

НАШЕ КАЧЕСТВО - ВАШ УСПЕХ!

Инструменты для фрезерного
оборудования
KR-СТОЛИК для
первичных коронок



2/2007 RU



NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments
D-07768 Kahla/Germany Tel +49(0)36424-573-0 • Fax +49(0)36424-573-29
www.nti.de • e-mail: nti@nti.de • www.nti-ru.ru

Содержание

Твердосплавные инструменты для фрезерного оборудования

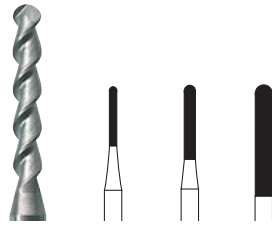
KR-столик для изготовления первичных коронок из керамики, металлов и сплавов всех типов.

	Спиральные фрезы для воска	3	 <p>KR-столик конструкция комплектность применение</p>	8
	Цилиндрические фрезы круглая вершина	3		
	Цилиндрические фрезы плоская вершина	4		
	Конические фрезы круглая вершина	4	 <p>KR-столик при изготовлении керамических первичных коронок</p>	10
	Конические фрезы плоская вершина	5	 <p>KR-столик при изготовлении первичных коронок из черных металлов, титана</p>	12
	Шаберы для воска	5	 <p>KR-столик при изготовлении замковых пластин</p>	12
	Спиральные сверла	6	 <p>KR-столик при изготовлении первичных коронок из драгоценных металлов</p>	13
	Специальные фрезы	6	 <p>Цилиндрические алмазные инструменты</p>	14
	Фрезы с покрытием Millennium	7	 <p>Конические алмазные инструменты</p>	14
			 <p>Фрезы и полиры для KR-столика</p>	15
			 <p>Наборы NTI для фрезерования</p>	16

Инструменты для фрезерного оборудования \varnothing 2,35 мм/3 мм

Цилиндрическая фреза для воска, округленные грани

HF364WS
(137)

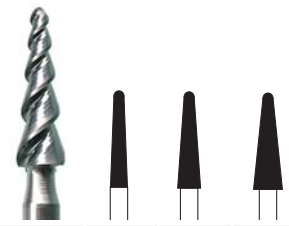


Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 137 364... HF364WS-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм 500 123 137 364... HF364WS-123-...	010	015	023

макс. 3.000 об/мин

Коническая фреза для воска, округленные грани

HF356WS
(200)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Короткий HP хвостовик Длина рабочей части L, мм	13,0	13,0	13,0
Угол наклона	2°	4°	6°
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 200 364 ... HF356WS-...	023	031	040
\varnothing 3,00 мм 500 123 200 364 ... HF356WS-123-...	023	031	040

макс. 3.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, грубая X- насечка, круглая вершина

HF364XFR
(137)

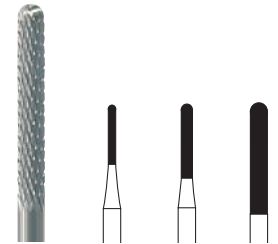


Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 137 220 ... HF364XFR-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм 500 123 137 220 ... HF364XFR-123-...	010	015	023

5.000 - 10.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, X- насечка, круглая вершина

HF364XR
(137)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 137 190 ... HF364XR-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм 500 123 137 190 ... HF364XR-123-...	010	015	023

5.000 - 10.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, простая насечка, круглая вершина, левосторонняя

HF364RL
(137)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 137 135 ... HF364RL-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм 500 123 137 135 ... HF364RL-123-...	010	015	023

3.000 - 5.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, простая насечка, круглая вершина, правосторонняя

HF364RR
(137)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 137 133 ... HF364RR-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм 500 123 137 133 ... HF364RR-123-...	010	015	023

3.000 - 5.000 об/мин

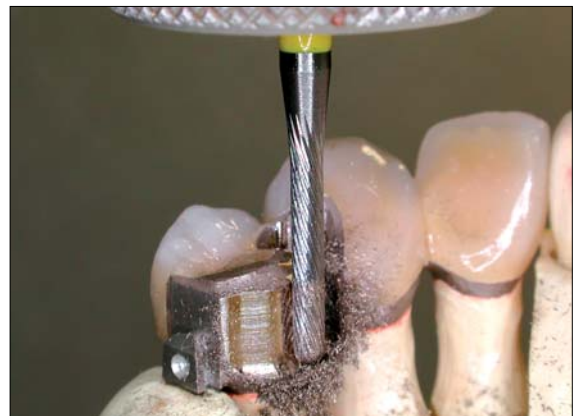
Цилиндрическая фреза, простая насечка со шлифом, левосторонняя, круглая вершина

HF364RLF
(137)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 137 103 ... HF364RLF-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм 500 123 137 103 ... HF364RLF-123-...	010	015	023

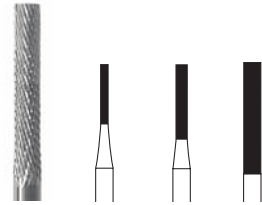
6.000 об/мин



HF364RLF-015

**Цилиндрическая фреза,
X- насечка,
плоская вершина**

HF364XF
(116)



