

Nuove frese chirurgiche

Frese ossivore in carburo di tungsteno

Lo speciale taglio altamente performante, la efficace dentellatura e la particolare forma elicoidale, permettono un ampio campo di applicazioni di questi strumenti nella chirurgia maxillo-facciale.



Novità!
















Caratteristiche principali

- Delicate nella preparazione dell'osso (apicectomie, separazione di denti danneggiati, ed in generale interventi sull'osso)
- Ottimale per la separazioni delle radici
- Facilitano la penetrazione assiale nell'osso
- Dentellatura altamente performante
- Collo ristretto che garantisce un' ottima visuale del sito operato
- Strumenti con diametro ridotto che permettono interventi mirati
- Design che ottimizza il fresaggio, riducendo al minimo le vibrazioni

Note di sicurezza

Prestare attenzione al raffreddamento esterno che deve essere adeguato (min. 50ml/min.). Non utilizzare mai questi strumenti come leva per lussare l'osso o il dente del giudizio. Si raccomanda l'utilizzo degli strumenti per FG solo con micromotori ad alta velocità e non con turbina.

Nuove frese chirurgiche

	Figura	Gambo	Grandezza	Giri raccomand. / max.	Conf. da	
	HM254	H (104)	012	6.000-10.000 / 40.000 rpm	2	
	HM254	FGXXL (317)	012	80.000 / 100.000 rpm	2	
	HM162A	H (104)	016	6.000-10.000 / 40.000 rpm	2	
	HM162A	FG (314)	016	80.000 / 100.000 rpm	2	
	HM163A	H (104)	014	6.000-10.000 / 40.000 rpm	2	
	HM166A	H (104)	021	6.000-10.000 / 40.000 rpm	2	
	HM254E	WL (205)	012	6.000-10.000 / 40.000 rpm	2	
	HM408M	H (104)	016	6.000-10.000 / 40.000 rpm	2	
	HM408M	FGXL (316)	016	80.000 / 100.000 rpm	2	
	HM162SL	H (104)	014	6.000-10.000 / 40.000 rpm	2	
	HM162SL	FG (314)	014	80.000 / 100.000 rpm	2	
	HM162SX	FG (314)	014	80.000 / 100.000 rpm	2	
	HM254LE	FG (314)	012	80.000 / 100.000 rpm	2	

CE 0044

Nota:

I giri devono essere adattati alla profondità del taglio.

Rilat&C

Via Tarino nr. 6 - 10124 Torino
 Tel.: 011.8391389 - Fax: 011.8390153
 Web: www.rilat.it - Email: info@rilat.it

Dealer:
