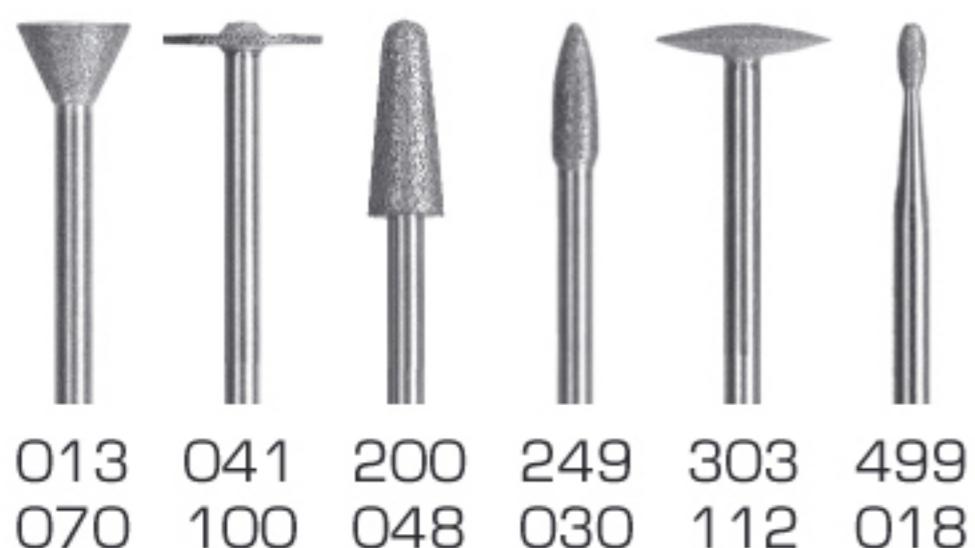
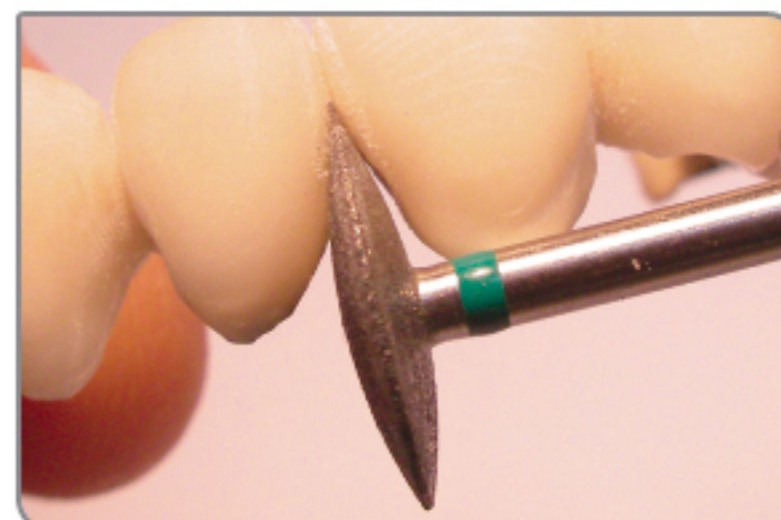
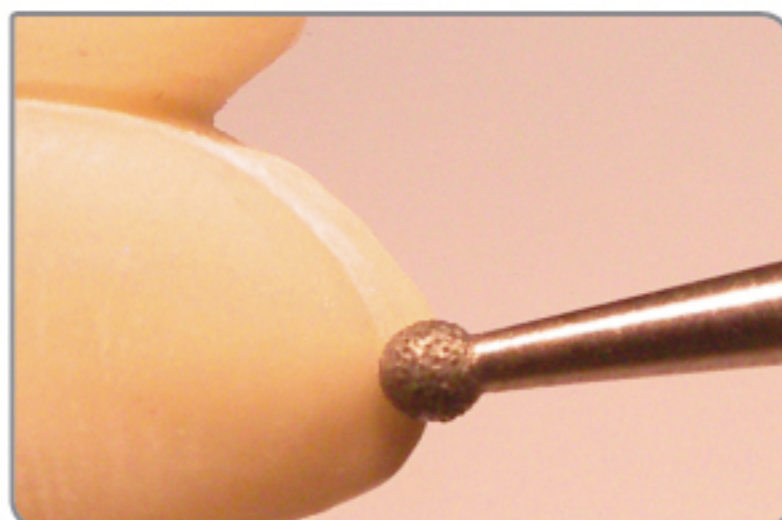


