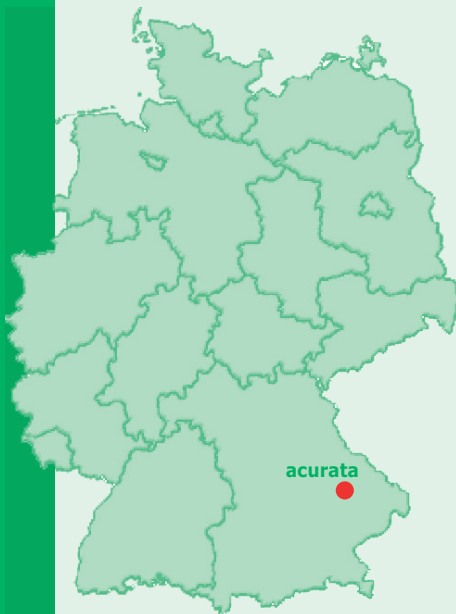


Инструменты для лаборатории

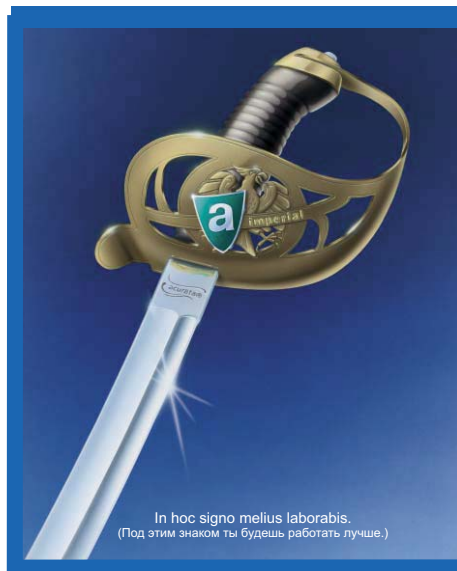


Качество благодаря высоким технологиям

acurata® imperial

Под этим знаком фирма acurata G+K Mahnhardt выпускает высококачественные твердосплавные инструменты. Изготовленные из мелкозернистых твердых сплавов и обработанные на самых современных CNC-станках, инструменты с этим знаком оправдывают самые высокие ожидания зуботехнических лабораторий. Прецизионная геометрия лезвий, обработанных алмазным шлифованием, эффективная режущая сила и вращение без вибрации берегут моторы и материалы. Качество инструментов проверяется на всех этапах производства по стандартам DIN EN ISO 9001:2000 и DIN EN ISO 13485.

В ежедневной практической работе эти инструменты отличаются высокой производительностью и экономичностью.



Тест на курином яйце доказывает: деликатность и острота - без вибрации!



Причина: лабораторные фрезы **acurata® imperial** работают подобно острому мечу с большим количеством режущих граней.

Эти фрезы имеют больше режущих граней и разно-направленных зубьев, чем многие другие инструменты. Благодаря этому они обладают высокой режущей способностью. Уникальная геометрия лезвий способствует «смещенной по фазе последовательности резания». Как результат - плавный, без вибрационный съем, перед которым устояло даже очень чувствительное куриное яйцо. Кроме того, отсутствие вибрации щадит Ваше запястье. Острый и бережный съем означает также: Вы работаете со сплавами благородных металлов, хром-кобальтом, пластмассой, керамикой и гипсом в режиме, щадящем материал. Вид поверхности среза однородный и без сколов материала. Обработанные алмазным шлифованием прецизионные лезвия всех инструментов не дают крошиться кромке обрабатываемого материала.

Ручная точная моторика и обработанные алмазным шлифованием зубья из твердых сплавов придают окончательную форму литью, пластмассе, керамике.

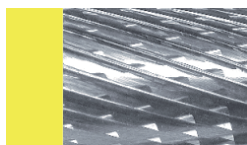
Био-сплавы нельзя перегревать, стружка должна быть мелкой. Пластмасса требует очень бережного обращения, не должна окрашиваться и содержать микротрещины. Наполнитель в керамике должен оставаться в матрице, необходимо избегать перегрева и трещин.

Зубчатость лабораторных фрез **acurata® imperial** обеспечивает оптимальную поверхность среза при зуботехнических работах.

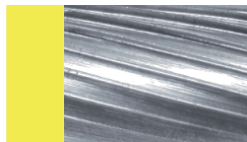


Лабораторные фрезы **acurata® imperial**
острая взаимосвязь в ногу со временем.

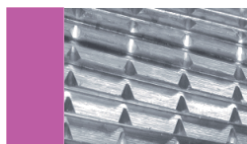
Зубчатость лабораторных фрез acurata® imperial отвечает различным требованиям для оптимальной шлифовки поверхностей.



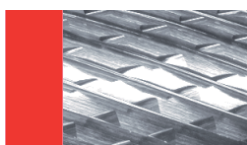
110 Тонкая перекрестная резьба с мелкой зубчатостью (желтый ободок) для обработки металла и керамики



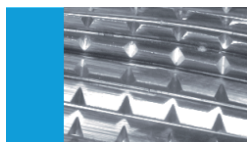
133 Тонкая закрученная резьба (желтый ободок) для обработки фиссур, драгметаллов и керамики



134 Закрученная и перекрестная резьба (фиолетовый ободок) для обработки драгметаллов/палладия, не ценных сплавов и фотополимерных пластмасс



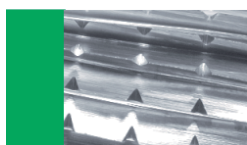
140 Тонкая перекрестная резьба (красный ободок) для обработки всех типов металлов и твердых акриловых материалов



154 Закрученная и перекрестная резьба (синий ободок) для обработки титана



175 Средняя закрученная и перекрестная резьба (синий ободок) для обработки гипса и акриловых материалов



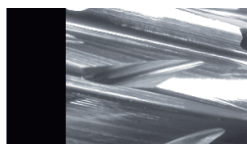
176 Закрученная и перекрестная резьба (зеленый ободок) для обработки акриловых материалов



