

OUTILS CFAO

et accessoires



OUTILS CFAO DCS

Précision sur mesure

Les outils de fraisage fabriqués par Dental Concept Systems sont des outils de fraisage et de meulage développés exclusivement pour l'automatisation dentaire et destinés au traitement de tous les matériaux dentaires usuels. Les outils de fraisage DCS sont adaptés aux exigences des systèmes de fraisage de Dental Concept Systems et permettent aux prothésistes dentaires d'obtenir la fiabilité de processus nécessaire avec une gamme complète de matériaux. Le substrat, la géométrie de coupe, le traitement de finition et le revêtement ont été développés en tenant compte des stratégies de fraisage modernes et des gabarits du logiciel de FAO moderne à utiliser et à adapter à une grande variété de matériaux. Le système de codes couleurs guide le prothésiste dentaire en toute sécurité dans toutes les applications de traitement à haute vitesse et évite toute

confusion inutile. En plus de BLUE LINE pour CrCo, de TURQUOISE LINE pour le Titane et de GREEN LINE pour le traitement du verre et de la céramique, Dental Concept Systems propose des outils de fraisage pour le traitement du zircono avec 3 revêtements différents. Selon le type et la qualité du zircono, différents outils sont utilisés et permettent l'usinage avec des lames polies pour des matériaux de qualité supérieure et durables dans SILVER LINE, une plus longue durée de vie dans YELLOW LINE et un traitement fiable du zircono translucide dans RED LINE. En outre, YELLOW LINE convient également au traitement des PMMA, matériaux composites et matériaux peek ou similaires. Grâce à la géométrie de coupe innovante, l'usinage à sec du PMMA, des PEEK et d'autres matériaux thermoplastiques est rendu possible avec ORANGE LINE.



Fraise hémisphérique



Fraise torique



Fraise à nez plat

Formule	
Vitesse de coupe	$V_c = \frac{\pi * d * n}{1000}$
Vitesse d'avance	$V_f = f_z * n * z$
Puissance de coupe	$P_c = \frac{Q}{V_{sp}}$
Taux d'enlèvement de matière	$Q = a_e * a_p * v_f$

Paramètres	
V_c	= Vitesse de coupe (mm/min)
d	= Diamètre de l'outil (mm)
n	= Vitesse de rotation (tr/min)
V_f	= Vitesse d'avance (mm/min)
f_z	= Vitesse de dent (mm/min)
n	= Vitesse de rotation (tr/min)
z	= Nombre de dents de la fraise (-)
P_c	= Puissance de coupe (kW)
Q	= Volume de copeaux par minute (cm ³ /min)
V_{sp}	= Volume spécifique de copeaux (cm ³ /min/kW)
Q	= Puissance de coupe (kW)
a_e	= Rayon de travail de la fraise (mm)
a_p	= Profondeur de coupe (mm)
v_f	= Vitesse d'avance (mm/min)

BLUE LINE CoCr L'usinage d'aciers CrCo	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	4 - 5
BLUE LINE Implant L'usinage de géométries en CrCo implanto-portées	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	6 - 7
TURQUOISE LINE Titane L'usinage du Titane pur et Titane	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	8 - 9
TURQUOISE LINE Implant L'usinage de géométries en Titane implanto-portées	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	10 - 11
TURQUOISE LINE Titane prefab L'usinage de géométries en Titane prefab		DCX™ Ø Mandrin: 3 mm	12 - 13
ORANGE LINE bre.CAM cutter L'usinage de matériaux thermoplastiques	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	14 - 15
ORANGE LINE bre.CAM cutter L'usinage de matériaux thermoplastiques		DCX™ Ø Mandrin: 3 mm	16 - 17
SILVER LINE L'usinage de zircono et de la cire	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	18 - 19
YELLOW LINE L'usinage de zircono, PMMA, composite et PEEK	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	20 - 21
RED LINE L'usinage de zircono	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	22 - 23
RED LINE L'usinage de zircono		DCX™ Ø Mandrin: 3 mm	24 - 25
GREEN LINE L'usinage des matériaux céramiques	DC1™ DC3™ DC7™	Ø Mandrin: 6 mm	26 - 27
GREEN LINE L'usinage des matériaux céramiques		DCX™ Ø Mandrin: 3 mm	28 - 29
ACCESSOIRES CFAO			
MAGASINS ET DOUILLES			30 - 31
ACCESSOIRES POUR LA TECHNIQUE DE FRAISAGE			32 - 33
LIQUIDES ET ACCESSOIRES			34 - 35
ACCESSOIRES POUR USINEUSE			36 - 37
ACCESSOIRES POUR SCANNAGE ET ASPIRATION			38 - 39

BLUE LINE CoCr

L'usinage d'aciers CrCo

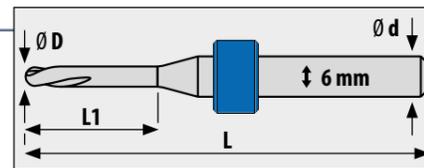


Le revêtement BLUE LINE améliore la résistance à l'usure et convainc par une très haute résistance à l'oxydation et une bonne dureté à chaud. Le très faible coefficient de frottement des outils réduit le dégagement de chaleur et les efforts de fraisage sur les arêtes de coupe. Des fraises plates pour l'usinage de piliers et barres ainsi que des outils de fraisage à grande vitesse pour le dégrossissage rapide sont disponibles.

L'usinage du CrCo présente un défi particulier pour les outils de fraisage: les outils de Dental Concept Systems sont conçus pour l'usinage à sec de restaurations et conviennent en qualité et en forme pour la production de pièces primaires et secondaires ainsi que pour la construction de grandes barres. Les géométries et les revêtements ne sont pas le fruit du hasard, mais le résultat de nombreuses années d'expérience des systèmes de fraisage DCS et des composants logiciels développés en interne.

Lors de l'achat de disques CrCo, de graves erreurs peuvent être commises. Des composants impropres à l'usinage ou des inclusions non homogènes peuvent rapidement endommager un jeu complet de fraises et provoquer une surchauffe extrême des zones à usiner. Les dommages qui en découlent, dépassent de loin toute économie réalisée lors de l'achat des disques.

AVIS IMPORTANT!

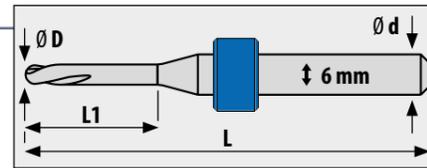


BLUE LINE CoCr	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
21-010603	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	0,6 mm	52 mm	3 mm	2
21-011009	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	1,0 mm	52 mm	9 mm	2
21-011514	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	14 mm	2
21-011508	Quattro Cut Stirradius fräser	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	8 mm	4
21-012014	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	14 mm	2
21-013016	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	3,0 mm	52 mm	16 mm	2
21-113016	Quattro Cut Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	3,0 mm	52 mm	16 mm	4
21-013020	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	3,0 mm	52 mm	20 mm	2
21-021514	Fraise plate pour barres et piliers	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	14 mm	2
21-021520	Fraise plate pour barres et piliers	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	20 mm	2
21-113014	Fraise à grande avance pour l'ébauche de vitesse	CoCr	6 mm	3,0 mm	52 mm	14 mm	4

BLUE LINE Measure	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
20-115019	Outil d'usinage pour pièce de calibration	DC ALU	6 mm	5,0 mm	52 mm	19 mm	3
20-114017	Outil d'usinage pour pièce de calibration	DC ALU	6 mm	4,0 mm	52 mm	16,5 mm	3

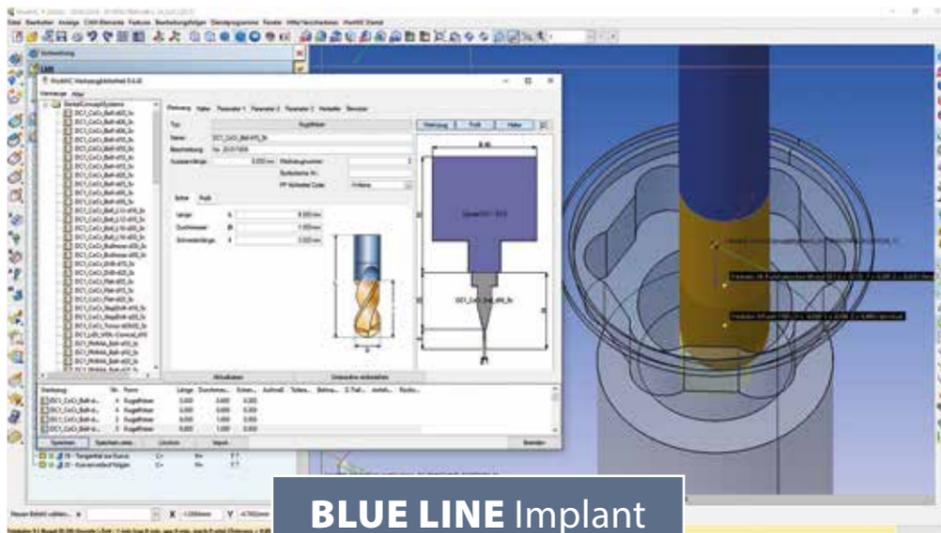
BLUE LINE Implant

L'usinage de géométries en CrCo implanto-portées



BLUE LINE Implant reflète toute la vaste expérience des développeurs DCS. Des outils qui permettent à l'utilisateur de fraiser des géométries d'implant directement dans le disque sont incontestablement l'aboutissement suprême de la technique de fraisage. En plus des fraises hémisphériques, fraises plates et fraises toriques, la gamme propose des

forets et des forets étagés pour l'implantologie. Bien évidemment avec la qualité de système habituelle et le revêtement de haute qualité de BLUE LINE. Pour être exhaustif, il faut mentionner que les processus liés à ces outils ne s'adressent qu'à des utilisateurs CFAO expérimentés.



BLUE LINE Implant
Version 3.0

BLUE LINE Implant	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
21-200218	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	0,18 mm	52 mm	2 mm	2
21-200303	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	0,3 mm	52 mm	3 mm	2
21-010503	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	0,5 mm	52 mm	3 mm	2
21-011012	Fraise hémisphérique	CoCr	6 mm	1,0 mm	52 mm	12 mm	2
21-020505	Fraise plate Implant	CoCr	6 mm	0,5 mm	52 mm	5 mm	2
21-021506	Fraise plate Implant	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	6 mm	3
21-022006	Fraise plate Implant	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	6 mm	3
21-112016	Fraise torique Implant	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	16 mm	3
21-121663	Foret étagé Implant (-MA)	CoCr	6 mm	1,6 mm	52 mm	6,35 mm	2
21-122063	Foret étagé Implant (-MA)	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	6,35 mm	2
21-131516	Foret Implant	CoCr	6 mm	1,5 mm	52 mm	16 mm	2
21-132520	Foret Implant	CoCr	6 mm	2,5 mm	52 mm	20 mm	2
21-202020	Foret Implant	CoCr	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
21-201512	Fraise torique Implant	CoCr	6 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	12 mm	3
21-201516	Fraise torique Implant	CoCr	6 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	16 mm	3

TURQUOISE LINE Titane

L'usinage de Titane pur et Titane



Géométrie et revêtement sont particulièrement adaptés à l'usinage du titane et permettent des résultats de fraisage précis en utilisant le liquide de refroidissement Metall Coolant 014.

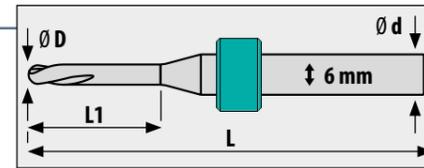
Le principal champ d'application de TURQUOISE LINE sont des surfaces usinées de haute qualité et sans décoloration, ainsi que des restaurations sur implants, suprastructures, prefacs et piliers.

Le revêtement particulier a été développé spécialement pour l'usinage humide du titane et d'alliages titane et garantit en plus d'une longue durée de vie un usinage précis, adapté aux propriétés du matériau titane. La géométrie particulière et l'angle d'inclinaison des tranchants sont pris en compte dans les logiciels de commande et de FAO et mènent ensemble au résultat souhaité.

Les outils de fraisage utilisés une fois pour le titane ne doivent pas être utilisés pour le CrCo. En raison des propriétés du titane pur et de l'alliage titane, les tranchants des outils changent.

*La devise est donc:
Une fois fraise titane - toujours fraise titane!*

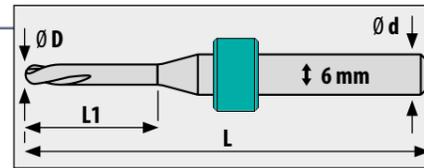
VEUILLEZ NOTER!



TURQUOISE LINE Titane	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
21-140603	Fraise hémisphérique	Titane	6 mm	0,6 mm	52 mm	3 mm	2
21-141009	Fraise hémisphérique	Titane	6 mm	1,0 mm	52 mm	9 mm	2
21-141514	Fraise hémisphérique	Titane	6 mm	1,5 mm	52 mm	14 mm	2
21-141508	Quattro Cut Fraise hémisphérique	Titane	6 mm	1,5 mm	52 mm	8 mm	4
21-142014	Fraise hémisphérique	Titane	6 mm	2,0 mm	52 mm	14 mm	2
21-143016	Fraise hémisphérique	Titane	6 mm	3,0 mm	52 mm	16 mm	2
21-163016	Quattro Cut Fraise hémisphérique	Titane	6 mm	3,0 mm	52 mm	16 mm	4
21-143020	Fraise hémisphérique	Titane	6 mm	3,0 mm	52 mm	20 mm	2
21-151514	Fraise plate pour barres et piliers	Titane	6 mm	1,5 mm	52 mm	14 mm	2
21-151520	Fraise plate pour barres et piliers	Titane	6 mm	1,5 mm	52 mm	20 mm	2
21-163014	Fraise à grande avance pour dégrossissage rapide	Titane	6 mm	3,0 mm	52 mm	14 mm	4

TURQUOISE LINE Implant

L'usinage de géométries implanto-portées en titane

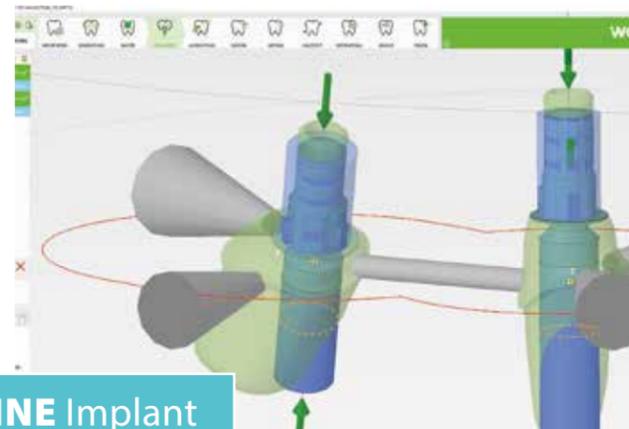
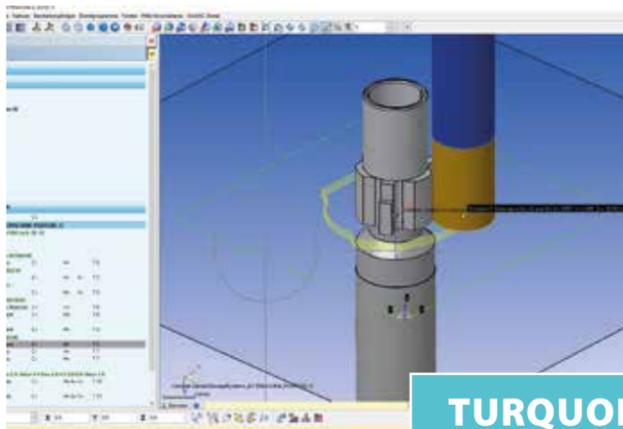


Étant donné que le matériau titane est principalement utilisé en implantologie, il n'est évidemment pas surprenant que dans le système de Dental Concept Systems ces outils soient particulièrement ciblés. Comme pour les outils CrCo, TURQUOISE LINE comprend également d'importants outils pour l'implantologie.