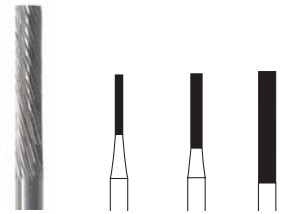
Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	116 190 ...	HF364XF-...	010	015 023
\varnothing 3,00 мм	500	123	116 190 ...	HF364XF-123-...	010	015 023

5.000 - 10.000 об/мин

**Цилиндрическая фреза,
простая насечка,
плоская вершина**

HF364FL
(116)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	116 135 ...	HF364FL-...	010	015 023
\varnothing 3,00 мм	500	123	116 135 ...	HF364FL-123-...	010	015 023

3.000 - 5.000 об/мин

**Цилиндрическая фреза,
левосторонняя,
простая насечка,
режущая вершина**

HF364LST
(107)



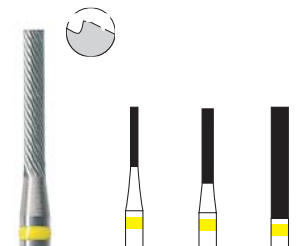
Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	107 135 ...	HF364LST-...	010	015 023
\varnothing 3,00 мм	500	123	107 135 ...	HF364LST-123-...	010	015 023

3.000 - 5.000 об/мин

**Цилиндрическая фреза,
левосторонняя, простая
насечка со шлифом,
плоская вершина**

HF364FLF
(116)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	116 103 ...	HF364FLF-...	010	015 023
\varnothing 3,00 мм	500	123	116 103 ...	HF364FLF-123-...	010	015 023

6.000 об/мин

**Коническая фреза,
грубая X-насечка,
круглая вершина**

HF356XFR
(200)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Короткий HP хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	200 220...	HF356XFR-...	023	031 040
\varnothing 3,00 мм	500	123	200 220...	HF356XFR-123-...	023	031 040

5.000 - 10.000 об/мин

**Коническая фреза,
X-насечка,
круглая вершина**

HF356XR
(200)



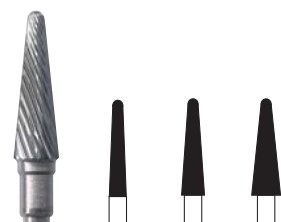
Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Короткий HP хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	200 190...	HF356XR-...	023	031 040
\varnothing 3,00 мм	500	123	200 190...	HF356XR-123-...	023	031 040

5.000 - 10.000 об/мин

**Коническая фреза,
простая насечка,
круглая вершина**

HF356SR
(200)



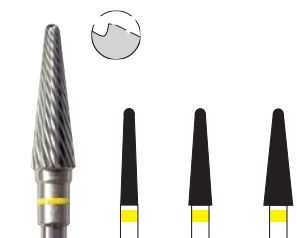
Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Короткий HP хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	200 135...	HF356SR-...	023	031 040
\varnothing 3,00 мм	500	123	200 135...	HF356SR-123-...	023	031 040

3.000 - 5.000 об/мин

**Коническая фреза, простая
насечка со шлифом,
круглая вершина**

HF356SRF
(200)



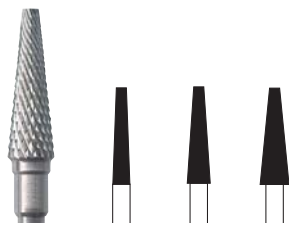
Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Короткий HP хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	200 103...	HF356SRF-...	023	031 040
\varnothing 3,00 мм	500	123	200 103...	HF356SRF-123-...	023	031 040

6.000 об/мин

Коническая фреза,
X-насечка,
плоская вершина

HF356XF
(186)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Короткий НР хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

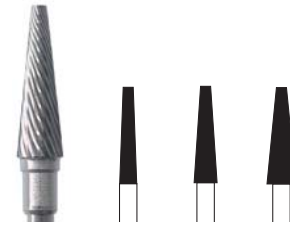
Хвостовик НР ISO код NTI

\varnothing 2,35 мм	500 103 186 190...	HF356XF-...	023	031	040
\varnothing 3,00 мм	500 123 186 190...	HF356XF-123-...	023	031	040

⌚ опт. 5.000 - 10.000 об/мин

Коническая фреза,
простая насечка,
плоская вершина

HF356S
(186)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Короткий НР хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик НР ISO код NTI

\varnothing 2,35 мм	500 103 186 135...	HF356S-...	023	031	040
\varnothing 3,00 мм	500 123 186 135...	HF356S-123-...	023	031	040

⌚ 3.000 - 5.000 об/мин

Коническая фреза, простая
насечка со шлифом,
плоская вершина

HF356SF
(186)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Короткий НР хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик НР ISO код NTI

\varnothing 2,35 мм	500 103 186 103...	HF356SF-...	023	031	040
\varnothing 3,00 мм	500 123 186 103...	HF356SF-123-...	023	031	040

