



Titanbearbeitung mit der Laborturbine | Fräser



Spezialwerkzeuge zur zügigen Bearbeitung von Titan-Abutments mit der Turbine Freihand oder im Fräsgerät.

Turbinen für Fräsgeräte werden immer beliebter. Fast jedes Labor, das Zirkonoxid verarbeitet, besitzt bereits eine. Und wenn sie schon einmal im Labor vorhanden ist, kann der Techniker die Vorteile der Turbine selbstverständlich auch für vieles andere nutzen. Zum Beispiel für die Implantattechnik. Bisher war hier das Ausarbeiten von großvolumigen Abutments oder das Korrigieren anatomisch vorkonfektionierter bzw. gegossener Abutments aus Titan oft mühsam. Jetzt aber hat Komet in Zusammenarbeit mit ZTM Jan-Holger Bellmann die neuen Fräser für die Laborturbine entwickelt. Mit ihnen wird das schnelle Ausarbeiten von großvolumigen Abutments aus Titan zum Kinderspiel und alle Arten vorkonfektionierter oder gegossener Abutments können zügig individualisiert und anatomisch korrigiert werden.

Anwendungsvorteile

- Zeitgewinn: Mit der Turbine und geeigneten Fräsern kann mit deutlich höherer Drehzahl gearbeitet werden als mit regulären Fräsern im Fräsgerät oder Handstück. Der Materialabtrag ist entsprechend höher und schneller.

- Wasserkühlung verhindert starke Erhitzung und dadurch ausgelöste Gefügeveränderungen in der Oberfläche. Außerdem verringert sie für den Anwender die Gefahr, dass er sich am Werkstück verbrennt.
- höhere Flexibilität: Es kann ggf. auf ein reduziertes Sortiment zurückgegriffen werden, das unkompliziert individualisiert werden kann.

Produktbeschreibung

- Titanfräser für die Laborturbine gibt es mit den gängigen Konuswinkeln 0°, 2° und 4° mit abgerundeter Spitze.
- Jede Variante gibt es mit einer sehr schnittfreudigen groben Verzahnung mit Querhieb (Q) zum Vorfräsen und einer feinen Verzahnung (F) zum Feinfräsen.
- Das übersichtliche Startkit TD2041 enthält alle sechs Fräser.

Anwendung:

1. und 2. Je nach Form der konfektionierten Abutments ist noch viel Material abzutragen.
3. Mit der groben Q-Verzahnung werden die angezeichneten Bereiche Freihand und im Fräsgerät mit der Turbine im Handumdrehen abgetragen.
4. Mit dem formkongruenten Fräser mit F-Verzahnung wird anschließend in kürzester Zeit die Oberfläche geglättet.
5. Die Wasserkühlung der Turbine vermeidet eine hohe Temperaturentwicklung.
6. Das fertiggestellte, modifizierte Abutment auf dem Modell.



Anwendungshinweise:

- Einsatz in der Laborturbine mit Wasserkühlung

Startkit TD 2041:

-  ● **H373Q.314.021** (0°)
-  ● **H373F.314.021** (0°)
-  ● **H371Q.314.025** (2°)
-  ● **H371F.314.025** (2°)
-  ● **H376Q.314.025** (4°)
-  ● **H376F.314.025** (4°)

