Renfert report

Renfert

Pomysły dla techniki dentystycznej

Drodzy czytelnicy,

W czasach,w których wiele gałęzi przemysłu w następstwie światowego finansowego i gospodarczego kryzysu walczy z ogromnymi trudnościami, w protetyce mamy mało powodów do skarg na światową koniunkturę. Tutaj już od lat przyśpieszają strukturalne i technologiczne wyzwania, które zmuszają nas do zdecydowanego działania: powiększające się współzawodnictwo krajów z tanią siłą roboczą zmusza do minimalizowania kosztów, automatyzacja procesów wytwarzania prac protetycznych wymaga przemyślenia na temat ręcznej pracy technika dentystycznego.

Tutaj jest gotowość do dopasowania poszukiwań, aby nie stracić z oczu „konserwatywnych" wartości łączących jakość z konieczną gospodarnością. Firma Renfert koncentruje się na optymalizacji procesów pracy w technice dentystycznej. I tak jak mówi motto olimpijskie „wyżej, szybciej, dalej" tak w technice stomatologicznej mówimy „szybciej, lepiej, pewniej".

Wierni naszej linii przewodniej „dobre czynimy jeszcze lepszym" zrobimy wszystko aby zadowolić naszych klientów. Zobaczcie sami jak nam się to udało.

Życzę wam interesującej lektury nowego RAPORTU RENFERTA.

Wasz
Sören Rieger
Dyrektor

GEO Aesthetics – przekonajcie się Państwo o tym sami

Odwiedźcie naszą nową stronę internetową i oglądając film zapoznajcie się z korzyściami jakie niosą ze sobą woskowe licówki GEO Aesthetics a między innymi:

Efektywne wykonywanie odbudowy zębów przednich woskiem GEO Aesthetics:

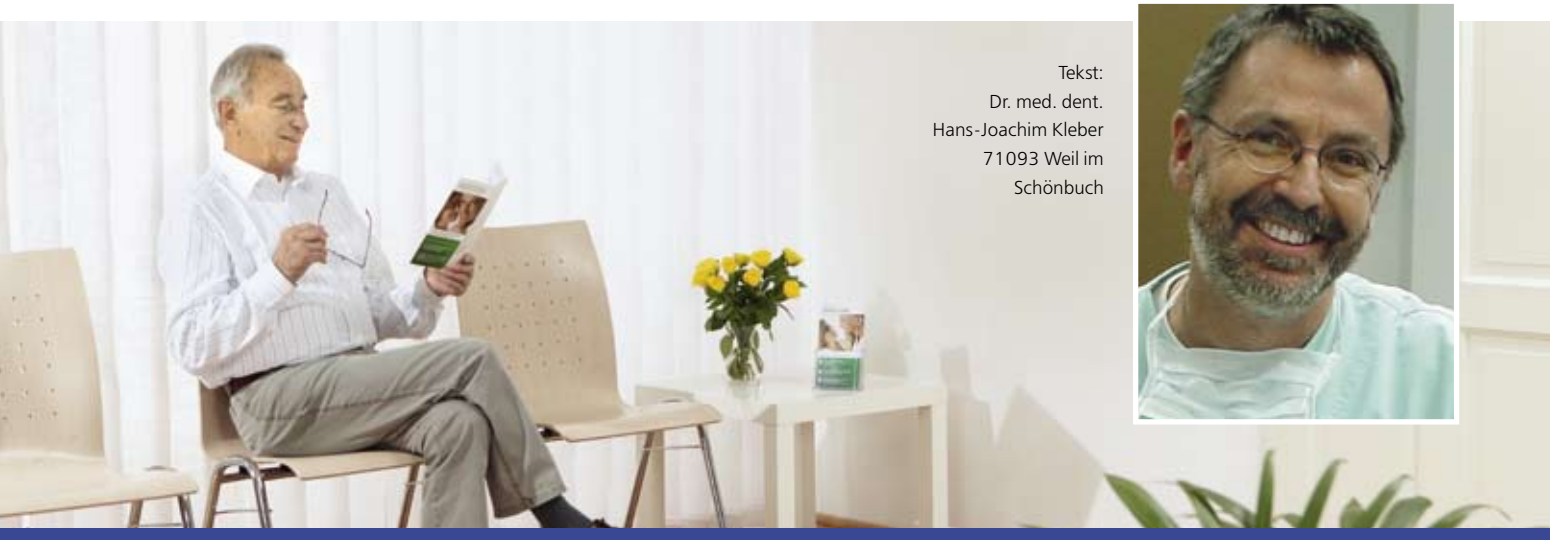
- Odbudowa warstwowa i porcelaną prasowaną
- Pełnoceramiczne licówki
- Wykonywane w pracowni uzupełnienia prowizoryczne

