

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
“ТЕХНИК +”

193079, г. Санкт-Петербург, Октябрьская наб., д. 104, лит. А, корпус 46, пом. 4-Н
ИНН 7811565318, КПП 781101001, ОГРН 1137847439542
Тел./факс +7 (812) 336-42-57

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО “ТЕХНИК +”

Г.Н. Черненко

«27» августа 2018 г.

**Система для изготовления индивидуальных абатментов
по ТУ 32.50.22-005-31072128-2017**

Руководство по эксплуатации ТЕХН. 32.50.22.130 РЭ

Содержание

1. Введение.....	3
2. Требования к персоналу.....	3
3. Комплект поставки.....	3
4. Порядок использования по назначению.....	3
5. Транспортирование и хранение.....	7
6. Технические характеристики.....	8
7. Гарантии изготовителя.....	28
8. Порядок утилизации.....	28
Приложение 1.....	29

1. Введение.

Настоящее руководство распространяются на систему для изготовления индивидуальных абатментов (далее-изделие) предназначенную для изготовления индивидуальных абатментов. Не имплантируемые.

Область применения: стоматологическое протезирование.

Изделия, эксплуатируются в климатических условиях, которые соответствуют У6 по ГОСТ Р 50444.

По потенциальному риску применения изделия относятся к классу 2а.

В соответствии с номенклатурным классификатором изделия имеют обозначение 120550.

Перечень исполнений изделий в полной (ассортиментной) номенклатуре приведен в Приложении 1.

Побочные действия отсутствуют.

2. Требование к персоналу.

Медицинский персонал зуботехнических подразделений ЛПУ.

3. Комплект поставки

3.1. Комплект поставки изделий соответствует таблице 1.

Таблица 1

№	Наименование	Количество, шт.
I	Система для изготовления индивидуальных абатментов	-
1	Компонент 1: Заготовки*	не более 100
2	Компонент 2: Титановые винты*	не более 100
3	Руководство по эксплуатации	1

Примечание: *-исполнение выбирается Заказчиком из числа представленных: см. Приложение 1.

4. Порядок использования по назначению.

Символы:



- указывает дату, после истечения которой изделие не должно использоваться



- дата изготовления



- код партии



-не стерильно



-не использовать повторно

R_x -изделие может быть использовано только врачами, квалифицированными в области стоматологической имплантологии



- знак Подтверждения соответствия в системе ГОСТ Р



- номер по каталогу

4.1. Описание изделия и состав.

4.1.1. Изделия изготовлены из Титанового сплава Ti6AL4V.

4.2.2. Система для изготовления индивидуальных абатментов представлена: заготовками и титановыми винтами.

4.1.3. Заготовки предназначены для изготовления индивидуальных абатментов, которые позволяют добиться лучшего прилегания десны к зубной коронке, что улучшает эстетику установленного протеза в месте его соприкосновения с десной. Абатмент изготавливается после успешно проведенной имплантации. Для этого с десны снимается слепок, по которому отливается рабочая модель челюсти. По этой модели изготавливают, а затем фрезеруют индивидуальные абатменты.

4.1.4 Титановые винты предназначены для фиксации индивидуальных абатментов на имплантатах.

4.2. Подготовка к работе

4.2.1. После транспортирования в условиях отрицательных температур изделие в транспортной таре должны быть выдержаны в нормальных климатических условиях не менее 12 часов.

4.2.2. После извлечения изделий из упаковки необходимо провести визуальный осмотр на отсутствие механических повреждений (трещин, сколов).

4.3 Порядок работы

4.3.1. Выбор изделий осуществляется медицинским персоналом зуботехнических подразделений ЛПУ исходя из следующих факторов:

Показания:

- Восстановление одного зуба, неполный мостовидный зубной протез или полный несъемный мостовидный зубной протез
- Верхняя или нижняя челюсть
- Угол наклона имплантатов
- Уровни маргинальной кости
- Уровни мягкой ткани
- Окклюзионное межпроксимальное пространство
- Эстетические требования

Противопоказания:

Аллергия или гиперчувствительность к титановому сплаву Ti6AL4V.

4.3.2. Очистка и стерилизация

4.3.2.1. Изделия поставляются нестерильными. До установки изделия должны пройти процесс предстерилизационной очистки и стерилизации. Очистка должна предпочтительно производиться в ультразвуковой установке со следующими параметрами: 0,8 % раствор «Сайдезим», температура 42 ± 2 °C в течение 10 минут. Стерилизацию изделия осуществляется в паровом стерилизаторе со следующими параметрами: 134 ± 1 °C и давление $2,1 \pm 0,1$ кгс/см² в течение 5 минут.

4.3.3 Установка изделий

4.3.3.1 Рекомендации к установке.

4.3.3.1.1 Данные изделия должны устанавливаться только врачами, квалифицированными в области стоматологической имплантологии. Установка изделий при отсутствии необходимой квалификации может привести к разрушению изделия. Разрушение изделия может привести к выпадению имплантата.

Изделия необходимо фиксировать в целях предотвращения проникновения их в дыхательные пути при интраоральном применении.

4.3.3.1.2 Перед установкой изделий необходимо устранить костные и мягкотканые препятствия в ложе имплантата и вокруг него.

4.3.3.1.3 Крепление изделий к имплантату производится с помощью винтов.

4.3.3.1.3 При креплении изделий необходимо соблюдать рекомендуемый крутящий момент затяжки указанный в технических характеристиках изделия.

Внимание! Крутящий момент более рекомендованного значения может привести к разрушению изделия или имплантата. Крутящий момент ниже рекомендованного значения может привести к выпадению изделия или имплантата.

4.3.3.2 Особенности применения.

Заготовки являются предварительно изготовленным основанием для различных систем имплантатов. Эти заготовки предназначены для CAD/ CAM-систем, которые способны обрабатывать металлы.

Технология получения заготовки предусматривает выполнение следующих операций:

- в системе CAD при использовании метода виртуального моделирования получают абатмент в персональном исполнении;
- в системе CAM выполняют виртуальное размещение конструкции в заготовке из титана и осуществляют операцию фрезерования;
- производят обработку поверхности заготовки на высокоточном станке, удаляя при этом лишний материала, без проведения обработки основания.

Преимущество данной технологии заключается в том, что основание абатмента выполнено на высокоточном профессиональном станке и геометрия основания абатмента полностью соответствует геометрии выбранной системы имплантатов.

Выполненные в индивидуальном порядке абатменты с применением заготовок позволяют предотвратить попадание цемента между десной и абатментом, который может стать причиной возникновения достаточно специфического воспалительного процесса, который охватывает не только ткань десны, но и костную ткань, вызывая в дальнейшем весьма тяжелые последствия.

4.3.3.3 Порядок установки.

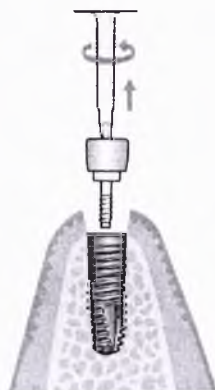
4.3.3.3.1 Порядок установки индивидуальных абатментов изготовленных из заготовки.

Перечень расходных материалов:

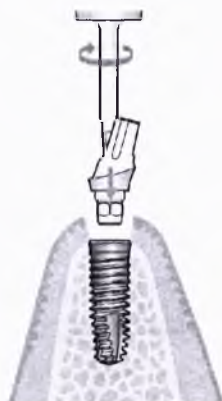
- Ортопедический динамометрический ключ с соответствующей отверткой-насадкой
- Цемент для фиксации супраструктуры
- Кисточка для нанесения цемента
- Силиконовый полир

На индивидуальных абатментах можно изготавливать коронки с цементной фиксацией. Индивидуальный абатмент должен соответствовать типу и размеру системы имплантата.

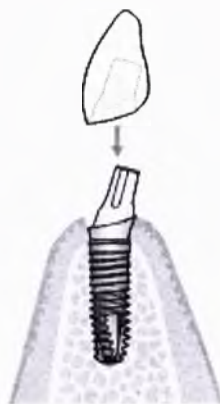
Удаление формирователя десны: открутите формирователь десны при помощи отвертки, которая соответствует выбранному типу имплантологической системы.



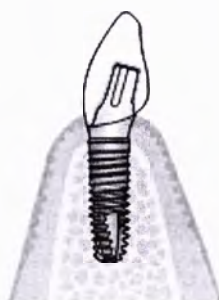
Установка индивидуального абатмента: разместите индивидуальный абатмент в имплантате в соответствии с положением индекса, определенным на модели. Абатмент необходимо затянуть совместимым винтом с усилием фиксации определенным для выбранной имплантологической системы с помощью ортопедического динамометрического ключа и соответствующей отвертки-насадки.



Проверьте посадку коронки на индивидуальном абатменте. Фиксация коронки на абатмент производится с помощью цемента. Можно использовать цементы, предназначенные для фиксации коронок на абатментах в соответствии с рекомендацией производителя цемента. Нанесите цемент на контактную часть индивидуального абатмента с помощью кисточки. Установите коронку на индивидуальный абатмент. Тщательно удалите излишки цемента с краев супраструктуры.



Удалите остатки застывшего цемента с помощью силиконового полира.



4.3.3.4 Периодичность проверки, а также информация о мерах предосторожности при неисправности медицинского изделия.

Периодичность проверки:

- Периодичность проверки установленного изделия должна осуществляться каждые полгода.

Меры предосторожности при неисправности изделия:

-В случае расшатывания или поломки изделия, следует немедленно обратиться к врачу-стоматологу.

5. Транспортирование и хранение.

5.1. Упакованные изделия могут перевозиться любым видом транспорта при условии защиты от атмосферных осадков и соблюдения мер предосторожности и правил перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

5.2. Условия транспортирования изделий в части воздействия климатических факторов: температура от -50°C до $+50^{\circ}\text{C}$. Относительная влажность 80% при температуре 25°C .

5.3. Упакованные изделия должны храниться в интервале температур от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+40^{\circ}$. Относительная влажность 80% при температуре 25°C .

6. Технические характеристики.

6.1 Технические характеристики заготовок, совместимость с системой имплантатов, совместимый винт, крутящий момент затяжки указаны в таблице 2.

