
Die HHK - Herdecker Hybridkrone

Die Sicherheit der Teleskopkrone in der Geschiebetechnik



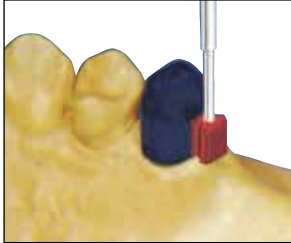
HHK -
Herdecker Hybridkrone

Ihre Vorteile im Überblick:

- in Abhebeteknik und Einstückgusstechnik
- nur 3,7 mm Bauhöhe
- dank Modulsystem freie Wahl des Friktionselements
- feinjustierbare Haltekraft
- ästhetischer Komfort der VMK Geschiebekrone

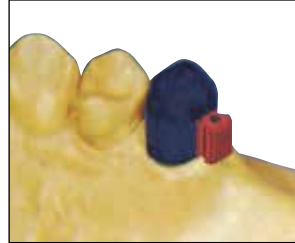
Verarbeitungsanleitung

Herdecker Hybridkrone



►1

Das Universalprimärteil der Herdecker Hybridkrone wird mit dem Parallelhalter stumpfnah und parallel zum gefrästen Schubverteilungsarm an die modellierte Krone angesetzt. Die vorgegebene Wandstärke des Universalprimärteiles ist dabei in die Wachsmodellation zu übernehmen.



►2

Die Führungsflächen des Universalprimärteiles müssen wachsfrei gehalten werden, und die Bohrung für den Parallelhalter wird vor dem Einbetten mit Wachs verschlossen. Die Krone kann nun in der gewünschten Legierung gegossen werden.

Herdecker Hybridkrone

Best.Nr.

Erstausrüstung HHK	2300
5x Universalprimärteile - ausbrennbarer Kunststoff	
1x Parallelhalter	
5x Universalprimärteile - ausbrennbarer Kunststoff	2301
1x Parallelhalter	2322

09/21



►3

Den Schubverteilungsarm und die Führungsflächen des Universalprimärteiles nachfräsen. Nun wird das gewünschte Friktionselement ausgewählt. Sollen Elemente aus dem TK-Snap-System zum Einsatz kommen, muss mit dem TKR-Fräser eine Eingriffsmulde für den TK-Snap eingefräst werden. Diese muss eine Tiefe von 0,35 mm haben. Das wird dadurch erreicht, indem der Bohrer im rechten Winkel zur Fräsachse angesetzt und gehalten wird. An die Krone mit dem Universalprimärteil wird distal der entsprechende Platzhalter für das Friktionselement angesetzt und das Modell zum Dublieren vorbereitet.

Die weiteren Arbeitsschritte entnehmen Sie bitte der jeweiligen Verarbeitungsanleitung des ausgewählten Friktionselementes.

Die HHK kann mit folgenden Si-tec® Konstruktionselementen verwendet werden:

