

CEKA ATTACHMENTS PRECI-LINE

PRECI-BAR



PRECİ-BAR

**Для тех, кто желает
получить истинную
ТОЧНОСТЬ**



**Матрица из сплава
золота и палладия**



**Балки из сплава
золота, палладия и
выгорающий пластик**



**Две длины
для стержней:
50 мм и 200 мм**



**Упругие овальные и
жесткие стержни
U-образной формы**



**Стандартные и
уменьшенные-
размеры**



**Конкурентоспособные
цены**



**Непревзойденное
качество**

СТАНДАРТНЫЕ МАТРИЦЫ

Высота: 3,5 мм - Ширина: 5 мм



СТАНДАРТНАЯ МАТРИЦА СПЛАВ ORAX*
1100/H/MR/OR 50 мм

СТАНДАРТНАЯ МАТРИЦА СПЛАВ PALLAX*
1100/H/MR/PA 50 мм

СТАНДАРТНЫЕ БАЛКИ

Высота: 3 мм - Ширина: 2,2 мм



ЭЛАСТИЧНАЯ ОВАЛЬНАЯ СТАНДАРТНАЯ БАЛКА СПЛАВ ORAX*

1101/B/OR 50 мм

1101/BL/OR 200 мм

ЭЛАСТИЧНАЯ ОВАЛЬНАЯ СТАНДАРТНАЯ БАЛКА СПЛАВ PALLAX*

1101/B/PA 50 мм

1101/BL/PA 200 мм

ЭЛАСТИЧНАЯ ОВАЛЬНАЯ ПЛАСТИКОВАЯ СТАНДАРТНАЯ БАЛКА

1013/B 4 x 50 мм



ЖЕСТКАЯ U-ФОРМЫ СТАНДАРТНАЯ БАЛКА СПЛАВ ORAX*

1100/B/OR 50 мм

1100/BL/OR 200 мм

ЖЕСТКАЯ U-ФОРМЫ СТАНДАРТНАЯ БАЛКА СПЛАВ PALLAX*

1100/B/PA 50 мм

1100/BL/PA 200 мм

ЖЕСТКАЯ U-ФОРМЫ ПЛАСТИКОВАЯ СТАНДАРТНАЯ БАЛКА

1011/B 4 x 50 мм

УМЕНЬШЕННЫЕ МАТРИЦЫ

Высота: 2,8 мм - Ширина: 4 мм



УМЕНЬШЕННАЯ МАТРИЦА СПЛАВ ORAX*
1102/H/MR/OR 50 мм

УМЕНЬШЕННАЯ МАТРИЦА СПЛАВ PALLAX*
1102/H/MR/PA 50 мм

УМЕНЬШЕННЫЕ БАЛКИ

Высота: 2,3 мм - Ширина: 1,6 мм



ЭЛАСТИЧНАЯ ОВАЛЬНАЯ УМЕНЬШЕННАЯ БАЛКА СПЛАВ ORAX*

1103/B/OR 50 мм
1103/BL/OR 200 мм

ЭЛАСТИЧНАЯ ОВАЛЬНАЯ УМЕНЬШЕННАЯ БАЛКА СПЛАВ PALLAX*

1103/B/PA 50 мм
1103/BL/PA 200 мм

ЭЛАСТИЧНАЯ ОВАЛЬНАЯ ПЛАСТИКОВАЯ УМЕНЬШЕННАЯ БАЛКА

1012/B 4 x 50 мм

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛОМЕТРА



1100 P

Держатель стандартных балок для параллелометра

1102 P

Держатель балок уменьшенного размера для параллелометра

* ТАБЛИЦА СПЛАВОВ

ORAX - Желтый - Au 70 - Pt 5 - Ag 12 - Cu 13

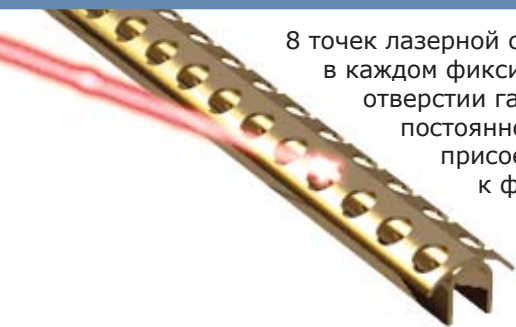
Термическая обработка: 60 мин при 400 °C

Температура плавления: 910-955 °C

PALLAX - Белый - Au 2 - Ag 37 - Pt 9,5 - Pd 37 - Cu 12,5 - Co 2

Температура плавления: 1055-1130 °C

Фиксации, обеспечиваемые лазерной сваркой



8 точек лазерной сварки в каждом фиксирующем отверстии гарантируют постоянное присоединение к фрикционной втулке.

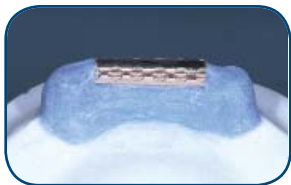


Отрежьте стержень до правильной длины и приспособьте для минимального пространства в паяном соединении.

Выполните пайку преимущественно при помощи CEKA SOL FILIGRAN (желтый, 780-820 °C) или CEKA SOL W (белый, 865-930 °C).

Для обеспечения оптимальной твердости выполняйте термическую обработку в течение 60 минут при температуре 400 °C.

Поместите втулку охватывающей детали на стержень. Используйте длины, по крайней мере, 8 мм. Овальные профили следует собирать при помощи устройства, обеспечивающего зазор.



Блокируйте все подрезы и разгрузите первичную конструкцию для обеспечения упругости. Кроме того, отпустите фланцы втулки, чтобы обеспечить активацию или дезактивацию. Обработайте акриловой смолой методом по выбору.

WWW.CEKA-PRECILINE.COM

SWISS MADE



CEKA REVAX
CEKA SOL
PRECI-HORIX
PRECI-VERTIX
PRECI-VERTIX AT
PRECI-BAR
PRECI-BALL
PRECI-CLIP
PRECI-SAGIX
PRECI-CLIX AXIAL
PRECI-CLIX EXTRACORONAL
PRECI-CLIX RADICULAR
PRECI-CLIX RADICULAR RC
PRECI-TUBIX/MORTIX
PRECI-POST
PRECI-PROFILE
PERMA-RET
3C-BOND
EXPANDO
CEKA-MAX

PRECI-BAR

Проспект № 266.R-ed.A
Copyright© ALPHADENT NV 6/2011
BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk

ALPHADENT NV
Textielstraat 24
8790 Waregem, Belgium
tel +32 56 629 100
fax +32 56 629 101
e-mail: info@ceka-preciline.com