

---

# Gebrauchsanweisung

## SD-Paracon

*Verbindungsteile nach ZT Ralf Wetz Müller*

---



# SD-Paracon

Mit den SD-Paracon-Verbindungssteilen ist es möglich, Sekundärteile von Teleskopen, Konuskronen und RS-Geschieben und den entsprechenden Modellguß zeitgleich und unabhängig voneinander anzufertigen. Dadurch sind Fräs- und Modellgußtechniker in der Lage, ihre Arbeitsabläufe selbständig zu gestalten und zeitlich zu optimieren.

## ANWENDUNG:

1



Nach der Primärteileinprobe wird im Fräsgerät auf dem Meistermodell mit dem Spiralfräser (REF. 7504) eine 5mm tiefe Bohrung in entsprechender Abzugrichtung vorgenommen.

2



Der SD-Paracon-Stab wird mit dem glatten Teil in die Bohrung eingesetzt (Tiefenkontrolle Bohrung) und das Modell wird dem Modellgußtechniker zum Dublieren übergeben.

### Achtung:

Die SD-Paracon-Stäbe nicht kürzen (Verwechslungsgefahr).

3



Das Modell wird wie gewohnt vorbereitet und mit den eingesetzten SD-Paracon-Stäben dubliert. Danach werden die SD-Paracon-Stäbe in die Dublierform reponiert und das Einbettmassemmodell wie üblich erstellt. Nach erfolgter Dublierung erhält der Frästechniker das Meistermodell ohne SD-Paracon-Stäbe zurück.

4



Der SD-Paracon-Stab sitzt nun lagerichtig positioniert im Einbettmassemmodell.

### Achtung:

Einbettmassegrate am SD-Paracon-Stab müssen unbedingt entfernt werden.

## ANWENDUNG:

5



Die Modellgußmodellation erfolgt wie gewohnt, wobei der SD-Paracon-Stab sorgfältig und ausreichend stabil an die Retention angewachst wird.

Für die Klebtechnik kann ein horizontaler Anschlag zur Verdrehsicherung angebracht werden.

6



Zeitgleich zu Schritt 4 (Bild 4) wird vom Frästechniker das Primärteil nachgefräst und die Sekundärkrone wie üblich modelliert. Danach wird wieder ein SD-Paracon-Stab in die Bohrung des Meistermodells eingesetzt.

7



Die SD-Paracon-Hülse wird basal dem Kieferkamm angepaßt und ausreichend stabil mit der Sekundärmodellation verbunden.

Das Meistermodell sollte hierfür noch einmal mit Unterlegwachs vorbereitet werden, um späteres Nacharbeiten im Metall weitestgehend zu vermeiden.

8



Modellguß und Sekundärkrone werden wie üblich fertiggestellt, wobei beim Modellguß der SD-Paracon-Stab nicht mitgeglänzt werden soll und beim Sekundärteil die Innenwandung der SD-Paracon-Hülse, falls nötig, mittels HM-Fräser nachgearbeitet wird.

9



Modellguß und Sekundärkrone treffen nun erstmalig wieder aufeinander, wobei die SD-Paracon-Hülse der Modellgußretention angepaßt werden muß. Automatisch liegt bei diesem System eine Spielpassung vor, um einen spannungsfreien Sitz zu gewährleisten.

## ANWENDUNG:



Das SD-Paracon kann sowohl verlötet als auch verklebt werden. Die weitere Verarbeitung erfolgt in gewohnter Art und Weise.

Durch die Retentionsringe der SD-Paracon-Hülse ist eine optische Kontrolle der Klebefläche gewährleistet.



**Starter-Set** REF. 7500  
Inhalt: 30 Stäbe  
30 Hülsen  
1 Spiralbohrer

**Nachfüllpackung** REF. 7501  
Inhalt: 100 Hülsen  
100 Stäbe

**Spiralbohrer** REF. 7504

## Erklärung der verwendeten Symbole

|   |                             |
|---|-----------------------------|
|  | Hersteller                  |
|  | Gebrauchsanweisung beachten |
|  | Artikelnummer               |
|  | Chargennummer               |
|  | Menge                       |



**Servo-Dental GmbH & Co. KG**  
Rohrstr. 30 · 58093 Hagen, Germany  
Fon +49 (0) 23 31 / 95 91-0  
Fax +49 (0) 23 31 / 95 91-25  
info@servo-dental.de  
<https://www.servo-dental.de>

Rev. 06/2023