En plus des fraises hémisphériques, des fraises plates et des fraises toriques, la gamme propose également des forets et

des forets étagés pour l'implantologie. Bien sûr destiné à l'usinage sous irrigation, qui doit impérativement être appliqué pour le matériau titane.

Pour l'usinage du titane pur, l'utilisateur du système peut compter sur la stabilité et la précision à long terme des arêtes de l'outil et, malgré les propriétés du titane, garantir une production fiable en continu.



TURQUOISE LINE Implant
Version 3.0

TURQUOISE LINE Implant	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
21-210303	Fraise hémisphérique Implant	Titane	6 mm	0,3 mm	52 mm	3 mm	2
21-140503	Fraise hémisphérique Implant	Titane	6 mm	0,5 mm	52 mm	3 mm	2
21-141012	Fraise hémisphérique Implant	Titane	6 mm	1,0 mm	52 mm	12 mm	2
21-150505	Fraise plate Implant	Titane	6 mm	0,5 mm	52 mm	5 mm	2
21-151506	Fraise plate Implant	Titane	6 mm	1,5 mm	52 mm	6 mm	3
21-152006	Fraise plate Implant	Titane	6 mm	2,0 mm	52 mm	6 mm	3
21-162016	Fraise torique Implant	Titane	6 mm	2,0 mm (r 0,2)	52 mm	16 mm	3
21-171663	Foret étagé Implant (-MA)	Titane	6 mm	1,6 mm	52 mm	6,35 mm	2
21-172063	Foret étagé Implant (-MA)	Titane	6 mm	2,0 mm	52 mm	6,35 mm	2
21-181516	Foret Implant	Titane	6 mm	1,5 mm	52 mm	16 mm	2
21-182520	Foret Implant	Titane	6 mm	2,5 mm	52 mm	20 mm	2
21-212020	Foret Implant	Titane	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
21-211512	Fraise torique Implant	Titane	6 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	12 mm	3
21-211516	Fraise torique Implant	Titane	6 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	16 mm	3

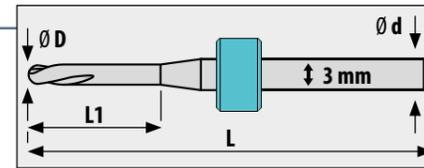
TURQUOISE LINE Titane prefab

L'usinage de géométries en Titane prefab



La fabrication de piliers en titane dans le procédé préfabriqué nécessite une précision particulière du système. Le système DCX dispose d'un étalonnage préfabriqué qui scanne chaque restauration et enregistre la position exacte des objets dans la commande. Le haut niveau de précision atteint par ce processus

est amélioré par la coordination sans faille dans la fabrication des outils TURQUOISE LINE. Les appareils compacts modernes ne sont en aucun cas inférieurs aux grands appareils autonomes en termes de précision et de sécurité. Des outils fiables pour les processus sont une exigence de base.



TURQUOISE LINE Titane prefab	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
22-141006	Fraise hémisphérique	Titane prefab	3 mm	1,0 mm	52 mm	6 mm	2
22-161006	Quattro Cut Fraise hémisphérique	Titane prefab	3 mm	1,0 mm	52 mm	6 mm	4
22-141506	Fraise hémisphérique	Titane prefab	3 mm	1,5 mm	52 mm	6 mm	2
22-161506	Fraise hémisphérique	Titane prefab	3 mm	1,5 mm	52 mm	6 mm	4
22-142014	Fraise hémisphérique	Titane prefab	3 mm	2,0 mm	52 mm	14 mm	3



Exemple d'illustration

22-141000

TURQUOISE LINE
Titane prefab
Kit de 6

Kit de 6 composé des articles suivants:
2 x 22-141006, 2 x 22-141506 et 2 x 22-142014

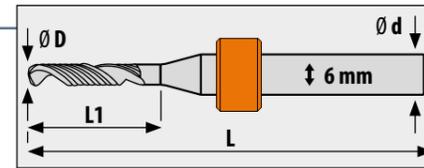
PLUS DE QUALITÉ!

Les bagues d'arrêt DCS sont également fabriquées en alliages industriels pour les outils à queue de 3 mm et mis en place par des machines. Les anneaux d'arrêt en plastique ou mise en place avec une «presse à main» conduisent à des tolérances de fabrication inacceptables.



ORANGE LINE bre.CAM cutter

L'usinage de matériaux thermoplastiques



ORANGE LINE bre.CAM cutter	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
21-250606	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	6 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	1
21-250612	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	6 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	1
21-251016	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	1
21-251020	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	6 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	1
21-252020	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	1
21-252025	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	1
21-253025	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	6 mm	3,0 mm	52 mm	25 mm	1

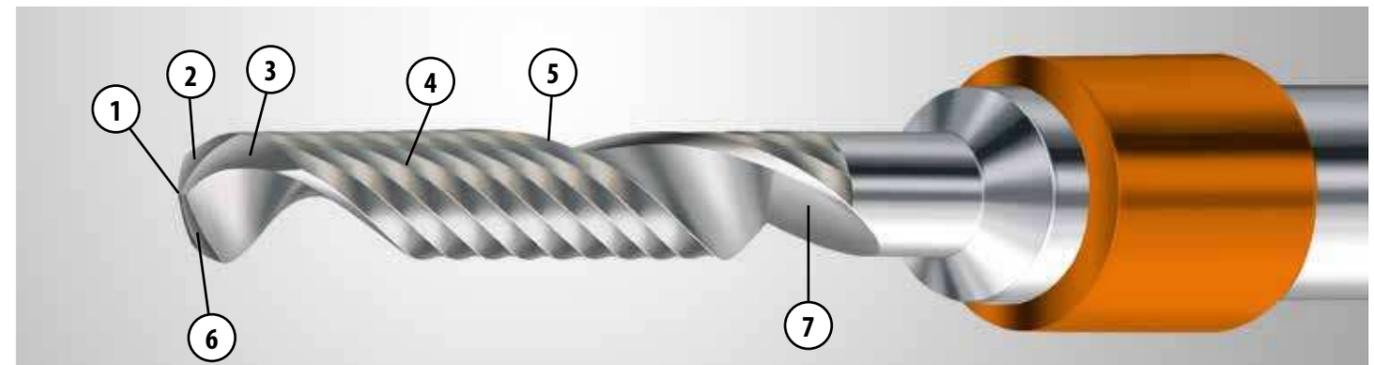
Grâce à la géométrie de coupe innovatrice de la fraise ORANGE LINE - bre.CAM cutter, l'usinage des PMMA, PEEK et autres matériaux thermoplastiques est rendu possible en usinage à sec dans les machines CNC.

En raison du faible dégagement de chaleur des fraises ORANGE LINE - bre.CAM cutter pendant le processus de fraisage, des matériaux à basse fusion peuvent être usinés

sans refroidissement à l'eau. Toute déformation d'infrastructures squelettiques est évitée. Même à des vitesses d'avance élevées, la fraise ORANGE LINE - bre.CAM cutter génère des surfaces lisses sur l'ouvrage grâce à son système de multiple dépouille breveté du tranchant. Cela permet de gagner du temps pendant le processus de fraisage et le traitement ultérieur.