⌚ опт. 6.000 об/мин

Шабёр для воска •
Wax Trimmer

HF266R
(439)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023
Длина рабочей части L, мм	17,0

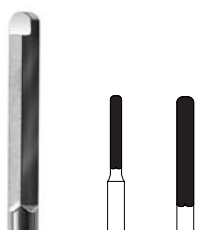
Хвостовик НР ISO код NTI

\varnothing 2,35 мм	500 103 439 375 ...	HF266R-023
\varnothing 3,00 мм	500 123 439 375 ...	HF266R-123-023

⌚ макс. 3.000 об/мин

Шабёр для воска •
Wax Trimmer

HF354R
(440)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	015	023
Длина рабочей части L, мм	10,0	15,0

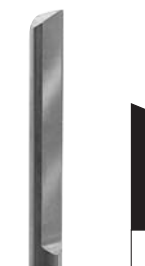
Хвостовик НР ISO код NTI

\varnothing 2,35 мм	500 103 440 378 ...	HF354R-...-015	023
\varnothing 3,00 мм	500 123 440 378 ...	HF354R-123-...-015	023

⌚ макс. 3.000 об/мин

Шабёр для воска •
Wax Trimmer

HF354RFT
(437)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023
Длина рабочей части L, мм	17,0

Хвостовик НР ISO код NTI

\varnothing 2,35 мм	500 103 437 377 ...	HF354RFT-023
\varnothing 3,00 мм	500 123 437 377 ...	HF354RFT-123-023

⌚ макс. 3.000 об/мин

Фреза для создания канавок

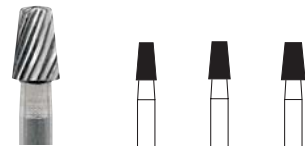
HF033XLQ
(171)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	010
Длина рабочей части L, мм	7,0
Хвостовик HP ISO код NTI	
\varnothing 2,35 мм 500 103 171 007...	HF033XLQ-010
ω 10.000 об/мин	

Фреза для создания уступов

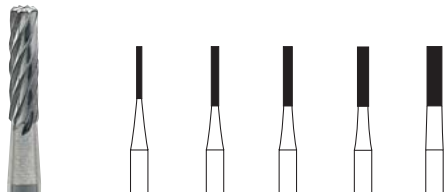
HF294FT
(205)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	027	029	032
Короткий HP хвостовик Длина рабочей части L, мм	5,0	5,0	5,0
Угол наклона	6°	6°	6°
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 205 175 ..	HF294FT-...	027	029
\varnothing 3,00 мм 500 123 205 175 ..	HF294FT-123-...	027	029
ω 5.000 об/мин			

Фреза для создания пазов

HF021FT
(538)

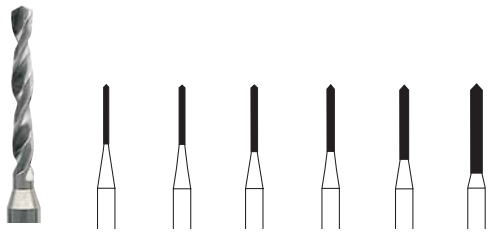


Диаметр \varnothing 1/10 мм	007	010	012	015	020
Длина рабочей части L, мм	7,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Хвостовик HP ISO код NTI					
\varnothing 2,35 мм 500 103 538 175...	HF021FT-...	007	010	012	015
\varnothing 3,00 мм 500 123 538 175...	HF021FT-123-...	007	010	012	015
ω 3.000 - 5.000 об/мин					



Спиральное сверло

HF206 FT
(423)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	007	008	009	010	012	015
Длина рабочей части L, мм	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0	12,0
Хвостовик HP ISO код NTI						
\varnothing 2,35 мм 500 103 423 364 ...	HF206FT-...	007	008	009	010	012
\varnothing 3,00 мм 500 123 423 364 ...	HF206FT-123-...	007	008	009	010	012
ω 5.000 - 10.000 об/мин						



Шабер параллельный, круглый

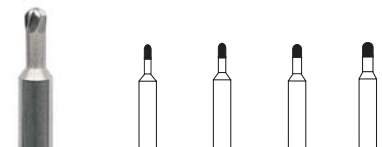
HF210FT
(107)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	007	010	012
Длина рабочей части L, мм	7,5	9,0	12,0
Хвостовик HP ISO код NTI			
\varnothing 2,35 мм 500 103 107 382...	HF210FT-...	007	010
\varnothing 3,00 мм 500 123 107 382...	HF210FT-123-...	007	010
ω 3.000 - 5.000 об/мин			

Кернбор

HF370 FT
(153)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	009	010	012	014
Длина рабочей части L, мм	-	-	-	-
Хвостовик HP ISO код NTI				
\varnothing 2,35 мм 500 103 153 001...	HF370FT-...	009	010	012
\varnothing 3,00 мм 500 123 153 001...	HF370FT-123-...	009	010	012
ω 5.000 об/мин				

Инструменты для фрезерования и сверления теперь доступны и с покрытием **Millennium**

Применение:
параллельное фрезерование,
фрезерование под углом 2°

покрытие
Millennium



Преимущества:

Покрытие удваивает стойкость к истиранию, что приводит к увеличению срока службы и значительной экономии средств.