Руководство по эксплуатации инструмента «МонАлиТ» для обработки КЕРАМИКИ

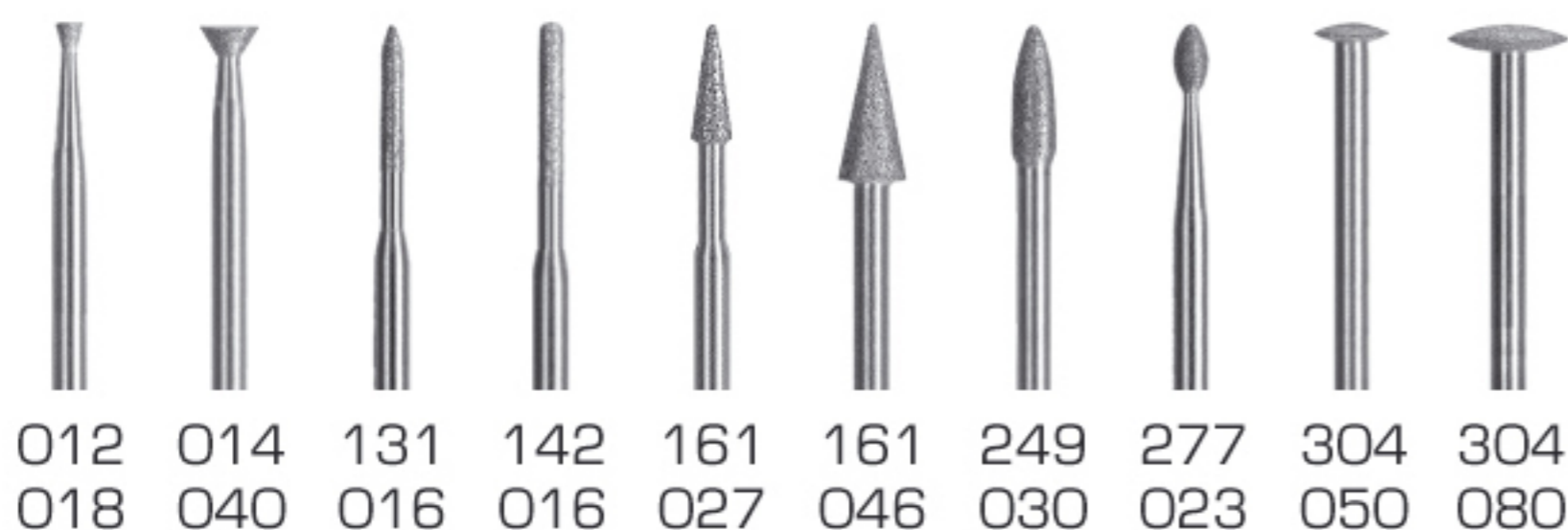


013 041 200 249 303 499
070 100 048 030 112 018



Предварительная обработка:

Зернистость: 315/250 мкм (5 полоск на хвостовике), 250/200 мкм (4 полоски на хвостовике)
Скорость: 20.000 об/мин

