TECNOLOGIA CAD/CAM

Catalogo degli strumenti e degli accessori

group bredent

DENTAL Concept Systems

STRUMENTI CAD/CAM

e accessori

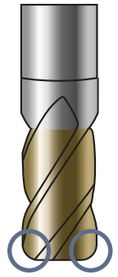
D-00093/ 20210825

STRUMENTI DCS

UTENSILI DI PRECISIONE

Gli utensili prodotti dalla Dental Concept Systems sono strumenti di fresatura e rifinitura concepiti esclusivamente per la tecnologia CAD/CAM in ambito dentale e indicati per la lavorazione di tutti i materiali attualmente in commercio. Gli strumenti di fresatura DCS sono stati appositamente realizzati per le macchine fresatrici della Dental Concept Systems, e offrono ai laboratori odontotecnici affidabilità e sicurezza nella lavorazione di tutti i tipi di materiali. La forma, la geometria di taglio, la finitura superficiale e il rivestimento di questi utensili sono stati appositamenti pensati per soddisfare le più innovative strategie di fresatura e per la lavorazione di un'ampia gamma di materiali e blank presenti nei più moderni software CAM. Il sistema con la codifica a colori permette all'odontotecnico di individuare in modo sicuro gli strumenti più indicati per la lavorazione, evitando che possano essere confusi. Oltre alla BLUE LINE per le leghe al CoCr, la TURQUOISE LINE per il titanio e la GREEN LINE per i materiali ceramici, la Dental Concept Systems offre anche gli strumenti per la lavorazione degli ossidi di zirconio con 3 differenti rivestimenti. In base al tipo e alla qualità dell'ossido di zirconio, vengono proposti differenti strumenti di fresatura, gli strumenti della SILVER LINE che grazie a speciali taglienti permettono la lucidatura dei materiali premium, quelli della YELLOW LINE garantiscono una maggiore durata dell'utensile e quelli della RED LINE per una lavorazione affidabile degli ossidi di zirconio traslucenti. Inoltre la YELLOW LINE è particolarmente indicata anche per la lavorazione di resine PMMA, compositi e Peek o materiali simili. Grazie a un'innovativa geometria di taglio, con gli strumenti della orange line è possibile la lavorazione a secco di resine PMMA, PEEK e altri materiali termoplastici.

Fresa testa tonda



Fresa torica

Fresa testa piatta

Formule	
Velocità di taglio	$V_c = \frac{\pi * d * n}{1000}$
Velocità d'avanzamento	$V_f = f_z * n * z$
Prestazione di taglio	$P_c = \frac{Q}{V_{sp}}$
Volume trucioli asportati	$Q = a_e * a_p * v_f$

Parametri
V_c = Velocità di taglio (mm/min) d = Diametro della punta (mm) n = Velocità del mandrino (giri/min)
V_f = Velocità d'avanzamento (mm/min) f_z = Avanzamento per dente (mm/min) n = Velocità del mandrino (giri/min) z = Numero dei taglienti (-)
P_C = Potenza netta (kW) Q = Volume trucioli asportati (cm^3/min) V_{sp} = Speciale volume di truciolatura (cm^3/min/kW)
Q = Volume trucioli asportati (cm^3/min) a_e = Profondità di taglio radiale (mm) a_p = Profondità di taglio assiale (mm) v_f = Velocità d'avanzamento (mm/min)

BLUE LINE CoCr — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 4 - 5
Lavorazione di leghe al CoCr

BLUE LINE Implant — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 6 - 7
Lavorazione di strutture in CoCr a supporto implantare

TURQUOISE LINE Titanio — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 8 - 9
Lavorazione di titanio puro e di leghe di titanio

TURQUOISE LINE Implant — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 10 - 11
Lavorazione di strutture in titanio a supporto implantare

TURQUOISE LINE Titanio prefab — DCX™ — Ø Mandrino: 3 mm — 12 - 13
Lavorazione di geometrie prefab in titanio

ORANGE LINE bre.CAM cutter — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 14 - 15
Lavorazione a secco dei materiali termoplastici

ORANGE LINE bre.CAM cutter — DCX™ — Ø Mandrino: 3 mm — 16 - 17
Lavorazione a secco dei materiali termoplastici

SILVER LINE — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 18 - 19
Lavorazione di tutti gli ossidi di zirconio e della cera

YELLOW LINE — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 20 - 21
Lavorazione di tutti i tipi di ossido di zirconio, PMMA, compositi e PEEK

RED LINE — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 22 - 23
Lavorazione di ossidi di zirconio, anche quelli più traslucenti e delicati

RED LINE — DCX™ — Ø Mandrino: 3 mm — 24 - 25
Lavorazione di ossidi di zirconio, anche quelli più traslucenti e delicati

GREEN LINE — DC1™ DC3™ DC7™ — Ø Mandrino: 6 mm — 26 - 27
Rifinitura dei materiali ceramici

GREEN LINE — DCX™ — Ø Mandrino: 3 mm — 28 - 29
Rifinitura dei materiali ceramici

ACCESSORI CAD/CAM

MAGAZZINO & ALLOGGIAMENTI PICK-UP 30 - 31
ACCESSORI PER LA TECNICA DI FRESATURA 32 - 33
FLUIDI E RELATIVI ACCESSORI 34 - 35
ACCESSORI PER MACCHINE FRESATRICI 36 - 37
MATERIALI PER SCANSIONE E ASPIRAZIONE 38 - 39

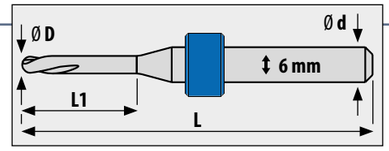
BLUE LINE CoCr

Lavorazione di leghe al CoCr

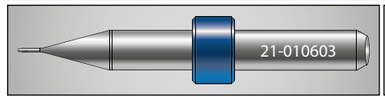
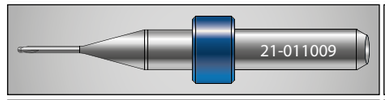
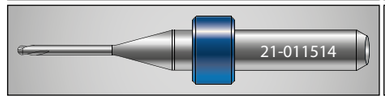
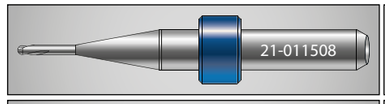
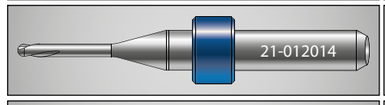
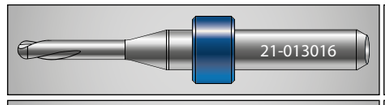
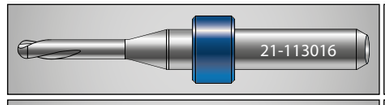
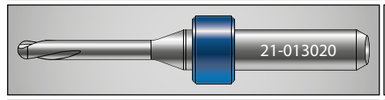
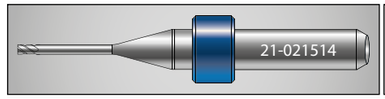
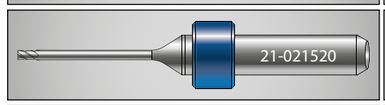
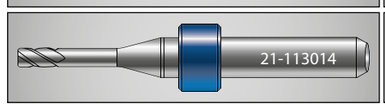
La geometria di taglio di questi strumenti è stata appositamente pensata per la lavorazione dei materiali duri.
Il rivestimento degli strumenti della BLUE LINE garantisce una maggiore resistenza all'usura e convince anche per la sua elevata resistenza all'ossidazione e alle alte temperature.
Il bassissimo coefficiente di attrito degli strumenti riduce lo sviluppo di calore e lo sforzo di taglio. Sono disponibili sia frese piatte per la lavorazione degli abutment e delle barre, sia frese ad elevato avanzamento per una sgrossatura veloce.
La lavorazione delle leghe al CoCr rappresenta una grande sfida per gli strumenti di fresatura. Gli strumenti della Dental Concept Systems sono previsti per la fresatura a secco dei manufatti e grazie alla qualità dei loro rivestimenti e alla loro forma sono indicati sia per la realizzazione di parti primarie e secondarie sia anche per complesse costruzioni su barre. Le geometrie di taglio e i rivestimenti di questi strumenti sono il frutto di una plueriennale esperienza con le macchine fresatrici DCS e i relativi componenti software di nostra produzione.

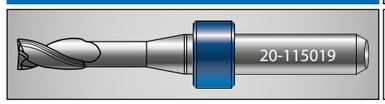
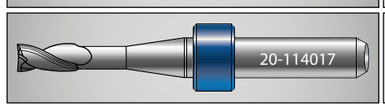
Quando si acquistano blank in metallo bisogna fare molta attenzione.
L'utilizzo di blank non omogenei o addirittura con inclusioni possono danneggiare gli strumenti di fresatura o creare dei surriscaldamenti anomali nelle zone di fresatura. I danni che ne conseguono sono decisamente più costosi di qualsiasi risparmio al momento dell'acquisto.

AVVERTENZA IMPORTANTE!



