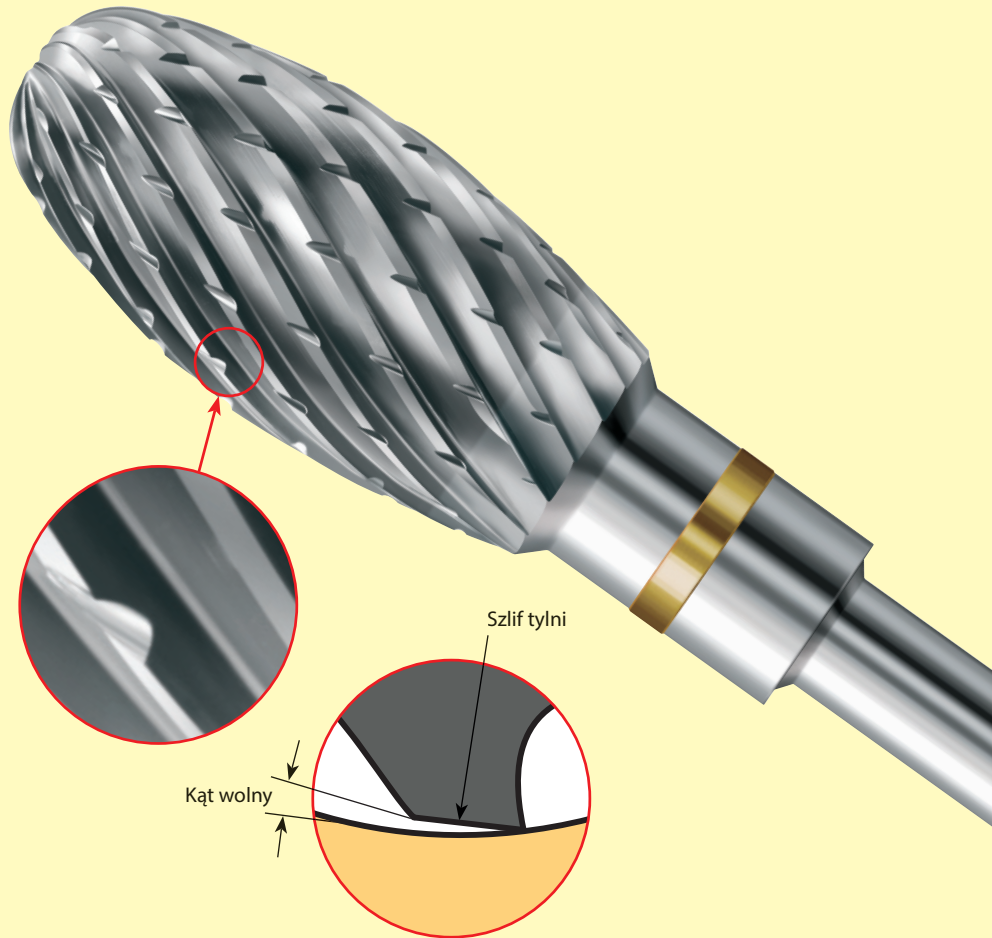


Frezy z podwójnym szlifem tylnym „Generation M”



Podwójny szlif tylni z nowym uzębieniem multifunkcyjnym.

Splaszczanie kąta wolnego szlif tylniego frezów „Generation M” wydatnie zwiększyło ich żywotność podczas obróbki twardych materiałów w stosunku do zwykłych frezów. Szerokość szlif tylniego jeszcze bardziej zwiększyła stabilność wiertła podczas pracy, co zaowocowało jeszcze większą gładkością skrawanych powierzchni.



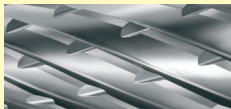
Do produkcji frezów używamy surowców najwyższej jakości i technologii, która jest w absolutnej, światowej awangardzie.

Frezy ze szlifem tylnym to techniczny majsterstyk i tak są postrzegane przez techników dentystycznych z różnych kontynentów. Ich spokojna, wydajna i komfortowa praca, wraz z już legendarną żywotnością są wizytówką bredentu.

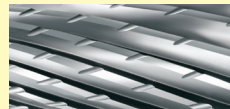
Generation M – progresywny program szlifierski

- do miękkich i twardych materiałów dzięki multifunkcyjnemu uzębieniu ostrzy
- uzyskiwanie wyjątkowo gładkich powierzchni obrabianych materiałów
- wysoka wydajność i żywotność dzięki szlifowi tylniemu
- spokojna, bezwibracyjna praca w prostnicy

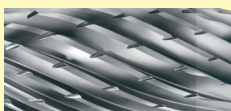
„Generation M” dzięki zmianie kąta wolnego i podparciu krawędzi szlif tylniego jest absolutnym hitem wśród instrumentów obrotowych służących do obróbki skrawaniem materiałów stosowanych w technice dentystycznej!



M7
Supergrube ostrze do szybkiego skrawania gipsów i mas osłaniających, ale również termoplastów.



M5
Grube ostrze do pracy z tworzywami sztucznymi, akrylami, termoplastami i miękkimi stopami. Znakomicie zbierają materiał i dają gładz obrabianym powierzchniom.

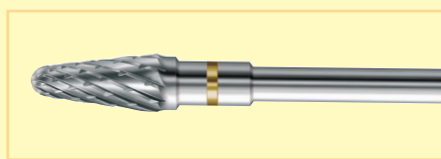


M3
Średnie ostrze dające wyjątkową gładz obrabianym materiałom. Powszechnie stosowane do obróbki CoCr.

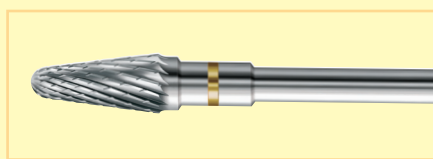


M1
Drobne ostrze przygotowuje powierzchnie wszystkich materiałów do polerowania.