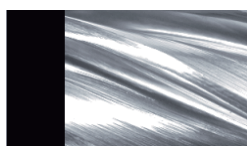
190 Средняя перекрестная резьба (синий ободок) для обработки кобальт-хрома, драгметаллов и твердых акриловых материалов



220 Грубая перекрестная резьба (зеленый ободок) для обработки гипса и твердых акриловых материалов



223 Супергрубая перекрестная резьба (черный ободок) для обработки гипса и акриловых материалов



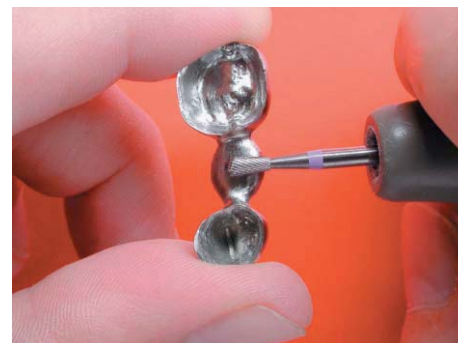
SGF Супергрубая s-образная перекрестная резьба (черный ободок) для обработки гипса



NEM Комбинированная грубая и тонкая резьба (оранжевый ободок) для обработки не драгоценных сплавов

Навигатор зубчатостей.

С его помощью Вы найдете фрезу, подходящую для обрабатываемого материала.



Материал / вид работ	Зубчатость	Реком. Скорость	Цветовой код
Гипс			
Грубая обработка влажного гипса	223 / SGF	10 000 min ⁻¹	■ ■
Грубая обработка сухого гипса	220	12 000 min ⁻¹	■ ■
Обработка оттисков	175 / 190	12 000 min ⁻¹	■ ■
Драгметаллы			
Вкладки, накладки, мосты	190	15-20 000 min ⁻¹	■
Финишная обработка, реконтурирование	140	15-20 000 min ⁻¹	■
Корректировка, шлифовка поверхностей	140	15-20 000 min ⁻¹	■
Финишная обработка жевательных поверхн.	110	10-15 000 min ⁻¹	■
Придание шероховатости контактным поверхн.			
Отлитые модели			
База протеза	190 / 134 / NEM	15 000 min ⁻¹	■ ■ ■
Финишная обработка, реконтурирование	140 / NEM	15 000 min ⁻¹	■ ■ ■
Корректировка, шлифовка поверхностей			
Не драгметаллы			
Вкладки, мосты	190 / 134 / NEM	15 000 min ⁻¹	■ ■ ■
Финишная обработка, реконтурирование	140 / 134 / NEM	15 000 min ⁻¹	■ ■ ■
Корректировка, шлифовка поверхностей	140 / NEM	15 000 min ⁻¹	■ ■ ■
Финишная обработка жевательных поверхн.	110 / NEM	12 000 min ⁻¹	■ ■ ■
Придание шероховатости контактным поверхн.			
Титан			
Коронки, мосты, базы протезов	154	15 000 min ⁻¹	■
Финишная обработка, реконтурирование			
Акриловые материалы			
Моделировочные материалы	176	12 000 min ⁻¹	■
Финишная обработка			
Коронки, мосты	134	15 000 min ⁻¹	■
Финишная обработка, реконтурирование			
Отделочные акриловые материалы			
Отделочные материалы	176 / 190 / 134	15 000 min ⁻¹	■ ■ ■
Финишная обработка, реконтурирование	140	15 000 min ⁻¹	■
Корректировка, шлифовка поверхностей			
Временные материалы			
Временные приспособления	190 / 134	15 000 min ⁻¹	■ ■
Финишная обработка, шлифовка			
Материалы для зубных протезов			
Полно/частично съемные зубные протезы	176 / 175 / 190	15 000 min ⁻¹	■ ■ ■
Финишная обработка			
Мягкие акриловые материалы	176	15 000 min ⁻¹	■
Финишная обработка			

133 Спиральные лезвия.

Тонкая, финишная для фиссур, драгоценных сплавов и керамики.



500 104 010 133 010	500 104 010 133 014	500 104 010 133 018	500 104 110 133 031	500 104 110 133 040
Ø / L 1,0 / 0,8	1,4 / 1,2	1,8 / 1,8	3,1 / 6,5	4,0 / 6,5

175 Средняя, для гипса и пластмасс.

500 104 001 175 031	500 104 001 175 040	500 104 001 175 050	500 104 137 175 060	500 104 194 175 040	500 104 237 175 060	500 104 274 175 060
Ø / L 3,1 / 2,9	4,0 / 3,8	5,0 / 4,8	6,0 / 11,0	4,0 / 13,5	6,0 / 11,0	6,0 / 14,0

SGF

Супер-грубая с центрирующей направляющей и S-образным центральным лезвием, для гипса.



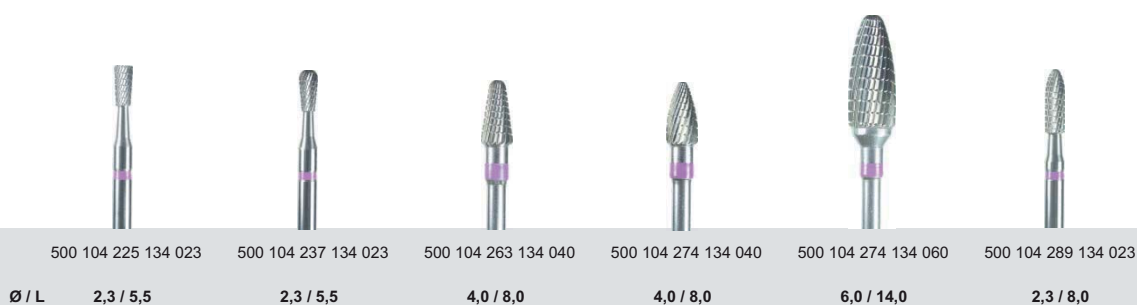
500 104 137 SGF 060	500 104 194 SGF 070	500 104 274 SGF 060
Ø / L 6,0 / 11,0	7,0 / 14,0	6,0 / 14,0

NEW !**134** Спиральные лезвия с поперечной насечкой

Для золота, Палладий-содержащих сплавов, не прецизионных сплавов, фотополимеров, пластмасс (в т.ч. мягких, типа "нейлон").