En raison de la géométrie de coupe spéciale, il est également possible de fraiser des matériaux thermoplastiques, qui ont la propriété de lubrifier rapidement et d'encrasser l'outil, sans refroidissement par eau et avec une très petite taille de copeau.

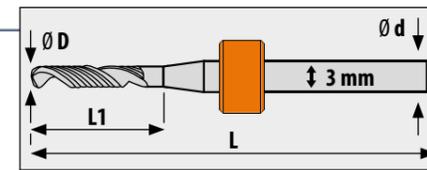
AVANTAGE!

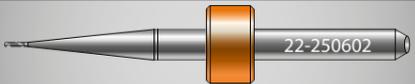
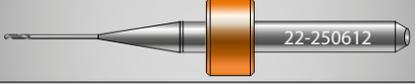
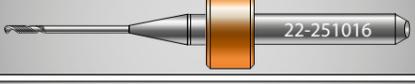


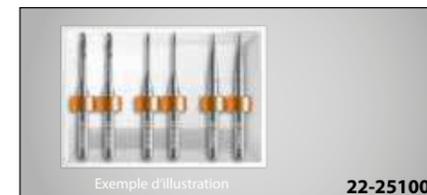
- ① Instrument coupant sur un rayon d'un tiers de côté pour réduire la chaleur lors du fraisage.
- ② Instrument coupant sur un tiers de côté pour réduire la chaleur lors du fraisage. Un rayon tranchant d'un côté a été spécialement conçu.
- ③ Instrument pointu, coupant sur les côtés pour l'enlèvement optimal des copeaux dans la bonne direction (pénétration dans le matériau).
- ④ Instrument multi-dépouille pour réduire le développement de chaleur.
- ⑤ Instrument pointu à arêtes tranchantes pour un enlèvement net à chaleur réduite.
- ⑥ Géométrie en forme de rayon.
- ⑦ Instrument à lame avec angle tranchant effilé pour l'enlèvement rapide des gros copeaux.

ORANGE LINE bre.CAM cutter

L'usinage de matériaux thermoplastiques



ORANGE LINE bre.CAM cutter	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
 22-250602	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	3 mm	0,6 mm	52 mm	2 mm	1
 22-250612	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	3 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	1
 22-251016	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	3 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	1
 22-251020	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	3 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	1
 22-252020	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	3 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	1
 22-252525	bre.CAM cutter	PA, POM, PC, Cire, Peek, PMMA, Composite	3 mm	2,5 mm	52 mm	25 mm	1



ORANGE LINE
bre.CAM cutter
Kit de 6

Kit de 6 composé des articles suivants:
2 x 22-250602, 2 x 22-251016 et 2 x 22-252020

L'invention de la fraise bre.CAM a révolutionné la production CAD / CAM de matériaux thermoplastiques. Les surfaces particulièrement fines avec usinage à sec n'étaient pas possibles avant l'utilisation de ces outils ORANGE LINE. L'utilisation d'outils à queue de 3 mm sur les systèmes DCX complète la gamme d'outils

et permet aux systèmes compacts d'obtenir la même qualité de fabrication pour toutes les restaurations qu'avec des grandes machines. La formation de copeaux fins permet une récupération constante des copeaux même lors de l'utilisation de systèmes d'aspiration de faible puissance.



L'utilisation des l'utilisation de longs outils nécessite une stratégie adéquate dans le logiciel FAO, en particulier pour les fraises à queue de 3 mm. DCS utilise également un logiciel FAO de qualité industrielle pour les systèmes DCX!



SILVER LINE

L'usinage de zircone et de la cire

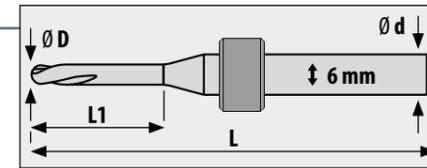


SILVER LINE pour le traitement de céramiques hautes performances non cuites telles que la zircone et l'oxyde d'aluminium.

Les outils ont une géométrie d'affûtage spéciale, la meilleure qualité de surface et ne sont pas revêtus. Les outils peuvent être combinés avec YELLOW LINE et RED LINE. En raison des arêtes de coupe uniquement polies, un outil de 0,3 mm ainsi qu'une seule fraise peuvent être proposés pour l'usinage de cires hautes performances.

Les arêtes de coupe non revêtues brillent par leur tranchant spécial. Ainsi, les outils peuvent très bien être utilisés dans des domaines clairement définis. Même avec de la zircone sensible, l'usinage avec uniquement des arêtes polies peut fournir des résultats avantageux. SILVER LINE complète la vaste gamme de matériaux zircone avec trois lignes différentes..

Des fraises pour le traitement de la cire sont également proposées. La géométrie spéciale des fraises à cire offre un grand espace d'évacuation de copeaux et est particulièrement adaptée au traitement des cires pour la céramique pressée.



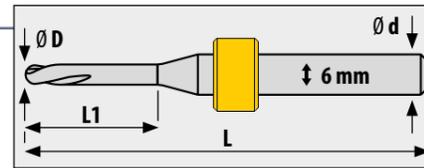
SILVER LINE	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire	6 mm	0,3 mm	52 mm	2 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire	6 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire	6 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire	6 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	2
	Fraise hémisphérique	Cire	6 mm	1,0 mm	52 mm	15 mm	1
	Fraise hémisphérique	Cire	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	1

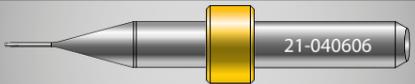
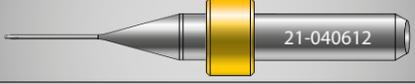
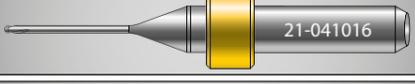
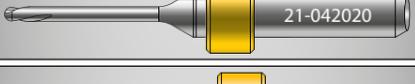
Les outils sans revêtement ont des avantages évidents. Ainsi, nous pouvons proposer dans SILVERLINE une fraise avec un tranchant de seulement 0,3 mm. Cet outil peut être combiné avec tous les autres outils et permet de travailler les sillons ou cavités étroites.

PLUS D'ESTHÉTIQUE!

YELLOW LINE

L'usinage de zircone, PMMA, composite et PEEK



YELLOW LINE	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire, PMMA, Composite	6 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire, PMMA, Composite	6 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire, PMMA, Composite	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire, PMMA, Composite	6 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire, PMMA, Composite	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire, PMMA, Composite	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone, cire, PMMA, Composite	6 mm	3,0 mm	52 mm	25 mm	2

Les outils YELLOW LINE sont dotés d'un revêtement spécial qui garantit une finition de surface extrêmement lisse et optimise la résistance à l'usure. La gamme YELLOW LINE est également fabriquée spécifiquement pour le traitement des matériaux PMMA, COMPOSITE, PEEK et des gouttières et garantit des résultats de haute qualité pour le traitement à sec. De manière incontestable ces outils sont également adaptés au traitement de matériaux sous lubrification. Étant donné que YELLOW LINE convient également à l'usinage de la zircone, ces outils peuvent être utilisés notamment lors

de l'usinage de différents matériaux dans les systèmes de disques automatisés. Le revêtement de type diamant permet un bon rapport qualité-prix tout en offrant une bonne durabilité. La combinaison avec SILVER et RED LINE offre de nombreuses possibilités de compilation efficace.

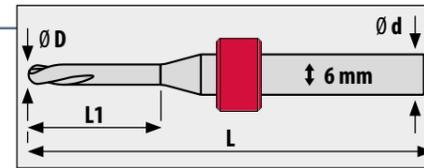


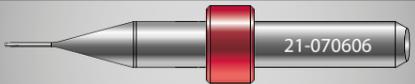
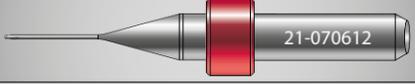
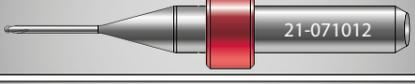
Lors de l'usinage de composite, PEEK et PMMA, l'inclinaison des tranchants des outils de fraisage et leur revêtement sont particulièrement importants si vous souhaitez fraiser à sec.
La règle : celui qui fraise à sec voit davantage !

EN SAVOIR PLUS!

RED LINE

L'usinage de zircon



RED LINE	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
	Fraise hémisphérique	Zircone	6 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone	6 mm	0,6 mm	52 mm	12 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone	6 mm	1,0 mm	52 mm	12 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	2
	Fraise hémisphérique Spéciale zircone	Zircone	6 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	3
	Fraise hémisphérique	Zircone	6 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone	6 mm	2,0 mm	52 mm	18 mm	2
	Fraise hémisphérique	Zircone	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
	Fraise hémisphérique Spéciale zircone	Zircone	6 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	3
	Fraise hémisphérique	Zircone	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	2
	Fraise hémisphérique Spéciale zircone	Zircone	6 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	3

Le revêtement de RED LINE a été conçu spécialement pour de la zircone translucide et sensible. La structure nanocristalline particulièrement lisse du revêtement diamanté, hautement résistant à l'usure, présente d'énormes avantages en termes de durée de vie, particulièrement pour les matériaux fortement abrasifs.

La réduction des forces de coupe qui en découle évite la détérioration de la surface pendant l'usinage à haute vitesse dans les 5 axes et permet des fraisages avec des bords très fins.

Pour des applications avec des exigences particulièrement élevées, l'assortiment propose des outils à 3 lèvres, dont la douceur de fonctionnement assure un usinage à très faible niveau de vibrations sur la pièce à travailler.

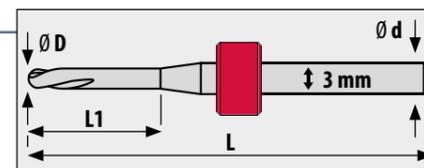
L'utilisation des outils de fraisage RED LINE permet de garantir de longues durées de vie pour l'usinage de la zircone. Les fraises peuvent ainsi rester dans les systèmes pour une utilisation permanente. C'est aussi la raison pour laquelle ces outils sont principalement utilisés pour l'usinage de la zircone par les utilisateurs de systèmes DCS.

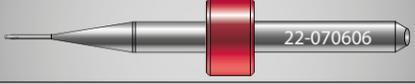
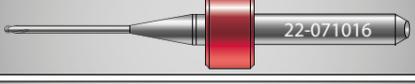
*Constatez par vous-même la performance de votre logiciel FAO!
La détection automatique de matière restante avec contrôle efficace de la fiabilité des processus permet de réduire les temps de fraisage et d'allonger la durée de vie des outils tout en garantissant la sécurité des résultats!*



RED LINE

L'usinage de zircon



RED LINE	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Nombre d'arêtes z
 22-070302	Fraise hémisphérique	Zircon	3 mm	0,3 mm	52 mm	2 mm	2
 22-070606	Fraise hémisphérique	Zircon	3 mm	0,6 mm	52 mm	6 mm	2
 22-071016	Fraise hémisphérique	Zircon	3 mm	1,0 mm	52 mm	16 mm	2
 22-071020	Fraise hémisphérique	Zircon	3 mm	1,0 mm	52 mm	20 mm	2
 22-072020	Fraise hémisphérique	Zircon	3 mm	2,0 mm	52 mm	20 mm	2
 22-072025	Fraise hémisphérique	Zircon	3 mm	2,0 mm	52 mm	25 mm	2
 22-071516	Fraise torique Implant	Zircon	3 mm	1,5 mm (r 0,2)	52 mm	16 mm	3



RED LINE Kit de 6	Kit de 6 composé des articles suivants: 2 x 22-070606, 2 x 22-071016 et 2 x 22-072020
-----------------------------	--

Le revêtement DLC („Diamond-Like-Carbon“), très répandu sur le marché dentaire, est un revêtement noir carbone, qui ne peut être comparé qualitativement à un véritable revêtement diamant. Un revêtement DLC pur augmente la durée de vie par rapport à un outil non revêtu d'un facteur 0,3, soit 30%.

Un véritable revêtement diamant, comme on peut le trouver sur les outils RED LINE, est revêtu au moyen de CVD («Chemical Vapor Deposition»). Ce revêtement en diamant véritable extra fort augmente la durée de vie de l'outil par rapport à un outil non revêtu jusqu'à un facteur de 4 ou 400%.



GREEN LINE

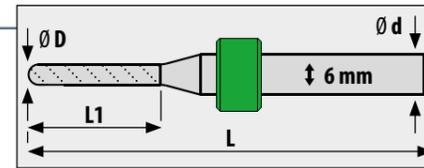
L'usinage des matériaux céramiques



Les meules diamantées à couche épaisse GREEN LINE permettent de traiter en toute sécurité toutes les vitrocéramiques disponibles sur le marché dentaire et conviennent également au meulage de nouvelles céramiques, composites et hybrides. Les différentes formes et qualités permettent une utilisation polyvalente dans le traitement des blocs sous irrigation.

Des procédures spéciales dans le logiciel de FAO permettent une utilisation efficace du meulage des matériaux céramiques et évitent d'endommager les restaurations et les supports. Seul un réglage précis des porte-pièces, matériaux et différents systèmes informatiques garantit de bons résultats en permanence.

CERAMIQUE HAUTE PERFORMANCE



GREEN LINE	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Lien Grain
 20-220611	Meule conique	Blue Blanks, Composite	6 mm	0,6 mm	50 mm	11 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure
 20-221011	Meule conique	Blue Blanks, Composite	6 mm	1,0 mm	50 mm	11 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure
 20-221016	Meule conique	Blue Blanks, Composite	6 mm	1,0 mm	50 mm	16 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure
 20-231011	Outil de meulage	Blue Blanks, Composite	6 mm	1,0 mm	50 mm	11 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure
 20-232015	Outil de meulage	Blue Blanks, Composite	6 mm	2,0 mm	50 mm	15 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure
 20-232518	Outil de meulage	Blue Blanks, Composite	6 mm	2,5 mm	50 mm	18 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure
 20-050612	Meule conique	Blue Blanks, Composite	6 mm	0,6 mm	50 mm	12 mm	Revêtement galvanique
 20-061012	Outil de meulage	Blue Blanks, Composite	6 mm	1,0 mm	50 mm	12 mm	Revêtement galvanique
 20-062012	Outil de meulage	Blue Blanks, Composite	6 mm	2,0 mm	50 mm	12 mm	Revêtement galvanique

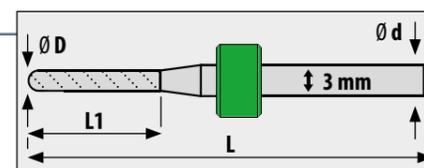
Contrairement au fraisage, le meulage travaille avec la surface de l'outil et non uniquement avec la tête. Cependant, beaucoup de systèmes FAO utilisent des stratégies de fraisage modifiées pour le meulage. Le bon partenariat s'avère payant ici.

CONSEIL PROFESSIONNEL!

