



Hartmetallfräser | XE



Effizientes Vorfräsen von schwer zerspanbaren Legierungen mit dem Fräsgerät.

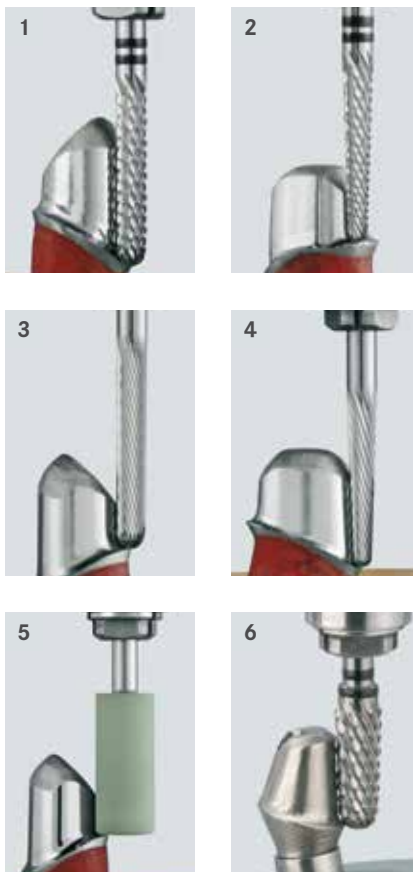
Zunehmender Kostendruck zwingt die Dentallabore immer häufiger, schwer zerspanbare NEM- oder auch Titan-Legierungen zu verwenden. Dabei steht außer Frage, dass bei der Bearbeitung dieser Materialien besonders hohe Ansprüche an die Qualität der Werkzeuge gestellt werden. Speziell bei schwierigen Konstruktionen wie implantatgetragenen Suprakonstruktionen sind große Materialmengen abzutragen. Im Vergleich zur Bearbeitung von Goldlegierungen dauert in diesen Fällen die Bearbeitung länger und die Werkzeuge müssen in kürzeren Abständen ausgetauscht werden.

Eigens für die Bearbeitung der genannten schwer zerspanbaren Legierungen, wurde von Komet die neue XE-Verzahnung entwickelt. Diese ist eine spezielle Weiterentwicklung der bisherigen Kreuzverzahnungen für den Einsatz im Fräsgerät.

Bei messbar höherem Abtrag punktet die neue XE-Verzahnung gleichfalls mit weichem Lauf. Dabei erzielt man eine Oberfläche, die sichtlich hilft, beim nachfolgenden Schlichten mit der S-Verzahnung, Zeit zu sparen. Darüber hinaus besitzt die Verzahnung eine auf diesen Legierungen unerreichte Standzeit und lässt das Labor daher wirtschaftlicher arbeiten.

Anwendung:

1. Schnelles Formfräsen mit der neuen XE-Verzahnung, hier mit **H364RXE.103.023**.
2. Die neue Verzahnung ist als Parallelfräser und mit Konus 1° bzw. 2° erhältlich, z. B. **H356RXE.103.023 (2°)**.
3. Anschließendes Schlichten mit der S-Verzahnung mit dem Parallelfräser **H364R.103.023 ...**
4. ... bzw. mit einem Konusfräser, hier **H356RS.103.023 (2°)**.
5. Die individuell abrichtbaren Polierer **9440 C/M/F** in Größe 060 erzielen auch auf NEM perfekten Spiegelglanz.
6. Die kompakte Geometrie des **H347RXE.103.035** mit seiner dickeren Spitze eignet sich besonders zum Bearbeiten von Abutments.



Anwendungshinweise:

- Fräser mit der XE-Verzahnung eignen sich zum Vor- bzw. Formfräsen von Nichtedelmetall- bzw. edelmetallfreien Legierungen (inkl. Titan) mit dem Fräsgerät.

Beste Ergebnisse werden unter folgenden Bedingungen erzielt:

- Gegenlaufräsen
- Verwendung von Fräsöl und Wachs
- $\text{v}_{\text{opt.}} 6.000 \text{ min}^{-1}$

Weitergehende Empfehlungen:

- Schlichten mit Fräsern der S-Verzahnung bei reduzierten Drehzahlen.
- Die Polierer 9440 C.103/123.060, 9440 M.103/123.060 und 9440 F.103/123.060 eignen sich in Verbindung mit dem Abrichtset 4446 zur Politur der Primärkronen mit dem Fräsgerät.



- **H364KRXE.103.060 (0°)** Schaft 2,35 mm
- **H364KRXE.123.060 (0°)** Schaft 3,0 mm



- **H364RXE.103.023 (0°)** Schaft 2,35 mm
- **H364RXE.123.023 (0°)** Schaft 3,0 mm



- **H356RXE.103.029 (1°)** Schaft 2,35 mm
- **H356RXE.123.029 (1°)** Schaft 3,0 mm



- **H356RXE.103.023 (2°)** Schaft 2,35 mm
- **H356RXE.123.023 (2°)** Schaft 3,0 mm



- **H347RXE.103.035 (2°)** Schaft 2,35 mm
- **H347RXE.123.035 (2°)** Schaft 3,0 mm