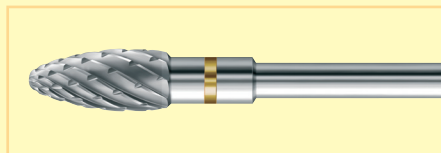
Frezy ze szlifem tylnym „Generation M”



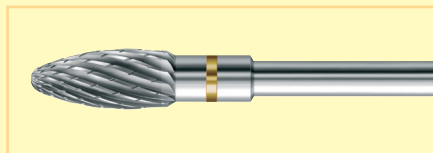
REF H263 M7 40
ISO-Nr.
500 104 263220 040



REF H263 M5 40
ISO-Nr.
500 104 263220 040



REF H274 M7 40
ISO-Nr.
500 104 274220 040



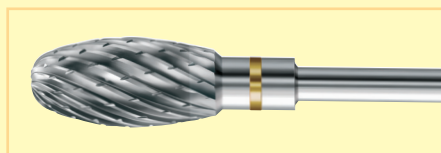
REF H274 M5 40
ISO-Nr.
500 104 274220 040



REF H274 M7 16
ISO-Nr.
500 104 274220 016



REF H274 M5 16
ISO-Nr.
500 104 274220 016



REF H277 M3 60
ISO-Nr.
500 104 277190 060



1
H263 M7 40
H263 M5 40
Uwielbiany kształt do obróbki koron z metali i tworzyw...



2
H274 M7 40
H274 M5 40
Klasyk pierwszej potrzeby dla każdego technika, od lat nasz numero uno... Zawsze na podium!



3
H274 M7 16
H274 M5 16
Mały płomień do obróbki drobnych elementów.



4
H277 M3 60
Kto raz spróbuje, już nigdy nie będzie pracował w akrylu jak wcześniej...

Produkty dodatkowe:



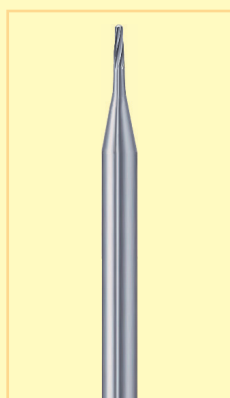
Dla szczególnie twardej stopów proponujemy użyć po frezach „Generatio M” pasty do cyrkonu.


Zr-polish
Pasta do cyrkonu
5 g
REF 360 1002 4



Szczotki/gwiazdki
15 szt.
śr. 18 mm
REF 350 0096 0

Frezy do bruzd



	materiał	utwardzony	OPK
	REF	B153 NF 02	10 szt.
	ISO-nr.	500 104 153006 002	
	śr.	0,2 mm	
	REF	B153 NF 04	10 szt.
	ISO-nr.	500 104 153006 004	
	śr.	0,4 mm	
	REF	B153 NF 06	10 szt.
	ISO-nr.	500 104 153006 006	
	śr.	0,6 mm	



Dzięki specjalnej formie tego frezu można wykonywać precyzyjne bruzdy na powierzchniach żujących koron metalowych. Kształt ostrza szlifując wygładza opracowywane elementy. Prawidłowo wykonane bruzdy są warunkiem zachowania i odbudowania właściwej funkcji okluzji i artykulacji.

Zestaw

6-frezów, po 2 szt.:

Frezy do bruzd

ISO-nr. 500 104 153006 002

ISO-nr. 500 104 153006 004

ISO-nr. 500 104 153006 006

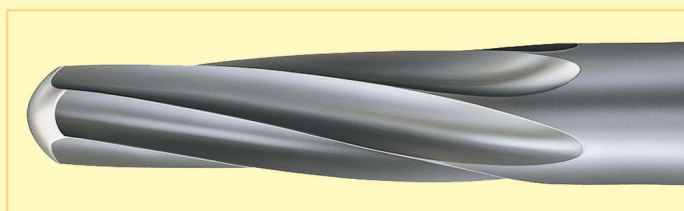
REF 330 0082 6



Idealne bruzdy z najcieńszym frezem świata - 0,2 mm



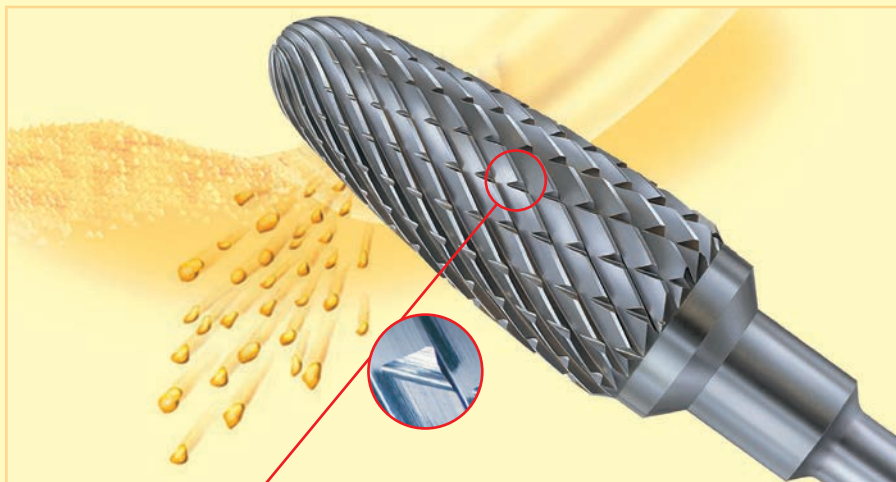
Specjalna geometria cięcia umożliwia konturowanie ceramicznych powierzchni żujących przed glazurowaniem. Technicy mają możliwość indywidualnego kształtowania powierzchni żujących koron i mostów.



