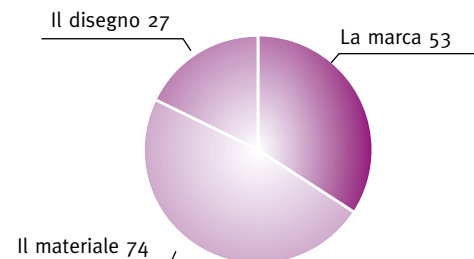


Frese al carburo di tungsteno per rifinitura

Sondaggio su **154** responder

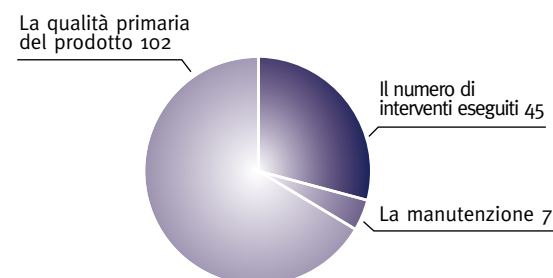
1 In che modo distingue la qualità della fresa?

La marca	53	34%
Il materiale	74	48%
Il disegno	27	18%



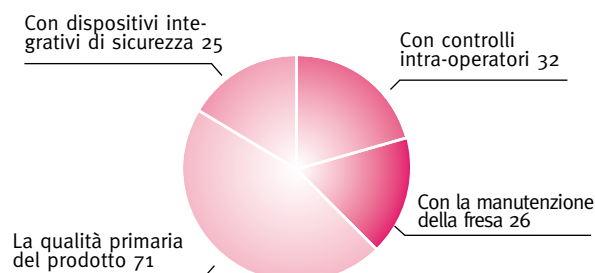
2 Quale è il fattore principale che incide sulla durata di vita della fresa?

Il numero di interventi eseguiti	45	29%
La manutenzione	7	5%
La qualità primaria del prodotto	102	66%



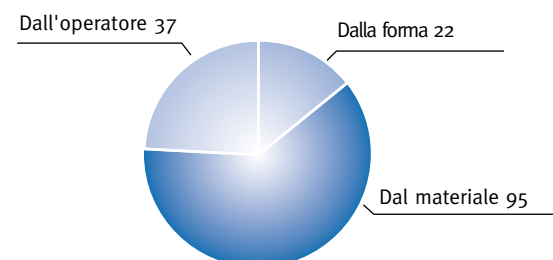
3 Come riduce i rischi operatori?

Con controlli intra-operatori	32	21%
Con la manutenzione della fresa	26	17%
La qualità primaria del prodotto	71	46%
Con dispositivi integrativi di sicurezza	25	16%



4 Da che dipende la precisione delle frese?

Dalla forma	22	14%
Dal materiale	95	62%
Dall'operatore	37	24%



> FRESE AL CARBURO DI TUNGSTENO PER RIFINITURA

Denominazione del prodotto	856 XXC	CF246.314.009/010/012	FQC	H48L 314 012
Produttore	Fresissima	D+Z	Odontoiatrica di Orazio Ventimiglia	Komet
Applicazione	Studio	Studio	Studio	Studio
Descrizione della forma della fresa	Cilindrica testa tonda	Fiammetta	Gemma e fiamme da rifinitura	Fiamma lunga
Tipo di fresa	Sinterizzata per CA	Multilama	Multilama un solo passaggio	Multilama
Codice ISO	•	496.071	166	500/314/249/072/012
Descrizione fresa	Multistrato alta resistenza	Fiamma piccola appuntita	Taglio trasversale fine	FG 12 lame per preparazioni verticali
N° di lame	•	12	20	12
Codifica	Si parte attiva blu	No	Si anello arancio	Si anello rosso
Descrizione dell'applicazione	Rifinitura bassa velocità monconi e compositi	Rifinitura occlusale dei compositi, bisellatura delle preparazioni	Da rifinitura compositi unico passaggio	Rifinitura monconi e compositi
Tipo di taglio	Extra fine	Normale a lame dritte	Trasversale seghettato	Multilame elicoidale destrorso
Tipo di attacco	CA (204)	FG Standard (314)	FG Standard (314)	FG Standard (314)
Lunghezza complessiva (mm)	•	20	22	22
Lunghezza della parte attiva (mm)	8	3,6	3,6-9	8
Velocità massima consentita (rpm)	10.000	300.000	250.000	300.000 min ⁻¹
Velocità di rotazione consigliata (rpm)	5-7.000	160.000	80.000	20.000 min ⁻¹
Pressione massima di contatto (N)	•	2	2	2
Metodi di pulizia, disinfezione e sterilizzazione	•	Liquidi a freddo e autoclave	Immersione in disinfettante S1 e sterilizzazione in autoclave	DC1 Komet
Pezzi per confezione	•	5	6/12	5
Prezzo di listino*	Non fornito	Non fornito	Euro 13,90	Euro 69,70 (conf. da 5 pezzi)