Oszczędność czasu:
70 % pracy jest już wykonana

Skok jakościowy:
Natychmiast osiągnięta naturalna estetyka

Po prostu podać następujący adres internetowy:

www.renfert.com/EN/GEO_Aesthetics

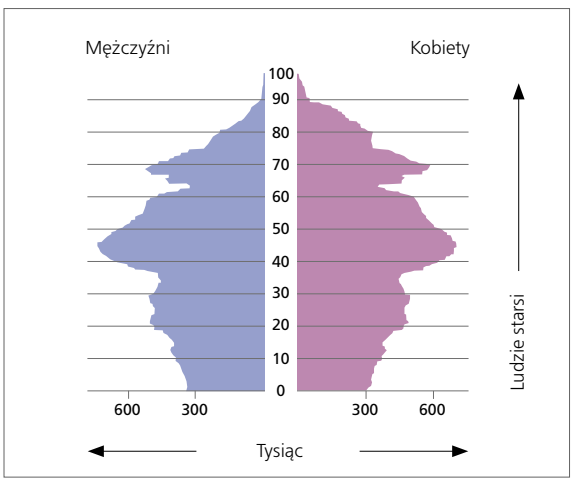


Tekst:
Dr. med. dent.
Hans-Joachim Kleber
71093 Weil im
Schönbuch

Rzut oka na rynek stomatologiczny: nowe czasy – starsi pacjenci

Czy wykorzystują Państwo spokojne dni kończące rok do rozmyślania i odpoczynku? Ja cenię sobie taką możliwość sporządzenia całorocznego bilansu, przygotowania się do nowych zadań i stojących przede mną możliwości. Po wielu latach mojej działalności w technice dentystycznej jest mi dalej wiadome, jak duże zmiany w niej zachodzą i jak duży wielopłaszczyznowy rozwój czeka nas jeszcze. Jak wiele zmieniło się w międzyczasie w zakresie np. implantologii, technik adhezyjnych lub w technikach bazujących na systemach CAD/CAM i jakie możliwości otwierają się przed nami codziennie na nowo!

Z drugiej strony zauważam zadziwiający postęp: zagrożenie próchnicą wśród dzieci i młodzieży w ostatnich latach stale maleje (badania WHO i innych organizacji w roku 1973 pokazały indeks DMF-T 3,3 a w porównaniu indeks ten wynosi teraz 1,2!), takie zmiany jeszcze przed kilkoma laty uważalibyśmy za niemożliwe. Jednocześnie wydaje się iż następuje koncentracja na określonej grupie ryzyka, która wymaga nowych ustaleń diagnostycznych i nowego wzorca postępowania. Najlepszym przykładem jest zmiana demograficzna, której końca nie da się przewidzieć, która to przez zmianę piramidy wieku – a ta już od dawna nie jest już żadną piramidą! – stawia przed nami nowe zadania. Już dziś udział ludzi w wieku ponad 60 lat w ogólnej liczbie ludności wynosi 18,4 mil. a na rok 2050 prognozowane jest 25,2 mil. z tendencja wzrostową.