Покрытие предупреждает вибрацию и заклинивание, возможные при использовании новой фрезы.

XFR-лезвия обладают особой жесткостью для грубого фрезерования любых неблагородных металлов, титана.

XR-лезвия создают гладкую поверхность облегчающую последующее полирование.

Коническая фреза, X- насечка, круглая вершина

MC356XR
(200)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023
Короткий прямой HP хвостовик	13,0
Длина рабочей части L, мм	2°
Угол наклона	

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм; 506 103 200 190...		MC356XR-023
\varnothing 3,00 мм; 506 123 200 190...		MC356XR-123-023
⌚ 5.000 - 10.000 об/мин		

Коническая фреза, грубая X- насечка, круглая вершина

MC356XFR
(200)



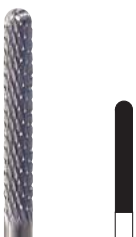
Диаметр \varnothing 1/10 мм	023
Короткий прямой HP хвостовик	13,0
Длина рабочей части L, мм	2°
Угол наклона	

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм; 506 103 200 220...		MC356XFR-023
\varnothing 3,00 мм; 506 123 200 220...		MC356XFR-123-023
⌚ 5.000 - 10.000 об/мин		



Цилиндрическая фреза, X- насечка, круглая вершина

MC364XR
(137)

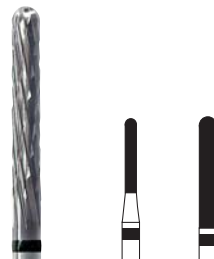


Диаметр \varnothing 1/10 мм	023
Длина рабочей части L, мм	15,0

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм; 506 103 137 190...		MC364XR-023
\varnothing 3,00 мм; 506 123 137 190...		MC364XR-123-023
⌚ 5.000 - 10.000 об/мин		

Цилиндрическая фреза, грубая X- насечка, круглая вершина

MC364XFR
(137)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	015	023
Длина рабочей части L, мм	10,0	15,0

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм; 506 103 137 220...		MC364XFR-...
\varnothing 3,00 мм; 506 123 137 220...		MC364XFR-123-...
⌚ 5.000 - 10.000 об/мин		

KR-столик - новое решение актуальных проблем

Как известно, конструкция двойных коронок состоит из первичной коронки (фиксируемой во рту пациента) и вторичной, съемной частью коронки. Такая конструкция обеспечивает пациенту комфортное использование частичного протеза, например упрощает его очистку или замену. Для обеспечения качественной припасовки, область контакта первичной и вторичной коронок должна быть хорошо отполирована.

Проблема состоит в том, что в процессе обработки грубоабразивными полирами, есть опасность изменения геометрии и размеров первичной коронки. NTI предлагает решение этой задачи - **KR-столик**. Это приспособление обеспечит точную обработку полиров под углами 0° (цилиндрическая форма) или 1° , 2° , 4° , 6° (коническая форма).



KR -столлик при изготовлении первичных коронок из керамики и дентальных сплавов всех типов



Коды по каталогу NTI:

KR-2000

KR-столлик в сборе

KR-2002C

Правильный камень
грубая алмазная насыпка

KR-2001M

Правильный камень
средняя алмазная насыпка

KR-1003

Ключ-отвертка

KR-столлик в сборе состоит из :

1. KR-столлик с пятью лунками под углами 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
2. Крупнозернистый правильный камень с зеленым кольцом для грубой правки полир.
3. Среднезернистый правильный камень без цветовой индикации для окончательной правки полир .
4. Ключ для быстрой фиксации правильного камня.

Отметим две специальные функции
KR-столлика

- а). надежный и точный метод придания полирам конусности с углами 0° (цилиндрические), 1°, 2°, 4° и 6° (конические)
- б). удобное приспособление для изготовления замковых пластин.

Преимущества KR-столлика:

Пять лунок для установки алмазного правильного камня для полиров обеспечивает абсолютную точность создания углов 0°, 1°, 2°, 4° и 6°

Правильные камни 2-х размеров зернистости для грубой и окончательной обработки полиров всех типов .

Возможность использования правильного камня со всех 4-х сторон.

Благодаря внутренней кривизне правильного камня, у полир создается поверхность с радиусом кривизны, равным радиусу используемых твердосплавных фрез.

Магнитное основание обеспечивает надежную фиксацию столлика KR-столлик на фрезерном станке.

KR-столлик легко очищается благодаря гладкой алюминиевой поверхности

На KR-столлике имеется 5 шпindelей различных диаметров для установки замковых пластин. Гладкая поверхность столлика облегчает фиксацию замковых пластин при работе.

Благодаря отверстию под шпindelю, замковая пластина легко устанавливается и фрезеруется.

