

Inhaltsverzeichnis

Geleitwort Prof. Reinhard Marxkors	5
Geleitwort Gerhard Geiger	7
Vorwort des Autors	11
Einleitung	13
Kapitel I: Das Gerät und die Werkzeuge	
Das Gerät	15
Die Bedienungselemente	19
Wartung und Pflege	22
Erläuterungen zum Fräsen	24
Fräswerkzeuge	27
Bohrwerkzeuge	32
Fräsole	34
Tabellarische Übersicht	34
Kapitel II: Der Übungszyylinder	
Grundformen	37
Abstrahlen	38
Seitenbezeichnung als Orientierungshilfe	39
Kapitel III: Das Herstellen von Primärteilen	
Fräsbürgungen	
Einfache, parallelgefräste Flächen	
Nr. 1.1	42
Nr. 2.1	48
Nr. 2.2	55
Nr. 2.3	56
Schultern, Stufen und Hohlkehlen in Verbindung mit parallelgefrästen Flächen	
Nr. 3.1	63
Nr. 3.2	69
Nr. 3.3	72
Nr. 3.4	75

Einfache Parallelflächen mit eingefrästen Rasten	
Nr. 4.1	83
Nr. 4.2	91
Nr. 4.3	93
Nr. 4.4	95
Parallelgefräste Teilbereiche, okklusale Schultern, zervikale Radiusstufen	
Nr. 5.1	98
Nr. 5.2	103
Nr. 5.3	107
Nr. 5.4	111
Einfache Rillen, sowie Rillen mit konzentrischen Schultern	
Nr. 6.1	113
Nr. 6.2	116
Nr. 6.3	120
Nr. 6.4	122
Bohrungen verschiedener Durchmesser mit unterschiedlichen Bohrtiefen.	
Glätten der Bohrwandungen	
Nr. 7.1	126
Gebohrte und gefräste Geschiebeformen ohne und mit konzentrischen Schultern	
Nr. 7.2	130
Nr. 7.3	135
Nr. 7.4	139
Kombinationen aus den bereits ausgeführten Übungen Schubverteilerraste, Ankerbandkrone, Rillen-Schulter-Geschiebe und Rillen-Schulter-Stift-Geschiebe	
Nr. 8.1	143
Nr. 8.2	148
Nr. 8.3	152
Nr. 8.4	156
Nr. 9.1	161
Nr. 9.2	162
Nr. 9.3	163
Nr. 9.4	164
Kapitel IV: Das Herstellen von Sekundärteilen	
Vorbereitende Arbeiten	165
Wachsmodellation	167
Aufpassen des Sekundärteiles auf das Primärteil	171
Schlußbemerkung	176
Anhang	
Merksätze	177
Ausblick: Die neue Q-Verzahnung	181
Literaturverzeichnis	182
Stichwortverzeichnis	184
Materialnachweis	186