



Lavorazione intraorale del titanio

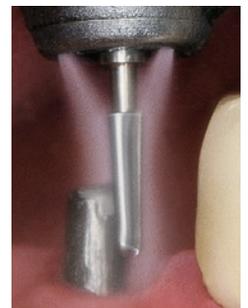
Abbiamo sviluppato dei nuovi speciali strumenti in carburo di tungsteno per le correzioni intraorali di manufatti in titanio (CB847KRG.314.018, CB856G.314.018). Questi strumenti sono particolarmente adatti per una lavorazione efficace del titanio a cui far seguire la fase di rifinitura finale con strumenti multilama di forma corrispondente (CF336.314.018, CF375R.314.018).

Caratteristiche e vantaggi:

- Dentatura con taglio trasversale, appositamente sviluppata per la lavorazione del titanio, per la sgrossatura iniziale
- Permettono la lavorazione senza impastamenti di materiali tenaci come il titanio
- Forme orientate alle esigenze del professionista nella personalizzazione degli abutment
- Disponibilità di frese da rifinitura delle stesse forme e dimensioni

Raccomandazioni per l'uso:

- Per evitare lo sviluppo di calore eccessivo e per una rimozione ottimale del materiale fresato, lavorare sotto spray acqua (min. 50 ml/min) e aspirazione
- Velocità raccomandate:
Per la formatura: 160.000 giri al min⁻¹ (utilizzare, preferibilmente, un contrangolo moltiplicatore)
Per la rifinitura: 20.000 giri al min⁻¹



CB847KRG

L mm 8,0

REF ■ CB847KRG
ISO 500.314.XXXXXX... 018

○... 450.000 giri al min.⁻¹



CB856G

L mm 8,0

REF ■ CB856G
ISO 500.314.XXXXXX... 018

○... 450.000 giri al min.⁻¹



CF336

L mm 8,0

REF ■ CF336
ISO 500.314.546072... 018

○... 450.000 giri al min.⁻¹



CF375R

L mm 8,0

REF ■ CF375R
ISO 500.314.198072... 018

○... 450.000 giri al min.⁻¹

Distributore esclusivo per l'Italia



Via Darwin 32-34 - 20019 Settimo Milanese (MI)

Tel. 023357261 - Fax 0233572626

www.ravellisp.it



Drendel + Zweiling
DIAMANT GmbH
Schlurenbreder Weg 27
32689 Kalletal - Germany

© D+Z - Germany - 07/21/10012234v001