Trendy demograficzne w Niemczech według Federalnego Urzędowi Statystycznego
Źródło: www.destatis.de, 26.03.2010

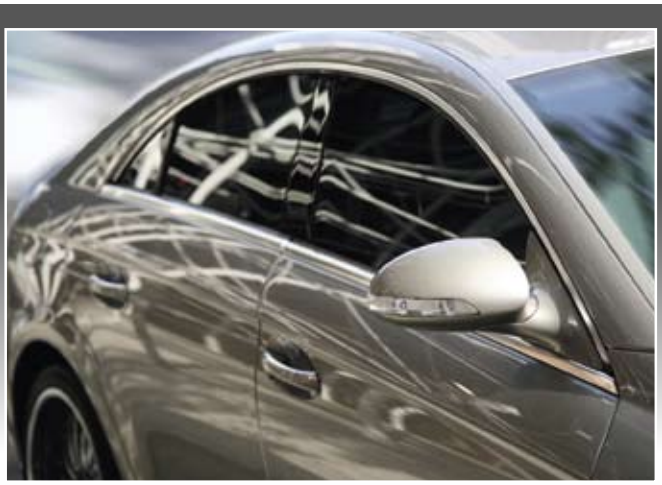
Podczas gdy ludzi zajmujących się profilaktyką cieszy spadek próchnicy wśród młodocianych, pielęgnacja starszych pacjentów stawia przed nami nowe zadania, zwłaszcza że już dziś w niemieckich domach opieki żyje ponad 500 000 pacjentów. Znają Państwo na pewno czy to z ankiet czy też z własnych zabiegów frustrujące sytuacje, przy których w obliczu postępującej próchnicy korzenia lub problemów paradontycznych albo złej higieny zębów lub protezy niewiele można pomóc?
I tu istnieje ogromna potrzeba działania dla stomatologów i laboratoriów protetycznych - muszą oni zacząć zastanawiać się nad nowymi schematami zabiegów dla instytucji, których personel musi być specjalnie ćwiczony do takich zadań (statystyki mówią o 80% liczbie personelu nieprzygotowanego do takich działań), i w zakresie infrastruktury która może zostać znacznie poprawiona dzięki zastosowaniu nowych, specjalnych środków pomocniczych i urządzeń. Uspokaja mnie to, że dla wszystkich tych zadań otwierają się nowe możliwości, przez rozwój w przemyśle stomatologicznym, przez nowe urządzenia i środki pomocnicze. Tak więc, trzeba zorientować się na nowo i iść w nowy rok z optymizmem i zaangażowaniem! A więc do dzieła!

Nota redakcyjna

Od kiedy wprowadziliśmy urządzenie Sympro zauważamy, że coraz więcej pracowni oferuje swoim lekarzom nową usługę – higieniczne czyszczenie protez.

Czasy zmieniają się – wymogi jakościowe wzrastają

Dawne standardy jakości są w obecnych czasach przestarzałe



Wymagania dotyczące
- Niezawodności
- Komfortu
- Pewności

ciągle zmieniają się. Postęp techniczny, konkurencja i normy przyspieszają ten rozwój i jest to szczególnie odczuwalne w dziedzinie techniki dentystycznej. Aby z powodzeniem zaistnieć w tej sytuacji laboratoria musza ciągle weryfikować swoje procesy pracy i ewentualnie przystosowywać je na nowo.

Optymalizacja procesów pracy w pracowni oznacza, oprócz stałego dokształcania pracowników, przede wszystkim funkcjonowanie zarządzania jakością na podstawie najnowszych rozwijających się technologii i urządzeń. Centralną funkcję w klasycznym przebiegu pracy w pracowni zajmują mieszadła próżniowe.
Często przy takich „pracusiach", nie zauważamy jak ważną funkcję pełnią one w łańcuchu jakości.

Proces produkcji

Podczas wykonywania całości pracy mieszadło używane jest kilkakrotnie. Błędy popełniane w tym miejscu przechodzą dalej prowadząc do powtórzeń i kosztownych korekt. Jeszcze bardziej drastyczne są następstwa takich błędów w połączeniu z laserowymi skanerami stosowanymi w technologiach CAD/CAM, których precyzja nie wybacza żadnych błędów.