Таблица 2

Общая длина L, мм	Длина рабочей части l1, мм	Длина интерфейсной части H, мм	Диаметр рабочей части D1, мм	Диаметр задней части D2, мм	Совместимый винт	Система имплантата	Размерность имплантата\ версия	Наименование	Рисунок	Крутящий момент ±2 Н/см
32,25	20	2,25	10	9	AdNPV	ADIN	NP(3,0)\V5	AdNPV5Z10	2	20
31,70	21	1,70	14	9	AdRSV	ADIN	RS(3,55)\V4	AdRSV4Z14	3	20
31,90	21	1,90	14	9	AdRSV	ADIN	RS(3,55)\V5	AdRSV5Z14	3	20
31,70	20	1,70	6	9	AdRSV	ADIN	RS(3,55)\V4	AdRSV4Z6R	1	20
31,90	20	1,90	10	9	AdRSV	ADIN	RS(3,55)\V5	AdRSV5Z10R	1	20
31,90	20	1,90	6	9	AdRSV	ADIN	RS(3,55)\V5	AdRSV5Z6R	1	20
32,15	20	2,15	10	9	AB35V	ALPHA BIO	3,75\V5	ABV5Z10	1	20
33,25	20	3,25	10	9	AnkV	ANKYLOS	X(3,5)\V4	AnkXV4Z10	4	20
32,70	20	2,70	10	9	AnkV	ANKYLOS	C(3,5)\V4	AnkCV4Z10	5	20
32,65	20	2,65	10	9	MegaV	MEGAGEN	ANYRIDGE(4,0)\V4	AnyRV4Z10	6	20
32,65	21	2,65	14	9	MegaV	MEGAGEN	ANYRIDGE(4,0)\V4	AnyRV4Z14	7	20
32,75	20	2,75	10	9	Ast35V	ASTRA	3,5/4,0\V4	Ast3540V4Z10	8	20
34,05	20	4,05	10	9	Ast45V	ASTRA	4,5/5,0\V4	Ast4550V4Z10	8	20
32,75	21	2,75	14	9	Ast35V	ASTRA	3,5/4,0\V4	Ast3540V4Z14	9	20
32,45	20	2,45	10	9	Ast30V	ASTRA	3,0\V4	Ast30V4Z10	10	20
32,00	20	2,00	10	9	BeSeV	BEGO SEMADOS	3,25\V4	BeSe325V4Z10	11	20
32,50	20	2,50	10	9	BeSeV	BEGOSEMADOS	4,5\V4	BeSe45V4Z10	11	20
31,90	20	1,90	10	9	BHV	BIOHORIZONS	3,0\V4	BioH30V4Z10	11	20
31,90	20	1,90	10	9	BHV	BIOHORIZONS	3,5\V4	BioH35V4Z10	11	20
31,885	20	1,885	10	9	BHV	BIOHORIZONS	4,5\V5	BioH45V4Z10	11	20
34,25	20	4,25	10	9	B3iCe41V	BIOMET 3i	4,1\V4	Bio3i41V4Z10	12	20
32,70	20	2,70	10	9	Kon22V	CONMET	NP(3,5)\V5	ConNPV5Z10	13	20
32,50	20	2,50	10	9	Kon27V	CONMET	RP(4,5)\V5	ConRPV5Z10	8	20
32,60	20	2,60	10	9	CSMV	CSM	3,8\V4	CSMV4Z10	8	20
33,25	20	3,25	10	9	CTBLV	C-TECH	BL(4,0)\V4	CTBLV4Z10	6	20
33,10	20	3,10	10	9	DioNPV	DIO	NP(3,8)\V4	DioNPV4Z10	14	20
33,10	21	3,10	14	9	DioNPV	DIO	NP(3,8)\V4	DioNPV4Z14	15	20
33,30	20	3,30	10	9	DioPRV	DIO	RP(4,5)\V5	DioRPV5Z10	15	20
33,30	21	3,30	14	9	DioPRV	DIO	RP(4,5)\V4	DioRPV5Z14	15	20
33,65	20	3,65	10	9	M.ICX.V	ICX	4,0\V5	ICXV5Z10	16	20
32,95	20	2,95	10	9	Imp-um V	IMPLANTUM	4,0\V5	ImplIV5Z10	17	20
31,85	20	1,85	10	9	MNV	MIS	NP(3,3)\V4	MisNPV4Z10	11	20
31,85	21	1,85	14	9	MNV	MIS	NP(3,3)\V4	MisNPV4Z14	18	20
32,10	20	2,10	10	9	MSiV	MIS	SP(3,8)\V4 БЕЗ РЕЗЬБЫ	MisSPV4Z10R	11	20
32,10	21	2,10	14	9	MSiV	MIS	SP(3,8)\V4 БЕЗ РЕЗЬБЫ	MisSPV4Z14	18	20
32,10	20	2,10	10	9	MSiV	MIS	WP(4,6)\V4	MisWPV4Z10	11	20
32,50	20	2,50	10	9	MC1NPV	MIS C1	NP(3,35)\V4	MisC1NPV4Z10	19	20
33,05	20	3,05	10	9	MC1SPV	MIS C1	SP(3,8)\V4	MisC1SPV4Z10	20	20
32,90	20	2,90	10	9	MC1SPV	MIS C1	WP(5,05)\V4	MisC1WPV4Z10	20	20
32,90	20	2,90	10	9	NbteV	NEO BIOTECH	3,8\V5	NeoBV5Z10	17	20
32,85	20	2,85	10	9	Nik35V	NIKO	3,5\V4	Nik35V4Z10	21	20
33,10	20	3,10	10	9	Nik45V	NIKO	4,5\V4	Nik45V4Z10	21	20
33,10	21	3,10	14	9	Nik45V	NIKO	4,5\V4	Nik45V4Z14	22	20
32,52	20	2,52	10	9	NANPV	NOBEL ACTIVE	NP(3,55)\V4	NANPV4Z10	11	20
32,60	20	2,60	10	9	NARPV	NOBEL ACTIVE	RP(3,9)\V4	NARPV4Z10	11	20
33,15	20	3,15	10	9	NR35V	NOBEL REPLACE	3,5\V4	NR35V4Z10	23	20
33,95	20	3,95	10	9	NR4360V	NOBEL REPLACE	4,3\V4	NR43V4Z10	23	20
33,95	20	3,95	10	9	NR4360V	NOBEL REPLACE	5,0\V4	NR50V4Z10	23	20
32,825	20	2,825	10	9	OssMINV	OSSTEM	MINI(3,5)\V4	OssMV4Z10	8	20
32,825	21	2,825	14	9	OssMINV	OSSTEM	MINI(3,5)\V4	OssMV4Z14	9	20
32,85	20	2,85	10	9	OssREGV	OSSTEM	REGULAR(4,0)\V5	OssRV5Z10	8	20
32,00	20	2,00	10	9	StSyn4865V	STRAUMAN SYNOCTA	4,8\V5	StrSynO48V5Z10	24	20
33,20	20	3,20	10	9	StSyn4865V	STRAUMAN SYNOCTA	6,5\V5	StrSynO65V5Z10	25	20
33,75	20	3,75	10	9	X3455V	XIVE	3,4\V4	X34V4Z10	26	20
33,55	20	3,55	10	9	X3455V	XIVE	3,8\V4	X38V4Z10	26	20
33,55	20	3,55	10	9	X3455V	XIVE	4,5\V4	X45V4Z10	26	20
32,05	20	2,05	10	9	Z3557V	ZIMMER	3,5\V4	Z35V4Z10	11	20
32,20	20	2,20	10	9	Z3557V	ZIMMER	4,5\V4	Z45V4Z10	11	20
23,30	20	3,30	11,50	-	AnkV	ANKYLOS C	ANKYLOS	AnkC115AZ	27	15

							C(3,5)\ADM			
23,05	20	3,05	11,50	-	AnkV	ANKYLOS X	ANKYLOS X(3,5)\ADM	AnkX115AZ	28	15
22,90	20	2,90	11,50	-	Ast35V	ASTRA 3.5	ASTRA 3.5\ADM	Ast35115AZ	29	25
24,10	20	4,10	11,50	-	Ast45V	ASTRA 4.5	ASTRA 4.5\ADM	Ast45115AZ	30	25
23,60	20	3,60	11,50	-	M.ICX.V	ICX	ICX(4,0)\ADM	ICX115AZ	31	20
23,00	20	3,00	11,50	-	MC1SPV	MIS CONICAL SP	MIS CONICAL SP(3,8)\ADM	MisSP115AZ	32	30
23,25	20	3,25	11,50	-	MC1SPV	MIS CONICAL WP	MIS CONICAL WP(5,05)\ADM	MisWP115AZ	33	30
21,85	19,80	2,05	11,50	-	MC1SPV	MIS SEVEN SP	MIS SEVEN SP(3,8)\ADM	MisSSP115AZ	34	30
21,90	20	1,90	11,50	-	MC1SPV	MIS SEVEN WP	MIS SEVEN WP(4,6)\ADM	MisSWP115AZ	35	30
22,47 5	19,80	2,675	11,50	-	NANPV	NOBEL ACTIVE NP 3.5	NOBEL ACTIVE NP(3,55)\ADM	NANP35115AZ	36	35
22,62 5	19,975	2,65	11,50	-	NARPV	NOBEL ACTIVE RP 4.3	NOBEL ACTIVE RP(3,9)\ADM	NARP43115AZ	37	35
23,05	20	3,05	11,50	-	OssMINV	OSSTEM MINI	OSSTEM MINI(3,5)\ADM	OssMin115AZ	38	20
22,82 5	19,975	2,85	11,50	-	OssREGV	OSSTEM REGULAR	OSSTEM REGULAR(4,0)\ADM	OssR115AZ	39	30
23,00	20	3,00	11,50	-	StBon33V	STRAUMAN BL 3.3	STRAUMAN BL 3.3\ADM	StrBl33115AZ	40	35
23,30	20	3,30	11,50	-	StBon48V	STRAUMAN BL 4.1	STRAUMAN BL 4.1\ADM	StrBl48115AZ	41	35
23,65	19,90	3,75	11,50	-	X3455V	XIVE 3.4	XIVE 3.4\ADM	X34115AZ	42	24
23,70	20	3,70	11,50	-	X3455V	XIVE 5.5	XIVE 5.5\ADM	X55115AZ	43	24
21,85	19,80	2,05	11,50	-	AB35V	ALPHABIO	ALPHABIO(3,75)\ADM	AB35115AZ	44	30
22,00	20	2,00	11,50	-	BeSe375V	BEGO SEMADOS 3.75	BEGO SEMADOS 3.75\ADM	BeSe45115AZ	45	30
22,60	20	2,60	11,50	-	Ast35115MZV	ASTRA 3.5	ASTRA 3.5\MED	Ast35115MZ	46	30
23,90	20	3,90	11,50	-	Ast45115MZV	ASTRA 4.5	ASTRA 4.5\MED	Ast45115MZ	47	35
23,65	20	3,65	11,50	-	ICX115MZV	ICX	ICX\MED 4.0	ICX115MZ	48	35
23,00	20	3,00	11,50	-	NANP35115MZ V	NOBELE ACTIVE NP 3.5	NOBELE ACTIVE NP 3.5\MED	NA35115MZ	49	25
23,00	20	3,00	11,50	-	NANP43115MZ V	NOBELE ACTIVE NP 4.3	NOBELE ACTIVE NP 4.3\MED	NA43115MZ	50	35
22,95	19,95	3,00	11,50	-	NR35115MZV	NOBEL REPLACE 3.5	NOBEL REPLACE 3.5\MED	NR35115MZ	51	30
23,85	19,95	3,90	11,50	-	NR4360115MZ V	NOBEL REPLACE 4.3	NOBEL REPLACE 4.3\MED	NR43115MZ	52	35
23,60	19,90	3,70	11,50	-	X3455115MZV	XIVE 3.4	XIVE 3.4\MED	X34115MZ	53	30
23,60	19,90	3,70	11,50	-	X3455115MZV	XIVE 4.5	XIVE 4.5\MED	X45115MZ	54	30
21,90	20	1,90	11,50	-	Z3557115MZV	ZIMMER 3.5	ZIMMER 3.5\MED	Z35115MZ	55	30
23,75	19,95	3,85	11,50	-	NR4360115MZ V	NOBEL REPLACE 5.0	NOBEL REPLACE 5.0\MED	NR50115MZ	56	30