Frez do bruzd 0,2 mm w 100 krotnym powiększeniu

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Porównanie: frezy bredentu z i bez szlifem tylnim

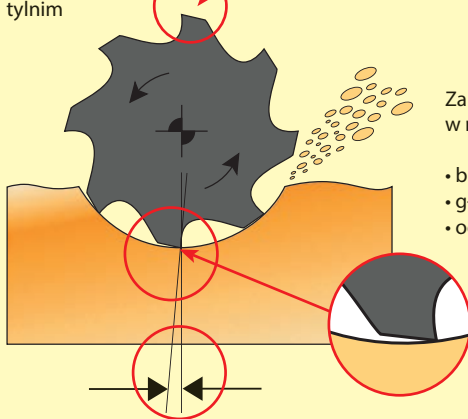


Najnowsza generacja ostrzy frezów laboratoryjnych ze szlifem tylnim. Najnowszym produktem z rodziny frezów laboratoryjnych są frezy z oddzielnym podparciem każdej krawędzi tnącej, nazywanym szlifem tylnim. Podparcie zwiększa odporność krawędzi na odpryski i ścieranie, zwiększa abrazyjność kąta cięcia, co powoduje spokojną, bezwibracyjną pracę frezu przy równoczesnym skuteczniejszym zbieraniu obrabianego materiału. Wytrzymałe, stabilne, nie wibrujące ostrze zbierając większe ilości obrabianego materiału pozostawia jego powierzchnię niewiarygodnie gładką. Ważnym efektem braku wibracji jest ochrona i stawów rąk technika, łożysk mikrosilnika oraz znacznie dłuższa żywotność frezów. Ostrza ze szlifem tylnim mają oznaczenia: MH, GH, NH.

Frez bredentu ze szlifem tylnim

Ostrze ze szlifem tylnim zwiększa trwałość frezu

Porównanie ze zwykłym frezem



Zalety pracy ostrza w materiale:

- brak wibracji
- gładkie powierzchnie
- ochrona rąk technika

Ostrze bez szlifem tylnego

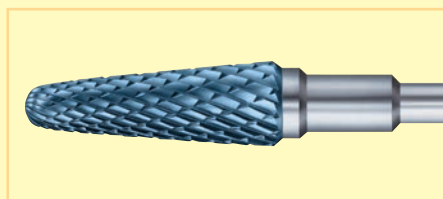
Mniejsza abrazyjność i stabilność ostrza

Wibrujący frez

Konwencjonalny kąt cięcia

Optymalny kąt cięcia z większą abrazyjnością

Osłona Diatit - ostra jazda!



Spokojna praca.

Frezy z oznaczeniem D posiadają zewnętrzną osłonę Diatit. To specjalne tworzywo, które włącza się w zewnętrzną strukturę gotowego, ostrych frezu. Tworzywo utwardza powierzchnię ostrza i pokrywa je gładką powłoką. Zaletą tej osłony jest podwójnie zwiększona twardość ostrza, co daje znacznie wyższą wytrzymałość na zużycie, oraz silniejsze, skuteczniejsze zbieranie obrabianego materiału. Gładka powłoka zapewnia dobre odprowadzanie wiórów i pyłów metali z powierzchni ostrza.

Wykonywanie osłony
Utwardzone frezy wykonane są z drobnoziarnistych walcowanych struktur

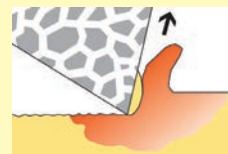
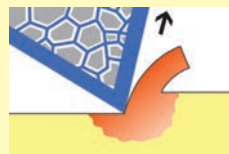
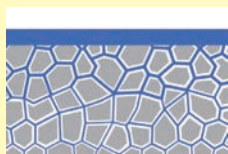
metalowych. Wtlócone pomiędzy kryształy struktury metalowej ma głębokość do 100 µm tworzywo buduje szkielet kratownicowy zewnętrznej części struktury, a reszta materiału tworzy osłonę na powierzchni.

Szlifowanie frezami z osłoną
Osłona Diatit wykonuje gładką na powierzchni szlifowanego

materiału, zmniejszając temperaturę tarcia, co zwiększa żywotność frezu. Gładka powierzchnia ostrza łatwo odprowadza skrawany materiał.

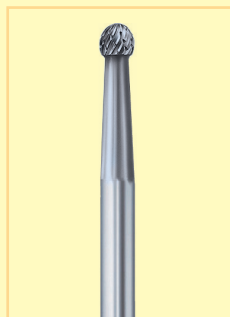
Szlifowanie frezami bez osłony
Brak osłony Diatit powoduje szybsze zużywanie

się frezów tradycyjnych. Jedyną alternatywą dla tej technologii są nowo opracowane frezy ze szlifem tylnim.



Frezy ze szlifem tylnim

Ostrze: MH

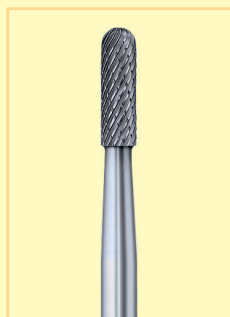


material	utwardzony
REF	H001 MH 23
ISO-nr.	500 104 001190 023

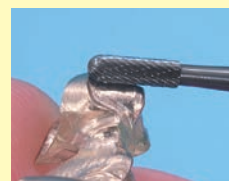


Wiele zastosowań w technice protez szkieletowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000

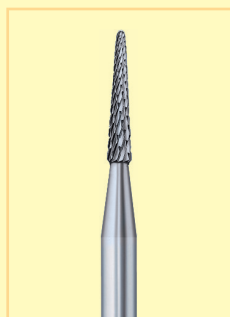


material	utwardzony
REF	H141 MH 23
ISO-nr.	500 104 141190 023



Zaokrąglone czoło frezu oraz prosta powierzchnia ostrza znakomicie sprawdzają się przy obróbce koron i mostów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



material	utwardzony
REF	H184 MH 16
ISO-nr.	500 104 184190 016



Szpiczasty kształt niezastąpiony przy wykańczaniu separacji oraz girland, w miejscach połączeń ceramiki i metali. Znakomity do kompozytów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony
REF	H237 MH 23
ISO-nr.	500 104 237190 023