Klasyczny proces produkcji
(na przykładzie protezy szkieletowej)

- Wykonanie modelu gipsowego
- Powielenie modelu gipsowego
- Wykonanie modelu z masy osłaniającej
- Wymodelowanie szkieletu
- Zanurzenie wymodelowanego szkieletu w masie osłaniającej
- Topienie & odlewanie
- Wybijanie (oswabadzanie) & opracowanie

Cyfrowe laboratorium
(na przykładzie koron & mostów)

- Wykonanie modelu gipsowego
- Skanowanie modelu gipsowego
- Modelowanie za pomocą myszki
- Przeniesienie danych
- Frezowanie

Zdjęcie cercon eye za uprzejmym zezwoleniem DeguDent GmbH

Szczególna uwag w obecnych czasach

1. Gładka powierzchnia

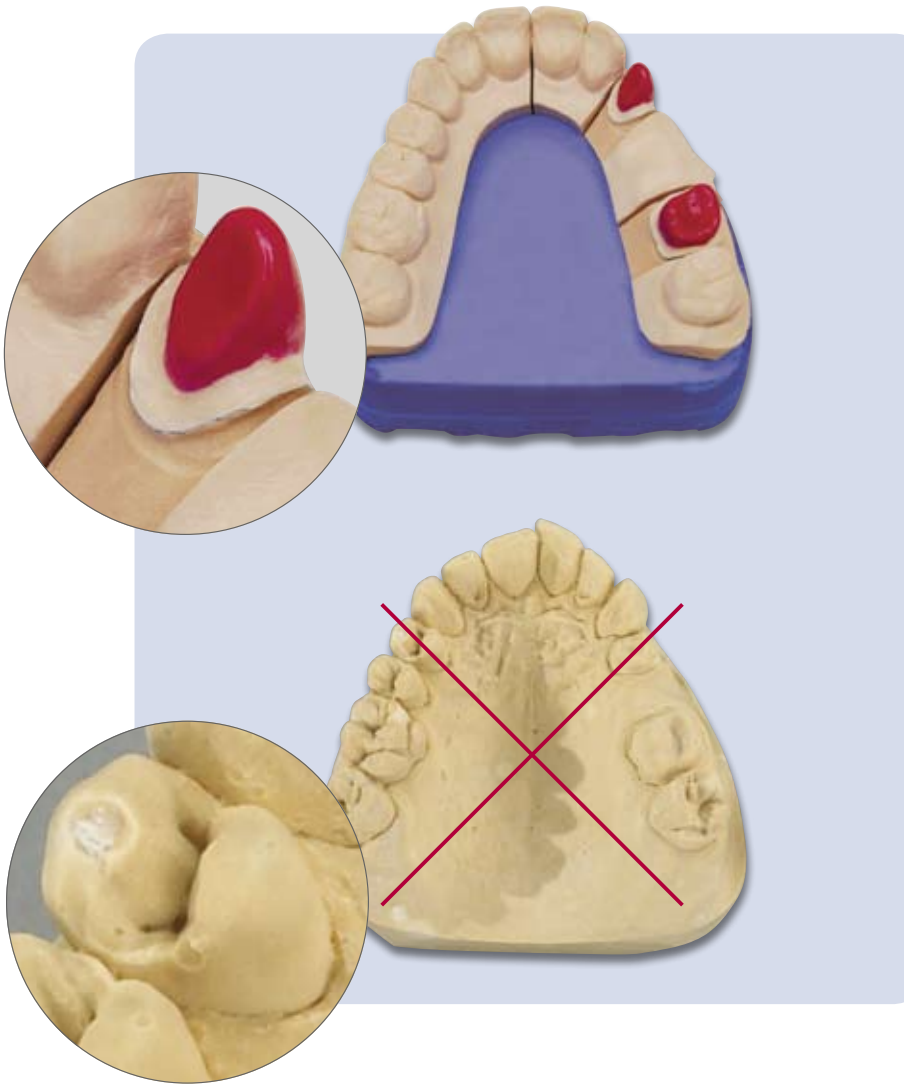
- Modele gipsowe: szorstkie powierzchnie przyczyniają się nie tylko do powstawania błędów podczas skanowania, ale także wytwarzają niepotrzebne zbiory danych, ponieważ znacznie wzrasta liczba wielokątów.
- Masy osłaniające: źle rozmieszane i związane masy prowadzą do powstania nierównej powierzchni w odlanych obiektach, mikroperełek, nadlewów metalu aż do pęknięcia mufy, reakcji z metalem odlewniczym lub też porcelaną do prasowania.

