

# multipin A

## Stufenpin 4.4 mit einstellbarer Friktion

- **Optimierte multipin A-** Klebespitze für **vereinfachtes Einkleben** in den Zahnkranz

- **Dichtring** für eine saubere und stabile Verklebung

- multipin A im soft-friction-Design mit Längsrippen

- Sie haben die Wahl:



- Die Hülsen sind seitlich **sehr dünn und abgeflacht** – dies ist optimal bei **engstehenden** Pins



Zahnkranz

Friktionsbereich

Modellsockel

- **Niedrige Bohrtiefe** im Zahnkranz = hohe Stabilität bei höchster Präzision

- multipin A-**Sicherheits-reservoir** vermeidet sichtbare Klebstoffkragen

- Sehr kurzer, **individuell einstellbarer Friktionsbereich von max. 1mm**, ideal beim Abheben von Brückenmodellationen, da sich die Einzelstümpfe gemeinsam leicht lösen

- **Retention** für Sockelgips, wenn multipin A als (B)lockpin verwendet wird

- multipin A ist die smarte **High-Tech-Lösung** für alle, die mit **Stufenpins** arbeiten

## Bohrereinstellung:

Der Bohrer im Pinbohrgerät ist dann richtig eingestellt, wenn die **Rille** des Pins **innerhalb** des **Zahnkranzes** verschwindet. (Abb. 1)

## Friktionseinstellung:

Mit **multipin A** können Sie die **Friktion** innerhalb eines Bereiches von ca. 0,70 mm **individuell** einstellen! (Abb. 2)

**Wichtig:** Egal welche Einstellung Sie wählen, die **Reservoir-Rille** für den Sekundenkleber muss immer **innerhalb** des Zahnkranzes liegen und darf **nicht sichtbar** sein!

## Tipps zum Bohren:

- Zahnkranz beim Bohren mit dem Pinbohrgerät gut festhalten
- Langsam und gleichmäßig bohren
- Nicht verkanten
- Nicht schlagartig bohren
- Immer bis zur Endposition bohren, dies fühlt und hört man!
- Nur trockene Zahnkränze bohren

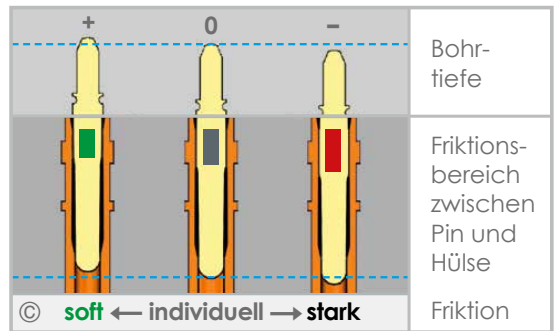
## Achtung beim Bohrerwechsel!

- Vor einem Bohrerwechsel das Pinbohrgerät im Bereich der Spannzange mit Staubsauger gründlich säubern
- Spannzange innen reinigen, da sonst Rundlauf und Präzision beeinträchtigt werden
- Den neuen **multipin A** Bohrer montieren
- Probebohrungen machen!
- Bohrtiefe solange korrigieren, bis die gewünschte Position erreicht ist – fertig! (Abb. 2)










## Kontrolle der Bohrtiefe (Abb. 1)



## Individuelle Friktionseinstellung (Abb. 2)



## Bestellnummern

#mpya-2000y	multipin <b>A</b>  1000 Stück Hülse geschlossen  1000 Stück
#mpoa-2000o	multipin <b>A</b>  1000 Stück Hülse offen  1000 Stück
#mpa-1000p	multipin <b>A</b>  1000 Stück
#mpa-1000y	Hülse geschlossen  1000 Stück
#mpa-1000o	Hülse offen  1000 Stück
#mpda-1	HM-Stufenbohrer <b>A</b>  1 Stück 3 mm Schaft Ø 1,48 / 2,00 mm
#mpsa-90	Starterkit  1 Set