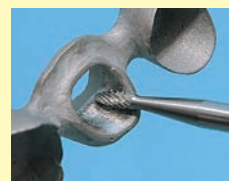


Odwrócony stożek z okrągłym czołem niezastąpiony w opracowywaniu koron i mostów. Szlif tylni nie uszkadza ceramiki.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony
REF	H277 MH 14
ISO-nr.	500 104 277190 014
REF	H277 MH 23
ISO-nr.	500 104 277190 023



Płomykowy kształt znakomicie sprawdza się przy opracowywaniu wewnętrznych i zewnętrznych części koron i mostów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Frezy ze szlifem tylnim

Ostrze: MH i GH

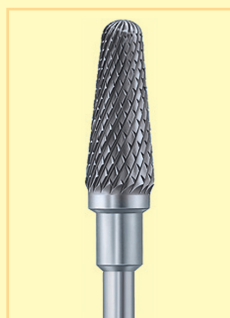


materiał	utwardzony
REF	H289 MH 23
ISO-nr.	500 104 289190 023



Płomykowy kształt sprawdza się przy opracowywaniu wewnętrznych i zewnętrznych części koron i mostów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony
REF	H194 GH 40
ISO-nr.	500 104 194220 040
REF	H194 GH 50
ISO-nr.	500 104 194220 050



Te dobrze zbierające i bardzo wytrzymałe frezy są najchętniej kupowanymi przez techników do prac z koronami i szkieletami z twardych stopów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony
REF	H244 GH 23
ISO-nr.	500 104 244220 023

Płomykowy kształt znakomicie sprawdza się przy opracowywaniu wewnętrznych i zewnętrznych części koron i mostów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

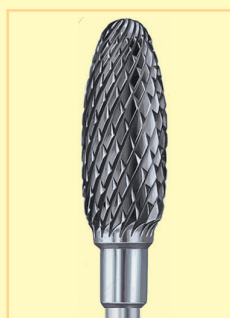


materiał	utwardzony
REF	H263 GH 30
ISO-nr.	500 104 263220 030
REF	H263 GH 60
ISO-nr.	500 104 263220 060

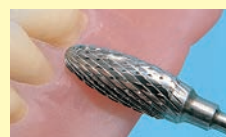


Znakomicie zbiera gips, równocześnie dając wyjątkowo gładkie powierzchnie.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony
REF	H274 GH 40
ISO-nr.	500 104 274220 040
REF	H274 GH 60
ISO-nr.	500 104 274220 060



Dzięki szlifowi tylniemu i odpowiedniemu kształtowi łatwo i szybko opracowuje się akryle.

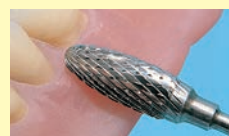
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Frezy ze szlifem tylnim

Ostrze: SH i NH

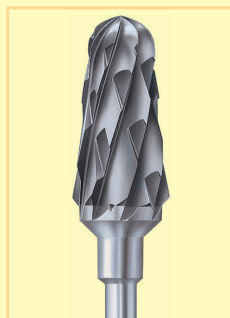


materiał	utwardzony
REF	H274 SH 40
ISO-nr.	500 104 274220 040



Dzięki szlifowi tylniemu uzyskuje się bardzo spokojną i bezwibacyjną pracę, co znacząco chroni stawy rąk technika.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-15.000	8-12.000				



materiał	utwardzony
REF	H194 SH 40
ISO-nr.	500 104 194220 040
REF	H194 SH 60
ISO-nr.	500 104 194220 060
REF	H194 SH 70
ISO-nr.	500 104 194220 070



Specjalnie opracowane ostrza do obrabiania i wygładzania gipsów i mas osłaniających.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	8-12.000	8-12.000				



materiał	utwardzony
REF	H263 SH 60
ISO-nr.	500 104 263220 060



Mocno zbierający i wygładzający frez przeznaczony do szybkiej obróbki protez akrylowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony
REF	H010 NH 08
ISO-nr.	500 104 010006 008
REF	H010 NH 10
ISO-nr.	500 104 010006 010
REF	H010 NH 12
ISO-nr.	500 104 010006 012
REF	H010 NH 16
ISO-nr.	500 104 010006 016



Odwrócony stożek jest przeznaczony do pracy na powierzchniach żujących z ceramiki.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Rapidy – mikrofrezy

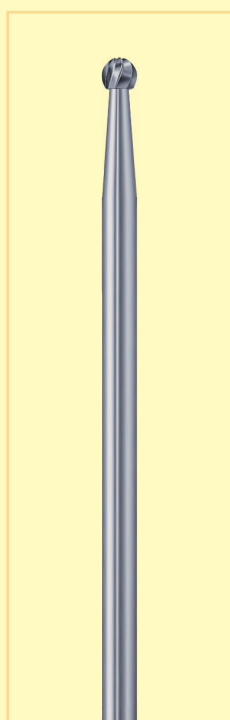
















Wysoka wydajność i trwałość dzięki szlifowi tylniemu.

Również mikrofrezy Rapidy wykonane są w technologii szlifowania tylnego. Znakomita geometria cięcia ułatwia szybkie opracowanie płyty protezy szkieletowej po odlewie, wybieranie perełek metalu w koronach, oraz punktowego czyszczenia elementów frezowanych koron z perełek metalu. Frezy o średnicy 0,4 mm, 0,5 mm, 0,6 mm znakomicie sprawdzają się przy wykonywaniu bruzd na powierzchniach żujących koron ceramicznych.



