



Fresoni in carburo di tungsteno | NE/NEF

Lavorazione ottimizzata di leghe vili con l'ausilio di dentature speciali ad elevate prestazioni di taglio



Brevetto tedesco DE 10 2006 002 722 - Patente europeo EP1 810 637*
*richiesto

In odontotecnica l'utilizzo di leghe vili è ormai largamente diffuso sia a livello nazionale che a livello internazionale. Nonostante la lavorazione risulti difficoltosa e spesso anche molto dispendiosa in termini di tempo, questo tipo di leghe è particolarmente apprezzato per il potenziale risparmio e per le caratteristiche meccaniche ottimali. Rispetto ai prodotti realizzati con leghe nobili, date le specifiche di colata delle leghe vili spesso la fase finale della lavorazione di queste ultime comporta una maggiore rimozione di materiale. Di conseguenza gli utensili utilizzati sono soggetti a una maggiore sollecitazione e relativa usura.

In verità le leghe di ultima generazione tendono a essere più morbide, senza tuttavia rendere più agevole la rimozione di materiale. Ciò è dovuto al fatto che la lavorabilità di una lega non è determinata unicamente dalla durezza della lega stessa. Al fine di contenere il più possibile questo maggiore dispendio in fase di lavorazione, si rende necessario l'utilizzo di fresoni dalla struttura speciale, affidabili e di lunga durata, che resistano all'usura ma risultino comunque in grado di rimuovere efficacemente il materiale di lavorazione.

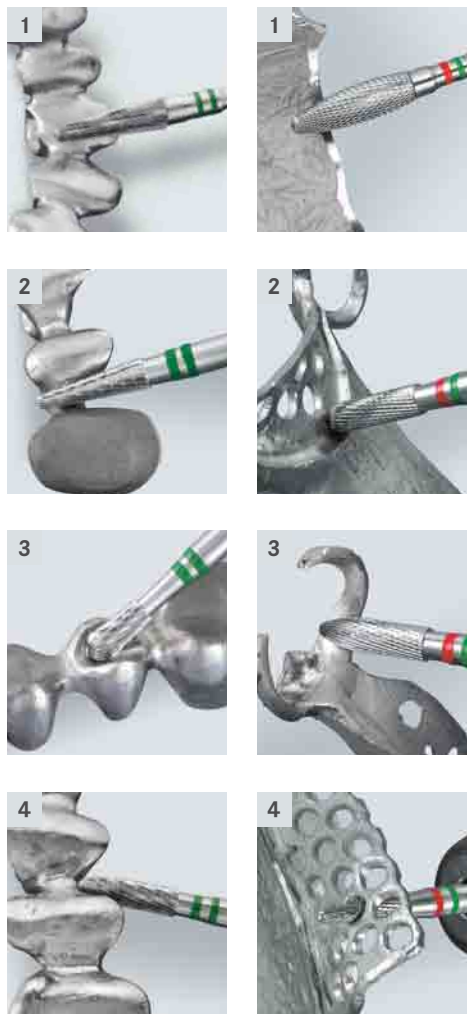
Komet offre la soluzione ideale con le nuove dentature NE ad elevate prestazioni di taglio per una maggiore rimozione di materiale e con dentature NEF per superfici lisce, facili da lucidare.

Dentatura NE

I fresoni NE della Komet, grazie alla struttura particolare, già alla prima occhiata forniscono un primo assaggio delle loro potenzialità. Grazie alla dentatura aggressiva ad elevata definizione di taglio iniziale questi fresoni sono in grado di garantire la massima efficacia e potenza in fase di rimozione di materiale. Per questo motivo l'utilizzo di fresoni NE è particolarmente consigliato laddove risulti necessario e di primaria importanza aumentare la rimozione di materiale, per esempio in caso di pulizia del perno di colata o, laddove irrinunciabile, in fase di riduzione di corone e ponti. Le leghe vili possono essere lavorate in modo efficace e con risparmio di tempo. In caso di utilizzo conforme i fresoni si distinguono inoltre per una durata elevata superiore alla media per lavorazioni su questo tipo di leghe. I nuovi fresoni NE sono caratterizzati da due anelli di codifica verdi presenti sul gambo dell'utensile.

1. Correzioni grossolane della forma con H79NE.104.040.
2. Preparazione delle sezioni strette con H138NE.104.023.
3. Lavorazione delle superfici occlusali con H77NE.104.023.
4. Sgrossatura di zone ristrette dello scheletrato con H139NE.104.023.

Fresoni NEF:



Istruzioni per l'uso:

⌚_{opt.} 20.000 giri al min.⁻¹

Fresoni NE:



Dentatura NEF

I fresoni NEF della Komet, grazie a un'ampia gamma di punte dalla struttura speciale e resistenti alla rottura, sono particolarmente indicati per una modalità di lavorazione ergonomica e priva di complicazioni. Grazie alla struttura particolare questi fresoni garantiscono una modalità di lavorazione morbida e priva di vibrazioni. Il loro utilizzo è particolarmente consigliato laddove si vogliono ottenere superfici lisce, facili da lucidare, per esempio in caso di lavorazione di scheletrati in CoCr. Nonostante la tranquilla modalità operativa, i fresoni NEF garantiscono una resa elevata in termini di rimozione di materiale nonché una lunga durata ottenuta grazie al numero elevato di taglienti utilizzati in contemporanea, che in termini di lavorazione si traducono in efficace rimozione dei trucioli più sottili: un ulteriore vantaggio, dato che i trucioli così ottenuti, data la loro forma sottile, non penetrano facilmente sottopelle. In questo modo la preparazione delle leghe di difficile lavorabilità risulta oltremodo facilitata. Grazie agli anelli di codifica rosso-verdi presenti sul gambo dell'utensile questi fresoni sono efficacemente contrassegnati e facilmente riconoscibili.

1. Lavorazione dei contorni della arcata superiore con H250NEF.104.040.
2. Preparazione dei contorni per la resina con H129NEF.104.023.
3. Preparazione di superfici esterne per ganci con H139NEF.104.023.
4. Apertura della griglia di ritenzione con H138NEF.104.023.