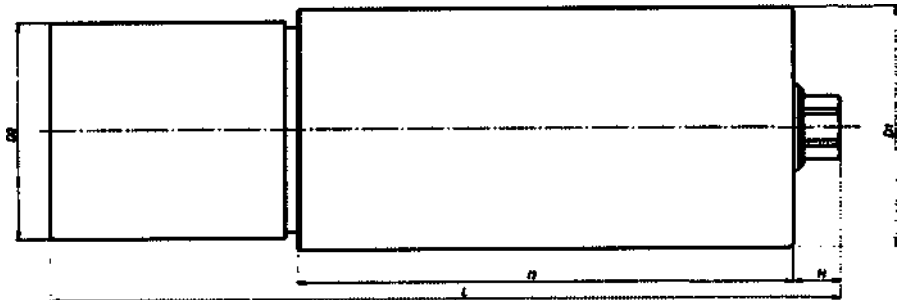


Рисунок 1

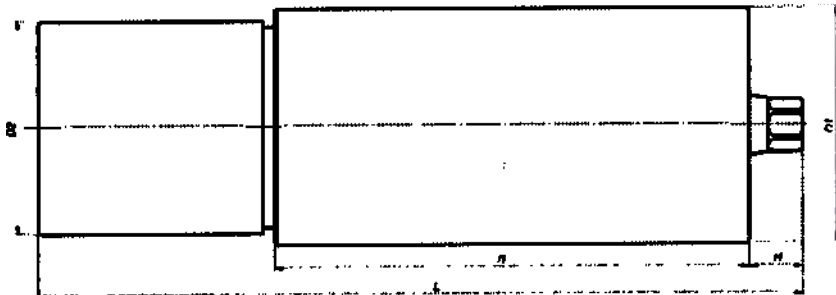


Рисунок 2

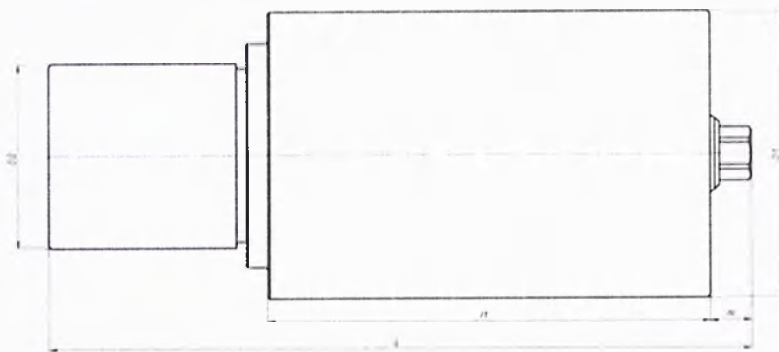


Рисунок 3

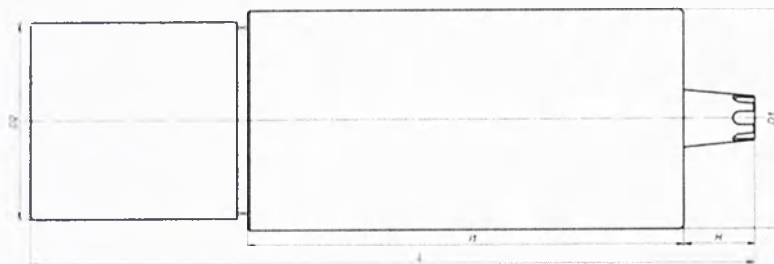


Рисунок 4

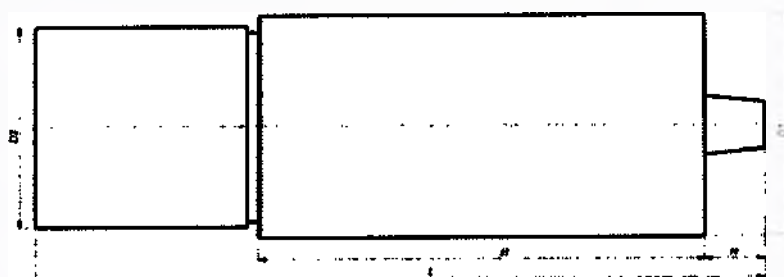


Рисунок 5

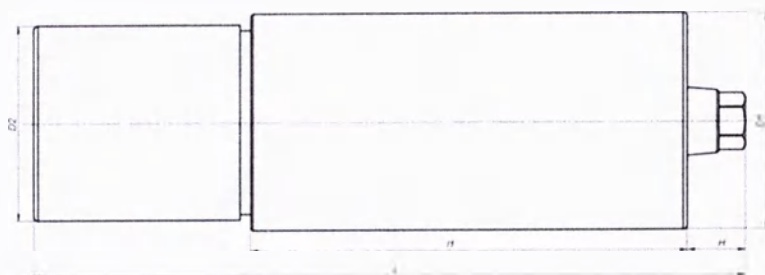


Рисунок 6

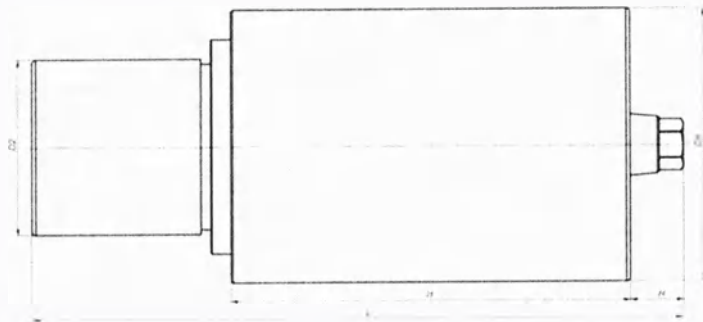


Рисунок 7

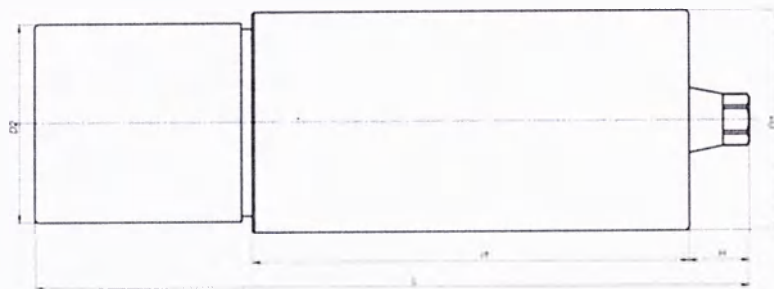


Рисунок 8

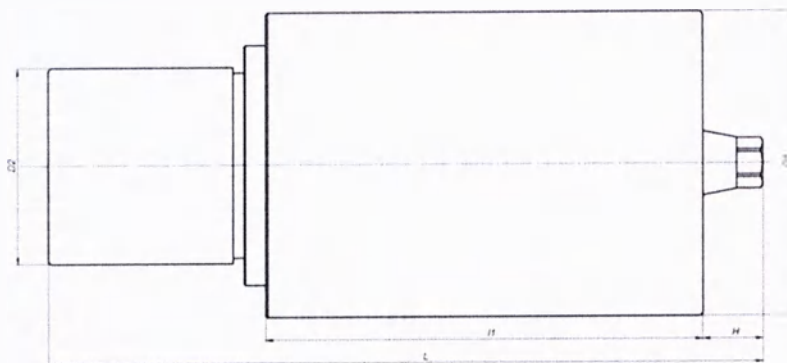


Рисунок 9

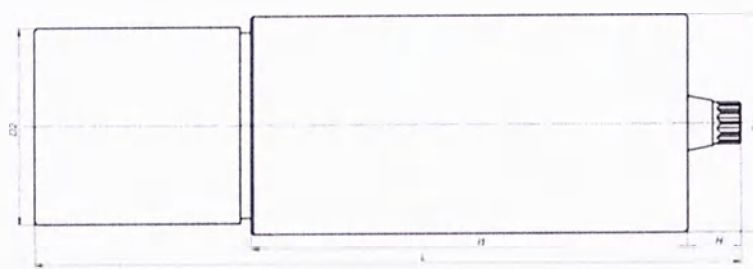


Рисунок 10

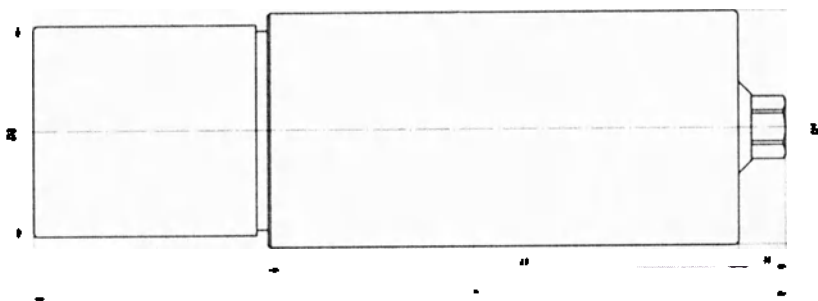


Рисунок 11

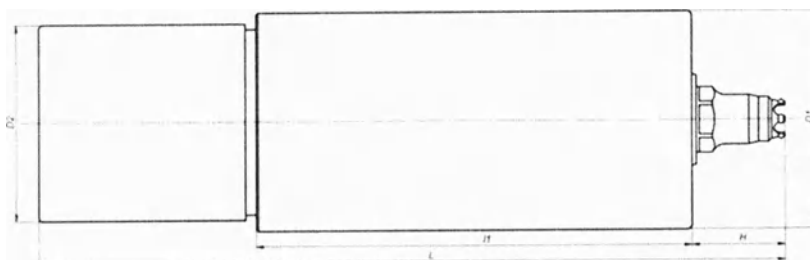


Рисунок 12

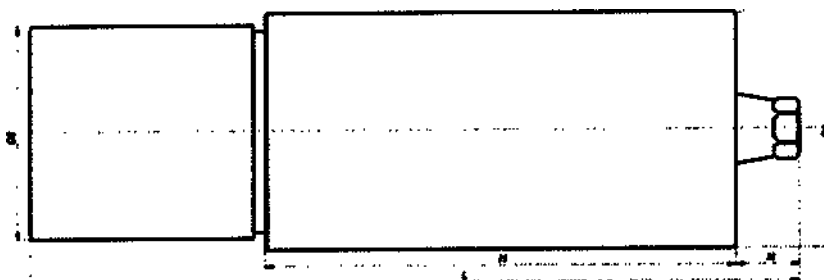


Рисунок 13

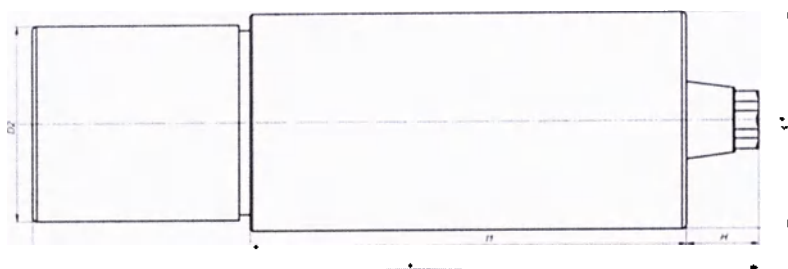


Рисунок 14

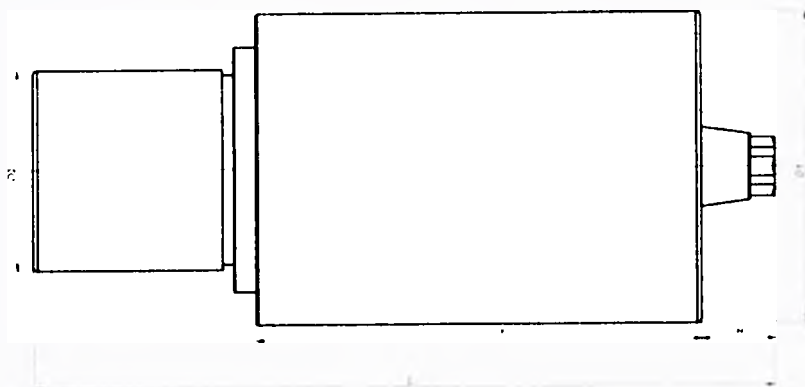


Рисунок 15

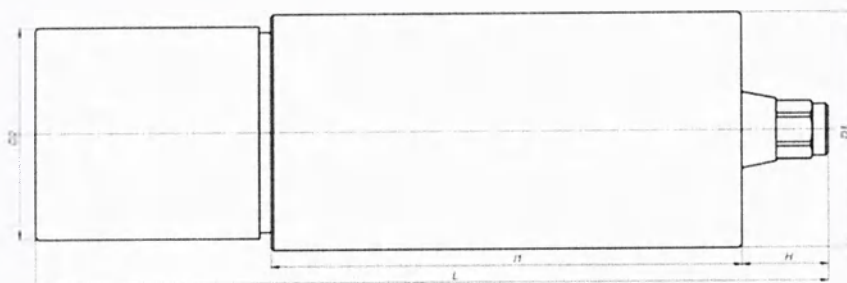


Рисунок 16

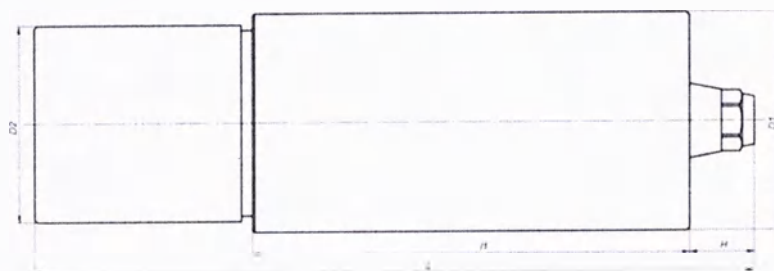


Рисунок 17

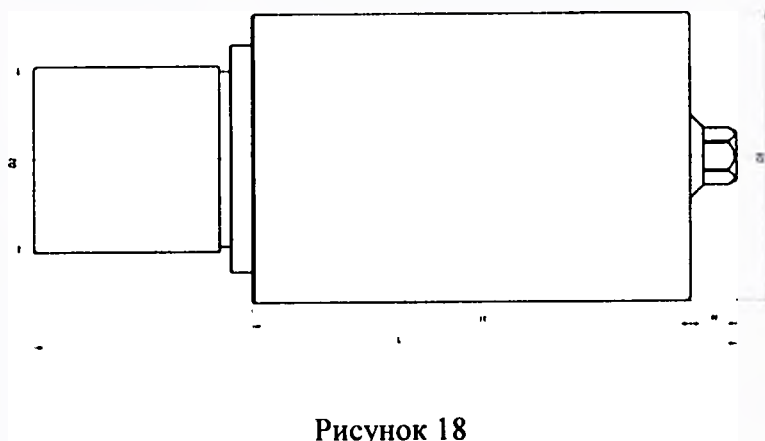


Рисунок 18

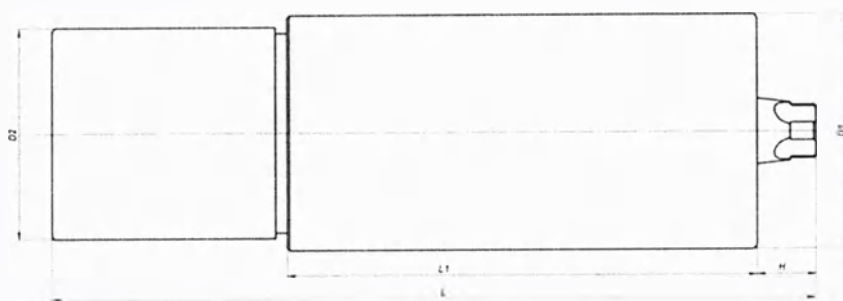


Рисунок 19

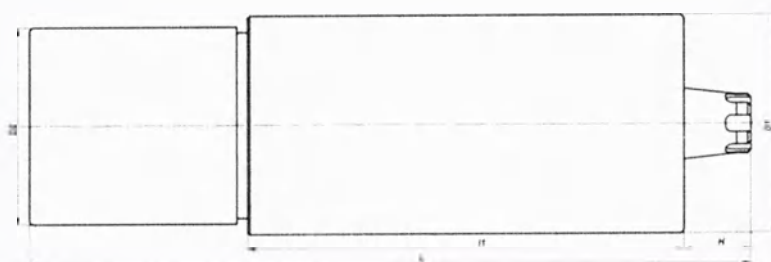


Рисунок 20

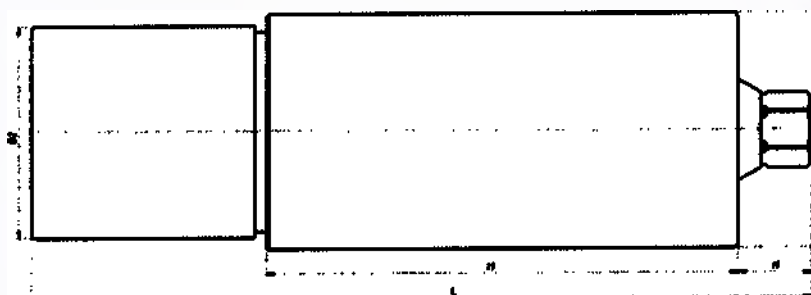


Рисунок 21

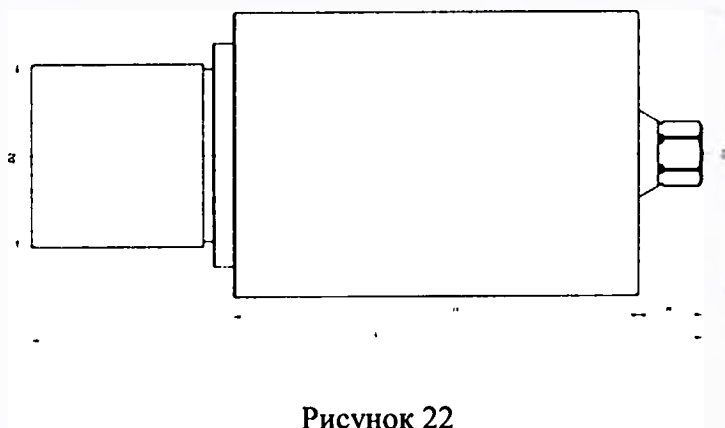


Рисунок 22

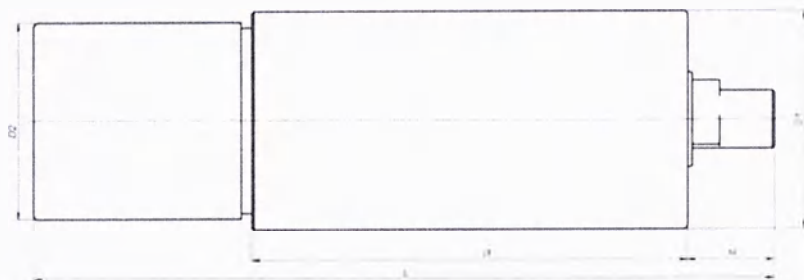


Рисунок 23

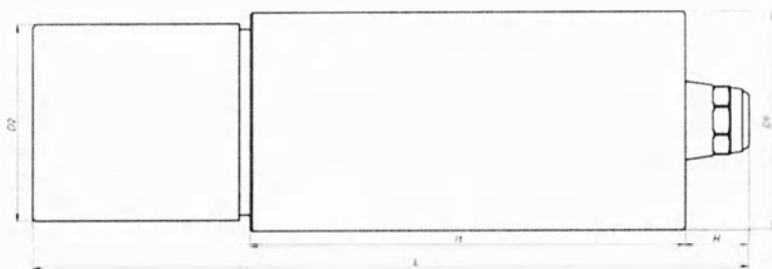


Рисунок 24

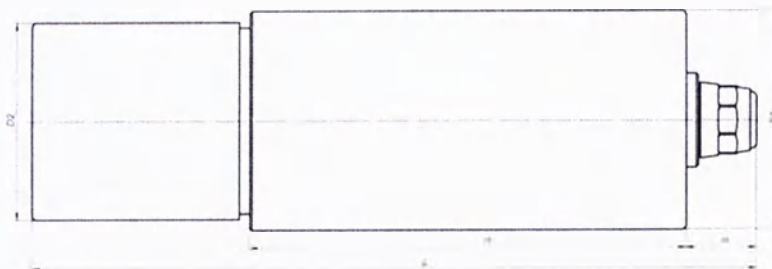


Рисунок 25

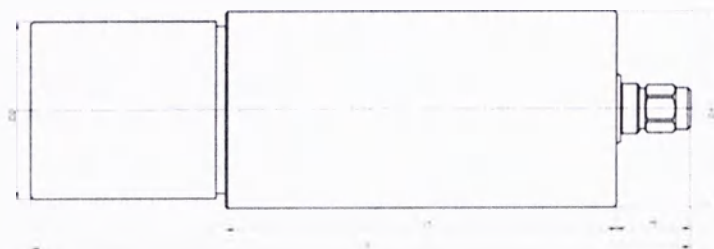


Рисунок 26

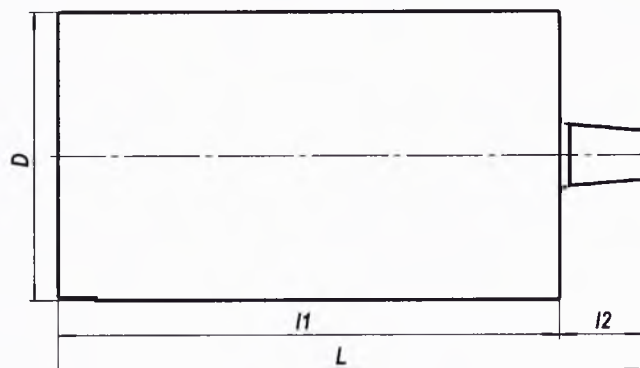