H001NH04 znakomite właściwości tnące i wygładzające w ceramice stanowią zaletę przy konturowaniu bruzd i guzków przed glazurowaniem.



	materiał	utwardzony		
	OPK	1 szt.	5 szt.	10 szt.
	REF	H001 NH 04	330 0050 4	330 0100 4
	ISO-nr.	500 104 001006 004		
	REF	H001 NH 05	330 0050 5	330 0100 5
	ISO-nr.	500 104 001006 005		
	REF	H001 NH 06	330 0050 6	330 0100 6
	ISO-nr.	500 104 001006 006		
	REF	H001 NH 07	330 0050 7	330 0100 7
	ISO-nr.	500 104 001006 007		
	REF	H001 NH 08	330 0050 8	330 0100 8
	ISO-nr.	500 104 001006 008		
	REF	H001 NH 09	330 0050 9	330 0100 9
	ISO-nr.	500 104 001006 009		
	REF	H001 NH 10	330 0051 0	330 0101 0
	ISO-nr.	500 104 001006 010		
	REF	H001 NH 12	330 0051 2	330 0101 2
	ISO-nr.	500 104 001006 012		
	REF	H001 NH 14	330 0051 4	330 0101 4
	ISO-nr.	500 104 001006 014		
	REF	H001 NH 16	330 0051 6	330 0101 6
	ISO-nr.	500 104 001006 016		
	REF	H001 NH 18	330 0051 8	330 0101 8
	ISO-nr.	500 104 001006 018		
	REF	H001 NH 21	330 0052 1	330 0102 1
	ISO-nr.	500 104 001006 021		
	REF	H001 NH 23	330 0052 3	330 0102 3
	ISO-nr.	500 104 001006 023		
	REF	H001 NH 31	330 0053 1	330 0103 1
	ISO-nr.	500 104 001006 031		

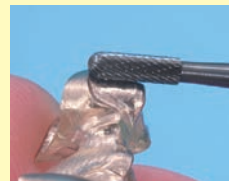
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Frezy ze szlifem tylnim

Ostrze specjalne: MH/NE

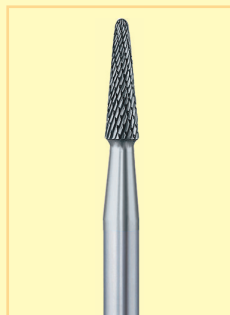


material	utwardzony
REF	N141 MH 23
ISO-nr.	500 104 141190 023



Frez N141 MH 23 idealnie opracowuje powierzchnie koroni mostów z najtwardszych stopów, równocześnie wypracowując galeryjkę dla ceramiki.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000

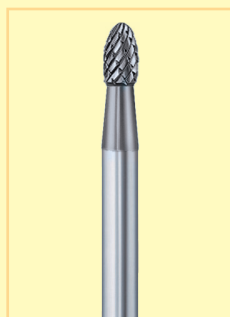


material	utwardzony
REF	N198 MH 23
ISO-nr.	500 104 198190 023

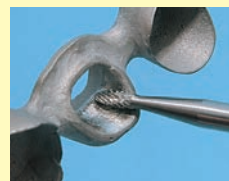


Frez N198MH23 służy do opracowywania interdentalnych części mostów oraz dopracowywania elementów protez szkieletowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



material	utwardzony
REF	N277 MH 14
ISO-nr.	500 104 277190 014



Frez N277MH16 jest przeznaczony do obróbki wewnętrznych powierzchni koron i mostów, oraz wypracowywania ich zewnętrznych kształtów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



Zestaw:

7 frezów do CoCr
REF 330 0117 0

Zastosowany w tej serii frezów podwójny szlif tylni znakomicie zbiera najtwardsze stopy i zapewnia długą żywotność frezom. Jest to najnowsze rozwiązanie przeznaczone do obróbki najtwardszych stopów.

Frezy ze szlifem tylnim

Ostrze specjalne: GH/NE

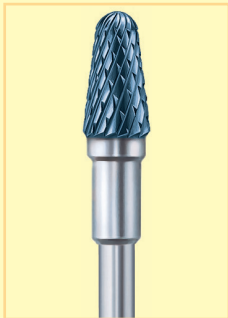


material utwardzony
REF N194 GH 40
 ISO-nr. 500 104 194220 040



Te dobrze zbierające i bardzo wytrzymałe frezy są najchętniej kupowanymi przez techników do prac z koronami i szkieletami z twardych stopów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



material utwardzony
REF N263 GH 40
 ISO-nr. 500 104 263220 040

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



material utwardzony
REF N263 GH 60
 ISO-nr. 500 104 263220 060

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000

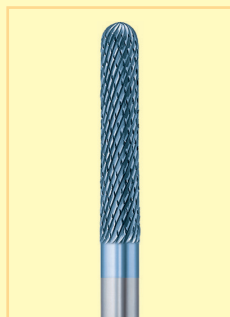


material utwardzony
REF N274 GH 40
 ISO-nr. 500 104 274220 040

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000

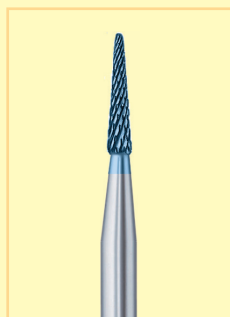
Frezy utwardzone i Diatit

Ostrze: KF



material	utwardzony	Diatit
REF	H137 KF 23	D137 KF 23
ISO-nr.	500 104 137140 023	509 104 137140 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

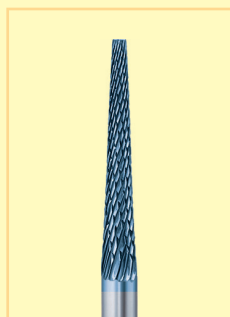


material	utwardzony	Diatit
REF	H184 KF 16	D184 KF 16
ISO-nr.	500 104 184140 016	509 104 184140 016