500 104 141 134 023	500 104 194 134 023	500 104 194 134 031	500 104 194 134 040	500 104 194 134 070	500 104 197 134 014	500 104 198 134 023
Ø / L 2,3 / 8,0	2,3 / 14,0	3,1 / 13,5	4,0 / 12,5	7,0 / 14,0	1,4 / 4,0	2,3 / 8,0



500 104 225 134 023	500 104 237 134 023	500 104 263 134 040	500 104 274 134 040	500 104 274 134 060	500 104 289 134 023
Ø / L 2,3 / 5,5	2,3 / 5,5	4,0 / 8,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	2,3 / 8,0

176 Спиральные лезвия с поперечной насечкой

Для акрилов



500 104 194 176 040

Ø / L

4,0 / 13,5

500 104 257 176 060

6,0 / 12,0

500 104 274 176 060

6,0 / 14,0

500 104 277 176 040

4,0 / 8,0

Фрезы для титана

154 Специально разработанная геометрия лезвий и режущей части с мелкой поперечной насечкой.



500 104 141 154 023

Ø / L

2,3 / 8,0

500 104 194 154 040

4,0 / 13,5

500 104 196 154 010

1,0 / 4,2

500 104 198 154 016

1,6 / 8,0

500 104 198 154 023

2,3 / 8,0

500 104 263 154 040

4,0 / 8,0

Каркасы получают без следов обработки, сохраняется кристаллическая решетка для лазерной сварки. Сохраняется биологическая совместимость.

Когда речь идет о титане, **acurata®** имеет поистине легендарную славу среди специалистов.



500 104 274 154 040

Ø / L

4,0 / 8,0



500 104 274 154 060

6,0 / 14,0



500 104 277 154 014

1,4 / 3,2



500 104 277 154 023

2,3 / 4,4



500 104 289 154 023

2,3 / 8,0

NEM

Предварительная и финишная фрезеровка не драгоценных сплавов

NEW !



500 104 141 NEM 023

Ø / L

2,3 / 8,0

500 104 194 NEM 040

4,0 / 13,5

500 104 198 NEM 023

2,3 / 8,0

500 104 263 NEM 040

4,0 / 8,0

500 104 274 NEM 060

6,0 / 14,0

500 104 277 NEM 014

1,4 / 3,2



500 104 277 NEM 023

Ø / L

2,3 / 4,4



500 104 278 NEM 040

4,0 / 11,5



500 104 289 NEM 023

2,3 / 8,0



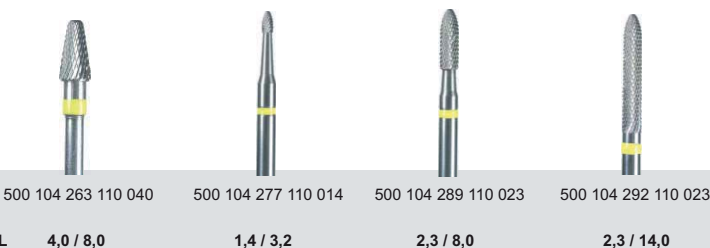
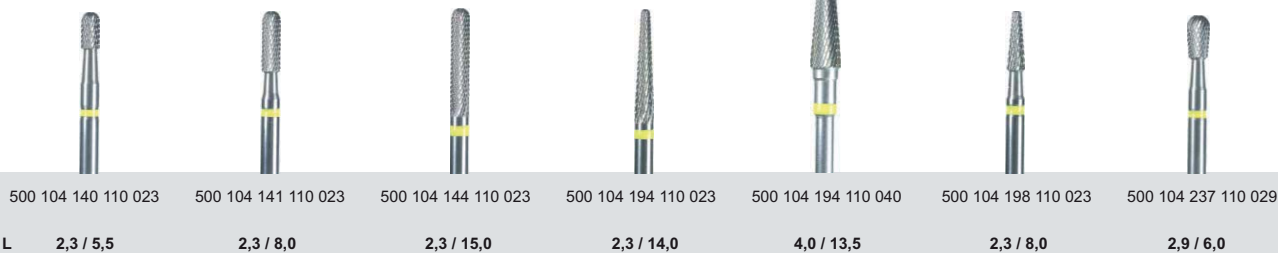
2 Фрезы в одном инструменте!

Патентная собственность **acurata®**

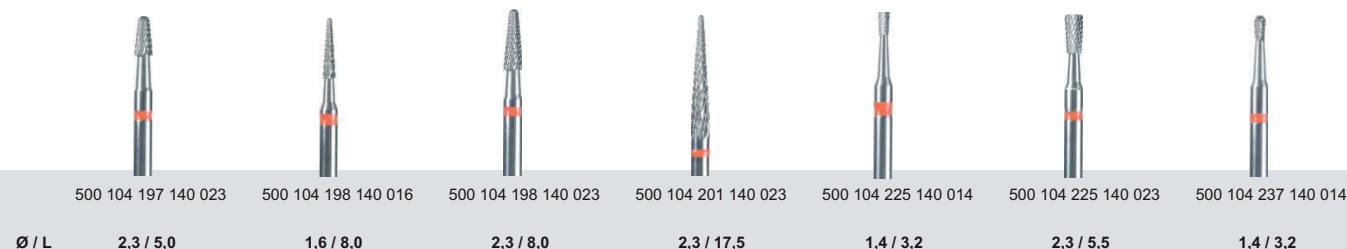
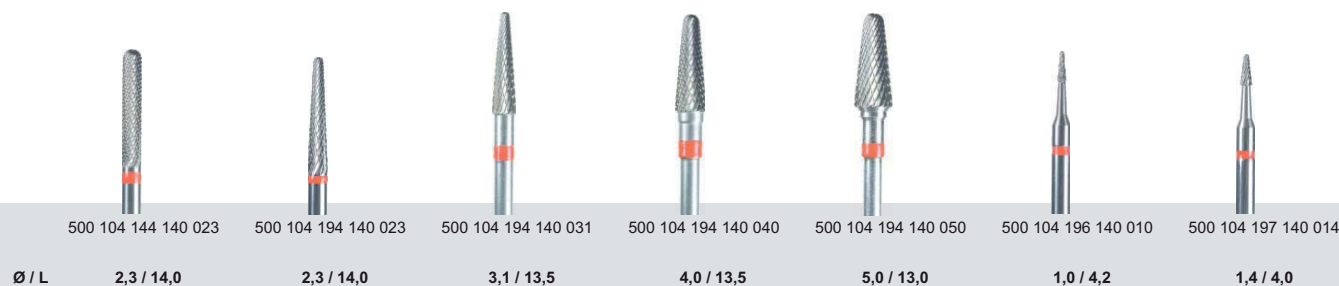
Комбинированная грубая и тонкая резьба.