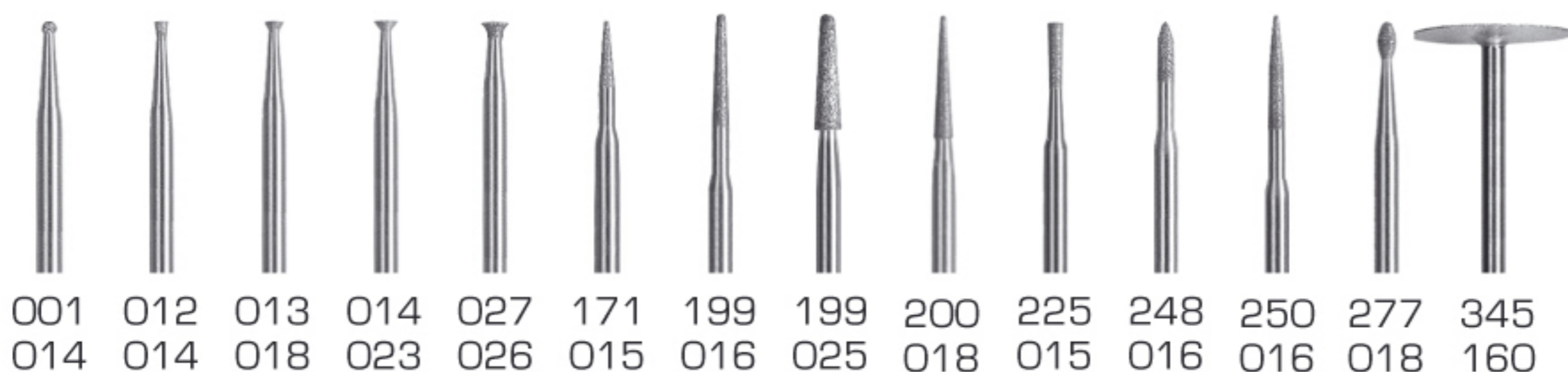


012 014 131 142 161 161 249 277 304 304
018 040 016 016 027 046 030 023 050 080



Средняя обработка:

Зернистость: 200/160 мкм (3 полоски на хвостовике), 160/125 мкм (2 полоски на хвостовике)
Скорость: 20.000 об/мин



001 012 013 014 027 171 199 199 200 225 248 250 277 345
014 014 018 023 026 015 016 025 018 015 016 016 018 160

Тонкая обработка края, фиссуры, текстурирование:

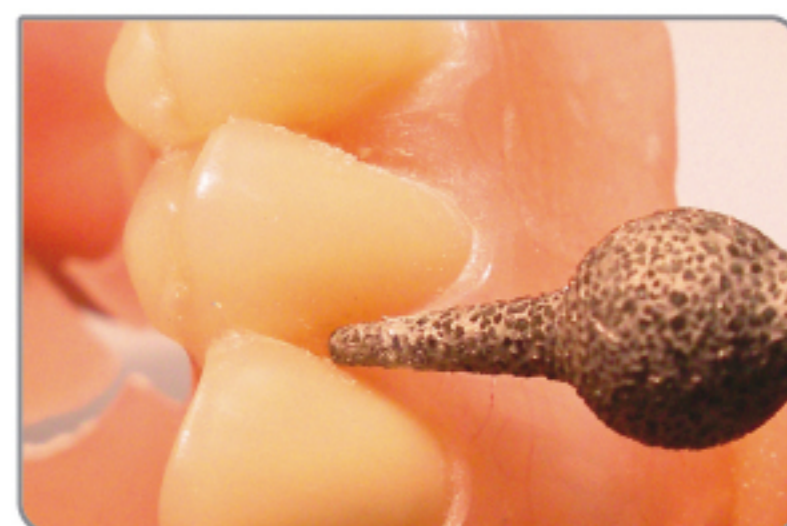
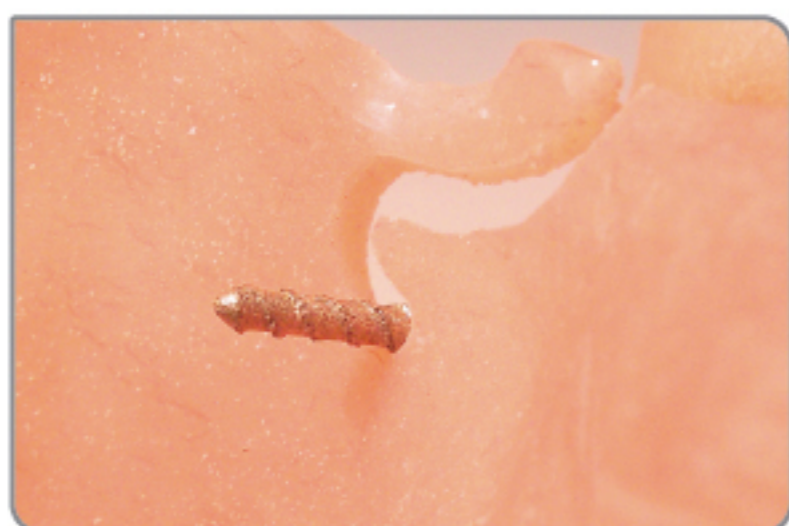
Зернистость: 125/100 мкм для четкой кромки (1 полоска на хвостовике)
160/125 мкм (2 полоски на хвостовике)
Скорость: 5000 – 10.000 об/мин



Руководство по эксплуатации инструмента «МонАлиТ» для обработки ПЛАСТМАССЫ



120
020



Резание: (торнадо)

Зернистость: 125/100 мкм (1 полоска на хвостовике). Скорость: 15.000 – 25.000 об/мин.