CoCr

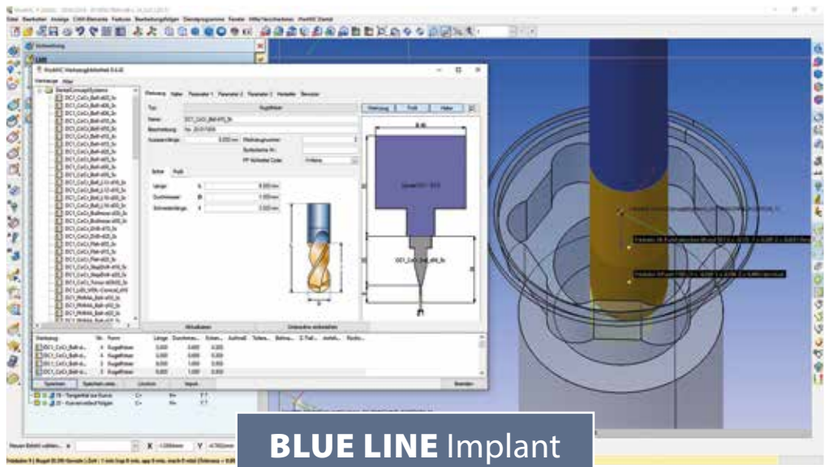
BLUE LINE CoCr	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 21-010603	Fresa testa tonda	CoCr	6 mm	0,6 mm	52 mm	3 mm	2
 21-011009	Fresa testa tonda	CoCr	6 mm	1,0 mm	52 mm	9 mm	2
 21-011514	Fresa testa tonda	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	14 mm	2
 21-011508	Fresa testa tonda a 4 taglienti	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	8 mm	4
 21-012014	Fresa testa tonda	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	14 mm	2
 21-013016	Fresa testa tonda	CoCr	6 mm	3,0 mm	52 mm	16 mm	2
 21-113016	Fresa testa tonda a 4 taglienti	CoCr	6 mm	3,0 mm	52 mm	16 mm	4
 21-013020	Fresa testa tonda	CoCr	6 mm	3,0 mm	52 mm	20 mm	2
 21-021514	Fresa testa piatta per barre e abutment	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	14 mm	2
 21-021520	Fresa testa piatta per barre e abutment	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	20 mm	2
 21-113014	Fresa ad elevato avanzamento per sgrossatura veloce	CoCr	6 mm	3,0 mm	52 mm	14 mm	4

BLUE LINE DIMENSIONI	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 20-115019	Fresa per provini	DC ALU	6 mm	5,0 mm	52 mm	19 mm	3
 20-114017	Fresa per provini	DC ALU	6 mm	4,0 mm	52 mm	16,5 mm	3

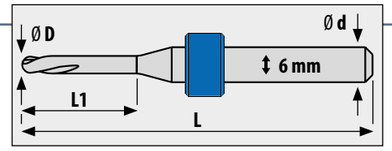
BLUE LINE Implant

Lavorazione di strutture in CoCr a supporto implantare

Nella linea BLUE LINE Implant si riflette ancora una volta la grande esperienza dei progettisti DCS. Strumenti, che consentono all'utente di fresare le geometrie implantari direttamente dai blank, sono senza dubbio lo standard qualitativo più elevato.
Oltre alle frese a testa tonda, le frese a testa piatta e le frese toriche, la linea offre anche le frese per perforazione e le frese a gradino per l'implantologia. Naturalmente sempre con la stessa qualità e lo stesso pregiato rivestimento della BLUE LINE. Questo tipo di strumenti sono però indicati per lavorazioni CAD/CAM che richiedono molta esperienza da parte degli utenti.



BLUE LINE Implant
Versione 3.0



CoCr

BLUE LINE Implant	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
21-200218	Fresa testa tonda implant	CoCr	6 mm	0,18 mm	52 mm	2 mm	2
21-200303	Fresa testa tonda implant	CoCr	6 mm	0,3 mm	52 mm	3 mm	2
21-010503	Fresa testa tonda implant	CoCr	6 mm	0,5 mm	52 mm	3 mm	2
21-011012	Fresa testa tonda implant	CoCr	6 mm	1,0 mm	52 mm	12 mm	2
21-020505	Fresa testa piatta Implant	CoCr	6 mm	0,5 mm	52 mm	5 mm	2
21-021506	Fresa testa piatta Implant	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	6 mm	3
21-022006	Fresa testa piatta Implant	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	6 mm	3
21-112016	Fresa torica Implant	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	16 mm	3
21-121663	Fresa a gradino Implant (MA)	CoCr	6 mm	1,6 mm	52 mm	6,35 mm	2
21-122063	Fresa a gradino Implant (MA)	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	6,35 mm	2
21-131516	Fresa per perforazione Implant	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	16 mm	2
21-132520	Fresa per perforazione Implant	CoCr	6 mm	2,5 mm	52 mm	20 mm	2
21-202020	Fresa per perforazione Implant	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
21-201512	Fresa torica Implant	CoCr	6 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	12 mm	3
21-201516	Fresa torica Implant	CoCr	6 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	16 mm	3

TURQUOISE LINE Titanio

Lavorazione di titanio puro e di leghe di titanio

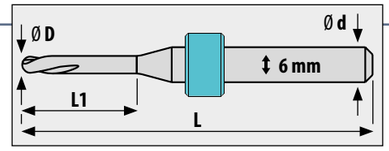
La geometria di taglio e il rivestimento di questi strumenti sono stati studiati in modo specifico per la lavorazione del titanio e con l'ausilio del refrigerante Metall Coolant 014 è possibile ottenere risultati di fresatura estremamente precisi.

Superfici fresate di elevato pregio qualitativo, senza decolorazioni, anche per restauri a supporto implantare, sovrastrutture, Pre-face e abutment individuali costituiscono il campo d'applicazione principale della TURQUOISE LINE.

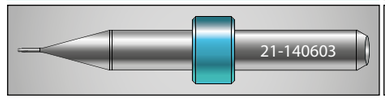
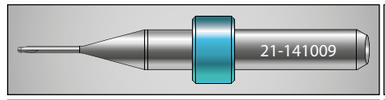
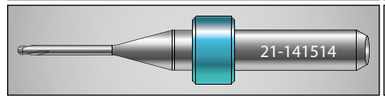
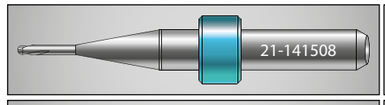
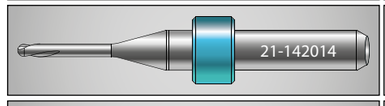
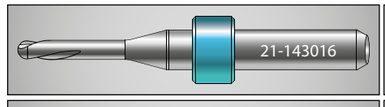
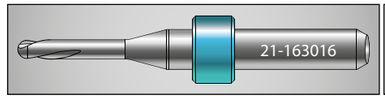
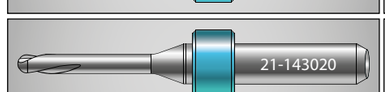
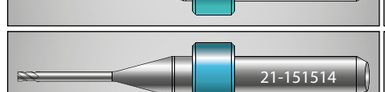
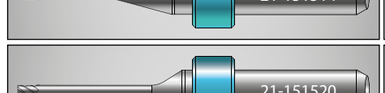
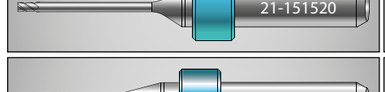
Lo speciale rivestimento è stato ideato appositamente per la lavorazione a umido del titanio puro e delle leghe di titanio e oltre a garantire una lunga durata dello strumento permette di realizzare anche lavorazioni precise, rispettando le caratteristiche del titanio. La particolare geometria di taglio e l'angolo d'inclinazione dei taglienti sono contemplati sia nel software di controllo, sia nel software CAM, permettendo di ottenere il risultato desiderato.

Gli strumenti di fresatura utilizzati per il titanio non possono più essere utilizzati per il CoCR. Per le proprietà e le caratteristiche del titanio puro e delle leghe di titanio, la tipologia di taglio degli utensili cambia rispetto a quella per altri metalli. E quindi è valido il detto: una volta utilizzata la fresa su titanio - utilizzarla sempre e solo su titanio!

ATTENZIONE!