110 Очень тонкая перекрёстная резба

Финишная обработка металла и керамики

**140** Тонкая перекрёстная резба

Для всех металлов и твёрдых пластмасс.



Ø

Product Code	Dimensions (Ø / L)
500 104 288 140 023	2,3 / 5,5
500 104 289 140 010	1,0 / 8,0
500 104 289 140 012	1,2 / 8,0
500 104 289 140 023	2,3 / 8,0
500 104 292 140 023	2,3 / 14,0

A close-up photograph of a diamond-coated drill bit. The bit has a conical shape with a series of diamond-shaped facets on its cutting edge. It is mounted on a metal shaft with a blue band near the base.

500 104 141 190 023 500 104 144 190 023 500 104 194 190 023 500 104 194 190 031 500 104 194 190 040 500 104 194 190 050 500 104 194 190 070

2,3 / 8,0 2,3 / 14,0 2,3 / 14,0 3,1 / 13,5 4,0 / 13,5 5,0 / 13,0 7,0 / 14,0

2,3 / 8,0	2,3 / 14,0	2,3 / 14,0	3,1 / 13,5	4,0 / 13,5	5,0 / 13,0	7,0 / 14,0
-----------	------------	------------	------------	------------	------------	------------

L	6,0 / 14,0	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	4,0 / 13,5	6,0 / 14,0	2,3 / 5,5
---	------------	-----------	-----------	------------	------------	------------	-----------

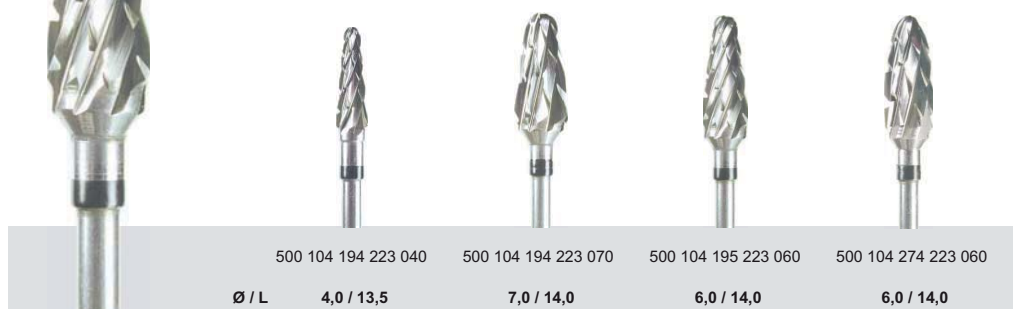
/ L	2,3 / 5,5	2,9 / 6,0	6,0 / 11,0	6,0 / 12,0	4,0 / 8,0	6,0 / 11,5	4,0 / 8,0
-----	-----------	-----------	------------	------------	-----------	------------	-----------

Ø / L	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2	2,3 / 4,4	4,0 / 8,0	6,0 / 10,5	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0
-------	------------	-----------	-----------	-----------	------------	------------	-----------	------------

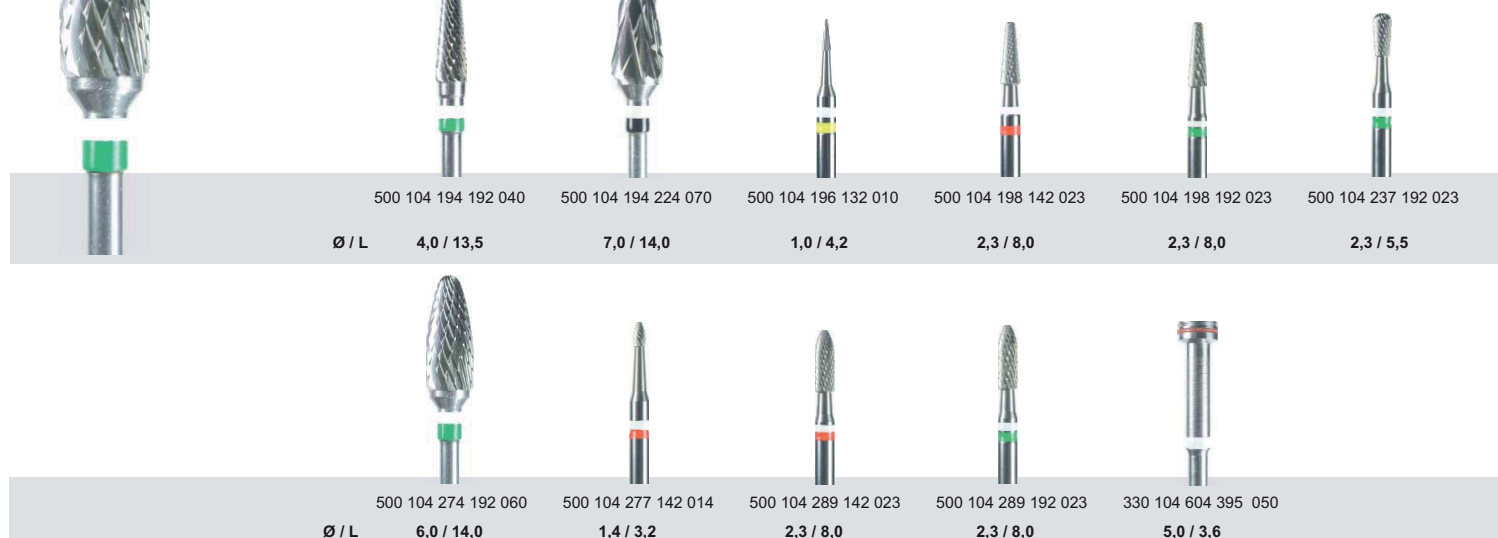
220 Грубая перекрёстная резьба. Для гипса и пластмасс.