2. Powtarzalność

Zautomatyzowane procesy i udoskonalone dane producenta muszą oddziaływując na siebie wzajemnie zabezpieczyć jednakową jakość w każdym kolejnym kroku pracy i w każdym nowym procesie mieszania. Nie może być żadnego słabego ogniwa w łańcuchu jakości.

3. Poprawność

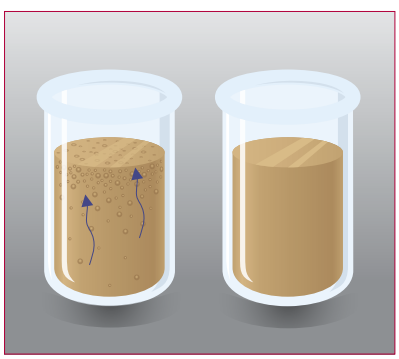
Błędy takie jak: pęcherzyki w granicy preparacji, niekontrolowane zmiany rozmiaru, niekompletne reakcje wiązania itd. powinny z powodu kosztów jakie powodują należeć do przeszłości.



Co musi potrafić mieszadło?

Nowoczesne urządzenie musi posiadać szerokie spektrum zastosowania i dawać użytkownikowi takie możliwości aby proces mieszania odpowiadał wymaganiom materiału i danym producenta. Przy wyborze urządzenia należy zwracać uwagę na następujące kryteria:

- Poprawne zalecenia dotyczące prędkości obrotowej mieszadła podczas procesu mieszania ustalane są przez producentów używanych materiałów indywidualnie i muszą być dokładnie stosowane w urządzeniu do mieszania.
- Procesy chemiczne zachodzące podczas mieszania powodują gazowanie materiału. Faza, w której za pomocą podciśnienia gazy są usuwane z masy ustalana jest indywidualnie dla każdego materiału.
- Masa musi być rozmieszana przez łopatkę mieszadła w całości bez powstawania „martwych" obszarów w pojemniku, w przeciwnym wypadku nie będą się zgadzać procentowe dane producenta a masa musi być jeszcze raz dokładnie rozmieszana już bez „hermetyzacji". Aby tego uniknąć stosuje się różne, jednak powiązane ze sobą rozwiązania techniczne.
- Proste programowanie i obsługa pomagają Państwu w uniknięciu błędów i zapewniają wysoki standard pracy.

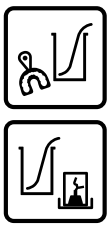


Aby osiągnąć najwyższą jakość centralne znaczenie ma odpowiednie mieszanie określonych materiałów. Masa musi być nie tylko jednorodna lecz także musi posiadać odpowiednią ekspansję i muszą to być działania ciągle powtarzalne. Jakość nie może być dziełem przypadku.

Rodzina urządzeń Twister

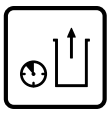
Podstawa nowoczesnej jakości

Mieszanie wstępne



Dwie funkcje mieszania wstępnego traktują indywidualnie dwa różne rodzaje mas (gips i masę osłaniającą), i zapobiegają wyrzucaniu proszku poza obszar mieszania, „sprowadzając" jednocześnie proszek z górnych brzegów pojemnika przez przemyślane prowadzenie będącej już w płynnym stanie masy. Dzięki temu proporcje mieszania stanowiące istotną rzecz dla zachowania ekspansji zostają zawsze zachowane.

Próżnia wstępna



Podczas mieszania wstępnego reakcja chemiczna składników masy osłaniającej prowadzi do powstania gazu. Te niepożądane gazy wysysane są przed rozpoczęciem właściwego procesu mieszania dzięki funkcji próżnia wstępna.

Regulowany poziom próżni

Zmniejszenie poziomu próżni do ok. 80 % często powoduje zmniejszenie efektu gotowania w masach na modele i silikonach.

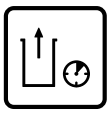
Główny proces mieszania

Nowe mocne silniki mieszadła Twister utrzymują bez trudu ustawioną prędkość mieszania niezależnie od materiału, ilości napełnienia pojemnika i jego wielkości.

Zmiana kierunku obrotów

Dla lepszego nawilżenia proszku ewentualne suche skupiska masy (zbrylenia) rozbijane są przez zmianę kierunku obrotów mieszadła.