Les outils ont été développés pour l'usinage avec le lubrifiant réfrigérant **Ceramic Coolant 016** ou le lubrifiant réfrigérant **Univeral Coolant 018**. **Le travail sous irrigation avec de l'eau sans refroidissement abrasif entraîne des dommages par corrosion des systèmes de fraisage. L'alimentation en liquide de refroidissement de la broche doit toujours être centrée sur l'outil de meulage.**

GREEN LINE

L'usinage des matériaux céramiques



GREEN LINE	Types d'outil	Matériaux usinables	Ø Mandrin d	Ø Coupe D	Longueur L	Partie travaillant L1	Lien Grain
 22-220611	Meule conique	Blue Blanks, Composite	3 mm	0,6 mm	50 mm	11 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure
 22-231011	Outil de meulage	Blue Blanks, Composite	3 mm	1,0 mm	50 mm	11 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure
 22-232518	Outil de meulage	Blue Blanks, Composite	3 mm	2,5 mm	50 mm	18 mm	Dépôt électrolytique à grains fins sur carbure

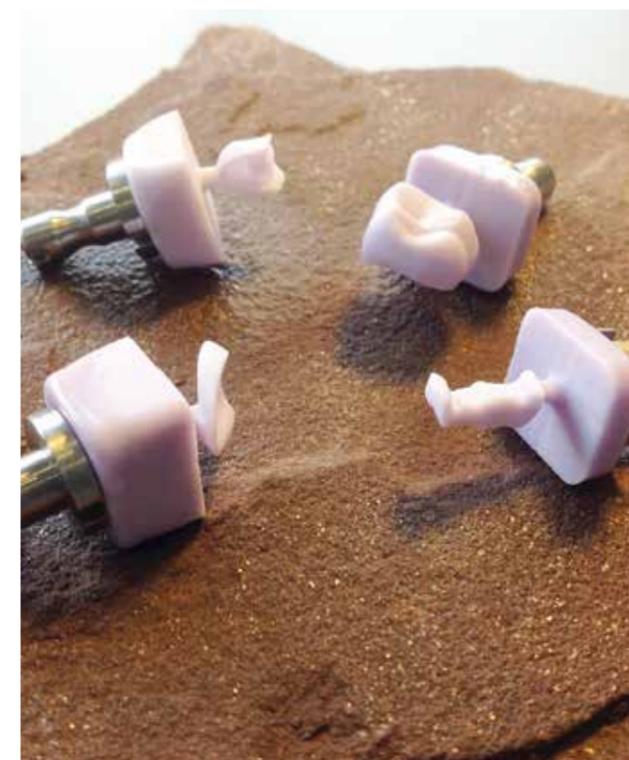


GREEN LINE
Kit de 6

Kit de 6 composé des articles suivants:
2 x 22-220611, 2 x 22-231011 et 2 x 22-232518

Grâce aux propriétés spéciales du revêtement des outils DCS GREEN LINE, la vitrocéramique peut être usinée à l'aide de stratégies fiables.

Le traitement peut ainsi être réalisé à basse pression, ce qui est avantageux lors de l'usinage des cavités et empêche la vitrocéramique de s'écailler.



BON À SAVOIR!

La granulométrie et la structure de revêtement du revêtement galvanique à grain fin sont déterminantes pour la qualité des meules. Les meules peuvent se ressembler complètement et avoir des durées de vie complètement différentes.

ACCESSOIRES CFAO



CHARGEURS ET DOUILLES

Dental Concept Systems propose différents chargeurs d'outils pour DC3™/DC5™/DC7™. Les chargeurs d'outils peuvent être changés dans les machines et offrent ainsi à l'utilisateur un nouveau mode d'organisation. Par exemple, différents chargeurs peuvent être préparés pour chaque

utilisateur ou matériau afin de pouvoir procéder de manière ciblée. C'est pourquoi, dans de nombreux laboratoires dentaires modernes, de nombreux prothésistes disposent déjà de leur propre chargeurs d'outils de fraisage et utilisent ce dernier en fonction de leurs besoins dans les usines.

Le fabricant du système décline toute garantie si les pièces d'origine telles que supports de disques, douilles et bagues de butée ne sont pas utilisées. Les fabricants tiers ne connaissent pas les tolérances exactes de fabrication, réglages de base et modifications de système!

Des dommages importants aux systèmes en sont le résultat!

AVERTISSEMENT!

Commandez maintenant!

	Article	Description de l'article
	20-901001	Caisse à outils DCS
		Caisse pour une meilleure organisation des outils de fraisage avec mandrin de 6 mm dans un environnement protégé. L'entretien et le stockage des outils de fraisage sont particulièrement importants pour le maintien de la durée de vie et de la qualité de l'outil.

	Article	Description de l'article
	10-101001	Chargeur d'outils DC5™ 10 positions, positions 01 - 10
		Chargeur d'outils DC5™ interchangeable pour 10 outils (mandrin 6 mm).
	10-101016	Chargeur d'outils DC5™ 10 positions, positions 11 - 20
		AChargeur d'outils DC5™ interchangeable pour 10 outils (mandrin 6 mm).
	10-101017	Chargeur d'outils DC5™ 10 positions, positions 21 - 30
		Chargeur d'outils DC5™ interchangeable pour 10 outils (mandrin 6 mm).
	10-101015	Chargeur d'outils DC5™ 11 positions, positions 51 - 61
		Chargeur d'outils DC5™ interchangeable pour 11 outils (mandrin 6 mm).
	10-101010	Chargeur d'outils DC3™/ DC7™ 10 positions, positions 01 - 20
		Chargeur d'outils DC3™/ DC7™ interchangeable pour 20 outils (mandrin 6 mm).
	10-101018	Chargeur d'outils DC3™/ DC7™ 10 positions, positions 21 - 40
		Chargeur d'outils DC3™/ DC7™ interchangeable pour 20 outils (mandrin 6 mm).
	10-101019	Chargeur d'outils DC3™/ DC7™ 10 positions, positions 41 - 60
		Chargeur d'outils DC3™/ DC7™ interchangeable pour 20 outils (mandrin 6 mm).
	10-201001	Douilles pour DC1™ / DC3™ / DC5™ / DC7™
		Douilles pour les différents emplacements d'outils (mandrin 6 mm) avec ressort de compression et anneau de retenue.
	10-201004	Douilles pour DCX™
		Douilles pour les différents emplacements d'outils (mandrin 3 mm) avec ressort de compression et anneau de retenue.

ACCESSOIRES CFAO



ACCESSOIRES POUR LA TECHNIQUE DE FRAISAGE

La qualité d'un système dépend de la coordination des différents composants. Une précision particulière ne peut être atteinte que s'il y a suffisamment de propreté dans les zones de travail des machines.

L'entretien régulier des systèmes de filtration et de nettoyage avec des produits du fabricant garantit la sécurité du processus et évite les pannes inutiles de l'équipement.

	Article	Description de l'article
 10-102011	Panier d'aspiration pour aspiration Zubler® V7000	Panier aspirant avec raccord adapté pour aspiration Zubler® V7000
 10-102019	Panier d'aspiration pour aspiration Zubler® Z1 CAM	Panier aspirant avec raccord adapté pour aspiration Zubler® Z1 ECO / Z1 CAM
 1 pièce 10-102008 Paquet de 3 10-102009	Sacs filtres grande contenance pour aspiration Zubler® V7000	Sac filtre large / blanc pour aspiration Zubler® V7000
 1 pièce 10-102022 Paquet de 3 10-102023	Sacs filtres grande contenance pour aspiration Zubler® Z1 CAM	Sac filtre large / blanc pour aspiration Zubler® Z1 ECO / Z1 CAM
 Paquet de 4 10-102030	Angles d'isolation acoustique pour usineuses DCS	Les angles amortissent les bruits et les vibrations des usineuses DCS sans fixation rigide au sol. Les usineuses DCS peuvent être placées sur les angles avec leurs pieds.