007 146 237 243 273
064 063 037 050 078



Грубая обработка:

Зернистость: 400/315 мкм (6 полосок на хвостовике). Скорость: 15.000 – 25.000 об/мин



007 009 243 273 274
064 064 050 050 056



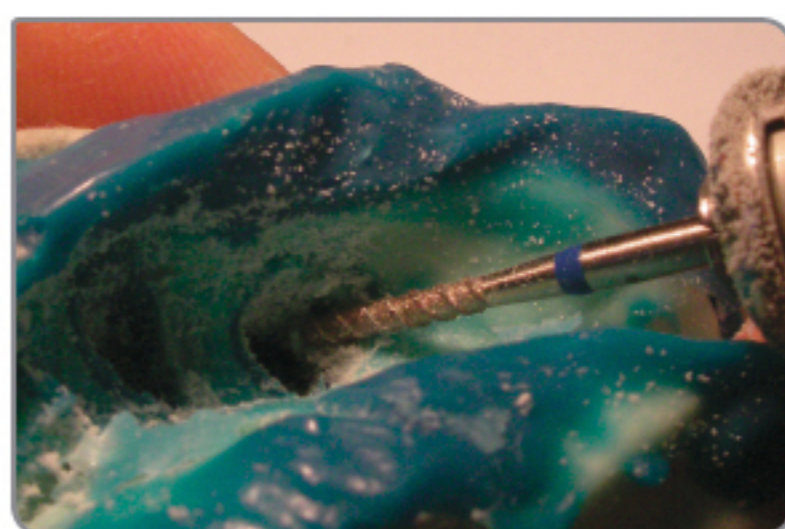
Тонкая обработка:

Зернистость: 400/315 мкм (6 полосок на хвостовике). Скорость: 5.000 – 10.000 об/мин.

СЛЕПОЧНОЙ СИЛИКОНОВОЙ МАССЫ И ПЛАСТИКОВЫХ КАПП



119 120
018 020



Все виды работ:

Зернистость: 125/100 мкм (1 полоска на хвостовике). Скорость: 15.000 – 20.000 об/мин

Руководство по эксплуатации инструмента «МонАлиТ» ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ

БЮГЕЛЬНЫХ ПРОТЕЗОВ (CrCo)



013 067 273 273
070 110 050 060



Грубая обработка:

Зернистость 315/250 мкм (5 полосок на хвостовике). Скорость 20.000 – 30.000 об/мин.



001 013 041 120 161 237 249 257 304
023 052 100 020 046 015 030 030 080



Средняя обработка:

Зернистость: 200/160 мкм (3 полоски на хвостовике), 250/200 мкм (4 полоски на хвостовике)

Скорость: 15.000 – 25.000 об/мин.



001 161 161 237 249
023 027 046 015 030



Тонкая обработка:

Скорость: 5.000 – 15.000 об/мин. Зернистость: 125/100 мкм (1 полоска на хвостовике)



161 171 249 257 200
027 015 030 030 023



Обработка цельнолитых коронок. Финишная обработка самых тонких мест бюгельных протезов и цельнолитых коронок: Зернистость 100/80 мкм (-1 на хвостовике), 80/63 мкм (-2 на хвостовике)
Скорость: 10.000 об/мин.

Руководство по эксплуатации инструмента «МонАлиТ» ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ

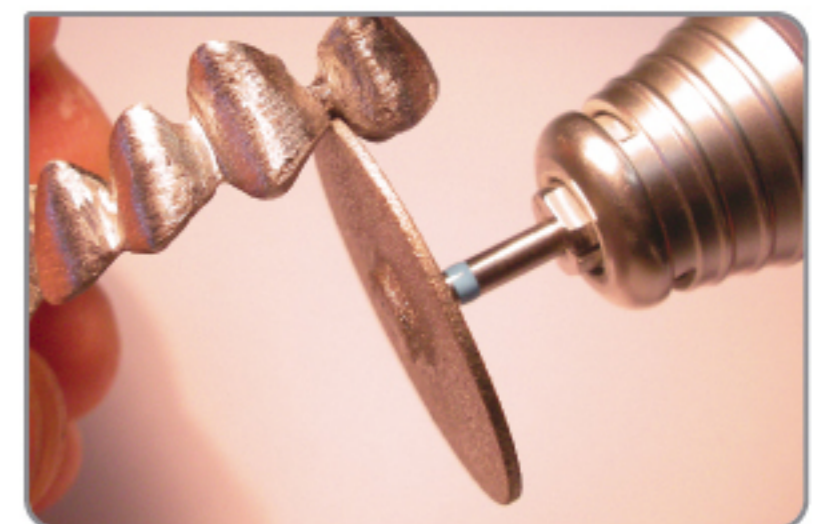
МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ КАРКАСОВ (NiCr, CrCo)



