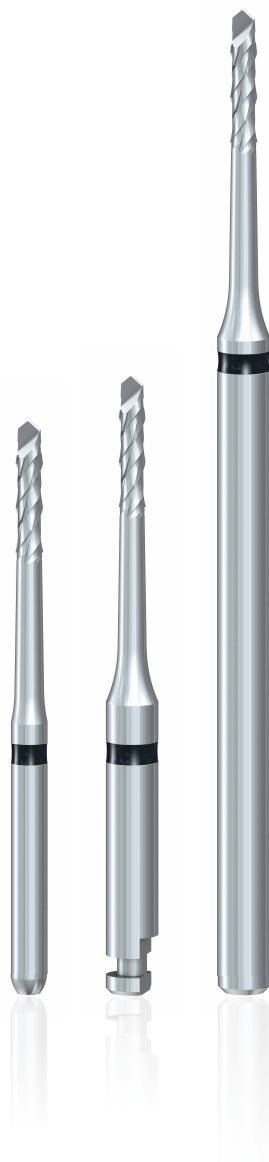




Fresa ossivora | H255E



Massima prestazione di taglio,
minime dimensioni, forma cilindrica.

Oggi i presupposti basilari di un trattamento moderno sono i seguenti: procedura ad invasività minima, massima protezione della sostanza e utilizzo ottimale di strumenti efficienti. Con la fresa ossivora cilindrica H255E l'operatore dispone di uno strumento in grado di soddisfare tutti questi requisiti sotto ogni punto di vista. Grazie alle dimensioni particolarmente ridotte (diametro di 1,2 mm e tagliente lungo 6 mm) lo strumento risulta particolarmente tattile. La lunghezza attiva a forma cilindrica dispone di molta superficie di contatto con il materiale da tagliare - l'osso o anche la dentina vengono recisi molto velocemente nell'ambito di un'emissione prima dell'estrazione. La codifica colore nera indica che questa fresa ha una dentatura caratterizzata da un'elevata efficienza di taglio: la speciale dentatura incrociata di Komet®. Si evitano così tacche pronunciate del tagliente e lo strumento mantiene a lungo la propria efficienza di taglio.

Panoramica dei vantaggi:

- Elevata efficienza e prestazione di taglio
- Preparazione che salvaguarda i tessuti
- Elevata durata grazie all'efficiente dentatura incrociata

Ambiti di intervento:

- Tagli ossei in generale
- Preparazione di ossa e coperture ossee
- Resezione delle punte della radice
- Emisione
- Perforazione assiale ossea

Impiego:

- Assicurare sempre un raffreddamento esterno sufficiente (min. 50 ml/min.) in fase di lavorazione. Il raffreddamento impedisce il surriscaldamento dei tessuti ossei e nel contempo lava via i frustoli ossei.
- La preparazione avviene sempre applicando una pressione ridotta (2N).
- Lo strumento non deve essere utilizzato come leva (ad esempio in fase di allentamento e di rimozione dell'osso o del dente del giudizio).
- Per la manutenzione del H255E nell'ambito della preparazione dovrebbe essere utilizzato un disinfettante e un detergente anticorrosivo (es. Komet DC1®).
- L'utilizzo della fresa ossivora H255E.314/316.012 è possibile solo su micromotore anello rosso e non su turbina (rischio di incidente).



Istruzioni di impiego:

- Numero di giri ottimale:
⌚_{opt.} 80.000 giri al min.⁻¹
H255E.314/316.012
- Numero di giri ottimale:
⌚_{opt.} 40.000 giri al min.⁻¹
H255E.204.012
- Numero di giri ottimale:
⌚_{opt.} 40.000 giri al min.⁻¹
H255E.104.012



● **H255E.314.012**
Lunghezza totale: 26 mm



● **H255E.316.012**
Lunghezza totale: 32 mm



● **H255E.204.012**
Lunghezza totale: 28 mm



● **H255E.104.012**
Lunghezza totale: 44,5 mm