



# Frez z węgliku spiekanego | UM



Patent europejski EP1 021 1995

Wysoka wydajność znoszenia materiału oraz bardzo gładka powierzchnia podczas opracowywania stopów metali - i to tylko przy użyciu jednego frezu!

Opatentowane ostrza UM firmy Komet łączą trzy różne rodzaje szlifu w jednym instrumencie, spełniając jednocześnie wszystkie wymagania, które dotąd wydawały się sprzeczne!

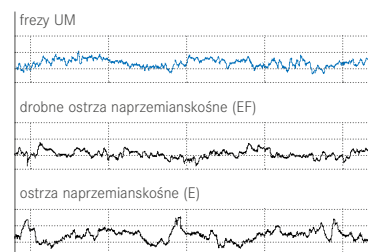
W porównaniu z instrumentami z węgliku spiekanego o tradycyjnych ostrzach frezy UM posiadają liczne i bardzo istotne zalety:

**Konkretna praca dzięki zróżnicowanej sile nacisku**

Stosując frez UM z węgliku spiekanego każdy użytkownik może indywidualnie sterować efektem swojej pracy: w zależności od tego, czy chce uzyskać silniejsze znoszenie materiału czy też bardziej gładką powierzchnię.

- duża siła nacisku =**
- większe znoszenie materiału**
- niewielka siła nacisku =**
- lepsza jakość powierzchni**

Badania laboratoryjne potwierdzają: jakość powierzchni uzyskana w wyniku zastosowania frezów UM jest lepsza, niż ta uzyskana przy zastosowaniu frezów z ostrzami naprzemianskońnymi (typu E) i odpowiada jakości uzyskanej po zastosowaniu frezów z drobnymi ostrzami (typu EF).



Grafika porównawcza jakości powierzchni (głębokość szorstkowania  $\mu\text{m}$ )

**Lekka, prawie bezwibracyjna praca**

Dzięki zupełnie nowej geometrii ostrzy praca frezów jest bardziej spokojna, przyjemniejsza i nie obciąża stawów.

**Znaczne korzyści finansowe**

Ostre i odporne na wyszczerbienie ostrza oraz wysoka wytrzymałość dzięki zastosowaniu drobnoziarnistego i silnie zagęszczonego węgliku spiekanego.

**Specjalne oznaczenie**

Frez posiada czerwony pierścień i połączony trzonek, dzięki czemu łatwo go odróżnić od frezów z tradycyjnymi ostrzami.

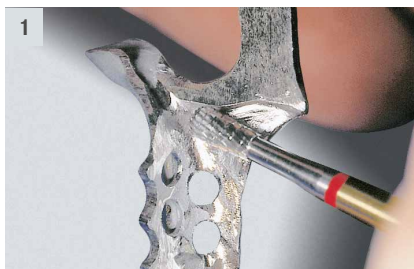
## Zastosowanie:

1. Opracowywanie przejść pomiędzy łukiem podjęzykowym i siatką retencyjną przy użyciu frezu H77UM.104.023.

2. Opracowywanie/wygładzanie łuku podjęzykowego przy użyciu frezu H139UM.104.023.

3. Opracowywanie płyty protezy szkieletowej dolnej od strony językowej przy użyciu frezu H79UM.104.040.

4. Opracowywanie krawędzi płyty protezy szkieletowej (w tym przypadku dolnej) przy użyciu frezu H251UM.104.060.



## Wskazówki dot. stosowania:

- Stosowanie w mikrosilniku protetycznym:  
duża siła nacisku =  
znaczne znoszenie materiału  
niewielka siła nacisku =  
delikatniejsza jakość powierzchni
- Zalecana liczba obrotów:  
metale szlachetne ⌚<sub>opt.</sub> 25.000 min<sup>-1</sup>  
metale nieszlachetne  
protezy szkieletowe ⌚<sub>opt.</sub> 15.000 min<sup>-1</sup>



● 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