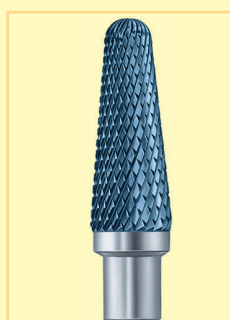
Do racjonalnego opracowywania kompozytowych licowań.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

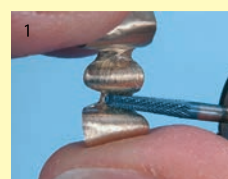


material	utwardzony	Diatit
REF	H187 KF 23	D187 KF 23
ISO-nr.	500 104 187140 023	509 104 187140 023

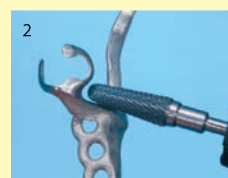
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H194 KF 23	D194 KF 23
ISO-nr.	500 104 194140 023	509 104 194140 023
REF	H194 KF 40	D194 KF 40
ISO-nr.	500 104 194140 040	509 104 194140 040
REF	H194 KF 50	D194 KF 50
ISO-nr.	500 104 194140 050	509 104 194140 050



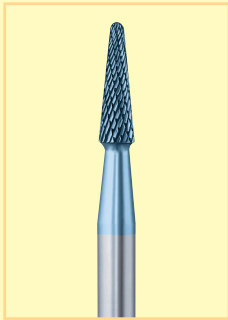
Znakomity do opracowywania koron i mostów ze stopów CrNi.



Drobne ostrze zostawia politurę na opracowywanej powierzchni.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Ostrze: KF

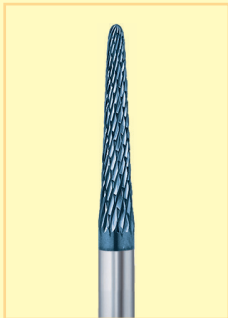


material	utwardzony	Diatit
REF	H198 KF 23	D198 KF 23
ISO-nr.	500 104 198140 023	509 104 198140 023



Drobny kształt umożliwia opracowywanie trudno dostępnych miejsc odlewów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



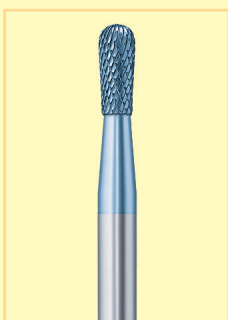
material	utwardzony	Diatit
REF	H200 KF 23	D200 KF 23
ISO-nr.	500 104 200140 023	509 104 200140 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H225 KF 23	D225 KF 23
ISO-nr.	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H237 KF 23	D237 KF 23
ISO-nr.	500 104 237140 023	509 104 237140 023

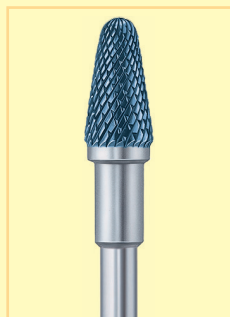


Drobne ostrze zostawia politurę na opracowywanych powierzchniach.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au/Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Frezy utwardzone i Diatit

Ostrze: KF



material	utwardzony	Diatit
REF	H263 KF 40	D263 KF 40
ISO-nr.	500 104 263140 040	509 104 263140 040



Optymalny kształt do protez szkieletowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H289 KF 23	D289 KF 23
ISO-nr.	500 104 289140 023	509 104 289140 023



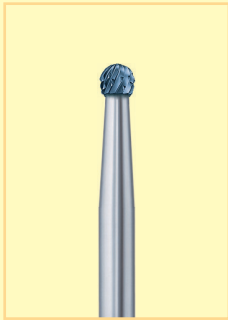
Drobne ostrze sprawdza się w kompozytach.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



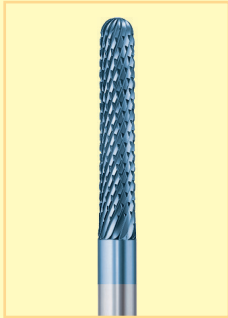
material	utwardzony	Diatit
REF	H292 KF 23	D292 KF 23
ISO-nr.	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF		H001 KM 23	D001 KM 23
ISO-nr.		500 104 001190 023	509 104 001190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

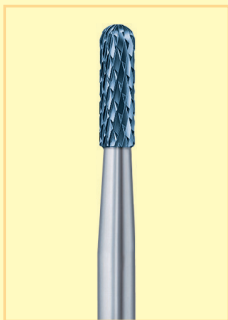


	materiał	utwardzony	Diatit
REF		H137 KM 23	D137 KM 23
ISO-nr.		500 104 137190 023	509 104 137190 023



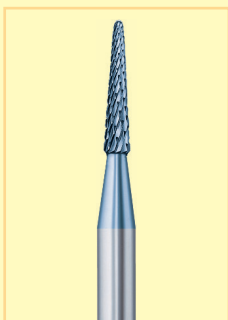
Dzięki spokojnej pracy uzyskuje się gładkie powierzchnie obiektu.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF		H141 KM 23	D141 KM 23
ISO-nr.		500 104 141190 023	509 104 141190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF		H184 KM 16	D184 KM 16
ISO-nr.		500 104 184190 016	509 104 184190 016

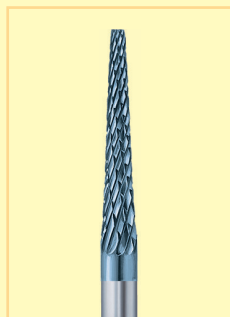


Drobne ostrze przydatne w każdej sytuacji.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