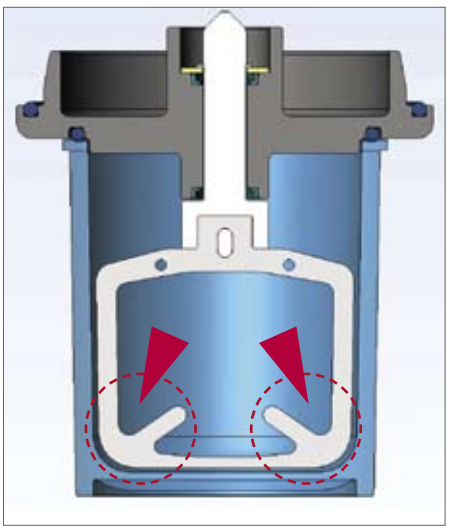
Próżnia końcowa



Niektóre masy osłaniające i masy na modele mają tendencje do gazowania bezpośrednio po zakończeniu procesu mieszania. Przez zastosowanie funkcji próżni końcowej dostępnej w mieszadle Twister, zmniejszona zostaje ilość pęcherzyków gazu tworzących się pod powierzchnią rozmieszanej masy.

Geometria łopatki mieszającej

Dzięki specjalnej geometrii łopatki mieszającej masa jest dokładnie mieszana w miejscu gdzie zbiera się dzięki działaniu siły odśrodkowej.



Przemyślana konstrukcja kształtu łopatki mieszadła zapewnia optymalne rezultaty mieszania

Możliwości programowania i uzyskiwanie próżni bez pompy membranowej

Możecie wybierać pomiędzy kilkoma rodzajami mieszadeł Twister, decydując który z typów pasuje wam najlepiej.

Możliwość programowania
Urządzenia z przedrostkiem „evolution" posiadają ponad 100 indywidualnie programowanych programów mieszania i cechują się niezwykle intuicyjną obsługą. Korzyść: absolutna powtarzalność wszystkich procesów mieszania za jednym naciśnięciem przycisku.

Pompa membranowa
Obydwa urządzenia dysponują niezwykle sprawną pompą membranową. Korzyść: potrzebne jest tylko podłączenie do prądu.

Zasada Venturiego
Urządzenia z oznaczeniem „venturi" radzą sobie bez pompy próżniowej. Potrzebują dodatkowego podłączenia sprężonego powietrza. Korzyść: prawie nie wymagają konserwacji i są bardziej korzystne jeśli chodzi o koszty.

Manualnie

Programowalne

Pompa membranowa

Venturi

Wyposażenie dodatkowe	*Art.Nr.*
Statyw	1821-0102
Pojemnik do mieszania 65 ml wraz z mieszadłem	1820-6500
Pojemnik do mieszania 200 ml wraz z mieszadłem	1820-0200
Pojemnik do mieszania 500 ml wraz z mieszadłem	1820-0500
Pojemnik do mieszania 700 ml wraz z mieszadłem	1820-0700
Pojemnik do mieszania 1000 ml wraz z mieszadłem	1820-1001

Opis	*Art.Nr.*
Twister 230V/120V	1826-0000 / 1826-1000
Twister venturi 230V / 120V	1827-0000 / 1827-1000
Twister evolution 230V / 120V	1828-0000 / 1828-1000
Twister evolution venturi 230V / 120V	1829-0000 / 1829-1000
Zakres dostawy każdorazowo wraz z 1 pojemnikiem do mieszania 500 ml	

NOWOŚĆ!

Dobry, lepszy, Quattro

Jeden typ dla wszystkich przypadków, lub trzeba inaczej zdefiniować pojęcie wartości

Błogosławieństwem jest dla nas, kiedy podczas rozwoju naszych wypróbowanych urządzeń zalety ich są pozostawione a tylko sensownie uzupełniane. Jeżeli w naszym laboratorium znajdziemy możliwość poprawienia jakości lub inną sensowną alternatywę poprawy działania urządzenia, natychmiast zostaje ona zastosowana. Pokażemy to na przykładzie piaskarki Vario basic w wersji 4 pojemnikowej.