Грубая обработка:

Скорость: 25.000 – 30.000 об/мин

Зернистость: 315/250 мкм (5 полосок на хвостовике)

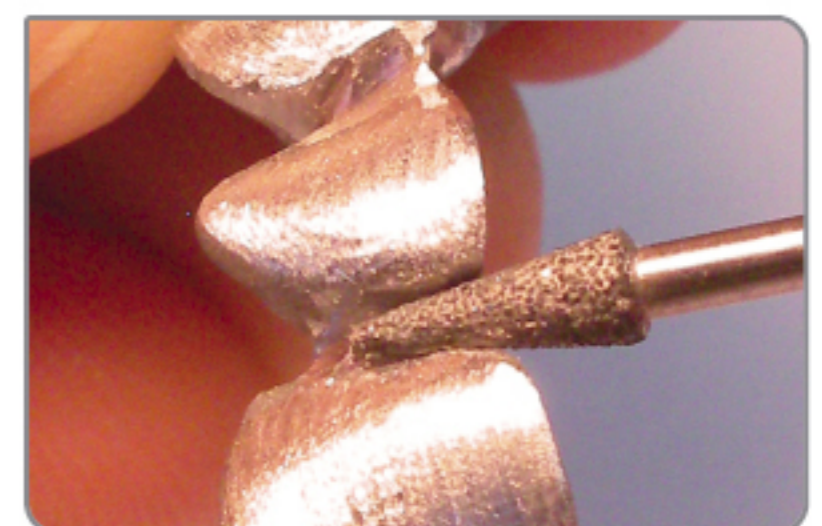


Средняя обработка:

Скорость: 25.000 – 30.000 об/мин

Зернистость: 200/160 мкм (3 полоски на хвостовике),

250/200 мкм (4 полоски на хвостовике)



Тонкая обработка:

Скорость: 15.000 – 20.000 об/мин

Зернистость: 125/100 мкм (1 полоска на хвостовике)

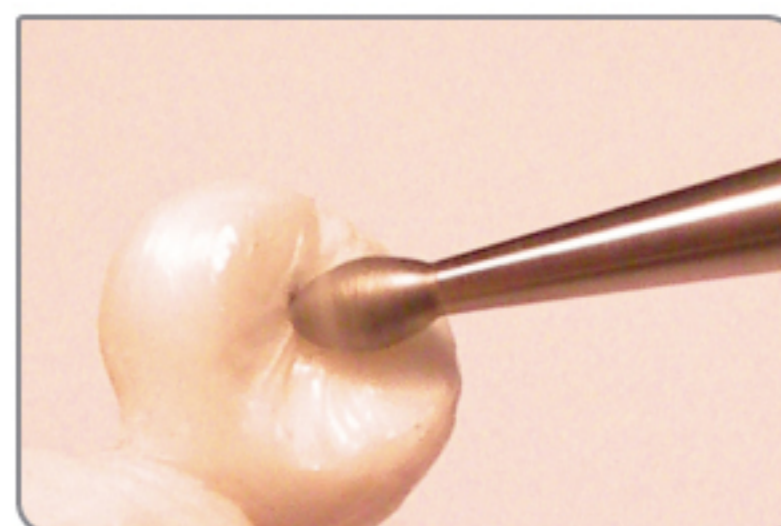
Руководство по эксплуатации инструмента «МонАлиТ» для обработки **БЕЗМЕТАЛЛОВЫХ КАРКАСОВ ПОД КЕРАМИКУ** (циркон, оксид циркония, оксид шпинели, оксид алюминия, процера)



Универсальная обработка:

Зернистость: 315/250 мкм (5 полосок на хвостовике), 250/200 мкм (4 полоски на хвостовике)

Скорость: 35.000 – 50.000 об/мин при обычной обработке, 5.000–10.000 об/мин при тонкой обработке.



Высокоскоростная обработка турбинными борями (FG):

Зернистость: боры с красным колечком.

Скорость: 200.000 – 300.000 об/мин

Особые условия: работа на турбинных зуботехнических установках, желательно с охлаждением