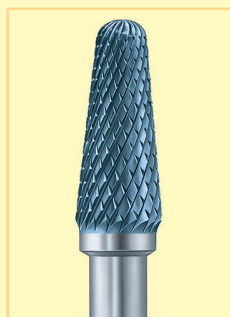
Frezy utwardzone i Diatit

Ostrze: KM



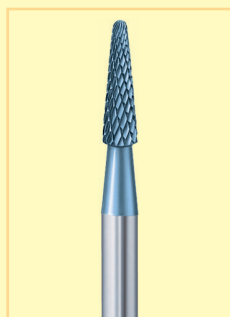
material	utwardzony	Diatit
REF	H187 KM 23	D187 KM 23
ISO-nr.	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H194 KM 23	D194 KM 23
ISO-nr.	500 104 194190 023	509 104 194190 023
REF	H194 KM 40	D194 KM 40
ISO-nr.	500 104 194190 040	509 104 194190 040
REF	H194 KM 50	D194 KM 50
ISO-nr.	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

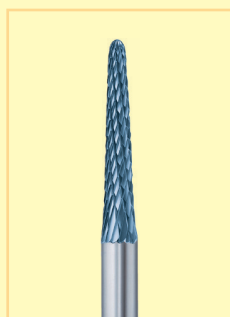


material	utwardzony	Diatit
REF	H198 KM 23	D198 KM 23
ISO-nr.	500 104 198190 023	509 104 198190 023



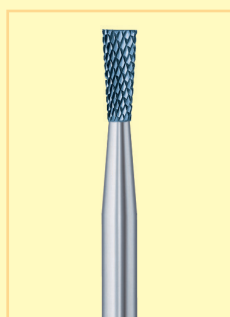
Drobne ostrze sprawdza się w kompozytach.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H200 KM 23	D200 KM 23
ISO-nr.	500 104 200190 023	509 104 200190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



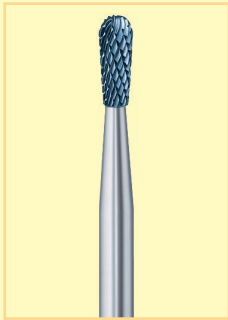
material	utwardzony	Diatit
REF	H225 KM 23	D225 KM 23
ISO-nr.	500 104 225190 023	509 104 225190 023



Kształt do wykonywania krawędzi przejść metalu w tworzywa.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Ostrze: KM

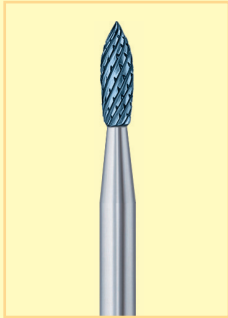


materiał	utwardzony	Diatit
REF	H237 KM 23	D237 KM 23
ISO-nr.	500 104 237190 023	509 104 237190 023



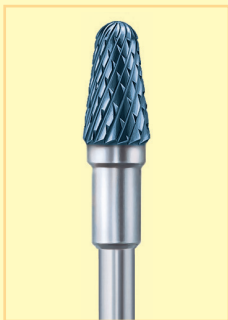
Sprawdza się przy delikatnych elementach szkieletów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony	Diatit
REF	H257 KM 16	D257 KM 16
ISO-nr.	500 104 257190 016	509 104 257190 016
REF	H257 KM 23	D257 KM 23
ISO-nr.	500 104 257190 023	509 104 257190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony	Diatit
REF	H263 KM 40	D263 KM 40
ISO-nr.	500 104 263190 040	509 104 263190 040



Dobry kształt do indywidualnych modelowań.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

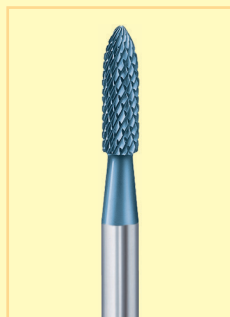


materiał	utwardzony	Diatit
REF	H277 KM 14	D277 KM 14
ISO-nr.	500 104 277190 014	509 104 277190 014
REF	H277 KM 23	D277 KM 23
ISO-nr.	500 104 277190 023	509 104 277190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Frezy utwardzone i Diatit

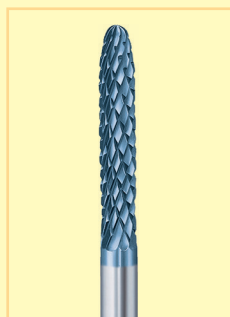
Ostrze: KM i QM



material	utwardzony	Diatit
REF	H289 KM 23	D289 KM 23
ISO-nr.	500 104 289190 023	509 104 289190 023



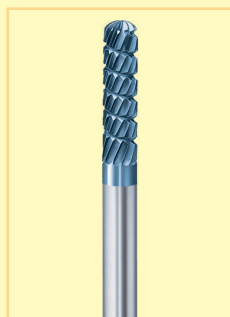
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H292 KM 23	D292 KM 23
ISO-nr.	500 104 292190 023	509 104 292190 023



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H137 QM 23	D137 QM 23
ISO-nr.	500 104 137134 023	509 104 137134 023



Sprawdza się przy miękkich stopach dając gładkie powierzchnie.

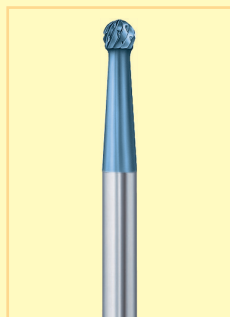


Dobre skrawanie i wygładzanie powierzchni akrylowych protez.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Frezy utwardzone i Diatit

Ostrze: KG



material	utwardzony	Diatit
REF	H001 KG 23	D001 KG 23
ISO-nr.	500 104 001215 023	509 104 001215 023



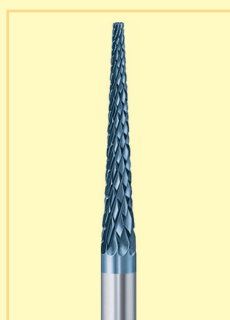
Usuwanie perełek odlewowych w stopach szlachetnych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H137 KG 23	D137 KG 23
ISO-nr.	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

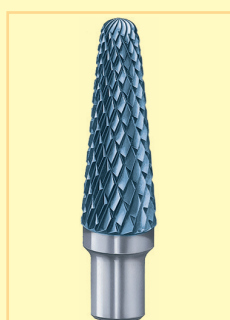


material	utwardzony	Diatit
REF	H187 KG 23	D187 KG 23
ISO-nr.	500 104 187220 023	509 104 187220 023



Wąski kształt o szerokim zastosowaniu.