223 Супер-грубая перекрёстная резьба. Для гипса и пластмасс.



Фрезы (держатели) для "левшей".



Рекомендации по использованию:

- Используйте только технически безукоризненные моторы;
- Избегайте перегиба и не используйте в качестве рычага;
- Максимальная сила нажима - 2 N;
- Всегда убедитесь, что инструмент надёжно закреплён в цанге мотора (насколько возможно глубоко);
- Никогда не используйте иступившиеся, повреждённые или разбалансированные инструменты;
- Применяйте обороты, рекомендованные к инструменту (оптимально - 50% от максимально допустимых)
- Избегайте контакта с водой.

Шаровидный

	500 104 001 001 003	0,3 / 0,3
	500 104 001 001 004	0,4 / 0,4
	500 104 001 001 005	0,5 / 0,5
	500 104 001 001 006	0,6 / 0,6
	500 104 001 001 007	0,7 / 0,7
	500 104 001 001 008	0,8 / 0,8
	500 104 001 001 009	0,9 / 0,9
	500 104 001 001 010	1,0 / 1,0
	500 104 001 001 012	1,2 / 1,2
	500 104 001 001 014	1,4 / 1,4
	500 104 001 001 016	1,6 / 1,6
	500 104 001 001 018	1,8 / 1,8
	500 104 001 001 021	2,1 / 2,1
	500 104 001 001 023	2,3 / 2,3
	500 104 001 001 027	2,7 / 2,7

Обратный конус

	500 104 010 001 006	0,6 / 0,6
	500 104 010 001 008	0,8 / 0,8
	500 104 010 001 010	1,0 / 1,0
	500 104 010 001 012	1,2 / 1,2
	500 104 010 001 014	1,4 / 1,4
	500 104 010 001 016	1,6 / 1,6
	500 104 010 001 018	1,8 / 1,8

Боры с поперечной резьбой

	500 104 107 007 008	0,8 / 3,4
	500 104 107 007 010	1,0 / 4,0
	500 104 107 007 012	1,2 / 4,2
	500 104 107 007 014	1,4 / 4,5
	500 104 107 007 016	1,6 / 4,5
	500 104 107 007 018	1,8 / 4,5
	500 104 110 007 010	1,0 / 5,2
	500 104 110 007 012	1,2 / 5,2
	500 104 171 007 009	0,9 / 5,1
	500 104 171 007 010	1,0 / 5,1
	500 104 171 007 012	1,2 / 5,1
	500 104 171 007 016	1,6 / 5,5
	500 104 194 007 010	1,0 / 4,0
	500 104 194 007 012	1,2 / 4,0
	500 104 194 007 016	1,6 / 4,0

Цилиндр

	500 104 107 006 008	0,8 / 3,4
	500 104 107 006 010	1,0 / 4,0
	500 104 107 006 012	1,2 / 4,2
	500 104 107 006 014	1,4 / 4,5
	500 104 107 006 016	1,6 / 4,5
	500 104 107 006 018	1,8 / 4,5

Цилиндр удлинённый

	500 104 110 006 010	1,0 / 5,2
	500 104 110 006 012	1,2 / 5,2
	500 104 110 006 014	1,4 / 5,2

Цилиндр закруглённый

	500 104 137 006 008	0,8 / 3,5
	500 104 137 006 010	1,0 / 4,0

Конус прямой

	500 104 168 006 009	0,9 / 3,8
	500 104 168 006 010	1,0 / 4,2
	500 104 168 006 012	1,2 / 4,2
	500 104 168 006 014	1,4 / 4,5
	500 104 168 006 016	1,6 / 4,5

Конус закруглённый

	500 104 194 006 010	1,0 / 4,0
	500 104 194 006 012	1,2 / 4,0
	500 104 194 006 016	1,6 / 4,0

Грушевидный

	500 104 237 006 006	0,6 / 1,2
	500 104 237 006 008	0,8 / 1,8

Закрученная резьба с поперечной насечкой

	500 104 196 015 010	1,0 / 4,0
--	---------------------	-----------

Закрученная резьба, финишный

	500 104 196 072 010	1,0 / 4,0
--	---------------------	-----------

Спиральная резьба, финишный

	500 104 196 133 010	1,0 / 4,0
--	---------------------	-----------

Перекрёстная резьба, финишный

	500 104 196 140 010	1,0 / 4,0
--	---------------------	-----------

Резьба, скрученная вправо.

	500 104 196 006 009	0,9 / 4,0
	500 104 196 006 010	1,0 / 4,0

Инструменты для фрезерных станков

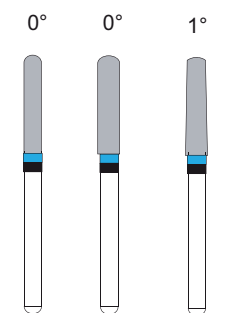
500 103 137 ...

NXE / FNE - для обработки твёрдых не легированных металлов.