Рисунок 27

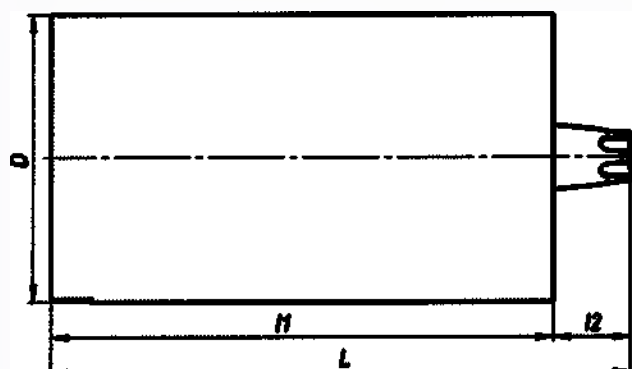


Рисунок 28

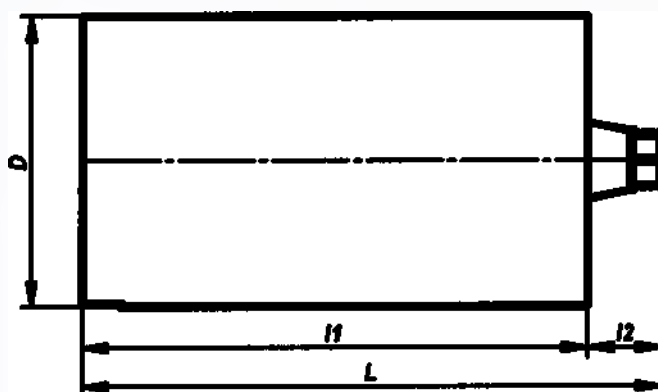


Рисунок 29

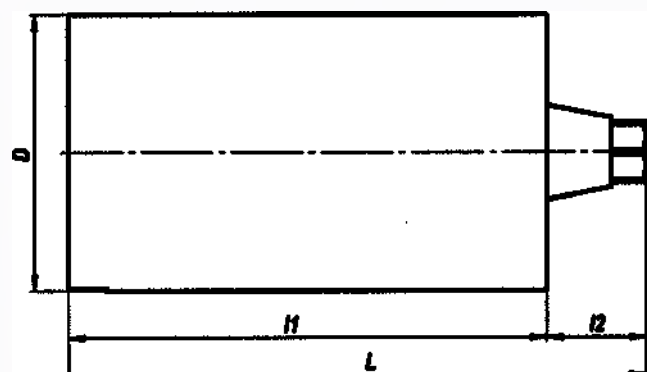


Рисунок 30

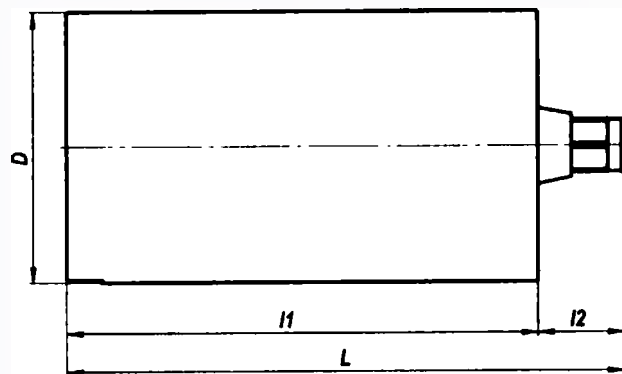


Рисунок 31

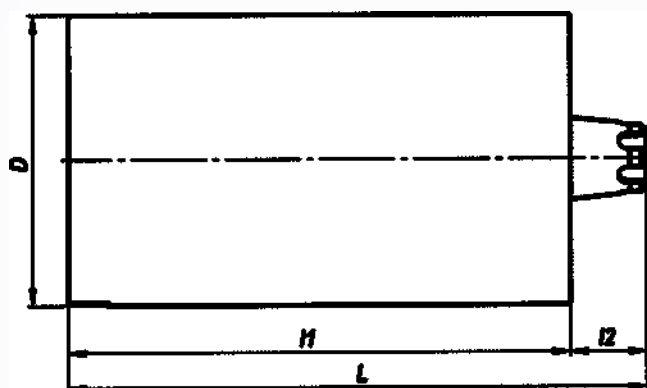


Рисунок 32

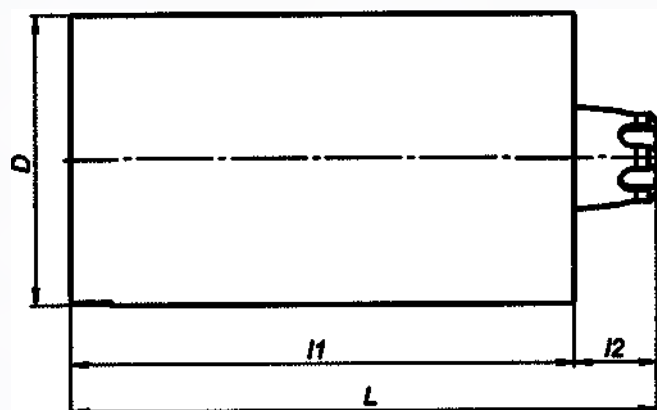


Рисунок 33

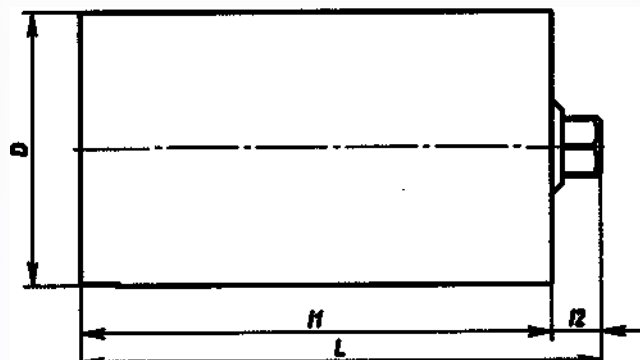


Рисунок 34

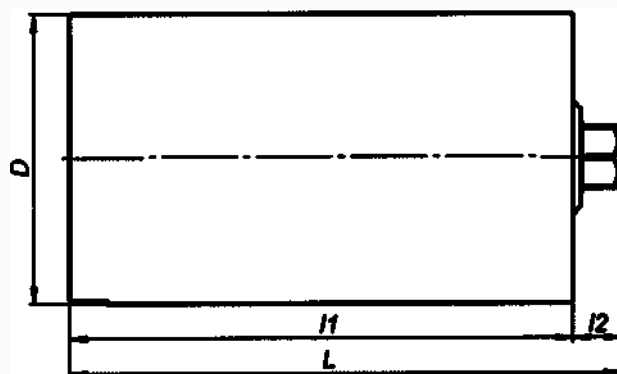


Рисунок 35

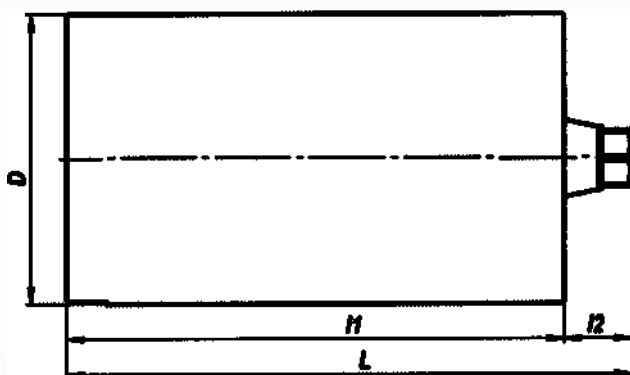


Рисунок 36

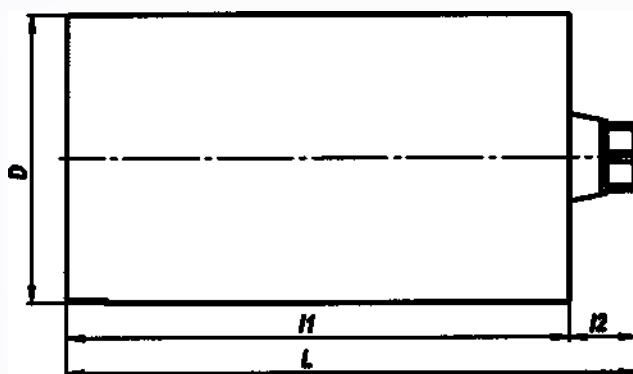


Рисунок 37

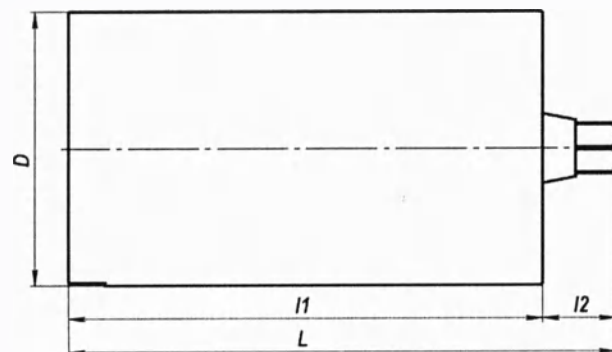


Рисунок 38

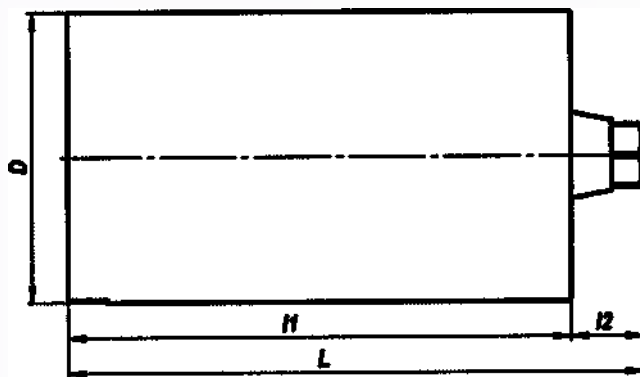


Рисунок 39

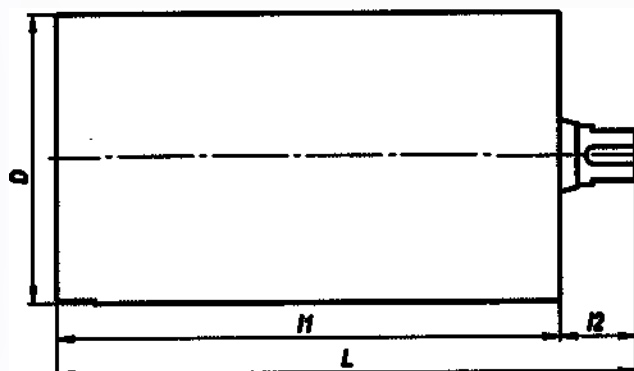


Рисунок 40

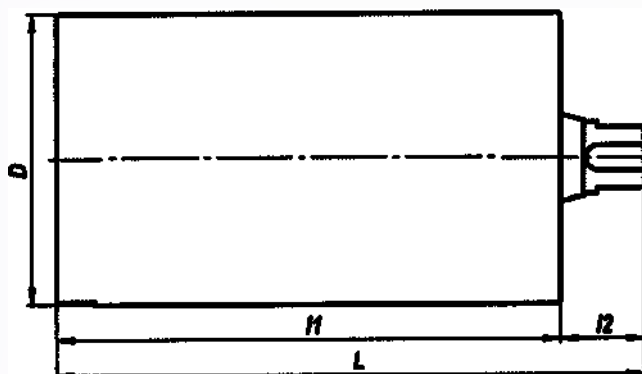


Рисунок 41

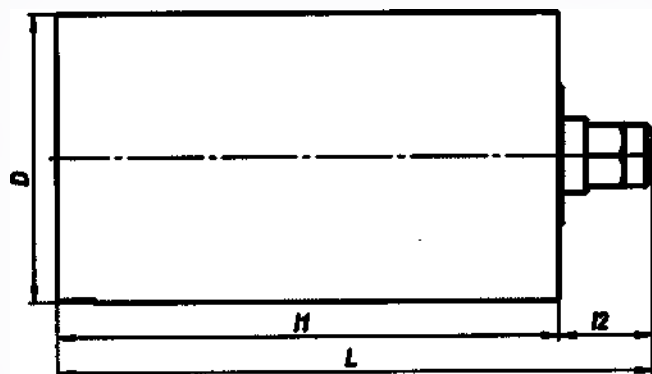


Рисунок 42

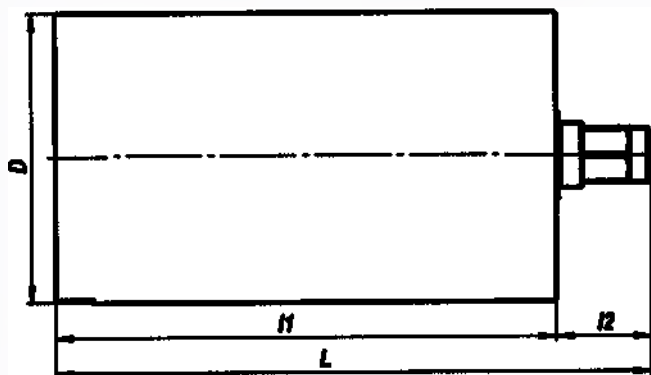


Рисунок 43

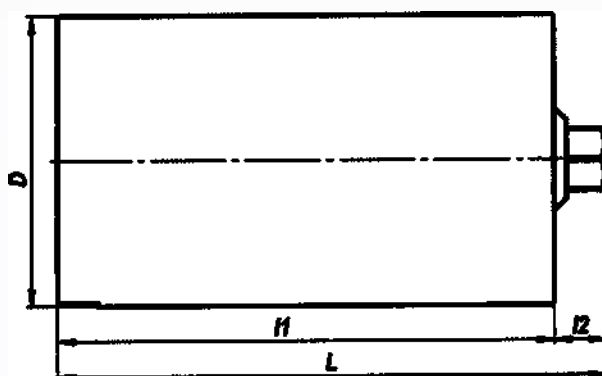


Рисунок 44

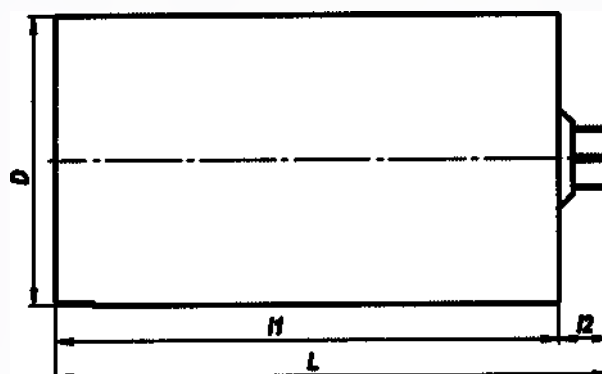


Рисунок 45

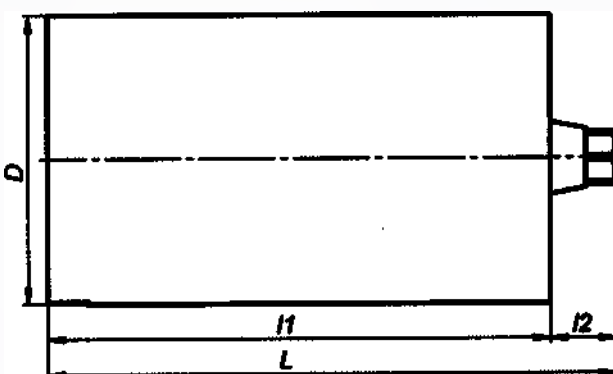


Рисунок 46

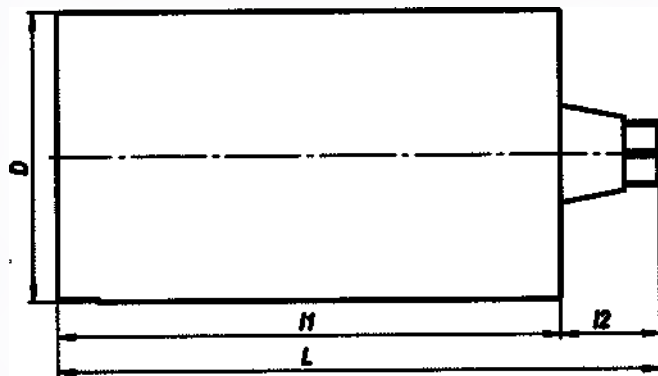


Рисунок 47

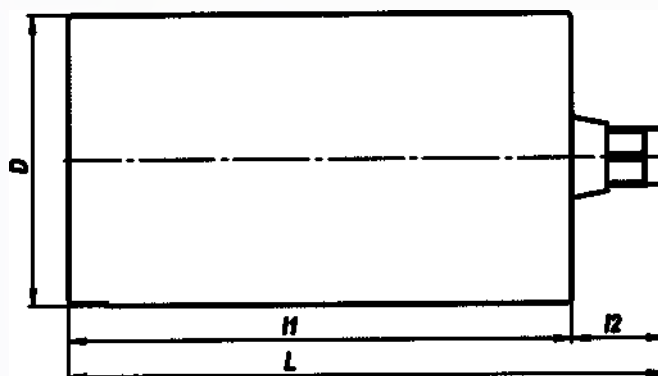


Рисунок 48

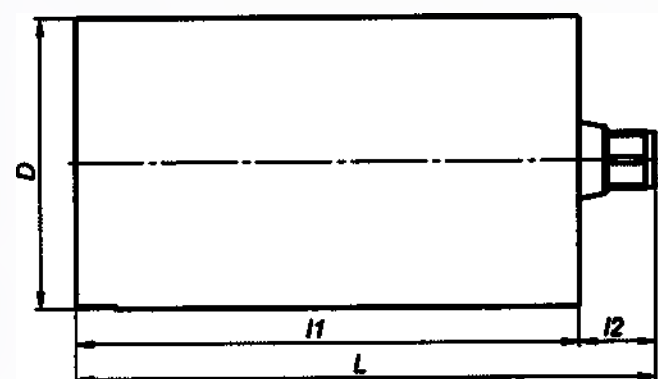


Рисунок 49

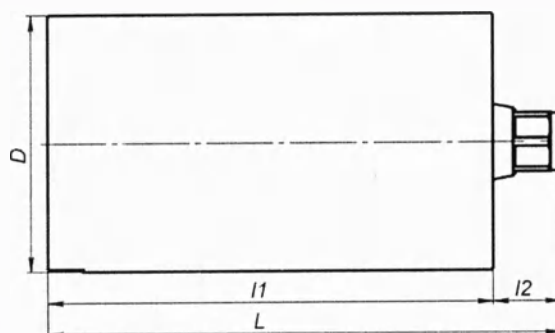


Рисунок 50

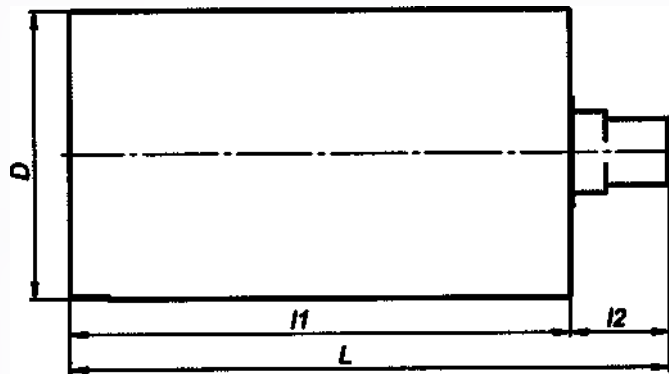


Рисунок 51

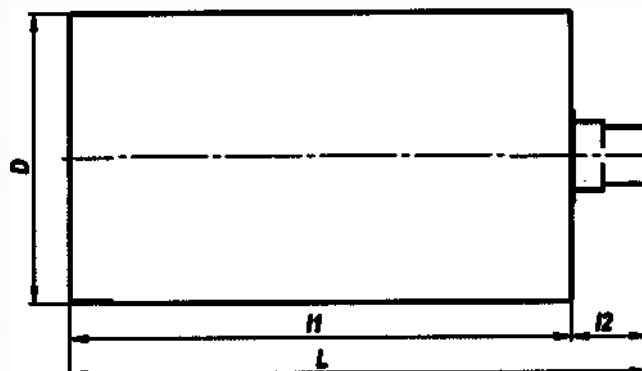


Рисунок 52

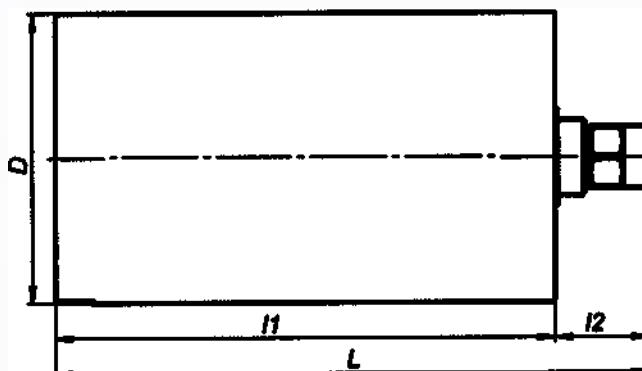


Рисунок 53

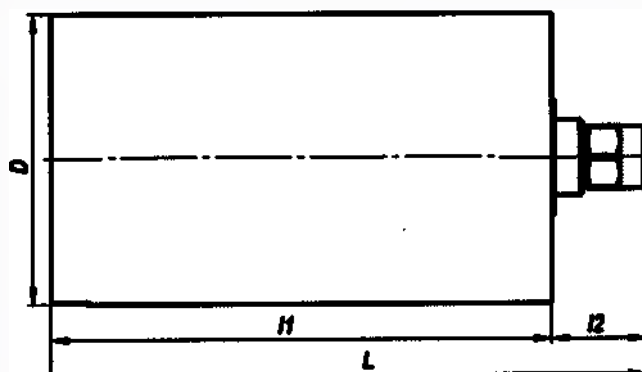


