

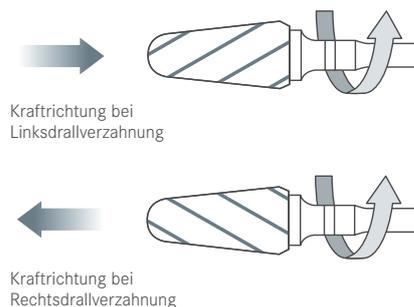
# Hartmetallfräser | SGFA



## Mehr Effektivität und Sicherheit bei der Bearbeitung von Gipsmodellen.

Dentallabore stellen bei der Bearbeitung von Gipsmodellen hohe Anforderungen an die Fräswerkzeuge. Gerade wenn der Gips noch leicht feucht ist, wird nicht nur erwartet, dass die Fräser einen hohen Materialabtrag leisten, sondern auch, dass sie sich nicht zusetzen. Moderne Antriebe mit starker Durchzugskraft stellen zudem erhöhte Ansprüche an die Arbeitssicherheit. Insbesondere in Kombination mit hohen Drehzahlen kann es ansonsten dazu führen, dass sich der Fräser aus bereits abgenutzten oder verschmutzten Spannzangen herauszieht.

**Mit dem neuen HM-Fräser SGFA steigert der Techniker seinen Qualitätsstandard.** Die Weiterentwicklung der bewährten, supergroben SGEA-Verzahnung garantiert ein sicheres und hochwertiges Arbeiten: Die Kombination der Sicherheits-Verzahnung mit einem Fasenschliff für die Gipsbearbeitung ermöglicht den außergewöhnlich hohen Materialabtrag bei hoher Oberflächengüte. Durch die linksgedrallte Verzahnungsart kann dem Techniker auch bei großen Zerspanungsleistungen eine sichere Gipsbearbeitung gewährleistet werden.



### Die Vorteile sind überzeugend:

Die reduzierte Schneidenanzahl ermöglicht während des Fräsvorgangs den störungsfreien hohen Materialabtrag. Durch einen größtmöglichen Spanraum setzt sich kein feuchter Gips an dem Fräser ab. Der Fasenschliff perfektioniert zusätzlich die Ergebnisse. Er sorgt für einen ruhigen Lauf und erlaubt gelenkschonendes Arbeiten ohne Anstrengung. Mühelos entstehen glatte Oberflächen und präzise Ergebnisse durch die weiche und gezielte Spanabnahme. Für die Sicherheit bei der Arbeit hält die Sicherheits-Linksdrall-Verzahnung den Fräser sicher in der Spannzange.

## Anwendung:

1. Maximale Effizienz und Standzeit:  
Bearbeitung des Zahnkranzes mit der beliebten Form H79SGFA.104.070.

2. Läuft besonders ruhig:  
H72SGFA.104.070.

3.- 4. Die extra-großen Spanräume sorgen für einen optimalen Spantransport und verhindern so ein Zusetzen des Fräasers.

5. Beste Oberflächen werden durch den Fasenschliff erreicht, der zusätzlich für eine hohe Laufruhe sorgt und die Schneiden stabilisiert.



## Anwendungshinweise:

- Einsatz im zahntechnischen Antrieb mit geringer Anpresskraft.
- Optimale Drehzahl:  
☉<sub>opt.</sub> 10.000 – 15.000 min<sup>-1</sup>



● H72SGFA.104.070



● H79SGFA.104.070



● H251SGFA.104.060