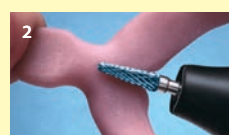
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H194 KG 23	D194 KG 23
ISO-nr.	500 104 194220 023	509 104 194220 023
REF	H194 KG 40	D194 KG 40
ISO-nr.	500 104 194220 040	509 104 194220 040
REF	H194 KG 50	D194 KG 50
ISO-nr.	500 104 194220 050	509 104 194220 050



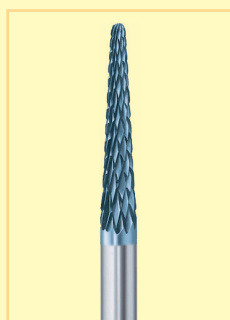
Racjonalna obróbka szkieletów.



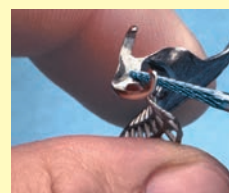
Frezy znakomicie opracowują i wygładzają tworzywa.



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

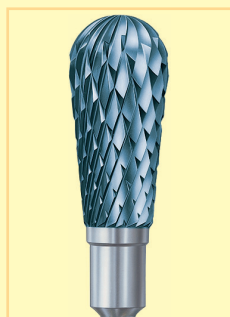


material	utwardzony	Diatit
REF	H200 KG 23	D200 KG 23
ISO-nr.	500 104 200220 023	509 104 200220 023



Racjonalna obróbka protez szkieletowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H237 KG 65	D237 KG 65
ISO-nr.	500 104 237220 065	509 104 237220 065



Kształt do dużych powierzchni z tworzyw.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H263 KG 60	D263 KG 60
ISO-nr.	500 104 263220 060	509 104 263220 060

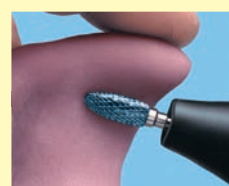


Kształt pomocny do opracowywania kikutów gipsowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

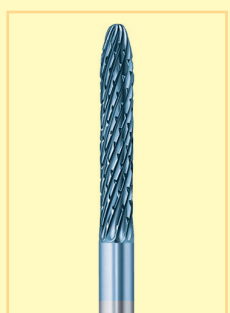


material	utwardzony	gipsy
REF	H274 KG 60	D274 KG 60
ISO-nr.	500 104 274220 060	509 104 274200 060



Optymalny kształt do opracowania dużych powierzchni akrylowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

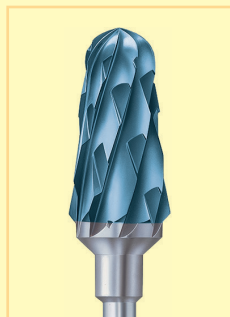


material	utwardzony	Diatit
REF	H292 KG 23	D292 KG 23
ISO-nr.	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Frezy utwardzone i Diatit

Ostrze: KS i GG



material	utwardzony	Diatit
REF	H194 KS 60	D194 KS 60
ISO-nr.	500 104 194223 060	509 104 194223 060
REF	H194 KS 70	D194 KS 70
ISO-nr.	500 104 194223 070	509 104 194223 070

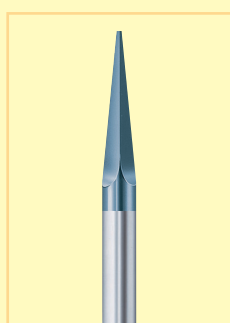


Supergrube ostrze do gipsów i mas ostanających.



Dobrze sprawdza się w tworzywach akrylowych.

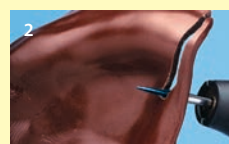
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNiNE	ceramika
Obroty przy pracy	8-12.000	8-12.000				



material	utwardzony	Diatit
REF	H468 GG 16	D468 GG 16
ISO-nr.	500 104 468211 016	509 104 468211 016
REF	H468 GG 23	D468 GG 23
ISO-nr.	500 104 468211 023	509 104 468211 023



Trójkątne proste ostrze skutecznie tnie miękkie tworzywa sztuczne.



Znakomite do cięcia łyżek indywidualnych z materiałów światłoutwardzalnych i szelaku.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	8-12.000	8-12.000				

Specjalnie opracowane ostrze do opracowywania koron, mostów i protez szkieletowych, ze stopów chrom-kobaltowych.



material **Diatit**
 REF **D194 KC 40**
 ISO-nr. 509 104 194190 040



Uniwersalny stożek do wszystkich prac szlifierskich.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						10-20.000

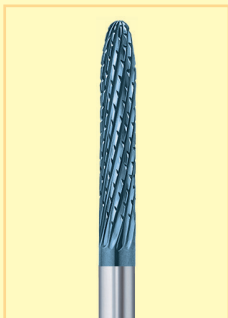


material **Diatit**
 REF **D251 KC 60**
 ISO-nr. 509 104 251190 060



Kształt do wstępnego opracowywania szkieletów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						10-20.000



material **Diatit**
 REF **D292 KC 23**
 ISO-nr. 509 104 292190 023



Kształt do opracowywania koron, mostów i szkieletów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						10-20.000