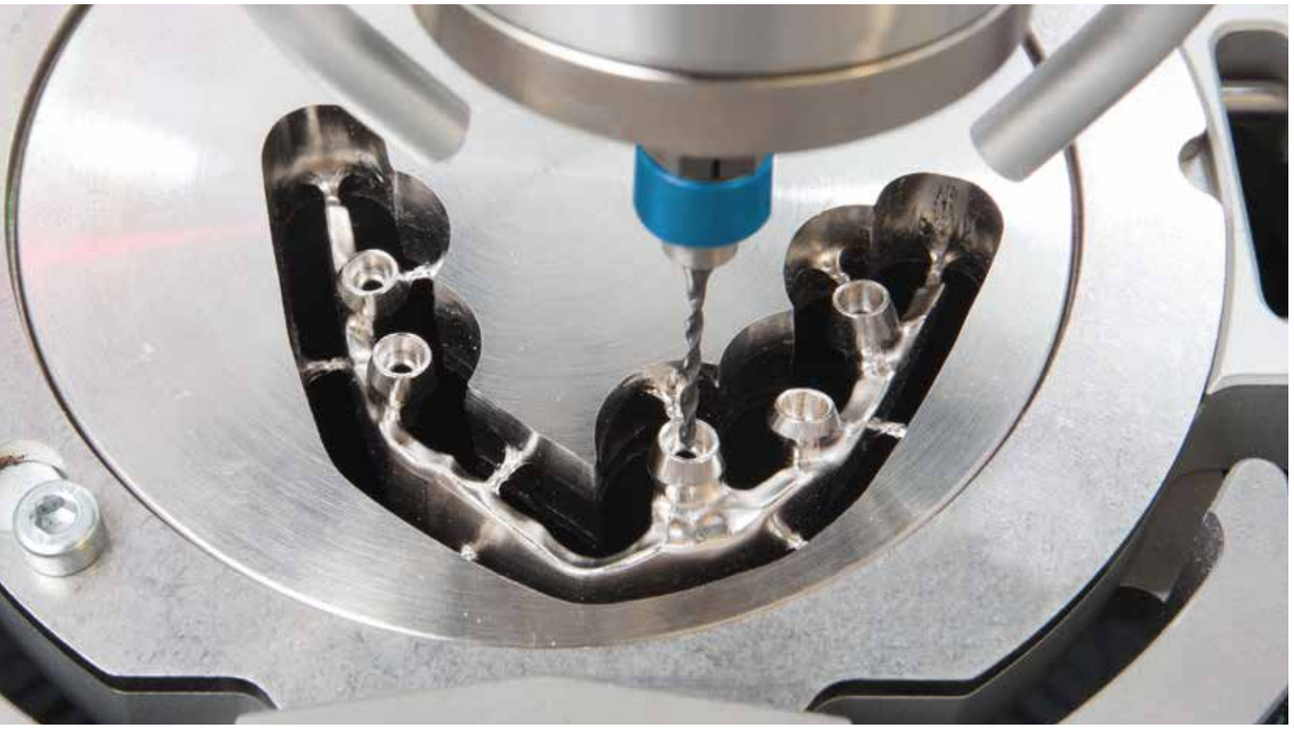


TITANIO

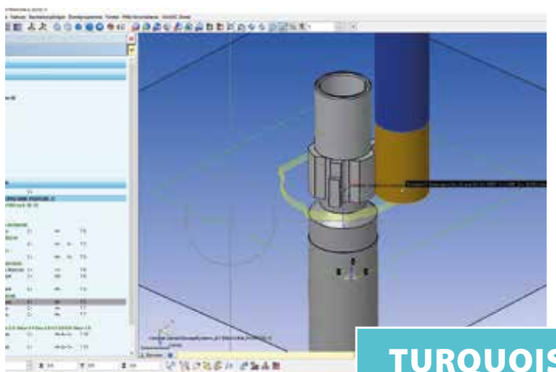
TURQUOISE LINE Titanio	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 21-140603	Fresa testa tonda	Titanio	6 mm	0,6 mm	52 mm	3 mm	2
 21-141009	Fresa testa tonda	Titanio	6 mm	1,0 mm	52 mm	9 mm	2
 21-141514	Fresa testa tonda	Titanio	6 mm	1,5 mm	52 mm	14 mm	2
 21-141508	Fresa testa tonda a 4 taglienti	Titanio	6 mm	1,5 mm	52 mm	8 mm	4
 21-142014	Fresa testa tonda	Titanio	6 mm	2,0 mm	52 mm	14 mm	2
 21-143016	Fresa testa tonda	Titanio	6 mm	3,0 mm	52 mm	16 mm	2
 21-163016	Fresa testa tonda a 4 taglienti	Titanio	6 mm	3,0 mm	52 mm	16 mm	4
 21-143020	Fresa testa tonda	Titanio	6 mm	3,0 mm	52 mm	20 mm	2
 21-151514	Fresa testa piatta per barre e abutment	Titanio	6 mm	1,5 mm	52 mm	14 mm	2
 21-151520	Fresa testa piatta per barre e abutment	Titanio	6 mm	1,5 mm	52 mm	20 mm	2
 21-163014	Fresa ad elevato avanzamento per sgrossatura veloce	Titanio	6 mm	3,0 mm	52 mm	14 mm	4

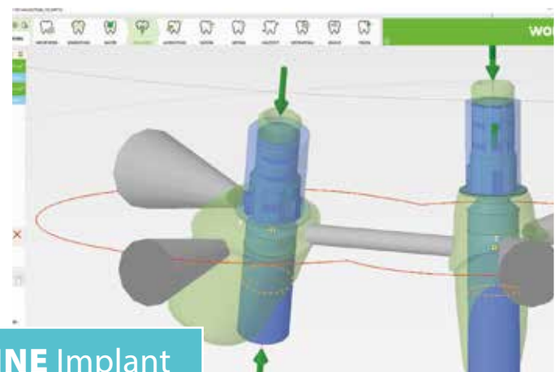
TURQUOISE LINE Implant

Lavorazione di strutture in titanio a supporto implantare

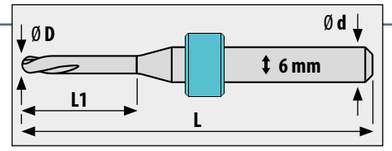


Proprio perchè il titanio è il materiale utilizzato principalmente in implantologia, non c'é da meravigliarsi, se il sistema della Dental Concept Systems metta in posizione di rilievo questa linea di strumenti.
Come per la linea degli strumenti per le leghe al CoCr, anche nella TURQUOISE LINE sono stati realizzati importanti utensili per l'implantologia. Oltre alle frese a testa tonda, quelle a testa piatta e quelle toriche, il set offre anche le frese per la perforazione e le frese a gradino per l'implantologia. Naturalmente sono state previste per la lavorazione a umido, che è indispensabile per il titanio.
Per la lavorazione del titanio puro, l'utente può fare affidamento su una lunga stabilità e precisione delle lame dello strumento e nonostante le caratteristiche del titanio viene garantita una produzione affidabile a lungo termine.





TURQUOISE LINE Implant
Versione 3.0



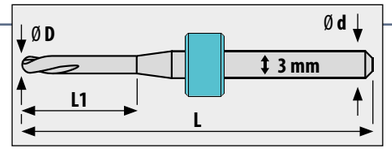
TITANIO

TURQUOISE LINE Implant	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
21-210303	Fresa testa tonda Implant	Titanio	6 mm	0,3 mm	52 mm	3 mm	2
21-140503	Fresa testa tonda Implant	Titanio	6 mm	0,5 mm	52 mm	3 mm	2
21-141012	Fresa testa tonda Implant	Titanio	6 mm	1,0 mm	52 mm	12 mm	2
21-150505	Fresa testa piatta Implant	Titanio	6 mm	0,5 mm	52 mm	5 mm	2
21-151506	Fresa testa piatta Implant	Titanio	6 mm	1,5 mm	52 mm	6 mm	3
21-152006	Fresa testa piatta Implant	Titanio	6 mm	2,0 mm	52 mm	6 mm	3
21-162016	Fresa torica Implant	Titanio	6 mm	2,0 mm (r 0,2)	52 mm	16 mm	3
21-171663	Fresa a gradino Implant (MA)	Titanio	6 mm	1,6 mm	52 mm	6,35 mm	2
21-172063	Fresa a gradino Implant (MA)	Titanio	6 mm	2,0 mm	52 mm	6,35 mm	2
21-181516	Fresa per perforazione Implant	Titanio	6 mm	1,5 mm	52 mm	16 mm	2
21-182520	Fresa per perforazione Implant	Titanio	6 mm	2,5 mm	52 mm	20 mm	2
21-212020	Fresa per perforazione Implant	Titanio	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
21-211512	Fresa torica Implant	Titanio	6 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	12 mm	3
21-211516	Fresa torica Implant	Titanio	6 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	16 mm	3

TURQUOISE LINE Titan prefab

Lavorazione di prefab in titanio

La realizzazione di abutment prefab in titanio richiede che il sistema sia dotato di una particolare precisione. Il sistema DCX ha un sistema di taratura per la fresatura dei prefab che verifica se i supporti sono in posizione corretta garantendo una fresatura sicura e precisa degli abutment. L'elevata precisione, raggiunta grazie a questo speciale processo di taratura, viene ulteriormente ottimizzata dalla produzione degli strumenti TURQUOISE LINE che sono perfettamente compatibili con questo tipo di lavorazione. Le moderne macchine fresatrici compatte non sono in alcun modo inferiori, per precisione e sicurezza, alle grandi macchine di tipo industriale. Avere strumenti affidabili per questo tipo di lavorazione rappresenta un requisito fondamentale.



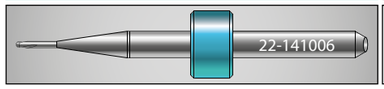
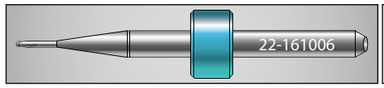
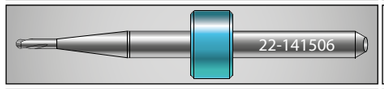
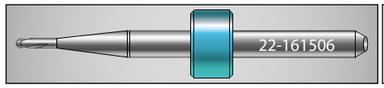
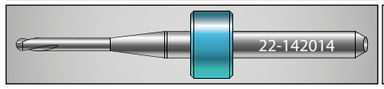
TURQUOISE LINE Titan prefab	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 22-141006	Fresa testa tonda	prefab in titanio	3 mm	1,0 mm	52 mm	6 mm	2
 22-161006	Fresa testa tonda a 4 taglienti	prefab in titanio	3 mm	1,0 mm	52 mm	6 mm	4
 22-141506	Fresa testa tonda	prefab in titanio	3 mm	1,5 mm	52 mm	6 mm	2
 22-161506	Fresa testa tonda	prefab in titanio	3 mm	1,5 mm	52 mm	6 mm	4
 22-142014	Fresa testa tonda	prefab in titanio	3 mm	2,0 mm	52 mm	14 mm	3

Illustrazione esemplificativa

22-141000

TURQUOISE LINE
Titanio prefab
Set di 6 utensili

Set di 6 pz., composto dai seguenti articoli:
2 x 22-141006, 2 x 22-141506 e 2 x 22-142014

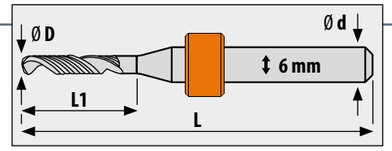
MAGGIORE QUALITÀ!

Tutti gli anelli di serraggio DCS, anche per gli utensili con gambo da 3 mm, vengono realizzati in leghe industriali e inseriti sulla fresa con un processo meccanico industriale. Anelli di serraggio in plastica o impropriamente inseriti mediante „pressione manuale" portano a tolleranze di produzione inaccettabili.