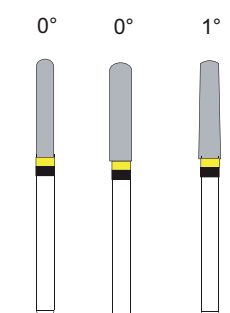
- работают быстро и точно, с заданными параметрами
- безупречно гладкая поверхность
- идеально точно калиброваны
- имеют долгий срок службы



XNE- грубая обработка



XNE 023 XNE 029 XNE 029



FNE 023 FNE 029 FNE 029



FNE - финишное

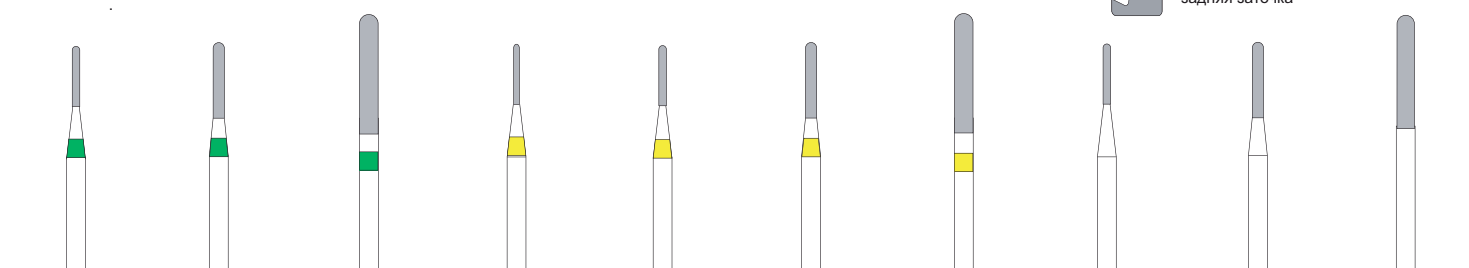
Твердосплавная параллельная закруглённая фреза, короткий держатель Ø 2,35мм, с левыми винтовыми канавками, праворежущая.

Предварительная фреза.

Прецизионная фреза.



Прецизионная фреза, задняя заточка



500 103 137 191 010 500 103 137 191 015 500 103 137 191 023 500 103 137 135 007 500 103 137 135 010 500 103 137 135 015 500 103 137 135 023 500 103 137 103 010 500 103 137 103 015 500 103 137 103 023

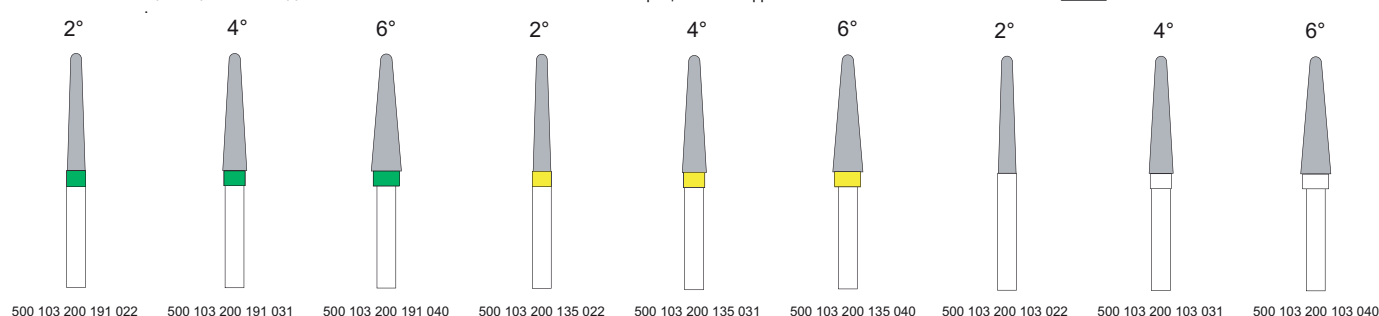
Твердосплавная конусная закруглённая фреза, короткий держатель Ø 2,35мм, с левыми винтовыми канавками, праворежущая.

Предварительная фреза.

Прецизионная фреза.



Прецизионная фреза, задняя заточка



500 103 200 191 022 500 103 200 191 031 500 103 200 191 040 500 103 200 135 022 500 103 200 135 031 500 103 200 135 040 500 103 200 103 022 500 103 200 103 031 500 103 200 103 040

Твердосплавная параллельная/ конусная закруглённая фреза, короткий держатель Ø 3,00мм, с левыми винтовыми канавками, праворежущая.

Предварительная фреза.



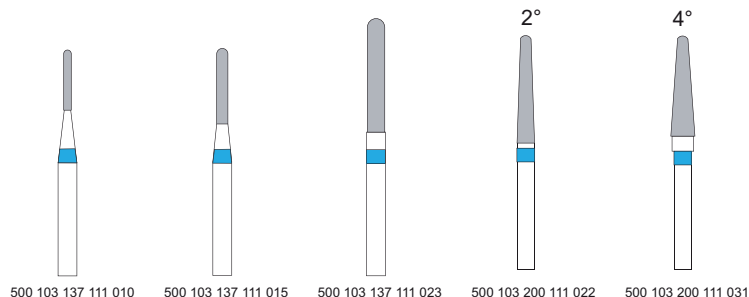
Прецизионная фреза, задняя заточка



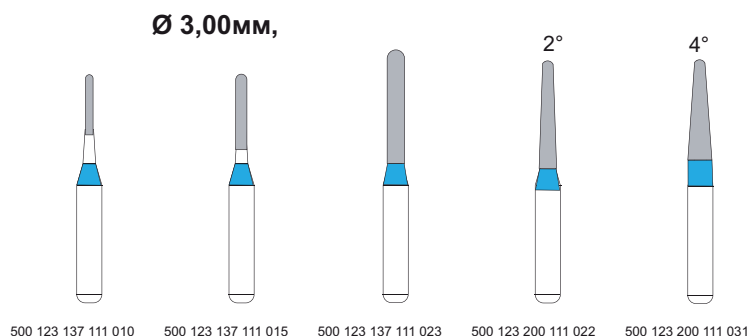
500 123 137 191 010 500 123 137 191 015 500 123 137 191 023 500 123 137 103 010 500 123 137 103 015 500 123 137 103 023

500 123 200 103 022 500 123 200 103 031 500 123 200 103 040

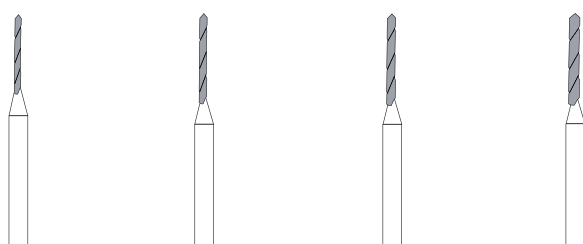
Твердосплавная параллельная/ конусная закруглённая фреза, короткий держатель Ø 2,35мм, с левыми винтовыми канавками, праворежущая.



