



Fresoni in carburo di tungsteno | UK

Qualità ottimizzata delle superfici e buona resa di asportazione nella lavorazione di materiali estetici!



Fino ad ora, prima della seconda cottura in forno, si sono sempre lavorate le ceramiche di solito con diamantate o con punte montate al SiC (carburo di silicio). Le superfici rilasciate spesso non corrispondevano alle elevate richieste di qualità.

Con i nuovi fresoni Komet a dentatura UK – specifici per materiali nei colori degli elementi dentali, come la ceramica e le resine per rivestimenti – le superfici ruvide con rigature, dovute alla struttura superficiale grossolana degli abrasivi utilizzati, sono un ricordo del passato.

I vantaggi della dentatura UK:

Ambito di impiego allargato

La dentatura UK è particolarmente adatta per ceramica (prima della glasatura), per rivestimenti in resina e per i passaggi tra metalli e veneer.

Qualità ottimizzata delle superfici

Grazie al nuovo procedimento di doppia rettifica sulle taglienti le superfici prodotte dai fresoni UK soddisfano gli standard più elevati di qualità.

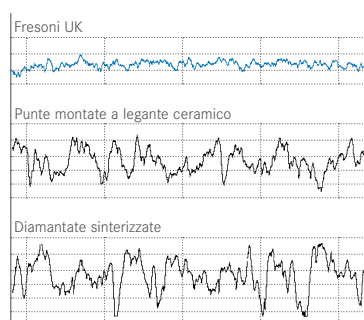


Grafico comparativo della qualità della superficie (rugosità μm)

Economicità di impiego

A motivo delle taglienti affilate ed esenti da imperfezioni e di una durata utile elevata per l'impiego di un carburo di tungsteno a grana fine e ricompreso isotaticamente.

Design inconfondibile

Per via dell'anello bianco, del gambo dorato e della scrittura laser del tipo di dentatura (UK) sul gambo.

Corrisponde ai requisiti d'ergonomia

I fresoni UK garantiscono un'asportazione controllata di materiale e nello stesso tempo un lavoro con poche vibrazioni e rispettoso delle articolazioni dell'operatore.

Utilizzo

1. Modellazione individuale della forma e della tessitura superficiale dell'elemento, strumento H77UK.104.023

2. Lavorazione anatomica delle porzioni cervicali e modellazione superficiale, strumento H129UK.104.023

3. Ritocco e formatura della morfologia naturale delle superfici occlusali, strumento H138UK.104.023

4. Lavorazione mirata dei passaggi tra metallo e ceramica, strumento H139UK.104.023



Avvertenze di utilizzo

- Impiego su manipoli da laboratorio a lieve pressione operativa:
- Nr. di giri consigliato:
 - Resine per rivestimenti
☞_{opt.} 25.000 giri al min.⁻¹
 - Ceramiche « morbide »
☞_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹



○ H77UK.104.023



○ H79UK.104.040



○ H129UK.104.023



○ H136UK.104.016



○ H138UK.104.023



○ H139UK.104.023