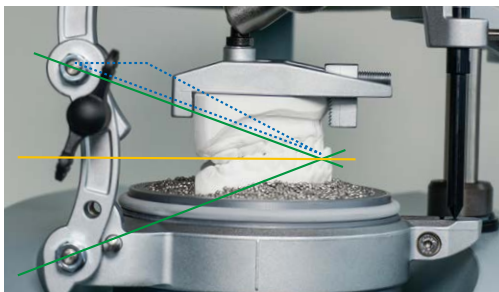


Occluform-3 Installation et instructions

Occluseur pour imprimer l'antagoniste pendant le thermoformage.

Approprié pour les appareils Erkoform de la série 3.



La construction du dispositif Occluform-3 se base sur un triangle Bonwill avec une longueur des côtés de 11,5 cm (triangle en traits) et sur un angle Balkwill de 20°.



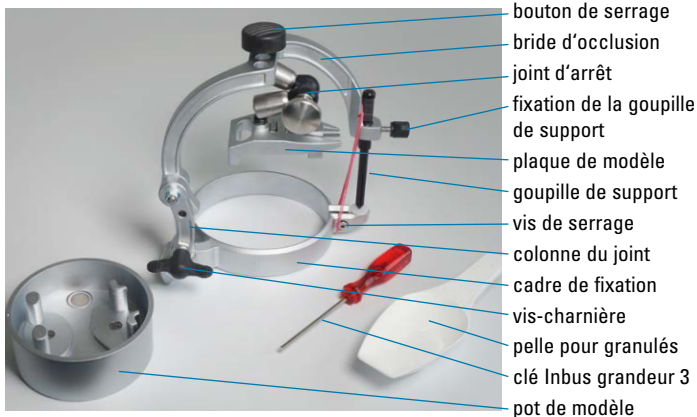
Ouvrir l'emballage et enlever les cartons de support.



Enlever les parties du dispositif et accessoires et vérifier l'intégralité.

Occluform-3, référence: 188 580

Pré-monté: pot de modèle et dispositif d'occlusion • Accessoires: pelle pour granulés et clé Inbus grandeur 3

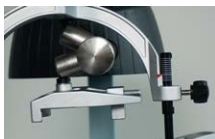


!!Indications:

Jamais lubrifier ou graisser des surfaces du joint!



Jamais lubrifier ou graisser des articulations!



Position du joint ex usine, cette position est la meilleure position initiale pour articuler les modèles.



Instructions d'installation: Placer le cadre de fixation transversalement sur le pot de forme et presser vers le bas jusqu'à la butée (goupille de support à droite).



Aligner la ligne de marquage du cadre de fixation sur le point au pot de forme.



Presser le cadre de fixation vers le bas et serrer la vis de serrage avec le clé Inbus.



Pot de modèle: plaque de fixation, tournable, position pour la plupart des modèles (a + b) et pour des modèles petites (c + d).



Conseil: Les dimensions de construction de l'Occluform-3 permettent une élévation de l'occlusion selon les valeurs moyennes. L'élévation par 1 ligne à la goupille de support correspond à une élévation de l'occlusion au point incisif d'env. 1 mm. Si un enregistrement du mordu est disponible, l'utiliser pour articuler les modèles dans l'Occluform-3.

Image à gauche, **conseil important:** Si le modèle de la **mâchoire supérieure** se trouve dans le pot de modèle, bloquer le **joint supérieur** de la colonne du joint avec la vis de serrage (trait) (comme illustré). Si le modèle de la **mâchoire inférieure** se trouve dans le pot de modèle, bloquer le **joint inférieur**.

Imprimer l'antagoniste lors de la fabrication d'une gouttière ajustée.



1. Ensserrer le modèle sur lequel la plaque doit être thermoformée dans le pot de modèle (clé Inbus). Il peut être recommandable d'enserrer le modèle légèrement abaissé en direction distale.

2. La partie du modèle à adapter doit dépasser le bord supérieur du pot. Remplir le pot avec des granulés, secouer le pot afin que les granulés se dispersent également au-dessous du modèle.

3. Le pot de forme de l'appareil doit être libre par ex. des granulés, insérer le pot de modèle avec le modèle. Le pot de modèle enclenche quand les points de marquage sont axés (traits).

4. Légèrement fixer le joint d'arrêt dans la suprême position. Ouvrir la bride d'occlusion et enserrer le modèle de l'antagoniste dans la plaque de modèle supérieure (clé Inbus).



5. Ajuster la goupille de support à la ligne plus large 0. Fermer la bride d'occlusion (éviter une collision des modèles). Pour l'articulation du modèle tenir la plaque de modèle supérieure ...

6. ... et ouvrir le joint d'arrêt. Mouvoir la plaque de modèle avec le modèle vers le bas jusqu'à ce que les modèles articulent avec ou sans enregistrement.

7. Tenir et fermer bien le joint d'arrêt. Si un enregistrement de l'occlusion n'est pas à disposition, l'occlusion peut être élevée également avec la goupille de support (voir conseil).

8. Ouvrir la bride d'occlusion. Thermoformer, dès que la plaque est adaptée fermer la bride d'occlusion.



9. Imprimer l'antagoniste jusqu'à ce qu'en butée de la goupille de support. Après avoir brièvement pressé, relâcher la bride d'occlusion.

10. Après les temps de refroidissement complètement ouvrir la bride d'occlusion et desserrer l'anneau de serrage de plaque.

11. Lever la réception de plaque à sa manche avec le modèle et le pot de modèle. Enlever le modèle et le pot de modèle au travers la réception de plaque.

12. Desserrer le modèle du pot de modèle dans un bol. Enlever le modèle et la plaque thermoformée du pot de modèle.