**** Для мягкой прецизионной обработки титана мы рекомендуем использовать насечку 103 (кольцо белого цвета)**



Спиральный бор, Ø 2,35мм



Плечевая фреза



Шабер для воска

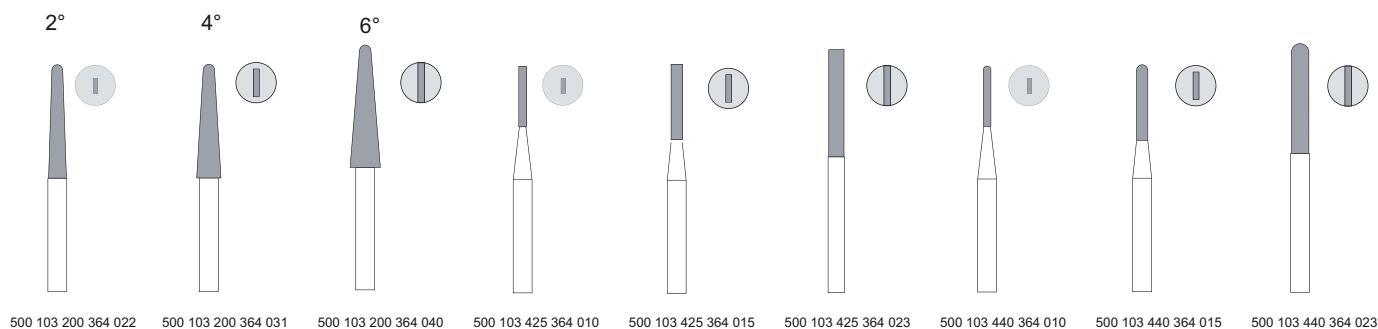


Фрезы для воска.

Конусная закруглённая,
2 лезвия

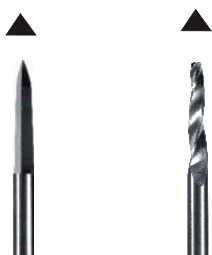
Цилиндр, прямая, 2 лезвия

Цилиндр, закруглённая, 2 лезвия



Специальные инструменты

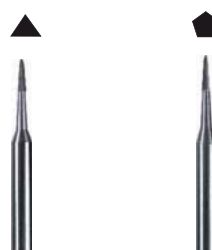
Фреза для фольги и тонких
КАПП-пластин.



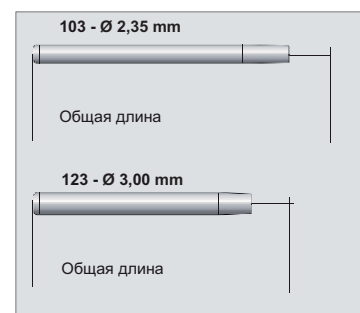
Фреза для толстых
КАПП-пластин



Фреза для керамики
и пластика



500 314 296 171 010 FG



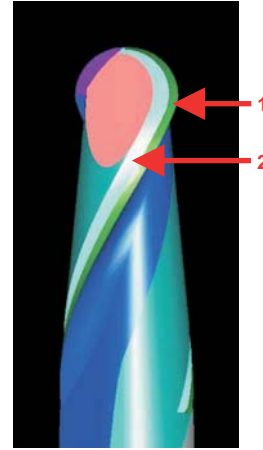
Твердосплавные фрезы для CAM - систем.

imperial CAD/CAM

Твердосплавные фрезы для обработки титана и циркона. Диаметр Ø 3 mm.

На режущем конце 2 лезвия с двумя канавками (1 + 2), представляющие собой скошенные поверхности. Стружка образуется только когда фреза выходит из материала, что обеспечивает абсолютную гладкость фрезеруемой поверхности, а S-образный кончик значительно уменьшает усилие при вхождении лезвий в фрезеруемый материал, обеспечивая плавность и мягкость обработки.

Фрезы Imperial CAD/CAM для фрезеровки коронок и мостов из титана, циркониевой керамики, синтезированного циркона (зеленая и белая маркировка)



2 лезвия с двумя канавками (1 + 2)

NEW !



Ref. 500 123 202 150 010 Ø 1,0 mm



Ref. 500 123 202 150 015 Ø 1,5 mm



Ref. 500 123 202 150 020 Ø 2,0 mm



Ref. 500 123 202 150 025 Ø 2,5 mm



Ref. 500 123 202 150 030 Ø 3,0 mm



Ref. 500 124 202 150 010 Ø 1,0 mm



Ref. 500 124 202 150 025 Ø 2,5 mm

NEW !

Dia-Coat-CAM особо износостойчивые фрезы .

Рабочий элемент с Карбоновым покрытием.

Твёрдость Dia-Coat: > 3.500

Рабочая температура: max. 600° C



Ref. 500 124 202Z 150 010 Ø 1,0 mm



Ref. 500 124 202Z 150 025 Ø 2,5 mm

Держатели / Переходники.

Адаптер-переходник
для турбинных боров (FG - HP)

Переходники

Адаптер - переходник
для турбинных боров (FG - HP/RA)

Держатели для окклюзионных Пинов.



330 104 601 001 023



330 000 4032

2,35 mm > 1,6 mm



330 000 4033

3,00 mm > 2,35 mm



330 104 602 436 016



330 204 602 436 016



330 104 600 000 020

2,0 mm



330 104 600 000 030

3,0 mm

- Profiler -

Алмаз для коррекции профиля абразивов.

Общая длина: 100,0 mm

Размеры: 25,0 x 12,0 x 6 mm



030 DP 107

Равномерный вращающий момент и бережная шлифовальная сила.

Воздушная турбина acurata® - идеальный агрегат с высокой скоростью и сильным вращающим моментом; FG-инструменты мгновенно набирают обороты. Легко управляемое охлаждение распылением предотвращает нагрев керамики и микротрещины материала.