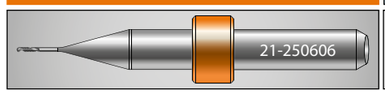
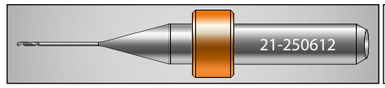
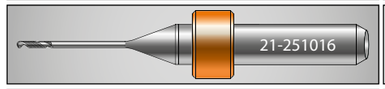
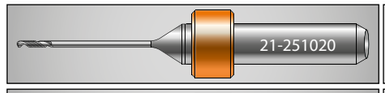
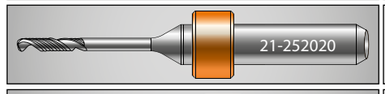
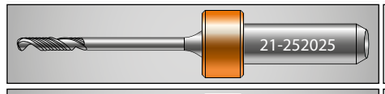
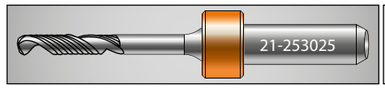
DC1™ DC3™ DC7™ Ø Mandrino: **6 mm**

ORANGE LINE bre.CAM cutter

Lavorazione a secco dei materiali termoplastici



PA · POM · PC · **CERA** · PEEK · PMMA · COMPOSITO

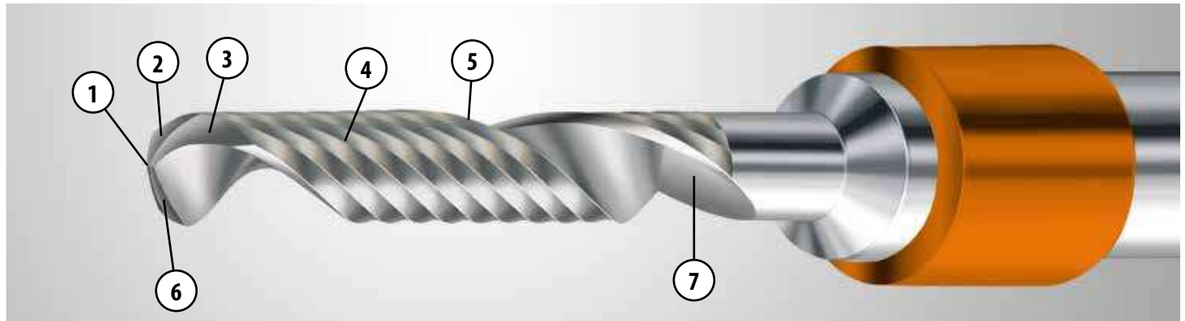
ORANGE LINE bre.CAM cutter	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 21-250606	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	6 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	1
 21-250612	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	6 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	1
 21-251016	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	1
 21-251020	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	6 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	1
 21-252020	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	1
 21-252025	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	1
 21-253025	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	6 mm	3,0 mm	52 mm	25 mm	1

Grazie all'innovativa geometria di taglio delle frese della linea ORANGE LINE - bre.CAM cutter è possibile una lavorazione a secco delle resine PMMA, PEEK e di altri materiali termoplastici nelle macchine fresatrici con sistema di controllo CNC. Il ridotto sviluppo di calore delle frese della linea ORANGE LINE - bre.CAM cutter durante il processo di fresaggio, permette una lavorazione senza raffreddamento ad acqua anche di quei materiali, che generalmente hanno la caratteristica di impastarsi facilmente.

Nel caso di costruzioni sottili non si verificano deformazioni. Con una fresatura ad elevata velocità d'avanzamento le frese della linea ORANGE LINE - bre.CAM cutter grazie alla loro lama multipla con rettifica a spoglia brevettata, permettono di realizzare superfici lisce sul manufatto, ottimizzando i tempi di fresaggio e semplificando le lavorazioni successive.

Grazie a una geometria di taglio speciale è possibile fresare senza raffreddamento ad acqua anche i materiali termoplastici, che hanno la caratteristica di impastarsi rapidamente, mettendo a dura prova lo strumento.

VANTAGGIO!



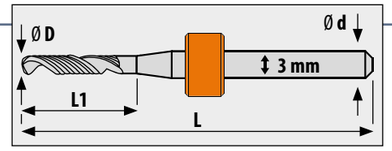
1. Un terzo della lama senza angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore durante l'avanzamento per piani di sgrossatura in base alla tecnica di fresatura utilizzata
2. Un terzo della lama con angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore, durante l'avanzamento per piani di sgrossatura, in base alla tecnica di fresatura utilizzata. Forma con angolo di spoglia integrata nella zona radiale.
3. Angolo di spoglia posto all'inizio e lateralmente sulla lama per un ottimo asporto dei trucioli in asse Z (penetrazione nel materiale).
4. Lama multipla con rettifica a spoglia per la riduzione dello sviluppo di calore.
5. Filo della lama con angoli taglienti affilati per un asporto con ridotto sviluppo di calore.
6. Zona con geometria ad angolo di spoglia radiale, creato su mezzo lato per la definizione radiale del risultato di fresatura.
7. Lama monotagliente con angolo di taglio a punta per un rapido ed elevato asporto di trucioli.

DCX™ Ø Mandrino: **3 mm**

ORANGE LINE bre.CAM cutter

Lavorazione a secco dei materiali termoplastici

L'introduzione nel mercato del monotagliente delle frese bre.CAM.cutter ha rivoluzionato la fresatura con tecnologia CAD/CAM dei materiali termoplastici. Prima dell'introduzione degli strumenti ORANGE LINE era molto difficile fresare a secco materiali plastici e molto elastici. Gli strumenti con gambo da 3 mm, da utilizzare per il sistema DCX, completa la gamma di strumenti e consente ai sistemi compatti di ottenere la stessa qualità di produzione di tutti i restauri così come avviene con le macchine industriali. Grazie allo speciale monotagliente dotato di angolo di spoglia, posto all'inizio e lateralmente della lama, è possibile un costante asporto dei residui o trucioli di lavorazione anche qualora si utilizzassero sistemi di aspirazione con potenza aspirante limitata.



PA · POM · PC · **CERA** · PEEK · PMMA · COMPOSITO

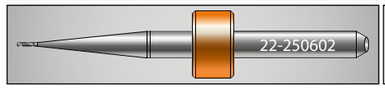
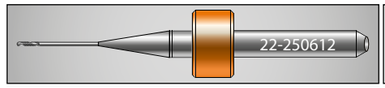
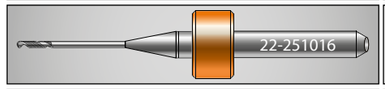
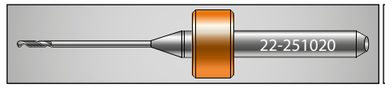
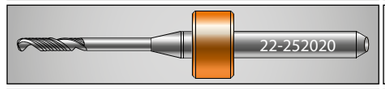
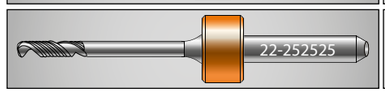
ORANGE LINE bre.CAM cutter	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 22-250602	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	3 mm	0,6 mm	52 mm	2 mm	1
 22-250612	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	3 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	1
 22-251016	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	3 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	1
 22-251020	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	3 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	1
 22-252020	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	3 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	1
 22-252525	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Peek, PMMA, composito	3 mm	2,5 mm	52 mm	25 mm	1

Illustrazione esemplificativa **22-251000**	**ORANGE LINE** bre.CAM cutter Set di 6 utensili	Set di 6 pz., composto dai seguenti articoli: 2 x 22-250602, 2 x 22-251016 e 2 x 22-252020

L'utilizzo di utensili con una maggiore lunghezza utile richiede una strategia che si combini con il software CAM, in particolare per le frese con gambo da 3 mm. La DCS utilizza un software CAM di livello industriale anche per i sistemi DCX!

NOTIZIE UTILI!

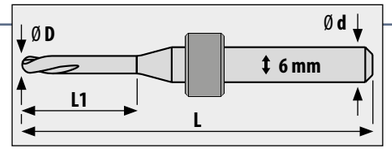
SILVER LINE

Lavorazione di tutti gli ossidi di zirconio e della cera

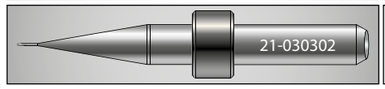
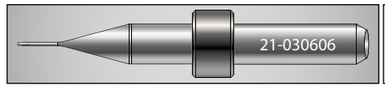
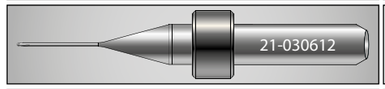
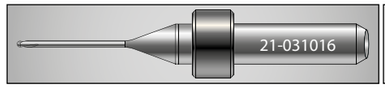
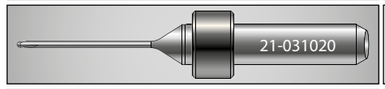
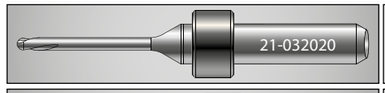
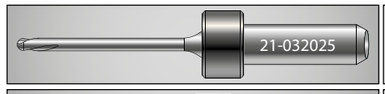
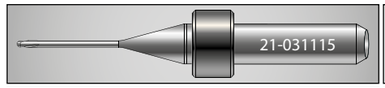
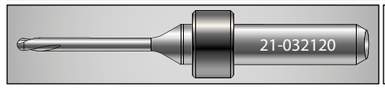
La SILVER LINE è indicata per la lavorazione di ceramiche ad elevate prestazioni non sinterizzate, come l'ossido di zirconio e l'ossido di alluminio. Le frese sono dotate di una speciale geometria di taglio, con un'elevata qualità delle superfici e non sono rivestite. Questi utensili possono essere combinati con quelli delle linee YELLOW LINE e RED LINE. Grazie ai taglienti lucidati è possibile offrire uno strumento di 0,3 mm e una fresa monolama per la lavorazione delle cere ad elevate prestazioni.

Le lame non rivestite brillano per la loro lucentezza e non risultano arrotondate dal trattamento di rivestimento. Pertanto gli strumenti possono essere utilizzati anche per la finitura di zone ad alta precisione. Anche nel caso di blank in ossido di zirconio particolarmente delicati, la lavorazione con i taglienti lucidi permette di ottenere risultati vantaggiosi. La SILVER LINE completa il vasto assortimento per l'ossido di zirconio con tre differenti linee.

Vengono inoltre offerte frese monolama per la lavorazione delle cere. La speciale geometria delle frese per la lavorazione della cera offre un'ampia superficie di taglio per facilitare l'asporto dei trucioli ed è particolarmente indicata per la lavorazione delle cere nella tecnica per la ceramica pressofusa.



ZIRCONIO CERA

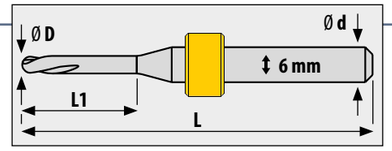
SILVER LINE	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 21-030302	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera	6 mm	0,3 mm	52 mm	2 mm	2
 21-030606	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera	6 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	2
 21-030612	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera	6 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	2
 21-031016	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	2
 21-031020	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera	6 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	2
 21-032020	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
 21-032025	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	2
 21-031115	Fresa testa tonda	Cera	6 mm	1,0 mm	52 mm	15 mm	1
 21-032120	Fresa testa tonda	Cera	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	1

Gli strumenti non rivestiti hanno evidenti vantaggi.
In questo modo nella SILVER LINE possiamo offrire una fresa con un tagliente di solo 0,3 mm. Questo strumento può essere combinato con tutti gli altri strumenti e permette la rifinitura di fessure o di cavità molto strette.

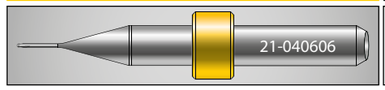
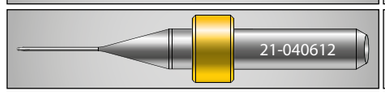
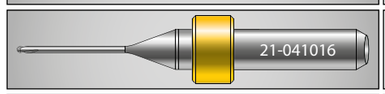
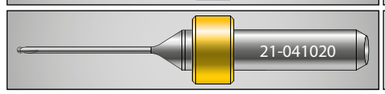
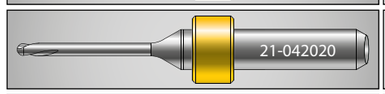
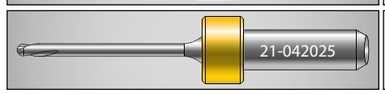
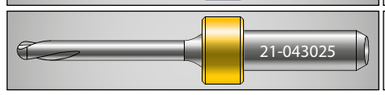
VANTAGGIO!

YELLOW LINE

Lavorazione di tutti i tipi di ossido di zirconio, PMMA,compositi e PEEK



ZIRCONIO — CERA — PMMA — COMPOSITO

YELLOW LINE	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 21-040606	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera, PMMA, composito	6 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	2
 21-040612	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera, PMMA, composito	6 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	2
 21-041016	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera, PMMA, composito	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	2
 21-041020	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera, PMMA, composito	6 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	2
 21-042020	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera, PMMA, composito	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
 21-042025	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera, PMMA, composito	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	2
 21-043025	Fresa testa tonda	Ossido di zirconio, cera, PMMA, composito	6 mm	3,0 mm	52 mm	25 mm	2

Gli strumenti della YELLOW LINE sono stati rivestiti con un particolare rivestimento, che permette di ottenere superfici estremamente lisce e garantisce una maggiore tenacia e resistenza all'usura.

La YELLOW LINE è indicata in modo particolare anche per la lavorazione di resine PMMA, compositi, PEEK e materiali per bite e permette di ottenere risultati di elevato valore qualitativo anche con la lavorazione a secco. Questi strumenti permettono senza dubbio anche la lavorazione a umido dei materiali.

La YELLOW LINE è una gamma di frese molto versatile, infatti viene indicata per la lavorazione dell'ossido di zirconio e per la lavorazione di differenti materiali.

Il rivestimento simile a quello diamantato permette un ottimo rapporto qualità-prezzo e garantisce una buona durata dello strumento. Grazie alla combinazione delle linee SILVER e RED LINE vengono offerte molte possibilità di applicazione.

Caso: Dental Design, Erlangen, Germania

Caso: Dental Design, Erlangen, Germania

Per la lavorazione a secco dei compositi, dei materiali PEEK e PMMA le caratteristiche più importanti negli strumenti sono l'inclinazione dei taglienti e il tipo di rivestimento. A tal fine: la lavorazione a secco permette una lavorazione più pulita e quindi una migliore visione del lavoro!

SUGGERIMENTO!

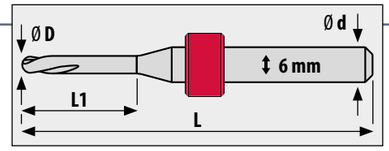
RED LINE

Lavorazione di ossidi di zirconio, anche quelli più traslucenti e delicati

Il rivestimento degli strumenti della RED LINE è stato appositamente ideato per la lavorazione degli ossidi di zirconio traslucenti e più delicati. Grazie ad una struttura nanocristallina e particolarmente liscia, il rivestimento diamantato è molto resistente all'abrasione e garantisce una lunga durata dello strumento, soprattutto se utilizzato per la lavorazione di materiali molto abrasivi.

Tutto ciò favorisce una riduzione delle forze di taglio, prevenendo eventuali scheggiature del manufatto, anche in caso di lavorazione ad elevata velocità con la macchina fresatrice a 5 assi, e consente la fresatura anche in presenza di bordi molto sottili. Per lavorazioni particolarmente esigenti nell'assortimento sono disponibili anche strumenti a 3 taglienti, che grazie alla loro perfetta prestazione di taglio offrono una fresatura priva di vibrazioni sul manufatto.

Utilizzando la RED LINE viene garantita una lunga durata degli strumenti, permettendone quindi l'impiego per la produzione continua nelle macchine fresatrici. Proprio per questo motivo gli utenti utilizzano principalmente questi strumenti nelle macchine fresatrici DCS.



ZIRCONIO

RED LINE	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
21-070606	Fresa testa tonda	Zirconio	6 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	2
21-070612	Fresa testa tonda	Zirconio	6 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	2
21-071012	Fresa testa tonda	Zirconio	6 mm	1,0 mm	52 mm	12 mm	2
21-071016	Fresa testa tonda	Zirconio	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	2
21-191016	Fresa testa tonda speciale per ossido di zirconio	Zirconio	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	3
21-071020	Fresa testa tonda	Zirconio	6 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	2
21-072018	Fresa testa tonda	Zirconio	6 mm	2,0 mm	52 mm	18 mm	2
21-072020	Fresa testa tonda	Zirconio	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
21-192020	Fresa testa tonda speciale per ossido di zirconio	Zirconio	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	3
21-072025	Fresa testa tonda	Zirconio	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	2
21-192025	Fresa testa tonda speciale per ossido di zirconio	Zirconio	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	3

Funzioni estremamente vantaggiose del software CAM!
Il rilevamento automatico di materiale residuo e un test di collisione affidabile garantiscono tempi più rapidi di fresatura e una durata maggiore degli strumenti, offrendo risultati sicuri e precisi!

VANTAGGI DEL SISTEMA!

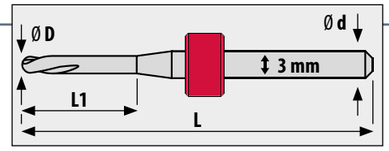
DCX™ Ø Mandrino: **3 mm**

RED LINE

Lavorazione di ossidi di zirconio, anche quelli più traslucenti e delicati

Il rivestimento DLC ("Diamond-Like-Carbon" carbonio simile al diamante) che è ampiamente diffuso nel mercato dentale, è un rivestimento in carbonio di colore nero, che dal punto di vista qualitativo non è paragonabile a un rivestimento in diamante puro. Un rivestimento in diamante puro accresce la durata dello strumento con un fattore 0,3 ovvero del 30% rispetto a uno strumento non rivestito.

Gli utensili RED LINE sono stati realizzati con il rivestimento in diamante puro, ottenuto mediante una speciale tecnica CVD („Chemical Vapour Deposition").
Il rivestimento extra forte in diamante puro, così ottenuto, accresce la durata dello strumento con un fattore 4 ovvero del 400% rispetto a uno strumento non rivestito.



ZIRCONIO

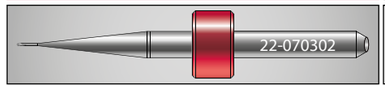
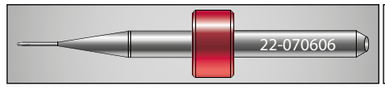
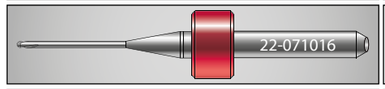
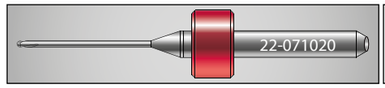
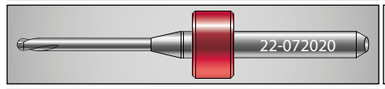
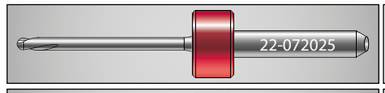
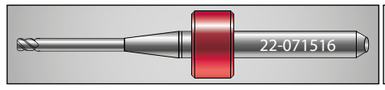
RED LINE	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	N. dei taglienti **z**
 22-070302	Fresa testa tonda	Zirconio	3 mm	0,3 mm	52 mm	2 mm	2
 22-070606	Fresa testa tonda	Zirconio	3 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	2
 22-071016	Fresa testa tonda	Zirconio	3 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	2
 22-071020	Fresa testa tonda	Zirconio	3 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	2
 22-072020	Fresa testa tonda	Zirconio	3 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
 22-072025	Fresa testa tonda	Zirconio	3 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	2
 22-071516	Fresa torica Implant	Zirconio	3 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	16 mm	3

Illustrazione esemplificativa **22-071000**	**RED LINE** Set di 6 utensili	Set di 6 pz., composto dai seguenti articoli: 2 x 22-070606, 2 x 22-071016 e 2 x 22-072020

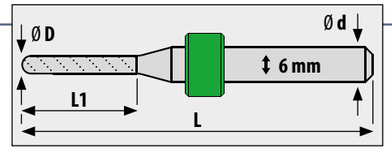
GREEN LINE

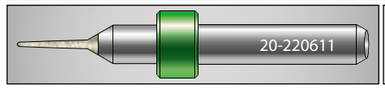
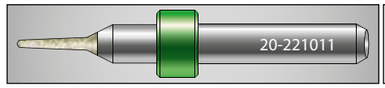
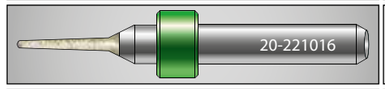
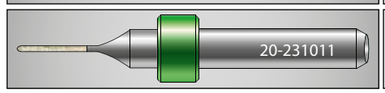
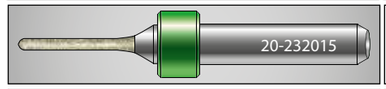
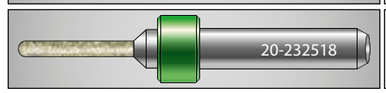
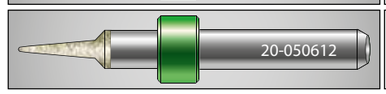
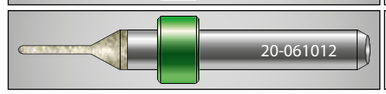
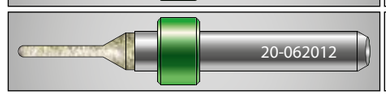
Rifinitura dei materiali ceramici

Le frese GREEN LINE, dotate di uno spesso strato di rivestimento diamantato, permettono una lavorazione sicura di tutte le vetro-ceramiche attualmente in commercio nel mercato dentale e sono anche indicate per la rifinitura dei compositi di nuova generazione e delle ceramiche ibride.

Grazie alle differenti forme disponibili, è possibile utilizzare questi strumenti in modo molto versatile nella lavorazione a umido dei blocchetti di diversi materiali. Speciali procedure nel software CAM garantiscono una lavorazione ottimale dei materiali ceramici e prevengono danni ai restauri e ai supporti dei manufatti. Solo grazie a una completa sinergia tra tutti i componenti del sistema, i materiali e i diversi sistemi software, è possibile garantire risultati ottimali e di lunga durata.

Gli utensili sono stati progettati per la lavorazione con il refrigerante
Ceramic Coolant 016 *e* ***Universal Coolant 018*** *.*
In caso di lavorazione con acqua ***senza refrigerante*** *possono verificarsi dei danni per effetto della corrosione ai sistemi di fresatura. Il getto di refrigerante sul mandrino deve essere sempre orientato sulla zona centrale dello strumento di rifinitura.*



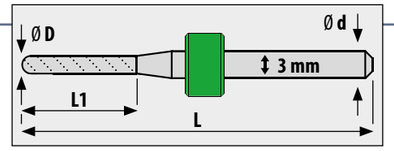
GREEN LINE	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	Legante Granulometria
 20-220611	Fresa conica	Blue Blank, composito	6 mm	0,6 mm	50 mm	11 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno
 20-221011	Fresa conica	Blue Blank, composito	6 mm	1,0 mm	50 mm	11 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno
 20-221016	Fresa conica	Blue Blank, composito	6 mm	1,0 mm	50 mm	16 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno
 20-231011	Fresa abrasiva	Blue Blank, composito	6 mm	1,0 mm	50 mm	11 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno
 20-232015	Fresa abrasiva	Blue Blank, composito	6 mm	2,0 mm	50 mm	15 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno
 20-232518	Fresa abrasiva	Blue Blank, composito	6 mm	2,5 mm	50 mm	18 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno
 20-050612	Fresa conica	Blue Blank, composito	6 mm	0,6 mm	50 mm	12 mm	Rivestimento galvanico
 20-061012	Fresa abrasiva	Blue Blank, composito	6 mm	1,0 mm	50 mm	12 mm	Rivestimento galvanico
 20-062012	Fresa abrasiva	Blue Blank, composito	6 mm	2,0 mm	50 mm	12 mm	Rivestimento galvanico

A differenza delle frese da fresaggio, negli strumenti abrasivi vengono utilizzate anche le superfici dello strumento e non solo la testa. Molti sistemi CAM utilizzano però le strategie di fresatura solo leggermente modificate per realizzare lavori di abrasione. In questo caso viene ripagato chi utilizza la giusta sinergia.

SUGGERIMENTO !

GREEN LINE

Rifinitura dei materiali ceramici



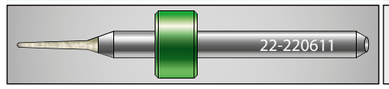
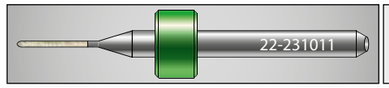
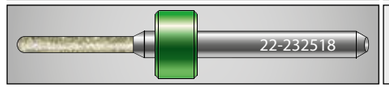
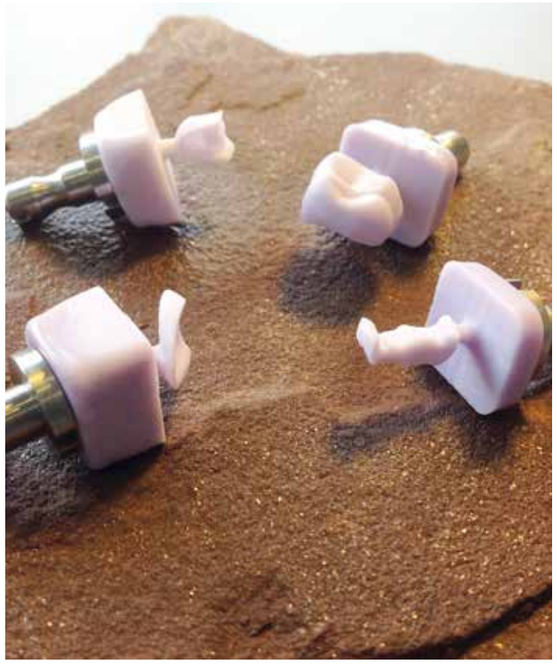
GREEN LINE	Tipo di strumento	Materiale da lavorare	Ø Mandrino **d**	Ø Tagliente **D**	Lungh. totale **L**	Lungh. utile **L1**	Legante Granulometria
 22-220611	Fresa conica	Blue Blank, composito	3 mm	0,6 mm	50 mm	11 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno
 22-231011	Fresa abrasiva	Blue Blank, composito	3 mm	1,0 mm	50 mm	11 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno
 22-232518	Fresa abrasiva	Blue Blank, composito	3 mm	2,5 mm	50 mm	18 mm	Diamante grana fine con legante galvanico su carb. tungsteno

Illustrazione esemplificativa **22-231000**	**GREEN LINE** Set di 6 utensili	Set di 6 pz., composto dai seguenti articoli: 2 x 22-220611, 2 x 22-231011 und 2 x 22-232518

Grazie alle speciali proprietà del rivestimento degli utensili DCS GREEN LINE, è possibile lavorare la vetroceramica con strategie affidabili.

La lavorazione può quindi essere eseguita con una pressione ridotta, eliminando eventuali venature del materiale e quindi riducendo il chipping nel tempo.



INFORMAZIONI UTILI!

La granulometria e il trattamento galvanico del rivestimento diamantato sono determinanti per la qualità delle frese. Apparentemente frese molto simili hanno durate e qualità di fresatura completamente diverse.

ACCESSORI CAD/CAM

MAGAZZINO E ALLOGGIAMENTI PICK-UP

Per le macchine fresatrici DC3™ / DC5™ / DC7™ la Dental Concept Systems offre differenti magazzini utensili, che sono intercambiabili e permettono in tal modo all'utente una migliore organizzazione del lavoro. È possibile infatti preparare magazzini in base all'utente o al tipo di materiale da lavorare, garantendo una lavorazione mirata e razionale.

In molti laboratori all'avanguardia gli odontotecnici hanno già a disposizione il loro personale magazzino utensili e in caso di necessità lo possono utilizzare direttamente nella macchina fresatrice.

Il produttore del sistema non riconosce la garanzia qualora per i componenti importanti, come p.es il supporto per i blank, il magazzino utensili, gli alloggiamenti Pick-Up e gli anelli di serraggio, non vengano utilizzati i pezzi originali.
Le altre aziende produttrici non possono conoscere gli esatti parametri di tolleranza della lavorazione, le impostazioni base e le modifiche al sistema!
Per cui possono verificarsi danni significativi ai sistemi!

ATTENZIONE!

Informazioni commerciali:

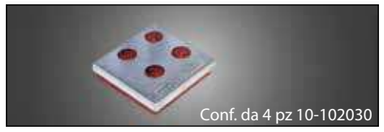
	Articolo	Descrizione dell'articolo
20-901001	Valigia per strumenti DCS	Valigia per una migliore organizzazione degli strumenti, con gambo da 6 mm, e porta-utensili protettivo. La cura e lo stoccaggio degli strumenti sono fattori molto importanti per mantenere inalterata la loro qualità e garantirne la durata nel tempo.