Рисунок 54

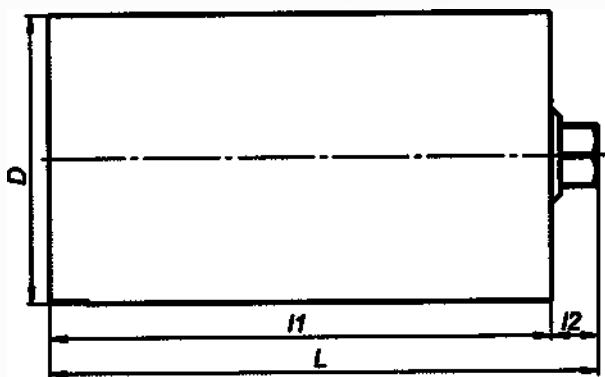


Рисунок 55

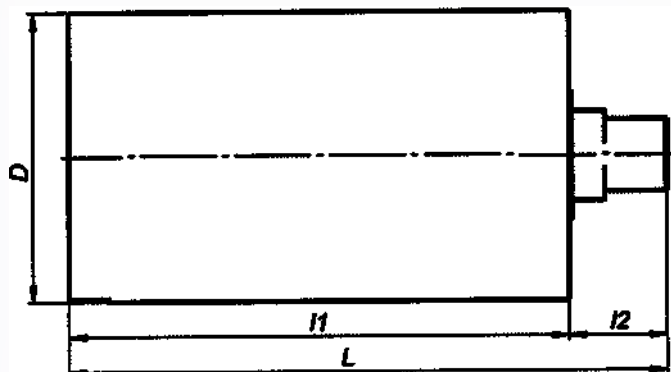


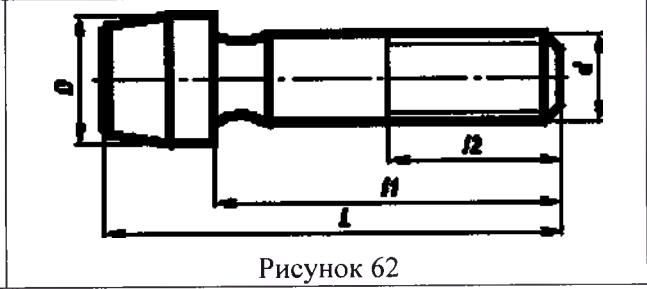
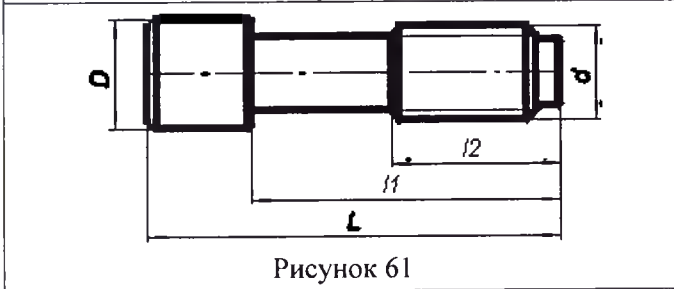
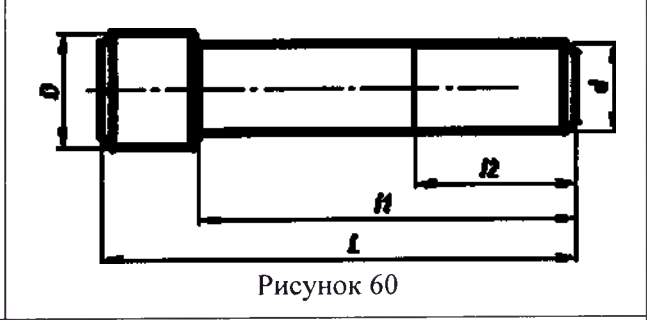
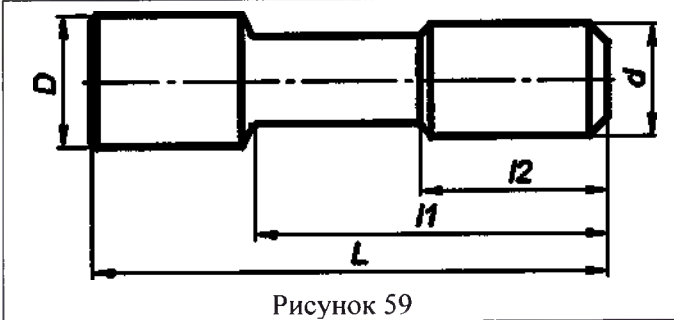
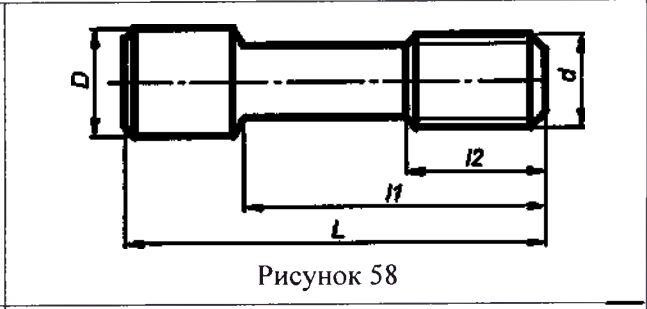
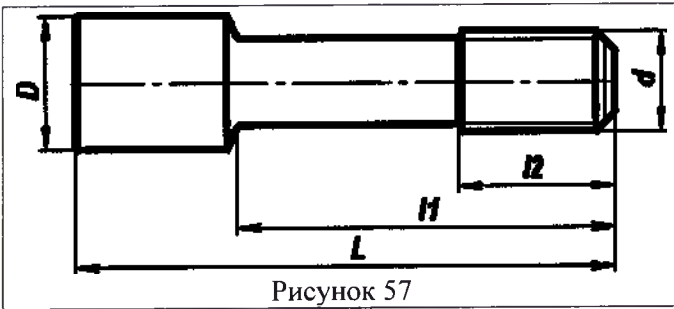
Рисунок 56

6.2 Габаритные размеры, шлиц и рекомендуемый крутящий момент затяжки титановых винтов указаны в таблице 3.

Таблица 3

Длина винта L, мм	Длина стержня l1, мм	Диаметр головы винта D, мм	Диаметр резьбы d, мм	Длина резьбы, l2, мм	Шлиц	Наименование	Рисунок	Крутящий момент ±2 Н/см
8,2	5,74	2,00	1,6	2,40	Шестигранник 1,3	AdNPV	57	30
8,2	5,90	2,10	1,8	2,75	Шестигранник 1,3	AdRSV	58	30
8,3	5,70	2,10	1,8	3,05	Шестигранник 1,3	AB35V	59	25
8,8	7,00	2,12	1,65	3,00	Шестигранник 1	AnkV	60	15
8,0	6,00	2,10	1,8	3,30	Шестигранник 1,2	MegaV	61	35
8,3	6,30	2,35	1,6	3,15	Шестигранник 1,3	Ast35V	62	25
7,5	5,45	2,10	1,4	3,20	Шестигранник 1,3	Ast30V	63	25
10,3	8,30	2,35	2	3,65	Шестигранник 1,3	Ast45V	102	25
7,6	5,15	2,40	1,8	3,70	Шестигранник 1,25	BeSeV	64	30
7,25	4,80	2,40	1,8	2,4	Шестигранник 1,3	BHV	65	30
8,4	6,60	2,05	1,6	2,05	Шестигранник 1,2	B3iCe41V	66	30
7,9	6,17	2,00	1,6	3,30	Квадрат 1	Kon22V	67	15
8,5	6,87	2,20	1,8	3,30	Квадрат 1	Kon27V	68	15
10,0	8,10	2,30	2	3,60	UG	CSMV	69	35
8,7	6,70	2,48	1,8	4,60	Шестигранник 1,3	CTBLV	70	30
8,5	6,50	2,45	1,8	3,90	UG	DioNPV	71	35