> FRESE AL CARBURO DI TUNGSTENO PER RIFINITURA

Denominazione del prodotto	H48LF 314 012	H48LUF 314 012	HCFT 3	KIT FRESE AL CARBURO
Produttore	Komet	Komet	Fresissima	Simex Italia srl
Applicazione	Studio	Studio	Studio	Laboratorio
Descrizione della forma della fresa	•	•	Fiamma	A taglio incrociato di grana fine, media grande
Tipo di fresa	Multilama	Multilama	Multilama	Per laboratorio (gesso, ceramica, metalli)
Codice ISO	500/314/249/042/012	500/314/249/032/012	•	•
Descrizione fresa	FG 20 lame per preparazioni verticali	FG 30 lame per preparazioni verticali	Multilama a lame elicoidali, testa non lavorante	Taglio unico resina
N° di lame	20	30	12	•
Codifica	Si anello giallo	Si anello bianco	Si dorata anello giallo	Si gambo verde, rosso giallo
Descrizione dell'applicazione	Super rifinitura monconi e compositi	Brillantatura monconi e compositi	Rifinitura compositi in assenza di vibrazioni	Ceramica, rifinitura, sgrossatura
Tipo di taglio	Multilame elicoidale destrorso	Multilame elicoidale destrorso	Elicoidale	Taglio unico resina
Tipo di attacco	FG Standard (314)	FG Standard (314)	FG Standard (314)	HP (104)
Lunghezza complessiva (mm)	22	22	•	4,5-5 cm
Lunghezza della parte attiva (mm)	8	8	9	0,5-1 cm Max
Velocità massima consentita (rpm)	300.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹	300.000	15.000
Velocità di rotazione consigliata (rpm)	20.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹	80.000	12.000
Pressione massima di contatto (N)	2	2	•	•
Metodi di pulizia, disinfezione e sterilizzazione	DC1 Komet	DC1 Komet	•	•
Pezzi per confezione	5	5	•	12
Prezzo di listino*	Euro 89,60 (conf. da 5 pezzi)	Euro 103,25 (conf. da 5 pezzi)	Non fornito	Euro 63,00

> FRESE AL CARBURO DI TUNGSTENO PER RIFINITURA

Denominazione del prodotto	MDK-TIN 	ROBOT CARBIDE FINISHER CTF	ROBOT CARBIDE FINISHER FG
Produttore	Tocksystem di Tock G.R.	Shofu Inc.	Shofu Inc.
Applicazione	Studio	Studio e laboratorio	Studio e laboratorio
Descrizione della forma della fresa	4 eliche e punta piramidale	Fiamma con estremità liscia non tagliente, di sicurezza	Per la finitura della superficie di tutte le ricostruzioni, anteriori e posteriori
Tipo di fresa	Cilindrica o conica	Multilame, modelli a 8/16 o 30 taglienti lunghi 3/4/6 o 9 mm	Multilama
Codice ISO	•	699/159/164/166	001/254/277/198/195/496/
Descrizione fresa	4 eliche e punta piramidale lunghe 33 o 43 mm	Carburo hi-tech, perfettamente centrata	Testina lavorante in carburo di tungsteno condensato isostaticamente e gambo in acciaio
N° di lame	4 eliche quadrangolari	8-16-30	10-30
Codifica	Si rivestita Tin color oro	Si anello colorato: senza (8 taglienti), giallo Fine (16 taglienti), bianco Super Fine (30 taglienti)	No
Descrizione dell'applicazione	Osso 1 - preparazione siti implantari	Testina lavorante in carburo di tungsteno condensato isostaticamente e gambo in acciaio	Testina lavorante in carburo di tungsteno condensato isostaticamente e gambo in acciaio
Tipo di taglio	Rotondo circolare	A lame dritte	A lame parallele
Tipo di attacco	CA (204)	FG Standard (314)	FG Standard (314)
Lunghezza complessiva (mm)	33-43	21	21
Lunghezza della parte attiva (mm)	22	3-4,2-6-9	3,1-3,2-3,4-3,5-3,6-3,8-4,2-8
Velocità massima consentita (rpm)	25.000	300.000-450.000	300.000-450.000
Velocità di rotazione consigliata (rpm)	1.500-20.000	10.000-50.000	10.000-50.000
Pressione massima di contatto (N)	Max 50 gr	0,8 (consigliata)	0,8 (consigliata)
Metodi di pulizia, disinfezione e sterilizzazione	Enzimi in US, lavaggio acqua distillata, asciugatura, autoclave 135°C	Ultrasuoni e sterilizzazione in autoclave	Ultrasuoni e sterilizzazione in autoclave
Pezzi per confezione	1	3 (disponibili anche in Kit)	3
Prezzo di listino*	Non fornito	Non fornito	Non fornito

