



# Hartmetallfräser | UM



Hohe Abtragsleistung und gleichzeitig feine Oberflächen bei der Bearbeitung von Metalllegierungen mit nur einem Fräs Werkzeug.

Die spezielle UM-Verzahnung von Komet vereint drei unterschiedliche Verzahnungsschliffe in einem Werkzeug und erfüllt somit diese bisher widersprüchlich erscheinenden Anforderungen! Im Vergleich zu Hartmetallwerkzeugen mit herkömmlicher Verzahnung bieten die UM-Fräser eine Reihe bedeutender Vorteile:

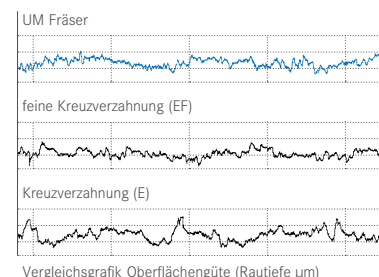
**Gezieltes Arbeiten durch Variieren der Anpresskraft**

Beim Einsatz der UM Hartmetallfräser bestimmt der Anwender individuell den Schwerpunkt des gewünschten Arbeitsergebnisses: stärkerer Materialabtrag oder feinere Oberflächen.

**hohe Anpresskraft =  
höhere Abtragsleistung**

**geringe Anpresskraft =  
bessere Oberflächenqualität**

Labortests bestätigen:  
Die durch UM Fräser erzielte Oberflächenqualität übertrifft die der Fräser mit herkömmlicher Kreuzverzahnung (E-Verzahnung) und erreicht die mit (EF) fein verzahnten Fräs Werkzeugen erzielte Güte.



Vergleichsgrafik Oberflächengüte (Raustiefe µm)

**Angenehmes vibrationsarmes Arbeiten**

Mit der völlig neu konzipierten Schneidengeometrie wurde gleichzeitig die Laufruhe der Werkzeuge verbessert. Diese wirkt sich spürbar und angenehm gelenkschonend für den Anwender aus.

**Hohe Wirtschaftlichkeit**

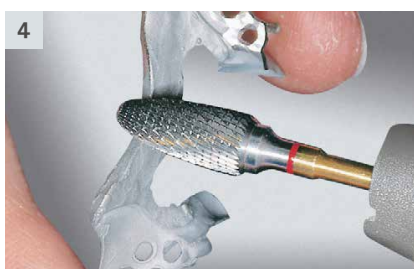
Scharfe und schartenfreie Schneiden bei gleichzeitig hoher Standzeit durch Verwendung eines feinkörnigen und hochverdichteten Hartmetallwerkstoffes.

**Unverwechselbares Design**

Durch den roten Farbring und den vergoldeten Schaft unterscheiden sich UM Fräser deutlich von Fräs Werkzeugen mit herkömmlicher Verzahnung.

**Anwendung:**

1. Nachbearbeitung der Abschlussleiste Sublingualbügel zum Retentionsgitter mit H77UM.104.023.
2. Ausarbeitung/Glätten des Sublingualbügels mit H139UM.104.023.
3. Oberflächengestaltung der UK Modellgusskonstruktion von lingual mit H79UM.104.040.
4. Gezielte Bearbeitung und Definition der Begrenzungsränder von Modellgusskonstruktionen wie hier im Unterkiefer mit H251UM.104.060.



**Anwendungshinweise:**

- Einsatz im zahntechnischen Antrieb:  
hohe Anpresskraft =  
höhere Abtragsleistung  
geringere Anpresskraft =  
feinere Oberflächenqualität
- Drehzahlempfehlung:  
Edelmetalle  $\text{opt. } 25.000 \text{ min}^{-1}$   
Nichtedelmetalle  
und Modellguss  $\text{opt. } 15.000 \text{ min}^{-1}$



● H89UM.104.040



● H351UM.104.040



● H351UM.104.060



● H251UM.104.040



● H251UM.104.060



● H250UM.104.040



● H257RUM.104.023



● H261UM.104.023



● H138UM.104.023



● H79UM.104.040



● H129UM.104.023



● H139UM.104.023



● H77UM.104.023



● H73UM.104.014



● H73UM.104.023