	Article	Description de l'article
 10-101001	DC1™ Filtre fin Paquet de 3	Le filtre fin interchangeable DC1™ est mis en place à la position la plus haute du bac de récupération DC1™ et évite l'obstruction des valves, filtres ou conduites d'alimentation par des copeaux et impuretés.
 10-102020	DC1™ Tissus filtrants Paquet de 6	Deux tissus filtrants DC1™ sont mis en place à la position la plus basse du bac de récupération DC1™ et évite l'obstruction des valves, filtres ou conduites d'alimentation par des copeaux et impuretés.
 10-102029	DC1™ Tissus filtrants Paquet de 6	Caisson filtrant pour éviter l'obstruction des valves, filtres ou conduites d'alimentation par des copeaux. Les copeaux peuvent maintenant être séparés au préalable à travers le caisson-filtre. Le caisson-filtre est inséré dans les réservoirs de liquide de refroidissement et de lubrifiant des systèmes DC1™.
 10-102016	Caisson filtrant DC3™ / DC5™ / DC7™	Caisson filtrant pour éviter l'obstruction des valves, filtres ou conduites d'alimentation par des copeaux. Les copeaux peuvent maintenant être séparés au préalable à travers le caisson-filtre. Le caisson-filtre est inséré dans les réservoirs de liquide de refroidissement et de lubrifiant des systèmes DC3™, DC5™ et DC7™.
 10-102021	Module diffuseur pour aspiration Zubler® Z1 CAM / Z1 CAM PRO	Le module diffuseur avec connexion et support inférieur peut être installé en plus pour les systèmes DC3™, DC5™ et DC7™ avec le système d'extraction Zubler Z1 CAM / Z1 CAM PRO et augmente l'efficacité de séparation des poussières fines.
 10-102007	DC Bougie filtrante enroulée	Bougies filtrantes interchangeables pour les systèmes de filtration pour fluides dans les usineuses DCS.
 56-200004	Clé DCS pour porte-bougie filtrante	Pour un remplacement facile de la bougie filtrante DCS.
 10-102024	DCS Glissière de nettoyage	Glissière de nettoyage pour éliminer les accumulations solides d'impuretés et de copeaux de fraisage dans les canaux de drainage des systèmes DC3™, DC5™ et DC7™ sous le bac de récupération. Manipulation simple et rapide.
 Pistolet: 10-102005 Cartouche: 10-102006	DCS Pistolet graisseur	Pistolet graisseur pour la lubrification des usineuses DCS. Raccordement direct adapté à toutes les positions de lubrification / graisseurs sur les unités DCS.



LIQUIDES ET ACCESSOIRES

Metal Coolant 014

Le lubrifiant réfrigérant Metal Coolant 014 a été spécialement développé pour l'usinage de métaux difficiles à usiner, tels que aciers CrCo, titane et alliages de titane. Le liquide de Metal Coolant 014 permet un volume d'usinage élevé et convainc même lors d'opérations difficiles sur les surfaces d'usinage les plus fines. Le titane et les alliages de titane apparaissent après le processus de broyage dans le brillant habituel et ne présentent pas d'opacité grise. En plus de sa bonne tolérance pour l'homme et l'épiderme, Metal Coolant 014 maintient les usineuses propres grâce à ses propriétés peu moussantes et donne une vue dégagée sur les objets à traiter. Metal Coolant 014 a été développé pour les systèmes de refroidissement et de filtrage de DCS et adapté aux outils de fraisage DCS.

Ceramic Coolant 016

L'abrasif de refroidissement Ceramic Coolant 016 a été fabriqué pour le meulage de vitrocéramiques, composites et céramiques hybrides usuels dans les systèmes de refroidissement et de filtration DCS.

La durée de vie élevée des meulettes mises en oeuvre et le traitement délicat au maximum des blocs de céramique permettent d'obtenir des résultats ciblés, même dans les petites cavités sans formation de mousse. Ceramic Coolant 016 est particulièrement convaincant pour à ses surfaces optimales pour tous les matériaux céramiques nommés et ses résultats de meulage stables.

Universal Coolant 018

Universal Coolant 018 est un produit de refroidissement et lubrifiant à la pointe de la technologie destiné aux usineuses avec un seul système de refroidissement et de filtration, tel que les systèmes DC1™ et DC3™ de la famille des équipements DCS. Il offre des propriétés universelles pour l'usinage des métaux et le meulage de céramiques hautes performances.

Metal Coolant 014, Ceramic Coolant 016 et Universal Coolant 018 sont disponibles sous forme de mélange fini dans un bidon ou sous forme de solution concentrée à mélanger avec de l'eau distillée. Les bidons peuvent être facilement empilés et réutilisés. Tous les conditionnements sont adaptés aux quantités de remplissage des systèmes de refroidissement et de filtrage DCS!

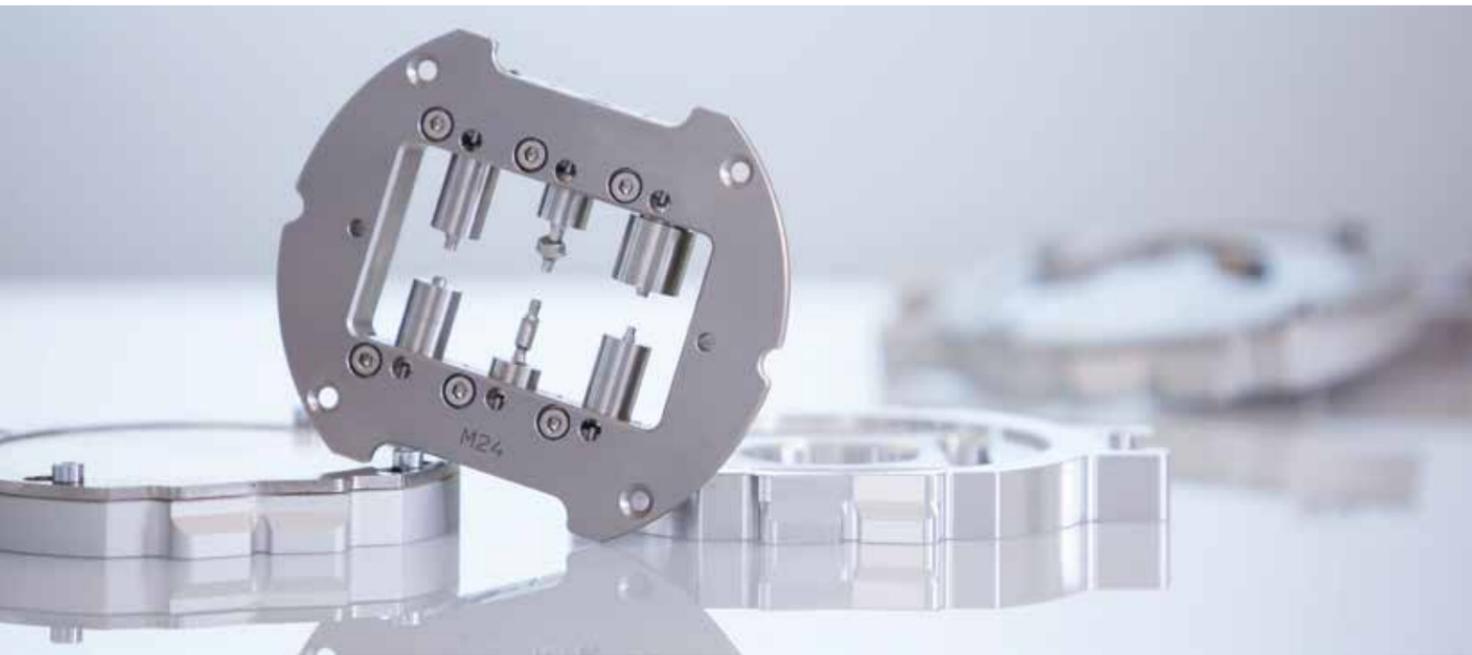
	Article	Description de l'article
	Ceramic Coolant 016 - Bidon 12 litres	Abrasif pour l'usinage de céramiques. Mélange prêt à l'emploi en bidon de 12 litres.
	Ceramic Coolant 016 - 1 litre Concentré	Abrasif pour l'usinage de céramiques. Concentré en conditionnement d'un 1 litre.
	Metal Coolant 014 - Bidon 12 litres	Liquide de refroidissement pour l'usinage du titane et d'alliages titane. Mélange prêt à l'emploi en bidon de 12 litres.
	Metal Coolant 014 - 1 litre Concentré	Liquide de refroidissement pour l'usinage du titane et d'alliages titane. Concentré en conditionnement d'un 1 litre.
	Universal Coolant 018 - Bidon 12 litres	Mélange liquide de refroidissement et lubrifiant pour le fraisage des métaux ainsi que pour le meulage de céramiques hautes performances. Mélange prêt à l'emploi en bidon de 12 litres.
	Universal Coolant 018 - 1 litre Concentré	Concentré liquide de refroidissement et lubrifiant pour le fraisage des métaux et le meulage de céra- miques hautes performances. Concentré en conditionnement d'un 1 litre.
	Réfractomètre	Le réfractomètre est un appareil de mesure permettant de déterminer la concentration exacte des liquides de refroi- dissement et des lubrifiants DCS. Après évaporation, il est ainsi possible de déterminer la proportion exacte lors du remplissage des concentrés de DCS.
	Raclette de nettoyage avec lèvre en caoutchouc	Raclette de nettoyage pour l'élimination des salissures liquides à l'intérieur de la machine. Manipulation simple et rapide.