8,5	6,53	2,45	2	3,90	UG	DioRPV	72	35
9,1	6,20	2,50	1,6	1,95	Шестигранник 1,4	M.ICX.V	73	20
10,2	8,20	2,29	2	4,90	Шестигранник 1,3	Imp-umV	74	30
7,65	5,15	2,10	1,6	2,50	Шестигранник	MNV	75	30

					1,3			
7,65	5,37	2,20	1,8	2,35	Шестигранник 1,3	MSiV	76	30
7,6	5,24	2,10	1,6	2,60	Шестигранник 1,3	MC1NPV	77	30
7,65	5,37	2,20	1,8	2,35	Шестигранник 1,3	MC1SPV	78	30
8,8	7,20	2,30	2	4,30	Шестигранник 1,2	NbteV	79	30
9,45	6,36	2,40	1,8	3,75	Шестигранник 1,25	Nik35V	80	30
8,35	5,92	2,93	2	3,75	Шестигранник 1,645	Nik45V	81	30
7,3	5,16	2,25	1,6	2,80	UG	NANPV	82	35
7,35	5,80	2,54	2	2,80	UG	NARPV	83	35
8,3	6,52	2,48	1,8	2,65	UG	NR35V	84	35
9,9	8,35	2,48	2	3,55	UG	NR4360V	85	35
10,2	7,55	2,24	1,6	2,00	Шестигранник 1,2	OssMINV	86	20
8,35	5,65	2,33	2	2,70	Шестигранник 1,2	OssREGV	87	30
6,5	3,80	2,50	2	3,40	UG	StSyn4865V	88	35
8,8	6,75	2,08	1,6	3,00	Шестигранник 1,2	X3455V	89	24
7,2	5,40	2,40	1,8	3,50	Шестигранник 1,3	Z3557V	90	30
7,9	5,35	2,10	1,6	1,90	UG	StBon33V	91	35
7,85	5,35	2,20	1,6	1,90	UG	StBon48V	92	35
8,00	6,30	2,30	1,6	3,80	Шестигранник 1,3	Ast35115MZV	93	30
9,50	7,80	2,40	2	3,75	Шестигранник 1,3	Ast45115MZV	94	35
9,10	6,05	2,45	1,6	2,70	Шестигранник 1,4	ICX115MZV	95	35
7,70	5,80	2,25	1,6	3,45	UG	NANP35115MZV	96	25
8,00	6,10	2,57	2	3,60	UG	NANP43115MZV	97	35
8,10	6,30	2,49	1,8	4,20	UG	NR35115MZV	98	30
10,0	7,75	2,49	2	4,20	UG	NR4360115MZV	99	35
8,30	6,30	2,18	1,6	3,70	Шестигранник 1,2	X3455115MZV	100	30
7,20	5,40	2,40	1,8	3,50	Шестигранник 1,3	Z3557115V	101	30



