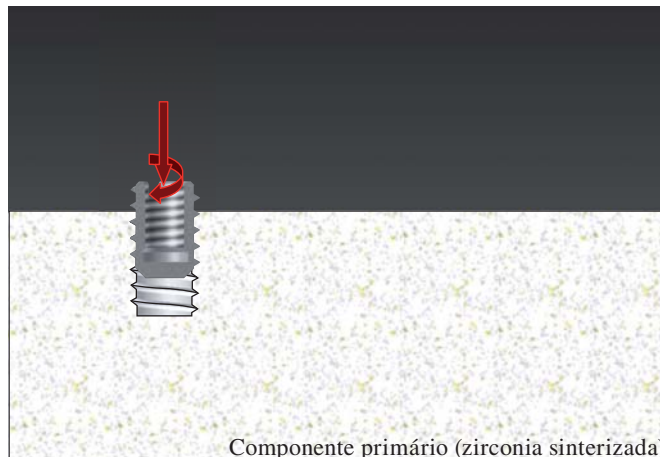
### PASSO 8

Em seguida, desenrosque o macho no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio. Antes da sinterização limpe com ar comprimido o pó de zirconia possa ter ficado no orifício da peça de zirconia. Seguidamente efectue a sinterização no forno.



### PASSO 9

Com a chave tubular (*Art.No.: SSAA0020*), aparafuse o inserto roscado de titânio (*Art.No.: SSAA0020*), e fixe-o com cola resistente para que permaneça estável em boca.

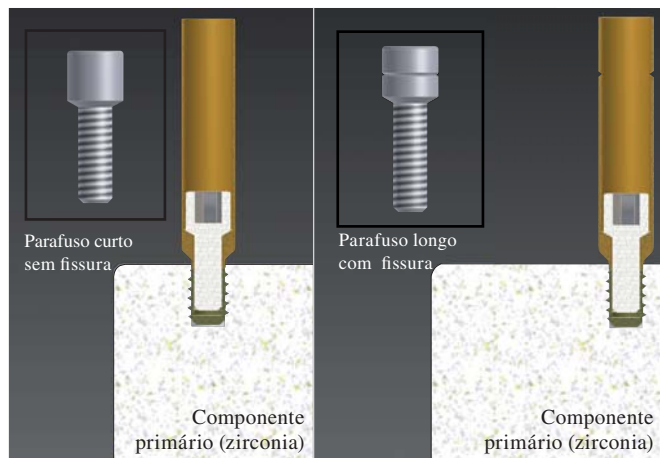


Componente primário (zircônia sinterizada)

### PASSO 10

Para preparar o componente secundário podem utilizar-se 2 casquilhos de montagem diferentes:

1. Casquilho curto para modelo (*Art.No.: SSAA0061*), compatível com o parafuso cilíndrico M1,4 x 6,2 (*Art.No.: SSAA0041*)
2. Casquilho longo para modelo (*Art.No.: SSAA0060*), compatível com o parafuso cilíndrico M1,4 x 6,7 (*Art.No.: SSAA0040*)



Parafuso curto sem fissura

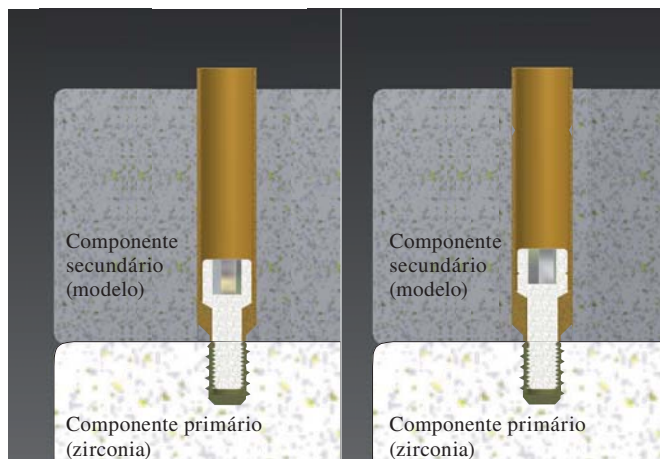
Parafuso longo com fissura

Componente primário (zircônia)

Componente primário (zircônia)

### PASSO 11

Coloque os casquilhos de montagem no componente secundário (plástico).



Componente secundário (modelo)

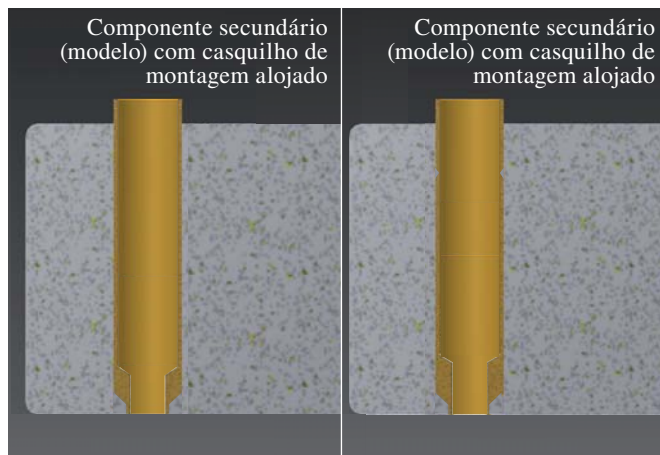
Componente secundário (modelo)

Componente primário (zircônia)

Componente primário (zircônia)

### PASSO 12

Em seguida proceda à fresagem do componente secundário. Para a fresagem das canaletas e das superfícies cônicas de apoio para os parafusos, utiliza-se a broca 2W30 (*Art.No.: FR611*) e o palpador 2W30 (*Art.No.: TS611*).



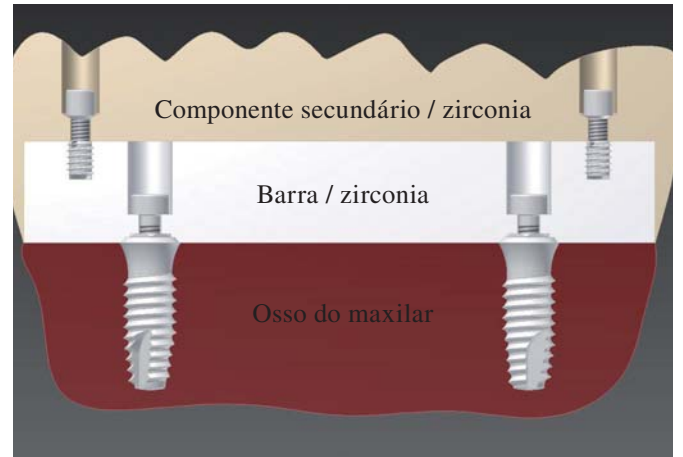
Componente secundário (modelo) com casquilho de montagem alojado

Componente secundário (modelo) com casquilho de montagem alojado



### RESULTADO

Ponte completamente aparafusada.



### Jörg Iowa - ZZ Screw-Tec-System



*Para questões adicionais contacte o departamento comercial ou o departamento técnico – Queremos ajudá-lo !*

*Departamento comercial: T +39 0474 066 680*

*Departamento técnico: T +39 0474 066 630*

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



*Rogelio Espinosa - ZZ Screw-Tec-System*