Spezialfräser für NEM & Titan

Neue, innovative Spezialverzahnung für die rationelle Bearbeitung von NEM-Legierungen und Titan.

Produktmerkmale

- schnittfreudige Verzahnungsart mit hoher Initialschärfe für besonders effektiven und starken Materialabtrag
- Vollhartmetall-Fräser für ermüdungs- und vibrationsfreies Arbeiten
- zeitsparendes und wirkungsvolles Bearbeiten von NEM-Legierungen und Titan
- perfekter Rundlauf, hohe Bruchfestigkeit, geringer Verschleiß

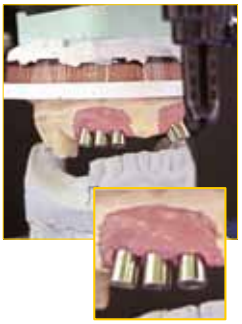
Anwendungshinweise

- Drehzahlbereich: 15.000 - 20.000 min^{-1}

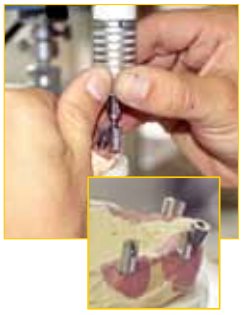
Spezialfräser zum Vor- und Feinfräsen von Titanabutments und NEM-Teleskopen

Innovative schnittfreudige Spezialverzahnung für die Frästechnik ermöglicht erstmals die rationelle, zeitsparende Bearbeitung von Titanabutments und NEM-Teleskopen.

❶ **Abutments unbearbeitet**

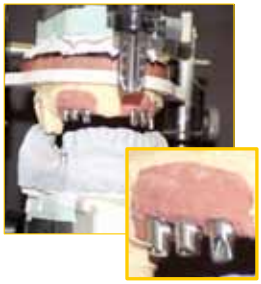


❷ **Individualisieren**



❸ **palatinales Anschrägen**

❹ **Abutments individualisiert**



Vorteile auf einen Blick:

- hoher Abtrag
  ⇨ erhebliche Zeitersparnis beim „Runterschleifen"
- gleichzeitige Darstellung der Hohlkehle durch Randverzahnung
- gutes „Spanen", glatte Oberfläche, geringe Nacharbeiten
- perfekte Geometrie
  ⇨ schöne gerade, definierte Flächen
- kein Auslenken, da Instrumente aus einem Stück gefertigt
- Ø 40 besonders geeignet für effektives Bearbeiten von Abutments und Teleskopen im Frontzahnbereich
- Fräser in 2,35 mm und 3,00 mm Schaft (G) verfügbar

Anwendungshinweise:

- Drehzahlempfehlung: 10.000 bis 15.000 min^{-1}

weitere Anwendungen:

- occlusales Kürzen
- Einschubeinrichtung anpassen
- Parallelfräsung am NEM-Teleskop - siehe Abb.

Special cutter for base metal and titanium

New, innovative special toothing for efficient cutting of base metal alloys and titanium.

product characteristics:

- high-cutting kind of toothing with a high initial sharpness for especially effective and high material ablation
- solid carbide cutter for effortless and vibration-free operating
- time-saving and efficient treatment of base-metal alloys and titanium
- perfect true running, high breaking strength, low wear

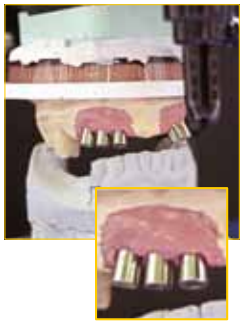
recommendation for use:

- recommended speed: 15.000 - 20.000 min^{-1}

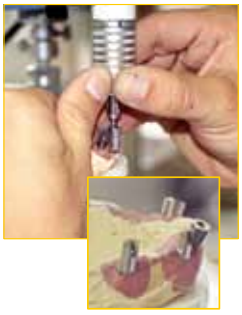
Special milling tools for pre- and fine cutting of titanic abutments and base-metal telescopes

For the first time, an innovative and high-cutting special toothing for milling technology enables efficient and time-saving cutting of titanic abutments and base-metal telescopes.

❶ **untreated abutments**

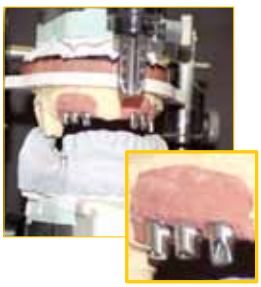


❷ **individualise**



❸ **palatinal taping**

❹ **individualised abutments**



advantages:

- high removal ⇨ considerable saving of time for „cutting"
- contemporary contouring of the cove by rim toothing
- good „shipping", smooth surface, less finishing
- perfect geometry ⇨ straight and accurately defined surfaces
- no deflecting as the instrument is made of one piece
- Ø 40 is especially suited for treatment of abutments and telescopes in anterior tooth region
- cutters available as 2.35 mm- and 3.00 mm-shank (G)

recommendation for use:

- recommended speed: 10,000 - 15,000 rpm

further possible uses:

- occlusal cut
- adapting of device for inserting
- parallel cutting at a base-metal telescope - see figure