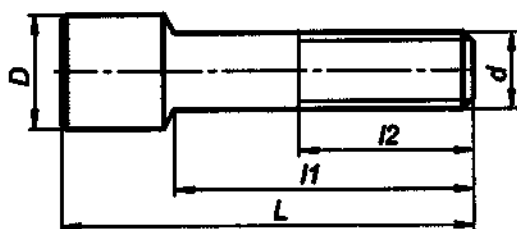


Рисунок 63

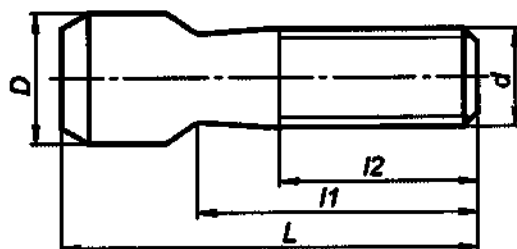


Рисунок 64

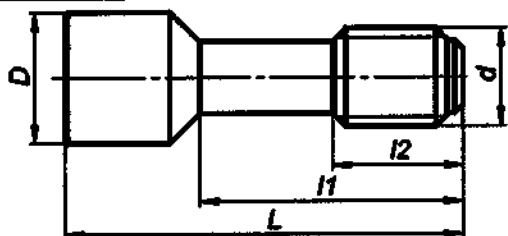


Рисунок 65

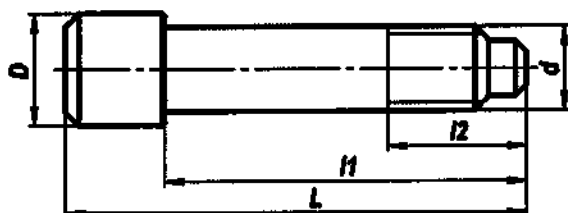


Рисунок 66

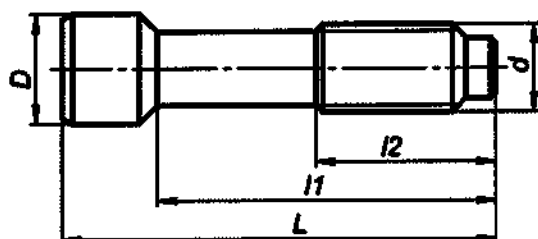


Рисунок 67

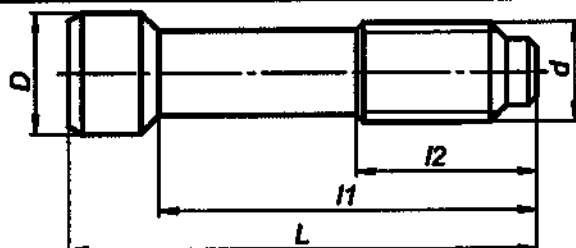


Рисунок 68

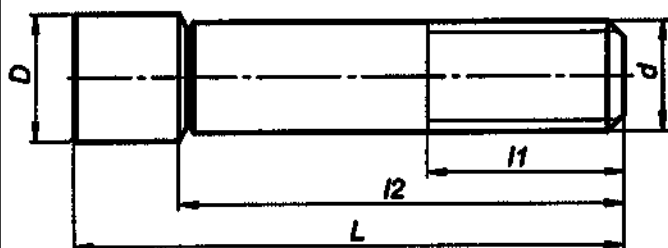


Рисунок 69

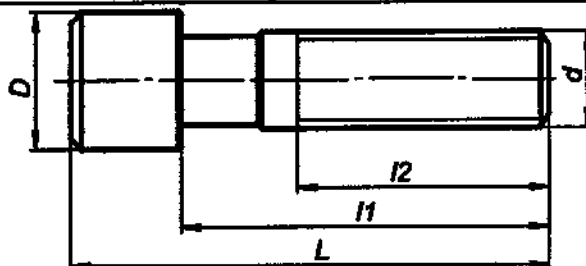


Рисунок 70

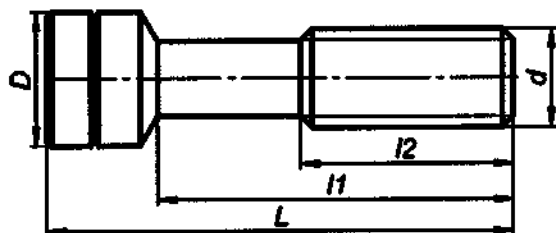


Рисунок 71

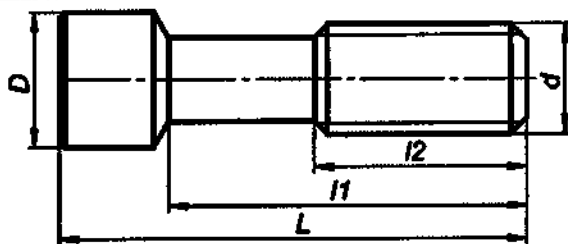


Рисунок 72

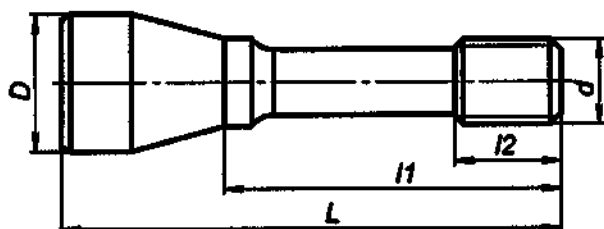


Рисунок 73

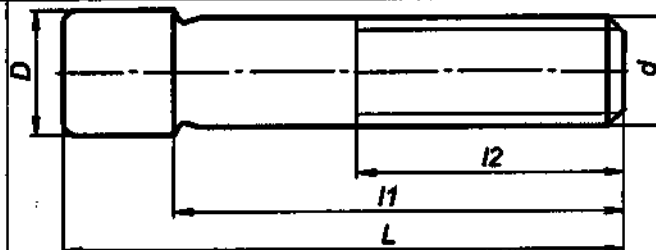


Рисунок 74

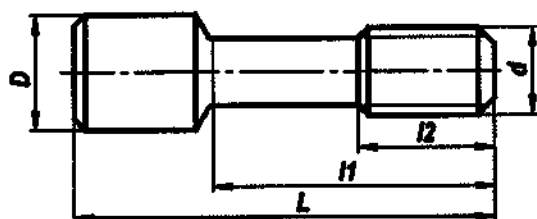


Рисунок 75

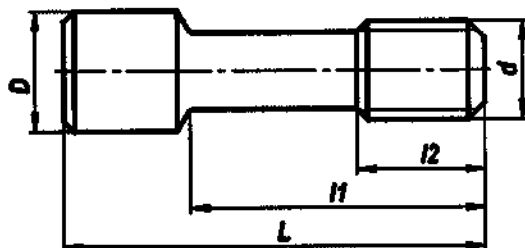


Рисунок 76

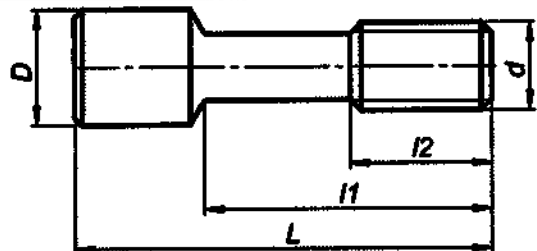


Рисунок 77

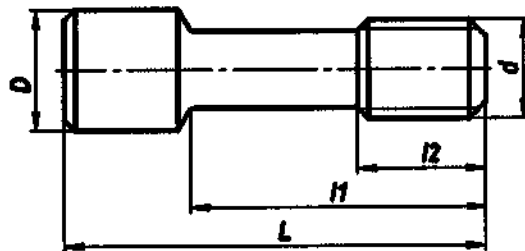


Рисунок 78

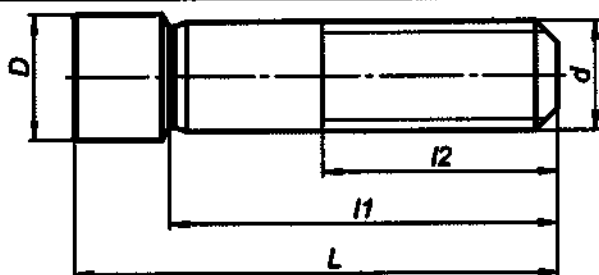


Рисунок 79

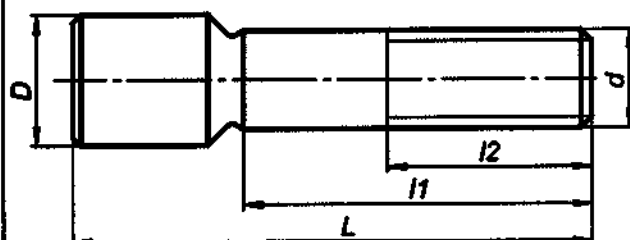


Рисунок 80

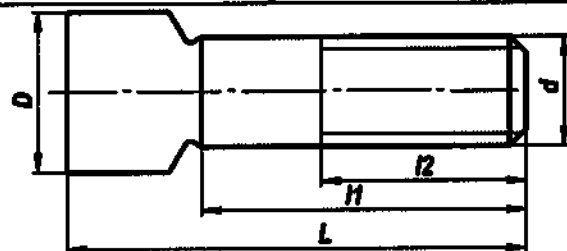


Рисунок 81

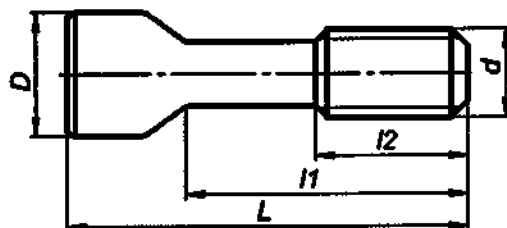


Рисунок 82

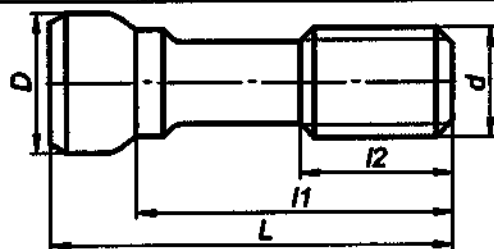


Рисунок 83

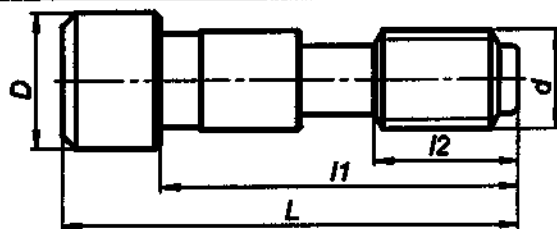


Рисунок 84

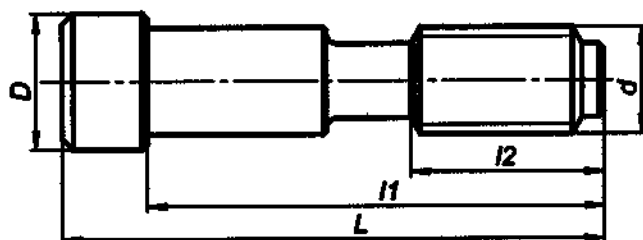


Рисунок 85

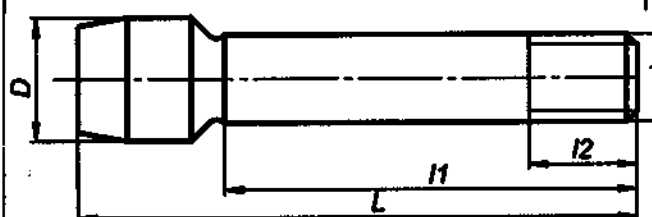


Рисунок 86

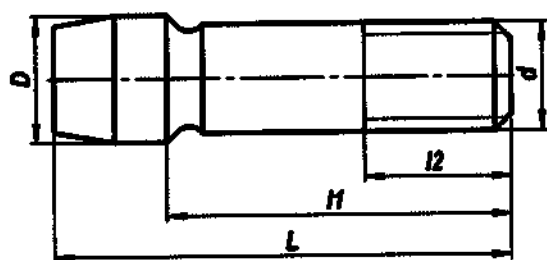


Рисунок 87

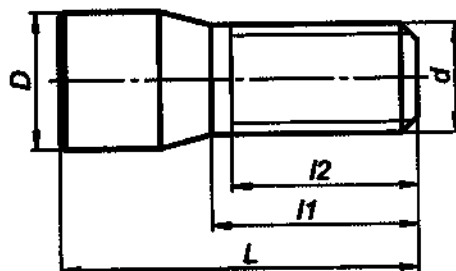


Рисунок 88

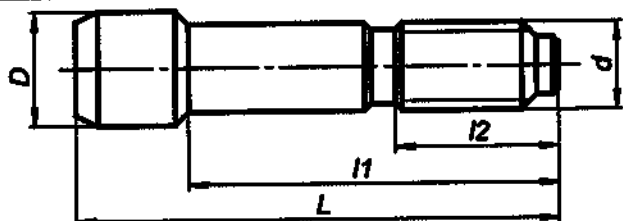


Рисунок 89

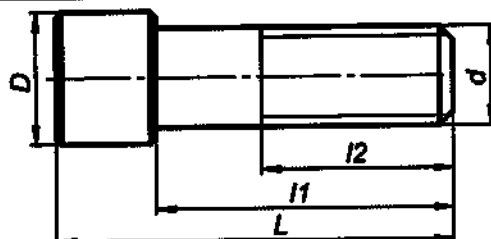


Рисунок 90

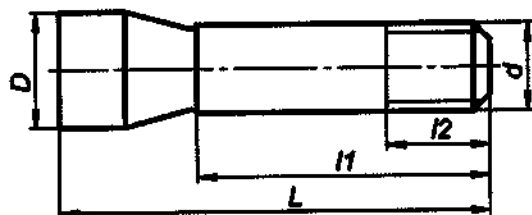


Рисунок 91

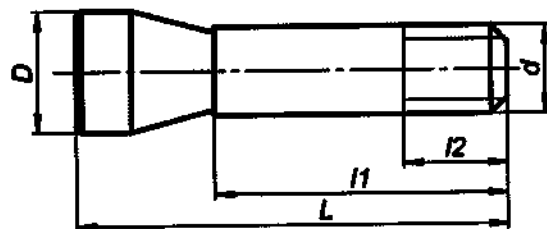


Рисунок 92

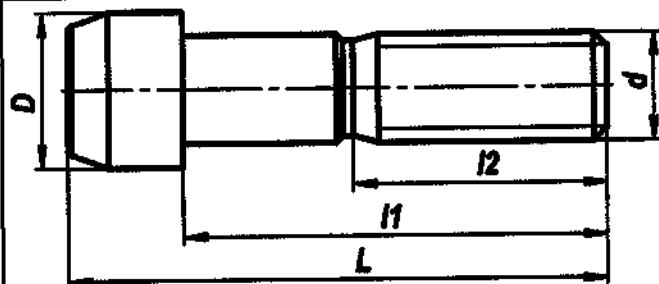


Рисунок 93

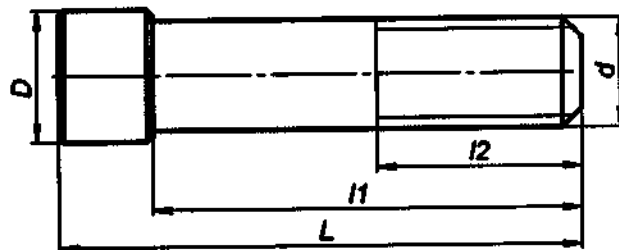


Рисунок 94

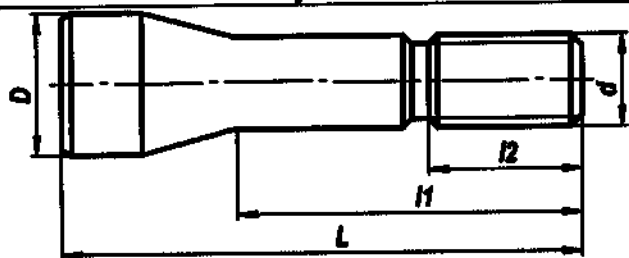


Рисунок 95

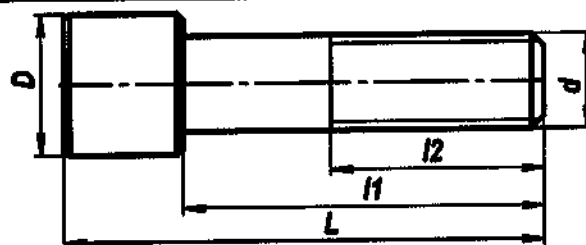


Рисунок 96

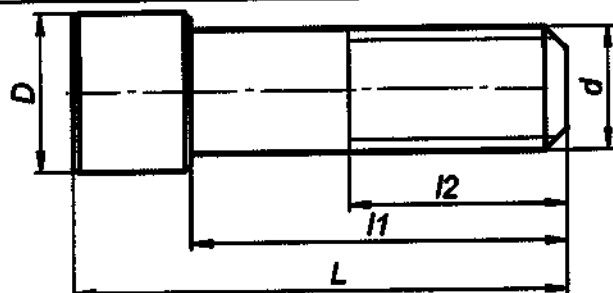


Рисунок 97

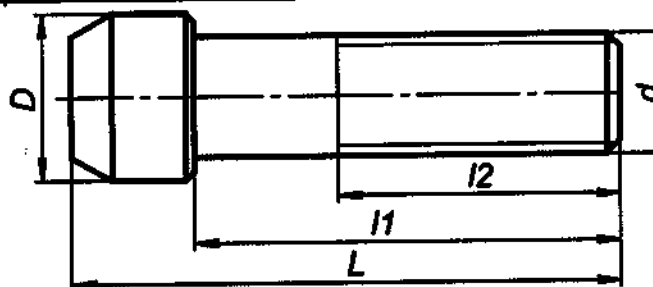
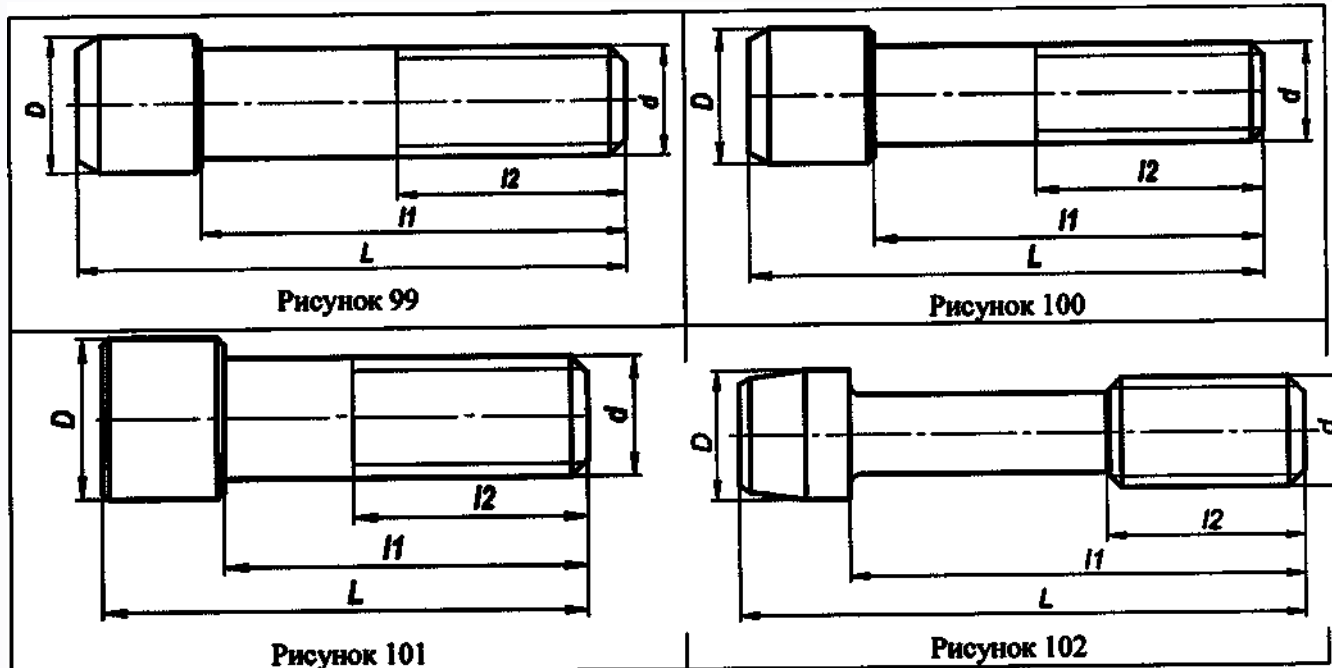


Рисунок 98



7. Гарантии изготовителя

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям технических условий ТУ 32.50.22-005-31072128-2017 при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями и эксплуатационной документацией.

