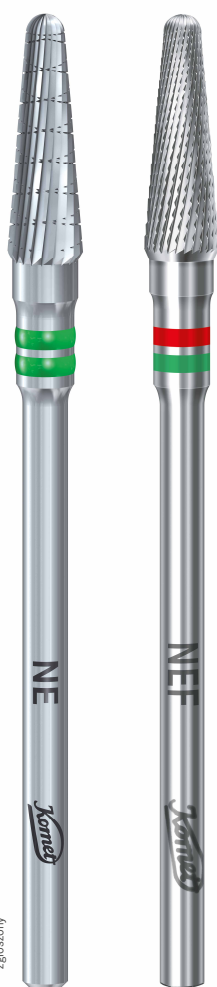




Frezy z węgla spiekane | NE/NEF



Patent niemiecki DE 10 2006 002 722 - Patent europejski EP 1 810 637*
*Zgłoszony

Łatwa obróbka stopów metali nieszlachetnych dzięki specjalnym, doskonale tnącym ostrzom.

Stopy metali nieszlachetnych są stosowane w technice dentystycznej na całym świecie. Choć ich opracowywanie jest żmudne i często wymaga dużo czasu, są one korzystne finansowo i posiadają dobre właściwości mechaniczne. Z uwagi na specyfikę techniki odlewniczej podczas opracowywania stopów metali nieszlachetnych konieczne jest często zniesienie większej ilości materiału, niż w przypadku elementów ze stopów metali szlachetnych. Zastosowane w tym celu instrumenty odpowiednio szybciej ulegają zużyciu.

Co prawda nowsze stopy są coraz bardziej miękkie, ale i tak ich opracowywanie należy do najłatwiejszych, ponieważ skrawalność nie zależy tylko i wyłącznie od twardości danego stopu. Aby możliwie jak najbardziej skrócić konieczną obróbkę, musimy dysponować specjalnymi, niezawodnymi i trwałymi frezami, które będą z łatwością skrawać materiał przy jednoczesnym minimalnym zużyciu.

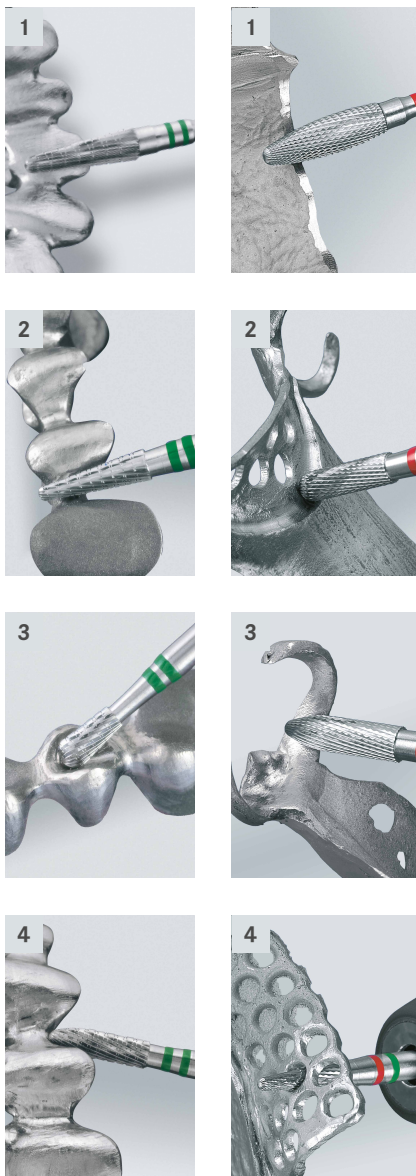
Firma Komet znalazła idealne rozwiązanie: nowe frezy o doskonale tnących ostrzach NE, pozwalające na bezproblemowe opracowanie stopów metali nieszlachetnych oraz frezy o ostrzach NEF, umożliwiające uzyskanie gładkich, łatwych do wypolerowania powierzchni.

Ostrza NE:

Już sam wygląd frezów NE firmy Komet daje przedsmak swych umiejętności. Agresywny rodzaj ostrzy o dużej ostrości pierwotnej pozwala na szczególnie mocne i efektywne znoszenie materiału. Dlatego też frezy NE doskonale sprawdzają się w tych przypadkach, gdzie zachodzi konieczność zniesienia dużej ilości materiału, czyli do oczyszczenia miejsc przyczepienia kanałów odlewowych lub - o ile to konieczne - do redukowania podbudów pod korony i mosty. Dzięki temu można szybko i efektywnie opracowywać stopy metali nieszlachetnych. Ponadto frezy te są niezwykle trwałe. Można je rozpoznać po dwóch zielonych pierścieniach na trzonku.

1. Wstępne nadawanie kształtu przy użyciu H79NE.104.040.
2. Obróbka wąskich obszarów przy użyciu H138NE.104.023.
3. Obróbka powierzchni okluzyjnej przy pomocy H77NE.104.023.
4. Wstępna obróbka wąskich obszarów podbudowy przy użyciu H139NE.104.023.

Frezy NE:



Wskazówki dot. stosowania:

Optymalna liczba obrotów
 $\text{opt. } 20.000 \text{ min}^{-1}$

Ostrza NEF:

Dzięki licznym, specjalnie skonstruowanym i odpornym na złamanie krawędziom tnącym frezy NEF firmy Komet gwarantują łatwą i ergonomiczną pracę. Ich specjalna konstrukcja sprawia, że pracuje się nimi niezwykle miękko i bez nadmiernych wibracji. Stosuje się je przede wszystkim tam, gdzie konieczne jest uzyskanie gładkich, łatwych do wypolerowania powierzchni, np. do opracowywania płyt protez szkieletowych wykonanych ze stopów CoCr. Pomimo spokojnej pracy frezy NEF znoszą dużą ilość materiału i są bardzo trwałe - dzięki licznym, pracującym jednocześnie ostrzom, które podczas obróbki odprowadzają sporą część najdrobniejszych wiórów znoszonego materiału. Dodatkową zaletą jest to, że te drobinki materiału ze względu na swój kształt nie przedostają się do skóry. Dzięki temu opracowywanie twardych stopów jest znacznie przyjemniejsze. Frezy te można od razu rozpoznać po czerwonym i zielonym pierścieniu na trzonku.

1. Opracowanie krawędzi płyty protezy szkieletowej górnej przy użyciu H250NEF.104.040.
2. Opracowanie krawędzi w obszarze siodeł akrylowych w protezach szkieletowych przy użyciu H129NEF.104.023.
3. Obróbka powierzchni klamer przy użyciu H139NEF.104.023.
4. Otwieranie siatki retencyjnej przy użyciu frezu H138NEF.104.023.

Frezy NEF:

