

Kronentrenner Metall • Metal Crown Cutter • Fraises pour coupe les couronnes métalliques



837KR-014TSC-FG

Keramik mit Diamantschleifinstrument trennen.

The veneer should be cut with a diamond instrument first.

Couper la céramique à l'aide d'un instrument diamanté.



H34L-012-FG

Metall mit dem H34 schneiden.

The crown metal layer should be reduced gradually with the H34 carbide instrument.

Couper le métal à l'aide de la fraise H34.



REF H34L-012-SET

H34 (138)

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre rond

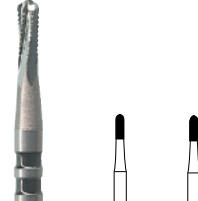


Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm - longueur	2,1	2,1
Shank	ISO	REF
FG ■ 500 314 138 293 ... H34- ... -FG	5	010 012
FG ■ 500 314 138 293 ... H34- ... -SET	25	010 012

opt. 120.000 rpm

H34L (139)

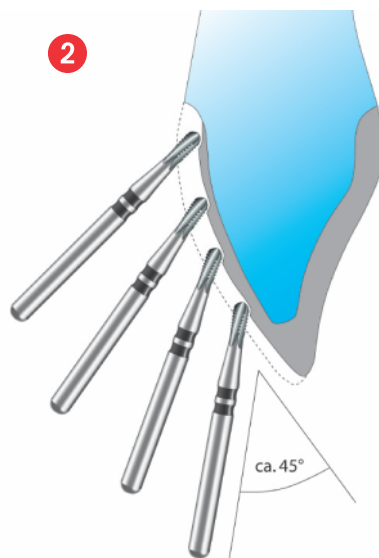
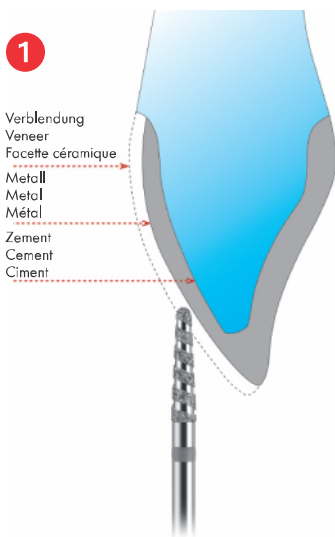
Zylinder rund
Long Round End Cylinder
Cylindre rond, long



Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm - longueur	3,5	3,5
Shank	ISO	REF
FG ■ 500 314 139 293... H34L- ... -FG	5	010 012
FG ■ 500 314 139 293 ... H34L- ... -SET	25	010 012

opt. 120.000 rpm

Anwendung des H34 Kronentrenners • Application of H34 crown cutter



Beim Auftrennen von Kronen und Brücken bitte folgendes beachten:

- Die Keramikverblendung muß mit einem Diamantinstrument aufgetrennt werden.
- Das Metallgerüst trennen, durch mehrmaliges Ansetzen und Zerspanen von kleinen Teilstücken, in mehreren Arbeitsgängen.
opt. Drehzahl: 120.000-160.000 min⁻¹,
Anpresskraft: 0,5 N
Ansatzwinkel von 45° beachten!

When cutting crowns and bridges the following recommendations should be observed:

- The veneer should be cut with a diamond instrument first.
- Reduce the crown metal layer gradually, which means starting the procedure from top to bottom end several times. opt. speed 120,000-160,000 r.p.m., Contact pressure: 0.5 N, Please observe the working angle of 45 degrees!

H35L (137)

Zylinder rund, lang
Long Round End Cylinder
Cylindre rond, long



Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm	012
Länge-Length in mm - longueur	3,5
Shank	ISO REF 5
FGL ■ 500 315 137 009... H35L-012 -FGL	

opt. 160.000 rpm

Veillez observer les recommandations suivantes:

- La facette céramique doit être retirée à l'aide d'un instrument diamanté.
- Armatures: Séparer la couronne en plusieurs étapes, couper par petites soustractions successives.
Vitesse opt. 120.000-160.000 tr/min., Pression de travail: 0.5 N
Respecter l'angle de travail de 45°!