Инструмент для разработки фиссур **acurata@imperial** из твердых сплавов с обработанными алмазным шлифованием лезвиями формирует точные фиссуры в окклюзионных углублениях вкладок, накладок и мостов из обожженной, прессованной, шликерной или полной керамики. Острота лезвий требует только умеренного рабочего давления достаточно для точного среза.

159 Конус, заостренный



500 314 159 071 010

243 Пламя



500 314 243 072 009



500 314 243 072 010

010 Обратный конус



500 314 010 001 012



500 314 010 001 014

Высокий вращательный момент с охлаждающим спреем.

DCS® для обработки керамики на основе оксида циркония идеально использовать **Zircon-a-diamant**.

Рекомендации по использованию инструментов.

Максимальная скорость

FG- инструменты ISO 314

ISO Ø: 005 - 010 max. 450.000 min⁻¹

ISO Ø: 012 - 016 max. 450.000 min⁻¹

ISO Ø: 018 - 021 max. 300.000 min⁻¹

ISO Ø: 023 - 031 max. 160.000 min⁻¹

ISO Ø: 033 - 055 max. 120.000 min⁻¹

HP- инструменты ISO 104

ISO Ø: 003 - 023 max. 50.000 min⁻¹

ISO Ø: 025 - 040 max. 40.000 min⁻¹

ISO Ø: 045 - 060 max. 30.000 min⁻¹

ISO Ø: 060 - 070 max. 25.000 min⁻¹

ISO Ø: 070 - 250 max. 25.000 min⁻¹

ISO Ø: 300 - 380 max. 20.000 min⁻¹

ISO Ø: 450 max. 15.000 min⁻¹

Полировальные инструменты ISO Ø:

max. 10.000 min⁻¹

- ✎ Используйте только технически безукоризненные моторы;
- ✎ Избегайте перекоса и не используйте в качестве рычага;
- ✎ Максимальная сила нажима - 2 N;
- ✎ Всегда убедитесь, что инструмент надёжно закреплён в цанге мотора (насколько возможно глубоко);
- ✎ Никогда не используйте иступившиеся, повреждённые или разбалансированные инструменты;
- ✎ Применяйте обороты, рекомендованные к инструменту (оптимально - 50% от максимально допустимых)
- ✎ Избегайте контакта с водой.

Литые титановые каркасы требуют специальных ноу-хау.

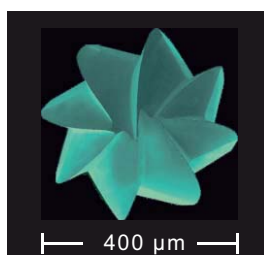
Титановое литье считается передовой технологией, и обработка каркасов предъявляет особенно высокие требования. Титан может забивать фрезы стружкой и стать причиной напусков по режущей кромке. Это уменьшает способность отвода стружки и, как следствие - отломы кромки.



Фирма **acurata®** немало потрудились и упростила обработку титановых каркасов. Специально разработанная геометрия лезвий и их режущей части с мелкой поперечной насечкой в наших фрезах для титана сочетается с металлургическими свойствами титана различных типов. Каркасы получаются без следов обработки, плотность материала остается без изменений, сохраняется кристаллическая решетка для лазерной сварки. Сохраняется знаменитая биологическая совместимость титана.

Когда речь идет о титане, **acurata®** имеет поистине легендарную славу. Среди специалистов наши титановые фрезы считаются фаворитом. Производители установок для литья титановых сплавов (J.Morita, Dentaureum, BIOTAN,...) рекомендуют именно их.

Инструмент для мелкой детализации фиссур



REM съемка:
acurata® Круглый бор

Маленький размер и точность определяют комфорт окклюзии.

Самый маленький твердосплавный круглый бор **acurata® imperial** имеет диаметр всего 0,3 миллиметра он создан специально для оформления мельчайших окклюзионных фиссур в вкладках, накладках и коронках из металла, керамики и облицовочной пластмассы.

Зубья круглых боров **acurata® imperial** с ISO 003 расположены группами. Многозубчатое острие инструмента демонстрирует картину расположенных веером лезвий с центрированным S-образным лопаточным лезвием. Тем самым Вы производите снятие и верхушкой инструмента, и боковыми лезвиями.



Сравнение: Ушко иглы АЕ 1,0 мм



Точная разработка фиссур



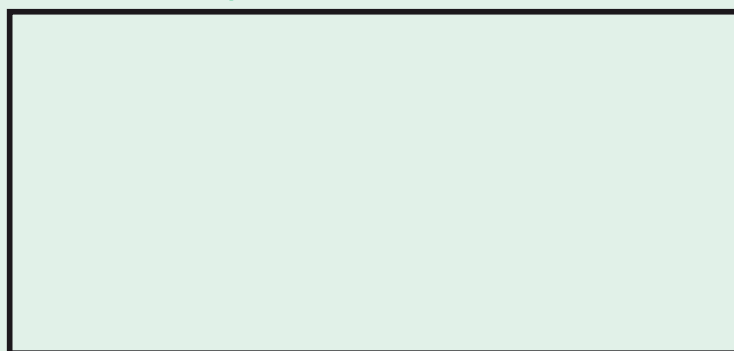
Финирирование и сглаживание сколов бугорков



Круглые боры **acurata® imperial**
маленькие, но очень точные для анатомических фиссур.



Региональный представитель:



Регистрационное свидетельство МОЗ Украины № 6809/2007 от 07.08.2007.

"Дент Ленд"

г. Запорожье,
просп. Ленина 95
69095

Tel.: +38 (061) 289-33-88

Fax: +38 (061) 289-33-89

E-Mail: dentland@optima.com.ua

www.dentland.com.ua

acurata®

G + K Mahnhardt Dental e.K.

Schulstraße 25

94169 Thurmansbang

Germany

Tel.: +49 (0) 85 04 / 91 17 - 15

Fax: +49 (0) 85 04 / 91 17 - 90

E-Mail: verkauf@acurata-dental.de

www.acurata-dental.de

