

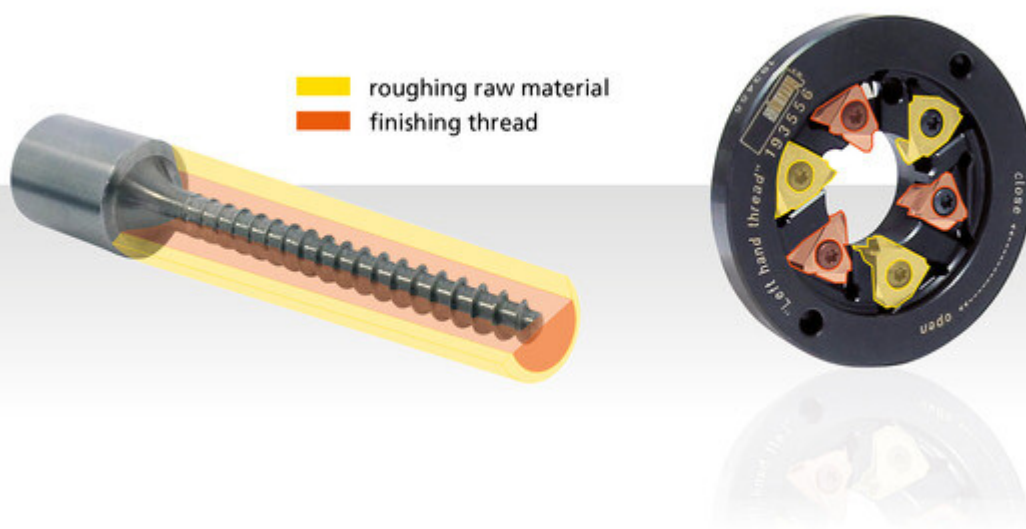


### Virvlände skillnader med stor diameter

Lösningen för implantat med skruvhuvuden med stor diameter!

Vid bearbetning av implantat med skruvgängor är gängvirvling med Schwanog den beprövade och pålitliga lösningen. Skärdjupet för de virvlände plattorna är vanligtvis ca 3,5 mm. Detta innebär att vi med ett stångmaterial på  $\varnothing$  12,0 mm kan skära ner till en skruvkärna på  $\varnothing$  5,0 mm.

Det finns dock allt fler implantat på marknaden som är utformade med ett mycket stort och genomarbetat huvud och som har en mycket liten bentråd i förhållande till detta.



### Utmaning:

I det aktuella exemplet har implantathuvudet en ytterdiameter på  $\varnothing$  11,8 mm och en kärndiameter vid gängan på  $\varnothing$  2,853 mm. Skärdjupet är då  $\varnothing$  12,0 mm med utgångspunkt från råmaterialet på 4,573 mm och därmed under den skruvkärndiameter som hittills kunnat uppnås.

### Lösning:

Den tekniska utmaningen var att uppnå detta skärdjup med en virvelring som passar på den befintliga virvelapparaten. Schwanogs konstruktörer hittade en lösning där de virvlände plattorna är placerade på två olika virvlände cirklar. Tre av de sex plattorna används alltså för att virvla råmaterialet till en definierad fördiameter och de andra tre plattorna används för att slutvirvla ytter- och kärndiametrarna från denna diameter.

Utnyttja potentialen. Utmana oss!