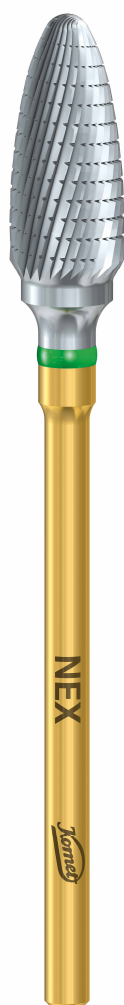




Frez z węgliku spiekanego | NEX



Kolejny doskonały produkt z systemu instrumentów Komet do obróbki metali nieszlachetnych. Skuteczny i bezpieczny - zapewniający jednocześnie najwyższy komfort pracy.

To, co dobre należy dalej udoskonalać – oto motto Firmy Komet®, a jego realizacja przynosi same korzyści naszym Klientom. Nie inaczej jest w przypadku nowych frezów NEX: te wydajne frezy z węgliku spiekanego są konsekwentnym udoskonaleniem cieszących się uznaniem frezów NE. Nowe ostrza sprawdzają się doskonale w obróbce stopów metali nieszlachetnych i stopów przeznaczonych do wykonywania protez szkieletowych.

Ekstremalna siła

Do właściwości nowych frezów NEX należą oczywiście takie cechy, jak maksymalna wydajność w znoszeniu materiału oraz długi okres użytkowania. Dzięki nim są one prawdziwymi specjalistami w zakresie obróbki twardych stopów. Dodatkowa zaleta: Zyskujemy gładkie powierzchnie, które dają się łatwo wypolerować.

Niezwykle przyjazne

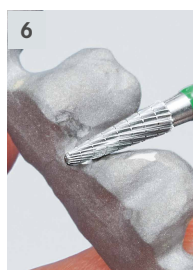
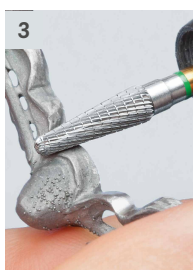
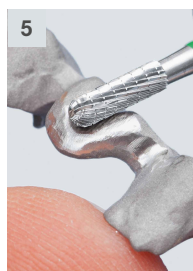
Pomimo swojej twardości w stosunku do opracowywanego materiału frezy NEX są bardzo przyjazne dla użytkownika. Specjalna geometria ostrzy gwarantuje spokojny obrót instrumentu, dlatego też praca technika dentystycznego jest przyjemna i chroni stawy nadgarstka.

Łatwa identyfikacja

Nowe frezy do metali nieszlachetnych można bardzo łatwo odnaleźć na stanowisku pracy. Posiadają one złoty trzonek, zielony pierścień i znacznik laserowy.

Zastosowanie:

1. Opracowywanie płyty protezy szkieletowej dolnej przy użyciu frezu H251NEX.104.060.
2. Opracowywanie krawędzi w celu uzyskania jednoznacznego przejścia pomiędzy tworzywem sztucznym a metalem przy użyciu frezu H129NEX.104.023.
3. Kształt można szybko skorygować przy użyciu frezu H79NEX.104.040.
4. Opracowywanie powierzchni zwarciowych przy użyciu frezu H73NEX.104.014.
5. Nadawanie kształtu mostom ze stopu metali nieszlachetnych przy użyciu frezu H129NEX.104.023.
6. Obszary międzyzębne i trudno dostępne nie stanowią problemu dla frezu 138NEX.104.023.



Wskazówki dot. stosowania:

- Zalecana liczba obrotów
🔄 opt. 20.000 min⁻¹
- Maksymalne znoszenie materiału przy długim okresie trwałości
- Gładkie powierzchnie
- Dokładna praca dzięki spokojnemu obrotowi