Les systèmes de filtration spéciaux dans les systèmes DCS assurent une longévité particulière des lubrifiants et abrasifs en fonctionnement continu. En cas d'évaporation, il suffit de rajouter de l'eau distillée.

Une économie énorme! Un atout particulier pour les clients DCS!



ACCESSOIRES CFAO



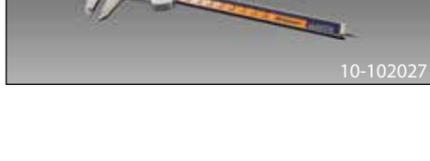
ACCESSOIRES POUR USINEUSE

Les composants pour l'insertion et la mesure de pièces et d'outils doivent être contrôlés régulièrement et même remplacés en cas d'usure. Les accessoires pour les systèmes de fraisage DCS sont soumis à un contrôle de qualité

rigoureux par Dental Concept Systems et, comme tous les composants des fraiseuses, sont fabriqués avec le plus grand soin et la plus grande précision.

	Article	Description de l'article
	DCS/Medentika PreFace® Porte-pilier M23	Porte-pilier PreFace® pour systèmes DCS sans automatisation/changeur avec accessoires.
	DCS / Medentika PreFace® Porte-pilier M24 pour systèmes DCS avec automatisation de pièces	Porte-pilier PreFace® pour systèmes DCS avec automatisation/changeur avec accessoires.



	Article	Description de l'article
	Etrier DCS Blue 44 pour les systèmes sans automatisation	Etrier pour ébauche individuelle Blue 44.
	Etrier DCS Blue 44 pour systèmes avec automatisation	Etrier pour ébauche individuelle Blue 44.
	Etrier DCS pour systèmes avec automatisation	Etrier pour ébauches dans l'automatisation.
	Etrier DCS pour systèmes automatisés (Blue 44)	Etrier pour DCS Blue 44 et DCS/Medentika PreFace® Porte-pilier M24.
	DCS BASIC MEASURE BLANK avec ou sans support d'automatisation	Ebauche pour la mesure de base dans les systèmes DCS.
	DCS HIGH PRECISION MEASURE BLANK sans support d'automatisation	Ebauche de haute précision pour les mesures 3D dans les systèmes DCS.
	Jeu de 2 bagues d'écartement pour l'insertion d'ébauches de 8 mm	Jeu de 2 bagues d'écartement à insérer dans le support de disques pour machines avec et sans automatisation pour pouvoir travailler des ébauches de 8 mm d'épaisseur. Les bagues d'écartement sont insérées dans le support sous et au-dessus de l'ébauche et ont une épaisseur de 1 mm. chacune.
	Broche de mesure manuelle DCS	Broche de mesure DCS avec mandrin de 6 mm pour support de douilles avec alimentation électrique pour insertion manuelle dans la broche haute fréquence.
	Broche de mesure automatique DCS	Broche de mesure DCS avec mandrin de 6 mm pour support de douilles avec câble d'alimentation électrique flexible pour les systèmes DC7™.
	Pied à coulisse de précision numérique	Pied à coulisse de précision numérique pour vérifier et contrôler les pièces à usiner et les éprouvettes.



ACCESSOIRES POUR SCANNAGE ET ASPIRATION

Pour obtenir des conditions optimales lors de la numérisation de documents pour des applications de CFAO dentaires, il est important de disposer d'outils adéquats et d'un environnement propre et sans poussière. La consistance exacte des particules de l'aérosol ou de la poudre de scannage avec répartition et granulométrie optimales détermine le résultat.

Pour la réalisation de suprastructures implanto-portées et de restaurations sur barres de haute qualité il est impératif que des réflexions sur les surfaces métalliques lisses soient évitées. Il est particulièrement important d'éviter la salissure des systèmes de caméra optique dans les appareils de numérisation. Pour cela, des dispositifs d'aspiration spéciaux sont proposés.



	Article	Description de l'article
	DCS Scanspray 010	Aérosol de scannage pour les surfaces en métal et résine lisses. Spray de poudre fine pour améliorer les propriétés optiques des objets lors de la numérisation pour les applications CFAO. Particulièrement adapté aux barres et suprastructures implanto-portées.
	DCS Scanspray 012	Aérosol de scannage de balayage pour améliorer les propriétés optiques des modèles en plâtre lorsqu'ils sont scannés par laser ou scanner à lumière en bandes dans les applications dentaires CFAO. La haute teneur en fluide permet la pénétration de la poudre de scannage sur les surfaces de plâtre et de cellulose, ce à quantité réduite et propriétés optiques optimales.
	Silver Scan Poudre contrastée	Poudre contrastée pour améliorer les propriétés optiques des surfaces métalliques lors de l'enregistrement par laser ou par scanner à bande. Pour l'application et la distribution avec un pinceau. Pour le traitement avec tous les fixatifs courants.
	Spraybox R1700	La Spraybox R1700 a été conçue pour l'aspiration des particules lors de la pulvérisation de modèles avec l'aérosol avant le scannage. La spraybox ne doit pas être utilisée à proximité et au même niveau de table que les dispositifs de balayage optique et nécessite un poste de travail séparé.
	Hotte aspirante R1500	Pour l'extraction du brouillard de pulvérisation. La hotte aspirante R1500 avec bras support flexible facilement positionnée sur la table et peut être installée derrière les scanners à un niveau supérieur (également disponible avec support mural).
	WHITE RABBIT Spray mat pour de télescope pour la capture d'images 3D	Pour mater des surfaces brillantes pour des images numérisées haute résolution. Développé pour la production numérique de restaurations précises de télescopes et de barres dans le flux de travail DCS. Pour les utilisateurs formés. Pour usage extra-oral uniquement. Particulièrement adapté pour les restaurations dentaires petites et fines avec des exigences élevées. Coordonné avec tous les scanners Eagle Eye®.

NOUVEAU!
Idéal pour tous
les scanners Eagle Eye®!



Passez vos commandes par mail ou par téléphone:

france@bredent.com

04 75 34 20 96



Distributeur:



000075/20211120 Sous réserve d'erreurs et de modifications

DENTAL INNOVATIONS
SINCE 1974

Coordonnées pour la France - bredent France:
T: +33 4 75 34 20 96 · F: +33 4 75 32 05 93
@: france@bredent.com

Coordonnées pour les autres pays francophones:
T: +49 7309 872-451 · F: +49 7309 872-444
@: info@bredent.com

bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2
89250 Senden · Germany
www.bredent.com

bredent
group