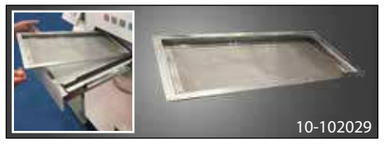
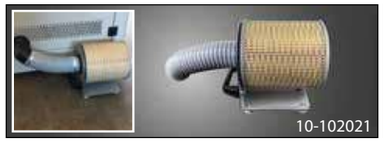
	Articolo	Descrizione dell'articolo
10-101001	Magazzino a 10 posizioni per DC5™ posizioni 01 - 10	Cambia-utensile per DC5™ con magazzino a 10 posizioni (mandrino da 6 mm) con alloggiamenti Pick-Up.
10-101016	Magazzino a 10 posizioni per DC5™, posizioni 11 - 20	Cambia-utensile per DC5™ con magazzino a 10 posizioni (mandrino da 6 mm) con alloggiamenti Pick-Up.
10-101017	Magazzino a 10 posizioni per DC5™, posizioni 21 - 30	Cambia-utensile per DC5™ con magazzino a 10 posizioni (mandrino da 6 mm) con alloggiamenti Pick-Up.
10-101015	Magazzino a 11 posizioni per DC5™, posizioni 51 - 61	Cambia-utensile per DC5™ con magazzino a 11 posizioni (mandrino da 6 mm) con alloggiamenti Pick-Up.
10-101010	Magazzino a 20 posizioni per DC3™/ DC7™ posizioni 01 - 20	Cambia-utensile per DC3™/ DC7™ con magazzino a a 20 posizioni (mandrino da 6 mm) con alloggiamenti Pick-Up.
10-101018	Magazzino a 20 posizioni per DC3™/ DC7™ posizioni 21 - 40	Cambia-utensile per DC3™/ DC7™ con magazzino a a 20 posizioni (mandrino da 6 mm) con alloggiamenti Pick-Up.
10-101019	Magazzino a 20 posizioni per DC3™/ DC7™ posizioni 41 - 60	Cambia-utensile per DC3™/ DC7™ con magazzino a a 20 posizioni (mandrino da 6 mm) con alloggiamenti Pick-Up.
10-201001	Alloggiamento Pick-Up per DC1™ / DC3™ /DC5™ / DC7™	Alloggiamento Pick-Up per le singole posizioni degli strumenti (mandrino da 6 mm) con molla a pressione e anello di serraggio.
10-201004	Alloggiamento Pick-Up per DCX™	Alloggiamento Pick-Up per le singole posizioni degli strumenti (mandrino da 3 mm) con molla a pressione e anello di serraggio.

ACCESSORI CAD/CAM

ACCESSORI PER LA TECNICA DI FRESATURA

Un sistema è efficiente se lo sono anche i suoi singoli componenti. È possibile ottenere la massima precisione mantenendo pulita la zona di lavoro della macchina. La manutenzione costante dei sistemi d'aspirazione e dei filtri, utilizzando i componenti del produttore del sistema, garantiscono la sicurezza nei processi di lavorazione e prevengono eventuali danni alla macchina.

	Articolo	Descrizione dell'articolo
10-102011	Cestello d'aspirazione per aspiratore Zubler® V7000	Cestello d'aspirazione con attacco indicato per l'aspiratore Zubler® V7000
10-102019	Cestello d'aspirazione per aspiratore Zubler® Z1 CAM	Cestello d'aspirazione con attacco indicato per l'aspiratore Zubler® Z1 ECO / Z1 CAM
1 pz 10-102008 Conf. da 3 pz 10-102009	Filtro a sacchetto per aspiratore Zubler® V7000	Filtro a sacchetto largo/bianco indicato per l'aspiratore Zubler® V7000
1 pz 10-102022 Conf. da 3 pz 10-102023	Filtro a sacchetto per aspiratore Zubler® Z1 CAM	Filtro a sacchetto largo/bianco indicato per l'aspiratore Zubler® Z1 ECO / Z1 CAM
 Conf. da 4 pz 10-102030	Appoggi insonorizzanti e antivibrazione per le macchine fresatrici DCS	Questi appoggi attenuano il rumore e le vibrazioni delle macchine fresatrici DCS,senza essere fissati al pavimento. I piedini delle macchine fresatrici DCS possono essere posizionati direttamente sugli appoggi.

	Articolo	Descrizione dell'articolo
10-102028	DC1™ Filtro a maglia fine set da 3 pz	Il filtro sostituibile a maglia fine per la DC1™ viene inserito nella posizione più alta nel cassetto di raccolta della DC1™ e previene ostruzioni nelle valvole, nei filtri o nelle condutture dovute ai trucioli o ai residui di sporco.
10-102020	DC1™ Filtro in feltro Set da 6 pz	Due filtri in feltro DC1™ vengono inseriti nella posizione più bassa nel cassetto di raccolta della DC1™e prevengono ostruzioni nelle valvole, nei filtri o nelle condutture dovute ai trucioli o ai residui di sporco.
 10-102029	DC1™ Box filtrante	Il box filtrante serve ad evitare ostruzioni nelle valvole, nei filtri e nelle condutture a causa dei trucioli. Grazie al box filtrante i trucioli possono essere rimossi subito. Il box filtrante viene inserito nel cassetto di raccolta per il refrigerante e il lubrificante della macchina DC1™.
10-102016	DC3™ /DC5™ / DC7™ Box filtrante	Il box filtrante serve ad evitare ostruzioni nelle valvole, nei filtri e nelle condutture a causa dei trucioli. Grazie al box filtrante i trucioli possono essere rimossi subito. Il box filtrante viene inserito nei contenitori per il refrigerante e il lubrificante delle macchine DC3™, DC5™ e DC7™ .
 10-102021	Modulo per diffusore adatto per l'aspiratore Zubler® Z1 CAM / Z1 CAM PRO	Il modulo per diffusore, con attacco e supporto a pavimento, può essere installato sulle macchine DC3™, DC5™ e DC7™ con l'aspiratore Zubler Z1 CAM / Z1 CAM PRO in modo da permettere un maggior grado di separazione delle polveri sottili.
10-102007	Filtro a candela DC	Filtro a candela sostituibile per i sistemi di filtrazione dei fluidi nelle macchine fresatrici DCS.
56-200004	Chiave DCS per supporto del filtro a candela	Per un facile cambio del filtro a candela DCS.
10-102024	Paletta di pulizia DCS	Paletta di pulizia per rimuovere gli accumuli solidi dei residui di sporco e dei trucioli di fresatura nelle canalette posizionate sotto al cassetto di raccolta delle macchine fresatrici DC3™, DC5™ e DC7™. Di facile e rapido utilizzo.
Pistola per lubrificare: 10-102005 Cartuccia di grasso: 10-102006	Pistola per lubrificare	Pistola per lubrificare i sistemi DCS. Innesto diretto adatto a tutte le posizioni dei fori di lubrificazione sulle macchine DCS.

ACCESSORI CAD/CAM

FLUIDI E RELATIVI ACCESSORI

Metal Coolant 014
Il refrigerante Metal Coolant 014 è stato appositamente realizzato per la fresatura di metalli difficili da lavorare come p.es. le leghe al CoCr, il titanio e le leghe di titanio. Il Metal Coolant 014 favorisce un elevato asporto di trucioli e convince anche in caso di procedure complesse garantendo le migliori superfici di lavorazione. Dopo il processo di fresatura, il titanio e le leghe di titanio risultano brillanti come di consueto e non presentano ombreggiature grigie. Oltre ad essere biocompatibile e dermacompatibile, il refrigerante Metal Coolant 014, grazie alla sua bassa schiumosità, mantiene pulita la macchina fresatrice, permettendo una chiara visione del pezzo da lavorare. Il Metal Coolant 014 è stato sviluppato per i sistemi di raffreddamento e filtraggio delle macchine DCS ed è perfettamente compatibile con gli strumenti di fresatura DCS.

Ceramic Coolant 016
Il lubrificante di raffreddamento Ceramic Coolant 016 è stato realizzato per la lavorazione delle vetro-ceramiche, dei compositi e delle ceramiche ibride attualmente in commercio. L'elevata durata delle frese abrasive e una lavorazione il più possibile delicata dei blocchi in ceramica consentono di ottenere risultati precisi e mirati anche nel caso di piccole cavità, senza formazione di schiuma.
Ceramic Coolant 016 convince soprattutto per la realizzazione di superfici ottimali su tutti i materiali ceramici e per i risultati costanti di fresatura.

Universal Coolant 018
Universal Coolant 018 è un moderno fluido refrigerante e lubrificante per macchine fresatrici con un solo sistema di raffreddamento e filtraggio, come p.es. le macchine fresatrici DC1 e DC3 della gamma DCS. È dotato di caratteristiche universali per la lavorazione dei metalli e per la rifinitura delle ceramiche ad elevate prestazioni.

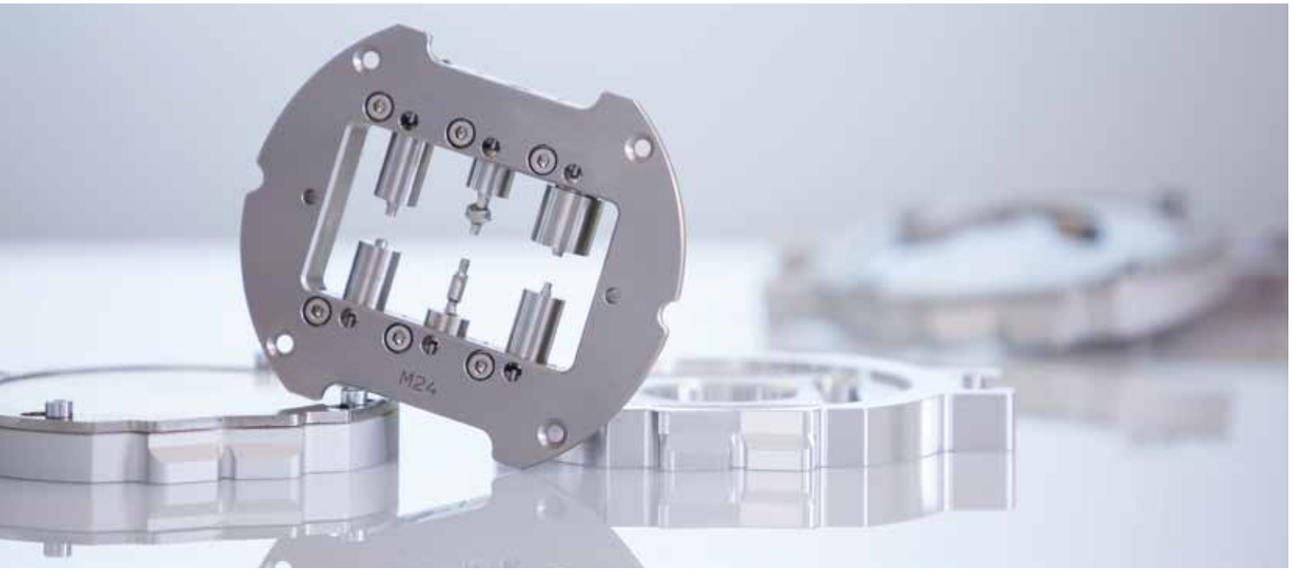
Metal Coolant 014, **Ceramic Coolant 016** e **Universal Coolant 018** sono disponibili sia come soluzioni pronte per l'uso in tanica sia che come prodotto concentrato, diluibile con acqua distillata.