7.2. Гарантийный срок хранения изделий – 10 лет со дня изготовления.

7.3. Гарантийный срок эксплуатации изделий – 5 лет.

8. Порядок утилизации.

8.1. Утилизация изделия должна осуществляться в соответствии правилами сбора, учёта и утилизации, установленными уполномоченным федеральным органом исполнительной власти, а также СанПиН 2.1.7.2790. Запрещено выбрасывать как бытовой мусор.

8.2 Согласно СанПиН 2.1.7.2790 изделие относится к классу А – эпидемиологические безопасные отходы.

Приложение 1

I. Система для изготовления индивидуальных абатментов по ТУ 32.50.22-005-31072128-2017.

Компонент 1: Заготовки, варианты исполнений: AdNPV5Z10, AdRSV4Z14, AdRSV5Z14, AdRSV5Z10R, AdRSV4Z6R, AdRSV5Z6R, ABV5Z10, AnkXV4Z10, AnkCV4Z10, AnyRV4Z10, AnyRV4Z14, Ast3540V4Z10, Ast4550V4Z10, Ast3540V4Z14, Ast30V4Z10, BeSe325V4Z10, BeSe45V4Z10, BioH30V4Z10, BioH35V4Z10, BioH45V4Z10, Bio3i41V4Z10, ConNPV5Z10, ConRPV5Z10, CSMV4Z10, CTBLV4Z10, DioNPV4Z10, DioNPV4Z14, DioRPV5Z10, DioRPV5Z14, ICXV5Z10, ImplIV5Z10, MisNPV4Z10, MisNPV4Z14, MisSPV4Z10R, MisSPV4Z14, MisWPV4Z10, MisC1NPV4Z10, MisC1SPV4Z10, MisC1WPV4Z10, NeoBV5Z10, Nik35V4Z10, Nik45V4Z10, Nik45V4Z14, NANPV4Z10, NARPV4Z10, NR35V4Z10, NR43V4Z10, NR50V4Z10, OssMV4Z10, OssMV4Z14, OssRV5Z10, StrSynO48V5Z10, StrSynO65V5Z10, X34V4Z10, X38V4Z10, X45V4Z10, Z35V4Z10, Z45V4Z10, AnkC115AZ, AnkX115AZ, Ast35115AZ, Ast45115AZ, ICX115AZ, MisSP115AZ, MisWP115AZ, MisSSP115AZ, MisSWP115AZ, NANP35115AZ, NARP43115AZ, OssMin115AZ, OssR115AZ, StrBl33115AZ, StrBl48115AZ, X34115AZ, X55115AZ, AB35115AZ, BeSe45115AZ, Ast35115MZ, Ast45115MZ, ICX115MZ, NA35115MZ, NA43115MZ, NR35115MZ, NR43115MZ, X34115MZ, X45115MZ, Z35115MZ, NR50115MZ.

Компонент 2: Титановые винты, варианты исполнения: AdNPV, AdRSV, AB35V, AnkV, MegaV, Ast35V, Ast30V, Ast45V, BeSeV, BHV, B3iCe41V, Kon22V, Kon27V, CSMV, CTBLV, DioNPV, DioRPV, M.ICX.V, Imp-umV, MNV, MStV, MC1NPV, MC1SPV, NbteV, Nik35V, Nik45V, NANPV, NARPV, NR35V, NR4360V, OssMINV, OssREGV, StSyn4865V, X3455V, Z3557V, StBon33V, StBon48V, Ast35115MZV, Ast45115MZV, ICX115MZV, NANP35115MZV, NANP43115MZV, NR35115MZV, NR4360115MZV, X3455115MZV, Z3557115V.

ООО «ТЕХНИК +»
Итого в настоящем документе
29 листа (ов)
Генеральный директор
Черненко Г. Н.