Инструменты для KR-столлика:

Продуманный подбор инструментов упрощает обработку керамических первичных коронок.

Разработанные специально для создания первичных керамических коронок алмазные фрезы ABACUS FT имеют высокую плотность алмазного покрытия,

которая достигается техникой многократного осаждения алмазного зерна. Так достигается значительная долговечность и экономичность инструмента.

Специальное покрытие фрез ABACUS FT облегчает отвод тепла из рабочей зоны, уменьшая опасность перегрева поверхности обрабатываемой керамической первичной коронки.

Хорошо известными полирами CeraGlaze, трех степеней абразивности, достигается идеально гладкая поверхность керамических первичных коронок. Это гарантирует идеальную посадку гальванических вторичных коронок.

Полиры CeraGlaze могут также использоваться для эффективного полирования неблагородных сплавов и титана.

Хорошо зарекомендовавшие себя полиры GalacticGold великолепно подходят для полирования благородных металлов.

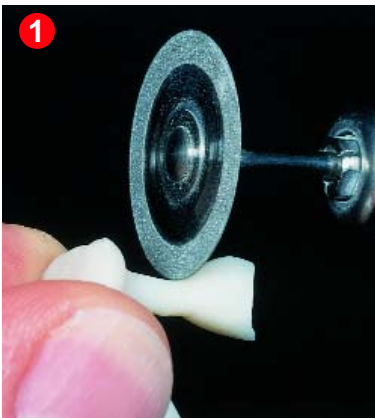


Магнитное основание обеспечивает надежную фиксацию столлика KR-столлик на фрезерном оборудовании. Сквозные отверстия для облегчения очистки.

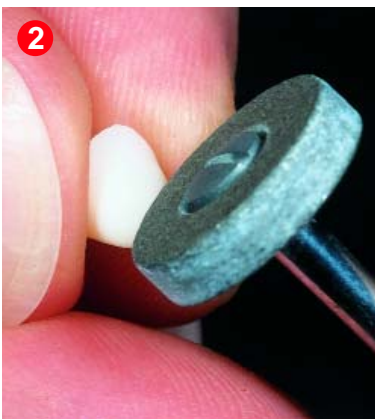


Благодаря высокой точности всех элементов столлика, правильные камни устанавливаются легко и надежно, без каких-либо усилий.

KR-столик при изготовлении керамических первичных коронок



1 Отделение литников от керамической первичной коронки.
Технология нанесения алмазного покрытия UniMatrix® гарантирует равномерную плотность алмазных зерен, в том числе и на режущей кромке диска, обеспечивая продолжительный срок службы инструмента.



2 Первичный контуринг с NTI SuperMax
SuperMax - инструмент из спеченного на ограниченной связке алмазе. Связка поглощает выделяемое при работе тепло, что предотвращает зону обработки от перегрева. Обладает экстремальной продолжительным сроком службы и оптимальным соотношением цена/качество. Работать без применения усилия!
Максимальная скорость (особенно для керамики) 15.000 об/мин.



3 Обработка первичной коронки под заданным углом 2°, 4°, 6° с помощью NTI Abacus FT средней зернистости.

Обработка первичной коронки с помощью NTI Abacus FT мелкой зернистости. В дальнейшем такая поверхность легко полируется.



4 Правка полира на KR-столике под заданным углом
Грубый Правильный камень (зеленая маркировка означает крупная насыпка) способен придать зеленому CeraGlaze необходимый радиус кривизны.

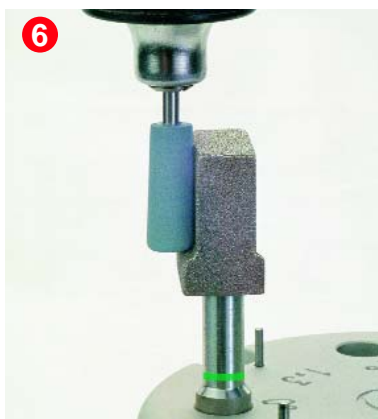
ВНИМАНИЕ: Никогда не используйте Правильный камень со средней насыпкой для обработки зеленого CeraGlaze. Правильный камень будет испорчен!



Возникающие при работе полосы и следы необходимо удалять зеленым CeraGlaze (крупное зерно).



KR-столик при изготовлении керамических первичных коронок



6 Провка среднезернистого **CeraGlaze** с помощью Правильного камня с крупной насыпкой.



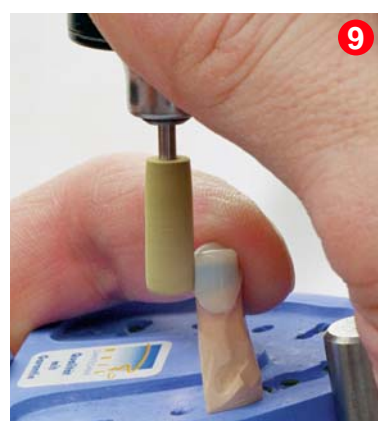
Голубые **CeraGlaze** - полиры средней абразивности удаляют все оставшиеся на поверхности следы, слегка отполируют и великолепно готовят поверхность для окончательного полирования.