Fraises spéciales pour non métal précieux

Denture spéciale nouvelle et innovante pour le traitement des alliages non métal précieux et titane.

caractère du produit:

- sorte de denture bien coupante avec une coupe initiale nettement plus performante pour une dégradation de matériel particulièrement effective et grosse
- fraise de carbure de tungstène pour un travail sans cassement et vibration
- traitement des alliages non précieux métal et titane rapide et efficace
- vindas perfect, résistance de fracture haute, abrasion petite

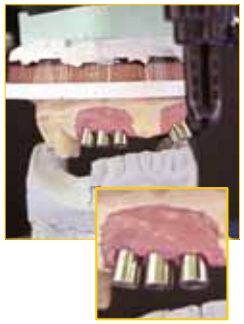
mode d'emploi:

- vitesse de rotation: 15.000 - 20.000 min^{-1}

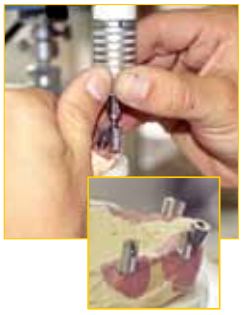
Fraises spéciales pour pré-fraiser d'abutments titanes et télescopes de métal non précieux

La denture spéciale qui est innovante et bien coupante, permit un traitement rationel et rapide d'abutments titanes et télescopes de métal non précieux.

❶ **abutments inaccomplis**

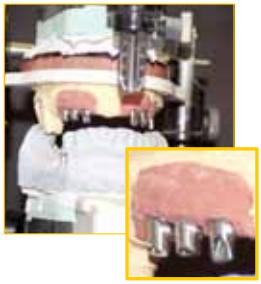


❷ **individualiser**



❸ **entamer en diagonale palatine**

❹ **abutments individualisés**



avantages du premier coup d'œil:

- excavation haute ⇨ économie de temps est gravement en aiguiser
- répresentation du congé en même temps à cause de la denture du bord
- usiner bien, surface glissante, rattrapper faible
- géométrie parfait ⇨ surfaces bien droites et définies
- pas casser parce que les instruments sont fabriqués d'une pièce
- Ø 40 se prête surtout au traitement d'abutments et télescopes dans la surface dentaire antérieure
- fraises sont livrables en tige 2,35mm et 3,00mm (G)

mode d'emploi:

- vitesse de rotation recommandée: 10.000 - 15.000 min^{-1}

emplois supplémentaires:

- couper occlusale
- adapter d'appareillage de tiroir
- fraisage parallèle au télescope de métal non précieux - voir illustration

Fresa de Carburo Tungsteno Especial para Aleaciones no Preciosas y Titanio

Nuevo e innovador dentado especial para un repasado eficaz de las aleaciones no preciosas y el titanio.

Características del producto:

- Dentado de cuchillas agudas con un alto corte inicial para rebajar grandes cantidades de material.
- Fresa de carburo tungsteno monobloque para una utilizacíon sin vibraciones y fatigas.
- Repasado rápido y eficaz de aleaciones no preciosas y titanio.
- Concentricidad perfecta, alta resistencia a fracturas, bajo desgaste.

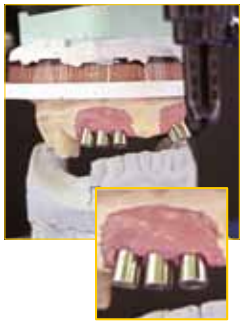
Consejos de Aplicación:

- Velocidad de giro: 15.000 - 20.000 min^{-1}

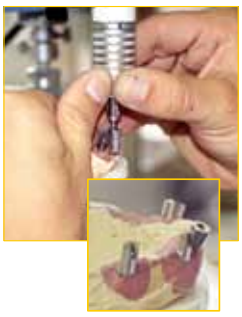
Fresas especiales para previo fresado de contrafuertes titánicos y telescopios de metal común

Innovadoro y excelente dentado especial posibilita racional y práctico tratamiento de contrafuertes titánicos y telescopios de metal común.

❶ **contrafuertes brutos**

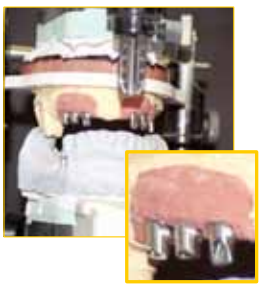


❷ **durante la individualización**



❸ **chaflána palatina**

❹ **represent. de la mediacaña**



ventajas a una mirada:

- alta abrasión ⇨ considerable ahorro de tiempo al „esmerilado"
- el dentado de la puntilla posibilita simultánea formación de la mediacaña
- bueno desprendimiento, superficie lacia, poco repaso
- perfecta geometría ⇨ bellas superficies rectas y definidas
- a causa de que los instrumentos son manufacturados de una sola pieza, no hay oscilación
- Ø 40 especialmente apropiado para efectivo tratamiento de contrafuertes y telescopios en la zona de incisivos
- fresas disponibles con mango en 2.35mm y 3.00mm (G)

indicaciónes del uso:

- velocidad recomendada: 10.000 rpm hasta 15.000 rpm

adicionales utilizaciónes:

- abrevación oclusal
- ajustación de instalaciónes de insertación
- fresado a telescopios de metal común - vease ilustración