Wszechstronność, jaką prezentuje piaskarka Vario basic quattro ze swoimi 4 dyszami długopisowymi i dyszą główną jest jedyna w swoim rodzaju. Macie państwo możliwość użycia różnorodnych piasków od 25–250 µm. Zużyty piasek ląduje w silosie piaskarki, z którego jest on dalej używany do wszystkich wstępnych prac wymagających piaskowania – redukuje to zużycie piasku o około 50%.

Tam gdzie przedtem musiało być kilka urządzeń do piaskowania, 4-zbiornikowa wersja piaskarki pokrywa w całości codzienne zapotrzebowanie pracowni na różnorodne rodzaje prac wykonywanych przy pomocy piaskarek, zajmując powierzchnię 42 × 45 cm. W ten sposób zostaje oszczędzona nie tylko powierzchnia, ale także i koszty.

Nadrzędnym kryterium jest sprawność piaskarki.

- zogniskowane, wydajne piaskowanie
- równomierny strumień piasku
- niewielkie zużycie piasku

Rezultat:
czysto opracowane powierzchnie.
Sam za siebie mówi fakt, że firma 3M ESPE poleca do systemu ROCATEC™ wyłącznie piaskarki firmy Renfert z serii Basic.

Przekonała mnie także kombinacja efektywnego i jednocześnie kontrolowanego procesu piaskowania – piasek trafia na piaskowany obiekt tak zogniskowany, że przy wysokim ciśnieniu osiągamy bardzo wysoką efektywność piaskowania a przy niskim ciśnieniu delikatne elementy tak jak np. porcelana pełnoceramiczna piaskowane są dokładnie a równocześnie bardzo delikatnie.

Miara wartości ergonomii
Do przeszłości należą czasy, w których technik dentystyczny stał pochylony z nosem tuż przy kłębach drobnego pyłu próbując zobaczyć piaskowany obiekt przez „zaćmę" powstałą na szybie piaskarki. Teraz dobre widzenie przez cały czas zapewnia szyba dokładnie pokryta przezroczystym silikonem. Problem drobnego pyłu został rozwiązany przez zastosowanie w połączeniu z piaskarką wydajnego i relatywnie cichego wyciągu Vortex compact 3L.

Dzięki ergonomicznej wysokiej konstrukcji serii urządzeń Vario basic i pochylonym pod kątem 45°uchwytom technik może wykonywać swoją pracę w wyprostowanej pozycji z podniesioną głową. W codziennej pracy pomagają także, doskonałe oświetlenie wnętrza piaskarki i praktyczny otwór do wysypywania piachu w dnie urządzenia.

Technicy dentystyczni dążą zawsze do tego, aby łączyć wypróbowane rozwiązania z innowacyjnymi, tak jak w tym przypadku, kiedy precyzyjna piaskarka długopisowa została połączona ze zwykłą piaskarką. Zdarza się to wtedy, kiedy dążenie do perfekcji wpływa na ogólnie dobry rezultat.

Oliver Dreher
MOD technik dentystyczny
78628 Rottweil
www.mod-zahntechnik.de
Członek „Dental Excellence Group" i „Bensheimer Arbeitskreises"

Podsumowanie:

Przyjazne koszty eksploatacji dzięki „recyklingowi piasku", tworzące wraz z 4 zbiornikami na piasek i dużą dyszą do piaskowania „wartość dodaną" jak również doskonała sprawność piaskowania czynią z piaskarki Vario basic quattro lidera – solidna, przemyślana i wydajna.

NOWOŚĆ!

Jakie cechy powinien posiadać dobry pędzel do porcelany?

- Tylko cienki szpic umożliwia dokładne i filigranowe modelowanie
- Dopiero wysoka elastyczność i sprężystość pozwalają na nabranie dużych porcji porcelany
- Równomierne oddawanie wilgoci służy do stałego zwilżania porcelany i prowadzi do jej jednorodnego spiekania

W jaki sposób pędzel do porcelany otrzymuje te wszystkie cechy i na co powinniście Państwo zwracać uwagę przy wyborze pędzla?