AVVERTENZE IMPORTANTI PER IL LETTORE

I dati e le informazioni pubblicati in questa sezione, e negli eventuali approfondimenti pubblicati nella successiva collegata, sono forniti dalle aziende produttrici e/o importatrici e/o distributrici dei prodotti, le quali si assumono tutte le responsabilità legate alla loro veridicità e correttezza. In questa sezione i prodotti, quando possibile, sono raggruppati per omogeneità di destinazione d'uso, ed in ordine alfabetico secondo la denominazione commerciale. La presente rubrica ha finalità di informazione giornalistica, non di repertorio, non ha pretesa di esaustività e non vuole esprimere giudizi sui prodotti. Il lettore è invitato a non interpretare come una scelta redazionale la elencazione di prodotti o la mancata citazione di altri.

INFO OPERATORI

D+Z (Dati forniti da Ravelli - 02.3357261 www.ravellispa.it)
Fresissima
011.2217760
www.fresissima.it
Komet
02.67076654
www.komet.it
Odontoiatrice di Orazio Ventimiglia
011.9947415
www.odontoiatrice.it
Tocksystem di Tock G.R.
031.280301
www.tocksystem.it
Shofu Inc
www.shofu.co.jp
(Importatore e distributore Illic Dr. Riccardo spa
02.55016500
www.illic.it)
Simex Italia srl
06.5098522
www.simexitalia.com

Tocksystem: la fresa MDK-TiN dura per sempre

La prassi nella preparazione del sito implantare prevede la fresatura di una sede sotto-dimensionata. Il metodo praticato dalla maggioranza dei dentisti utilizza fresa ad eliche taglienti, girata a bassa velocità, in senso orario, spinta contro l'osso – con forza in caso di osso duro, surriscaldando l'osso. A volte la fresatura avviene con frese cannulate.

La Tocksystem ha pensionato questo metodo relegandolo a un vecchio ricordo.

Con la sua esperienza ha sviluppato **FRESE COMPLETEMENTE DIVERSE A TUTTO VANTAGGIO DEL MEDICO E DELL'OSSO.**

Le frese Tocksystem infatti:

- facilitano la manovra di fresatura ossea,
- riducono il tempo d'intervento,
- esigono solo leggera spinta,
- generano meno attrito,
- dissipano bene il calore e tendono meno a scaldarsi,
- frantumano micronizzando l'osso ma non lo impastano,
- facilitano l'allontanamento del residuo osseo,
- hanno accorgimenti per aumentare la sicurezza,
- sono stabili e precise,
- fresano con rotazione oraria ma anche anti-oraria di sicurezza (nervo, forame mentoniero),
- indicano la loro profondità nell'osso in fase di lavoro e in RX,
- quelle con stop danno ulteriore sicurezza grazie allo stop e alla punta semisferica,
- semplici da pulire e sterilizzare,
- non necessitano di affilatura,
- non si consumano,
- durano tantissimi interventi.

Tutto ciò deriva dalla particolarità del progetto: disegno e materiali.

Geometria con 4 eliche a tagliente quadrangolare e punta triangolare, arrotondata in



Tocksystem fresa MDK-TiN per osso

quelle con stop, tacche di profondità evidenti, gambo con attacco universale a contrangolo. Materiale di costruzione micropolvere cermet sinterizzata a mono-blocco. Rivestimento Titanio Nitruato PVD.

Tipo di foratura: verticale per fori cilindrici e conici oppure fresatura frontale per formare solchi.

Diametri: 1.8 ; 2.25 ; 3.0 ; 3.3 ; 3.5 ; 3.7 ; 4.2 ; 4.7 mm

Lunghezza totale: 33 mm o 43 mm.

Tacche incise segna profondità al: 6, 9, 12, 16 mm.

È di notevole importanza la resistenza delle frese nel tempo, il chirurgo non si troverà di fronte all'osso surriscaldato con una fresa consumata che non taglia più. Anzi, egli opererà anche in condizioni difficili con osso molto duro / D1 in modo sicuro, preciso e semplice rispettando l'osso.

DURATA, QUALITÀ E SICUREZZA.

La Tocksystem organizza corsi pratici sulla metodica e sul prodotto.

PER INFORMAZIONI:

Tocksystem

Lipomo (CO)

Tel. e Fax 031.280301

info@tocksystem.it

www.tocksystem.it



OrisDent evo è il software più completo e semplice per la gestione del tuo Studio.

Un design moderno ed ergonomico per essere utilizzato con estrema semplicità da tutto lo Staff.

Funzionalità esclusive e di forte impatto per comunicare con il Paziente.

Aumenta la tua visibilità creando il sito web del tuo Studio direttamente con OrisDent evo.

**scopri su
www.orisline.com**

**Gruppo
OrisLine**

Tel 02/27409521
email info@orisline.com