8 Для достижения идеально гладкой поверхности, необходимо править мелкозернистые полиры **CeraGlaze** при помощи Правильного камня средней зернистости (без цветного маркировочного кольца).



После полирования мелкозернистым желтым **CeraGlaze** полиром, поверхность становится глянцевой.



10 Окончательный вид керамической первичной коронки

Таким образом, последовательно применяя 3-х шаговую систему полиров **CeraGlaze** вы получите великолепный результат!



Результат исследования в Университете г. Йена/Германия:

"... инструментами **NTI CeraGlaze** можно достичь абсолютного качества обрабатываемой поверхности без применения обжига. (класс поверхности RA 0,28µm)"

Источник:

M. Dornbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Kupper
Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/2002

Линия наборов **KR-Starterkit** для создания керамических первичных коронок на **KR-столике**
В наборы входят Полиры, Твердосплавные и Алмазные инструменты для фрезерного оборудования и лабораторных турбин



NTI код:

KR-Starterkit 1	13 инструментов
KR-Starterkit 2	13 инструментов
KR-Starterkit 3	8 инструментов
KR-Starterkit 4	8 инструментов
KR-Starterkit 5	13 инструментов

подробности узнайте у регионального дилера или на сайтах
www.nti.de www.nti-ru.ru



KR-столлик при изготовлении первичных коронок из неблагородных металлов и титана



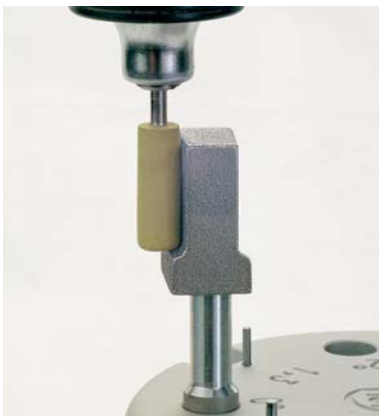
Обработка начинается фрезами с мелкой насечкой, например H364RL-023, и заканчивается фрезами с сверхмелкой насечкой - например H364RLF-023. Фрезы с сверхмелкой насечкой, параллельные и конические, маркированы желтым кольцом и имеют в обозначении букву F (стр. 3-5 каталога).

Таким образом, после обработки фрезами с сверхмелкой насечкой первичная коронка из неблагородного сплава, или титана великолепно подготавливается для последующего полирования.



Дальнейшие правка полиров и полирование заготовки первичной коронки происходит аналогично процессу, уже описанному на стр. 11 для прессованной керамики:

Полирование начинается крупнозернистым зеленым CeraGlaze, затем голубой среднезернистый CeraGlaze и далее финишная обработка желтым CeraGlaze. Каждый из полиров необходимо предварительно править под соответствующим углом с помощью KR-столика.



Правка полира и финишное полирование желтым CeraGlaze.



KR-столлик при изготовлении замковых пластин



Для удобства разрезания замковых пластин, KR-столлик оснащен пятью различными шпинделями с диаметрами 1,0 мм, 1,2 мм, 1,3 мм, 1,4 мм и 1,5 мм.



KR-столик при изготовлении первичных коронок из благородных металлов и сплавов

После обработки различными стандартными твердосплавными инструментами, поверхность обрабатывается "полирующей" фрезой.

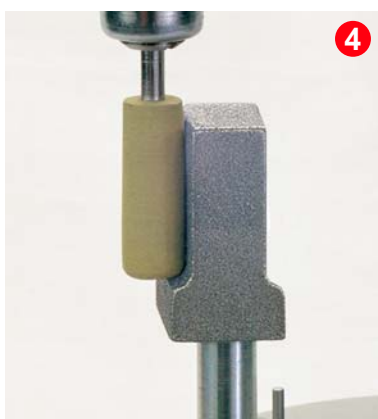


2

Зеленый GalacticGold правится строго под угол 0° при помощи правильного камня с зеленой маркировкой.



Зеленый GalacticGold убирает все следы, оставшиеся на поверхности.

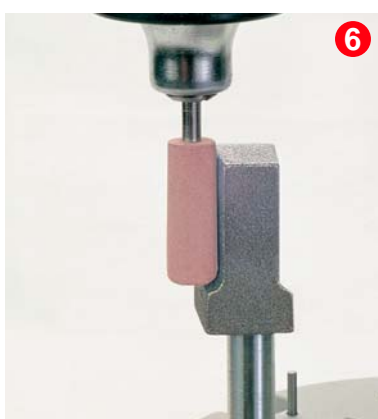
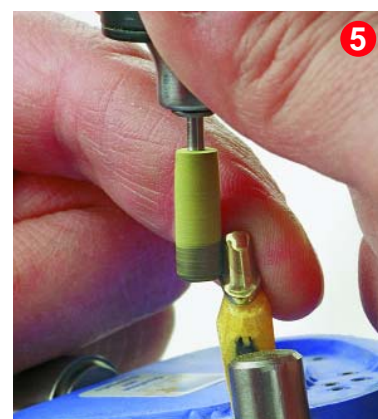


4

Правка желтого (среднего) GalacticGold на KR столике.