	Articolo	Descrizione dell'articolo
10-102002	Ceramic Coolant 016 - tanica da 12 litri	Soluzione di lubrificante di raffreddamento per la lavorazione della ceramica. Soluzione pronta per l'uso in tanica da 12 litri.
10-102001	Ceramic Coolant 016 - 1 litro di prodotto concentrato	Concentrato di lubrificante di raffreddamento per la lavorazione della ceramica. Prodotto concentrato in confezione da 1 litro.
10-102004	Metal Coolant 014 - tanica da 12 litri	Soluzione di refrigerante per la lavorazione di titanio e di leghe di titanio. Soluzione pronta per l'uso in tanica da 12 litri.
10-102003	Metal Coolant 014 - 1 litro di prodotto concentrato	Concentrato di refrigerante per la lavorazione di titanio e di leghe di titanio. Prodotto concentrato in confezione da 1 litro.
10-102031	Universal Coolant 018 - tanica da 12 litri	Soluzione di refrigerante e di lubrificante sia per la fresatura di metalli sia per la rifinitura di ceramiche ad elevate prestazioni. Soluzione pronta per l'uso in tanica da 12 litri.
10-102032	Universal Coolant 018 - 1 litro di prodotto concentrato	Soluzione di refrigerante e di lubrificante sia per la fresatura di metalli sia per la rifinitura di ceramiche ad elevate prestazioni. Prodotto concentrato in confezione da 1 litro.
10-102026	Rifrattometro	Il rifrattometro è uno strumento di misurazione che serve a determinare l'esatta concentrazione del refrigerante e del lubrificante DCS. Dopo l'evaporazione è possibile determinare quindi l'esatta percentuale di concentrato DCS da rabboccare.
10-102025	Spatola per pulire con lama in gomma	Spatola per rimuovere i residui dei fluidi negli spazi interni della macchina. Di facile e veloce utilizzo.

Gli speciali sistemi di filtraggio nelle macchine fresatrici DCS garantiscono una lunga durata del lubrificante e del refrigerante durante la lavorazione continua della macchina. In caso di evaporazione è possibile rabboccare semplicemente con acqua distillata.
Ciò permette un enorme risparmio!
Un evidente vantaggio per i clienti dei sistemi DCS!

VANTAGGIO!

ACCESSORI CAD/CAM



ACCESSORI PER MACCHINE FRESATRICI

I dispositivi di automazione e misurazione dei manufatti e degli strumenti devono essere controllati regolarmente e in caso di usura sostituiti immediatamente.

Gli accessori per le macchine fresatrici DCS sono sottoposti a severi controlli di qualità da parte della Dental Concept Systems e come tutti i componenti delle macchine fresatrici vengono realizzati con la massima cura e precisione.

	Articolo	Descrizione dell'articolo
10-101007	DCS preface Supporto per abutment M23	Supporto per abutment prefab per sistemi DCS **senza** automazione/cambia-utensile con accessorio.
10-101008	DCS preface Supporto per abutment M24 per sistemi DCS con automazione del manufatto	Supporto per abutment prefab per sistemi DCS **con** automazione/cambia-utensile con accessorio.

	Articolo	Descrizione dell'articolo
10-101005	Supporto DCS Blue 44 per manufatto per sistemi senza automazione	Supporto per manufatto per forma individuale del grezzo Blue 44.
10-101002	Supporto DCS Blue 44 per manufatto per sistemi con automazione	Supporto per manufatto per forma individuale del grezzo Blue 44.
10-101004	Supporto DCS per dischi per sistemi con automazione	Supporto per manufatto per blank/grezzo nell'automazione.
10-101022	Supporto DCS per dischi per sistemi con automazione (Blue 44)	Supporto DCS Blue 44 per manufatto e supporto per abutment prefab M24 DCS.
(con automazione) 10-101051 (senza automazione) 10-101050	DCS BASIC MEASURE BLANK con o senza supporto per l'automazione	Blank di misurazione per la taratura nelle macchine fresatrici DCS.
10-101052	DCS HIGH PRECISION MEASURE BLANK senza supporto per l'automazione	Blank di misurazione ad alta precisione per la calibrazione 3D nelle macchine fresatrici DCS.
10-101023	Set da 2 pz di rondelle distanziatrici per l'inserimento di blank/grezzi da 8 mm	Set da 2 pz di rondelle distanziatrici per l'inserimento nel supporto dei blank per macchine con e senza automazione, per poter lavorare blank/grezzi da 8 mm di spessore. Le rondelle distanziatrici vengono posizionate nel supporto sopra e sotto il blank/grezzo e hanno uno spessore di 1mm.
10-200012	Perno di misurazione DCS manuale	Perno di misurazione DCS con gambo da 6 mm per alloggiamento Pick-Up con cavo elettrico per l'inserimento manuale nel mandrino ad elevata frequenza.
10-200021	Perno di misurazione DCS per automazione	Perno di misurazione DCS con gambo da 6 mm per alloggiamento Pick-Up con cavo elettrico flessibile per i sistemi DC7™.
10-102027	Calibro digitale di precisione	Calibro digitale di precisione per la verifica e il controllo di manufatti e provini.

ACCESSORI CAD/CAM

MATERIALI PER SCANSIONE E ASPIRAZIONE

Per garantire le condizioni ottimali durante la scansione, che viene utilizzata per la tecnologia CAD/CAM in ambito dentale, è di particolare importanza utilizzare strumenti idonei e lavorare in un ambiente pulito e privo di polveri. Una corretta granulometria delle particelle degli spray o della polvere per scansione e la loro distribuzione omogenea sono fattori determinanti per garantire un risultato ottimale.

Evitare i riflessi sulle superfici metalliche lisce e lucide è la premessa ideale per realizzare sovracostruzioni a supporto implantare e restauri su barra di elevato pregio qualitativo. È particolarmente importante che le telecamere ottiche negli apparecchi per scansione restino pulite. A tal fine sono disponibili speciali dispositivi d'aspirazione.

	Articolo	Descrizione dell'articolo
11-101010	Spray per scansione DCS 010	Spray per scansione per superfici lisce in metallo e resina. Polvere fina in spray per migliorare le proprietà ottiche durante la scansione per la tecnologia CAD/CAM. Particolarmente indicato nel caso di sovracostruzioni a supporto implantare e su barre.
11-101012	Spray per scansione DCS 012	Spray per scansione per migliorare le proprietà ottiche durante la scansione dei modelli in gesso con scanner al laser o a luce strutturata per tecnologia CAD/CAM, in ambito dentale. Un'elevata fluidità permette la penetrazione della polvere per scansione nelle superfici in gesso o in cellulosa. È sufficiente uno strato sottile e si ottengono proprietà ottiche antiriflesso ottimali.
(10 g) 11-101023 (20 g) 11-101021 (campione da 1 g) 11-101022	Polvere di contrasto Silver Scan Contrast	Polvere di contrasto per migliorare le proprietà ottiche durante la scansione delle superfici in metallo con scanner al laser o a luce strutturata. Si applica e si distribuisce con un pennello. Per la lavorazione con tutti i fissativi in commercio.
19-010002	Spraybox R1700	Lo Spraybox R1700 è stato ideato per aspirare le particelle durante l'applicazione dello spray sui modelli prima della scansione. Lo Spraybox non deve essere utilizzato vicino o allo stesso livello del piano degli scanner ottici e quindi necessita di una postazione di lavoro separata.
19-010003 Supporto per parete: 19-010004	Cappa d'aspirazione R1500	Per l'aspirazione delle particelle dello spray per scansione. La cappa d'aspirazione R1500 con braccio portante flessibile può essere posizionata facilmente sul tavolo e può essere installata dietro agli apparecchi per scansione a un'altezza superiore (disponibile anche con supporto per parete).

NUOVO! Ideale per tutti gli scanner Eagle Eye®!

11-101011	WHITE RABBIT Spray opacizzante per scanner 3D	Per opacizzare superfici lucide e ottenere scansioni ad alta risoluzione. Ideato per la realizzazione digitale di restauri precisi con corone telescopiche e barre nel flusso di lavoro DCS. Per utenti esperti. Solo per uso extraorale. Particolarmente indicato per restauri dentali delicati e di piccole dimensioni per elevate esigenze. È compatibile con tutti gli scanner Eagle Eye®.

Per ricevere ulteriori informazioni online o telefonicamente:

info@bredent.it

0471 - 469576 / 400781

Servizio di assistenza tecnica CAD/CAM:

Sig. Gianluca Bellini - Digital expert

supportodigitale@bredent.it • cell. 347 / 3875524

Timbro del concessionario:

D-00093/ 20210825 Salvo modifiche ed errori.

DENTAL Concept Systems

Dental Concept Systems GmbH
Gieselwerder Str. 2
D - 34399 Wesertal

Telefono: + 49 (0) 5572 – 3021010
Fax: + 49 (0) 5572 – 3021099
www.dental-concept-systems.com

a company of bredent group

Distributore per l'Italia: bredent srl | Via Roma, 10 | 39100 Bolzano | Italy | T: (+39) 0471 / 469576 - 400781 | F: (+39) 0471 / 469573 | www.bredent.it | @: info@bredent.it | P.IVA - Codice Fiscale - R.I. di Bolzano N. 02240570214 | Cap. Soc. I.V. Euro 50.000 | REA n. BZ-165004