Желтый GalacticGold придает мягкий блеск поверхности благородных металлов.



6

Правильный камень со средней насыпкой (без маркировки) создает необходимую гладкость поверхности финишного полира GalacticGold.



Розовый GalacticGold отполирует поверхность до зеркального блеска. В инструменте применен материал связки нового поколения с антиоксидирующим действием.



Алмазные инструменты для фрезерного оборудования и лабораторных турбин

Цилиндрические алмазные инструменты для параллельного фрезерования

Конические алмазные инструменты для фрезерования под углами 2°, 4° и 6°

Угловой хвостовик (FGXL) Ø 1,6 мм

364
(137)



Диаметр Ø 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Угол наклона	0°	0°	0°

Хвостовик **FGXL** ISO код NTI

Ø 1,6 мм	806 316 137 524 ...	364-...M-FGXL	010	015	023
Ø 1,6 мм	806 316 137 514 ...	364-...F-FGXL	010	015	023

↻ макс. 100.000 - 150.000 об/мин

356
(200)



Диаметр Ø 1/10 мм	023	031	040
Длина рабочей части L, мм	13,0	13,0	13,0
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик **FGXL** ISO код NTI

Ø 1,6 мм	806 316 200 524 ...	356-...M-FGXL	023	031	040
Ø 1,6 мм	806 316 200 514 ...	356-...F-FGXL	023	031	040

↻ макс. 100.000 - 150.000 об/мин

Прямой хвостовик (HP) Ø 2,35 мм

364
(137)



Диаметр Ø 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Угол наклона	0°	0°	0°

Хвостовик **HP** ISO код NTI

Ø 2,35 мм	806 103 137 524 ...	364-...M-HPK	010	015	023
Ø 2,35 мм	806 103 137 514 ...	364-...F-HPK	010	015	023

↻ макс. 5.000 - 10.000 об/мин

356
(200)



Диаметр Ø 1/10 мм	023	031	040
Длина рабочей части L, мм	13,0	13,0	13,0
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик **HP** ISO код NTI

Ø 2,35 мм	806 103 200 524 ...	356-...M-HPK	023	031	040
Ø 2,35 мм	806 103 200 514 ...	356-...F-HPK	023	031	040

↻ макс. 5.000 - 10.000 об/мин

Прямой хвостовик (HP) Ø 3,0 мм

364
(137)



Диаметр Ø 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Угол наклона	0°	0°	0°

Хвостовик **HP** ISO код NTI

Ø 3,0 мм	806 123 137 524 ...	364-...M-HP3K	010	015	023
Ø 3,0 мм	806 123 137 514 ...	364-...F-HP3K	010	015	023

↻ макс. 5.000 - 10.000 об/мин

356
(200)



Диаметр Ø 1/10 мм	023	031	040
Длина рабочей части L, мм	13,0	13,0	13,0
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик **HP** ISO код NTI

Ø 3,0 мм	806 123 200 524 ...	356-...M-HP3K	023	031	040
Ø 3,0 мм	806 123 200 514 ...	356-...F-HP3K	023	031	040

↻ макс. 5.000 - 10.000 об/мин

■ F	Красное маркировочное кольцо	Мелкое зерно	50 µm	ISO No. 514
■ M	Без маркировочного кольца	Стандартное зерно	110 - 120 µm	ISO No. 524

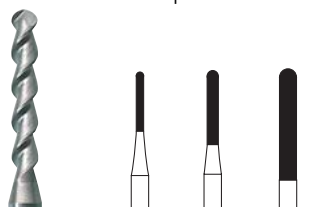
Фрезы и полиры для работ на KR-столике

Цилиндрическая фреза для воска, округленные грани •
Parallel wax cutter round

Конусная фреза для воска, округленные грани •
Wax cutter conical round

Прямой хвостовик (HP) \varnothing 2,35 мм & 3,0 мм

HF364WS
(137)

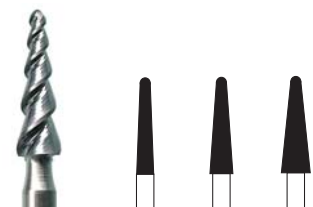


Диаметр \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Угол наклона	0°	0°	0°

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 2,35мм	500 103 137 364 ...	HF364WS-... 010 015 023
\varnothing 3,0мм	500 123 137 364 ...	HF364WS-123-... 010 015 023

⌚ оптимально 3.000 об/мин

HF356WS
(200)



Диаметр \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Длина рабочей части L, мм	13,0	13,0	13,0
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 2,35мм	500 103 200 364 ...	HF356WS-... 023 031 040
\varnothing 3,0мм	500 123 200 364 ...	HF356WS-123- 023 031 040

⌚ оптимально 3.000 об/мин

CeraGlaze FT для керамики, недорогих сплавов и титана

GalacticGold FT для благородных металлов и сплавов

Прямой хвостовик (HP) \varnothing 2,35 мм



Диаметр \varnothing 1/10 мм	060	060	060
Длина рабочей части L, мм	18,0	18,0	18,0

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 2,35мм	802 103 114 513 060	PR344KR-HPK
\varnothing 2,35мм	802 103 114 523 060	PR3044KR-HPK
\varnothing 2,35мм	802 103 114 533 060	PR30044KR-HPK

⌚ макс. зеленый 10.000 об/мин • голубой 7.500 об/мин • желтый 5.000 об/мин



Диаметр \varnothing 1/10 мм	060	060	060
Длина рабочей части L, мм	18,0	18,0	18,0

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 2,35мм	658 103 114 522 060	P1802KR-HPK
\varnothing 2,35мм	658 103 114 511 060	P1812KR-HPK
\varnothing 2,35мм	658 103 114 502 060	P1822KR-HPK

⌚ макс. зеленый 10.000 грт • желтый 8.000 грт • розовый 5.000 об/мин

CeraGlaze FT для керамики, недорогих сплавов и титана

GalacticGold FT для благородных металлов и сплавов

Прямой хвостовик (HP) \varnothing 3,0 мм



Диаметр \varnothing 1/10 мм	060	060	060
Длина рабочей части L, мм	18,0	18,0	18,0

Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 3,0мм	802 123 114 513 060	PR344KR-HP3K
\varnothing 3,0мм	802 123 114 523 060	PR3044KR-HP3K
\varnothing 3,0мм	802 123 114 533 060	PR30044KR-3K

⌚ макс. зеленый 10.000 об/мин • голубой 7.500 об/мин • желтый 5.000 об/мин



Диаметр \varnothing 1/10 мм	060	060	060
Длина рабочей части L, мм	18,0	18,0	18,0






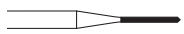


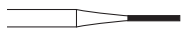

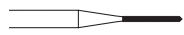






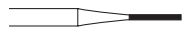

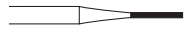


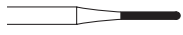



Хвостовик HP	ISO	код NTI
\varnothing 3,0мм	658 123 114 522 060	P1802KR-HP3K
\varnothing 3,0мм	658 123 114 511 060	P1812KR-HP3K
\varnothing 3,0мм	658 123 114 502 060	P1822KR-HP3K

⌚ макс. зеленый 10.000 грт • желтый 8.000 грт • розовый 5.000 об/мин

Набор из 26 инструментов разработанный мастером-техником Дёрнером (Dorner)

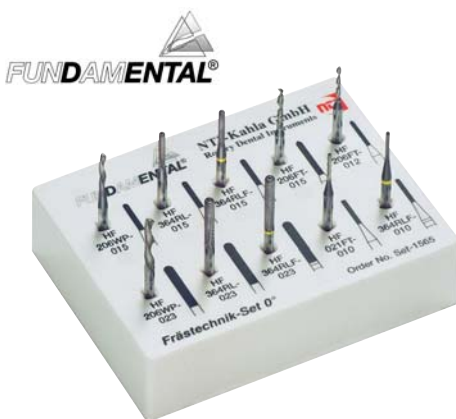
NTI код: Set -1566

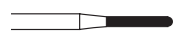

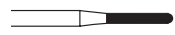





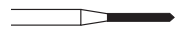



- | | | | | | |
|--------------------|---|-----------------|---|-----------------|---|
| HF364RL-123-010 |  | HF206FT-123-015 |  | HF210FT-123-010 |  |
| HF364RL-123-015 |  | HF206FT-123-012 |  | HF206FT-123-007 |  |
| HF364RL-123-023 |  | HF206FT-123-010 |  | HF210FT-123-007 |  |
| HF364XR-123-010 |  | HF206FT-123-007 |  | HF370FT-123-009 |  |
| HF364XR-123-015 |  | HF021FT-123-015 |  | | |
| HF364XR-123-023 |  | HF021FT-123-012 |  | | |
| ■ HF364XFR-123-010 |  | HF021FT-123-010 |  | | |
| ■ HF364XFR-123-015 |  | HF021FT-123-007 |  | | |
| ■ HF364XFR-123-023 |  | HF294FT-123-029 |  | | |
| HF364WS-123-010 |  | HF294FT-123-027 |  | | |
| HF364WS-123-015 |  | | | | |
| HF364WS-123-023 |  | | | | |

Набор из 10 инструментов **Milling Technique Set 0°** разработанный компанией FUNDAMENTAL

NTI код: SET-1565



- | | | | |
|----------------|---|----------------|---|
| HF364WS-015 |  | HF364WS-023 |  |
| HF364RL-015 |  | HF364RL-023 |  |
| ■ HF364RLF-015 |  | ■ HF364RLF-023 |  |
| HF206FT-015 |  | HF021FT-010 |  |
| HF206FT-012 |  | ■ HF364RLF-010 |  |