Jakość włosa (włos naturalny)
Jakość pędzla nie zależy tylko od jakości włosa (Kolinsky/Rotmarder), decydującą sprawą jest delikatne pozyskiwanie włosa i późniejsze jego przygotowanie. Nawet najlepsze włosy Kolinskyego mogą mocno ucierpieć podczas złej obróbki stając się niezdatne do użytku. Tylko ok. 30% naturalnych włosów może sprostać wymogom porcelanistów – są one oddzielane od pozostałych włosów w kosztownym procesie sortowania.

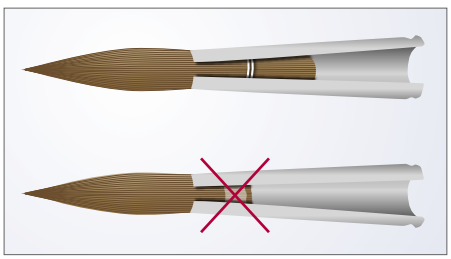
Kolinsky 1A	Najwyższa jakość
Standardowy Kolinsky	Bardzo dobra jakość
Rotmarder 1A	Dobra jakość
Standardowy Rotmarder	Niska jakość (używane w kosmetyce/malarstwie)

Szczególny proces produkcji

Długość włosów
Właściwa długość włosów decyduje o elastyczności i stabilności szpica pędzla. Przy tym nie tylko widoczna część włosów ma decydujące znaczenie: w pędzlach których korpus jest za krótko włożony w skuwkę, podstawa elastyczności leży poza nią, przez co pędzel w krótkim czasie traci swoją elastyczność. UWAGA: ponieważ długie włosy są zdecydowanie droższe, niektórzy producenci oszczędzają na tym, ponieważ zewnętrznie fakt ten nie rzuca się w oczy.

Proces sortowania
W kosztownym, ręcznym procesie sortowania wszystkie odwrócone, pofalowane i uszkodzone włosy są rozpoznawane i odrzucone.

Oprawianie
Precyzyjne ufiksowanie włosów w skuwce chroni przed „wypadaniem włosów" i decyduje o ich trwałości. Ostre kanty skuwki prowadzą do przedwczesnego łamania się włosów.



Im dłuższy włos tym stabilniejszy szpic pędzla

Basic line – najlepsza w swojej klasie!

Istotna różnica pomiędzy pędzlami serii Basic line a innymi niedrogimi pędzlami leży w wyborze materiału i jego obróbce. Dzięki wysokiej jakości włosa i doskonałemu procesowi produkcji pędzle Basic line spełniają wszystkie ważne kryteria dotyczące pracy w porcelanie.

Basic line oferuje bardzo wysoką jakość przy przyzwoitej atrakcyjnej cenie.

Art-Nr.	*Opis*
1717-0000	Basic line zestaw pędzli
1717-0001	Basic line pędzel, wielkość 01
1717-0002	Basic line pędzel, wielkość 02
1717-0004	Basic line pędzel, wielkość 04
1717-0006	Basic line pędzel, wielkość 06
1717-0008	Basic line pędzel, wielkość 08
1717-0010	Basic line pędzel, wielkość 1/0

Różnice na pierwszy rzut oka:

Basic line	*Tradycyjne dobre pędzle*
Jakość włosa:	
1A Rotmarder	Standardowy Rotmarder Do ok. 80% używane są włosy, które przeznaczone są do użycia w kosmetyce i malarstwie.
Proces produkcji:	
Optymalna długość włosa	Za krótkie włosy
Odrzucenie wadliwych włosów	Brak sortowania włosów
Ręczne, delikatne usuwanie włosów	Chemiczne odkwaszanie
Specjalna technika klejenia	Złe sklejenie często zbyt krótkich włosów
Skuwka doskonałej jakości	Skuwka z ostrymi krawędziami

Nowa strona firmy Renfert

Obejrzałeś przed chwilą wideo na stronie www.renfert.com

- to nieprawdopodobne, wymiana silnika w wyciągu poniżej 2 minut.

Kto objaśnia uczniowi podstawy pracy w wosku?

- Elementarz modelowania w zakładce Know-How

Potrzebuje WSZYSTKICH informacji o produktach Renferta wraz z instrukcjami i danymi dotyczącymi bezpieczeństwa użytkowania w moim języku.

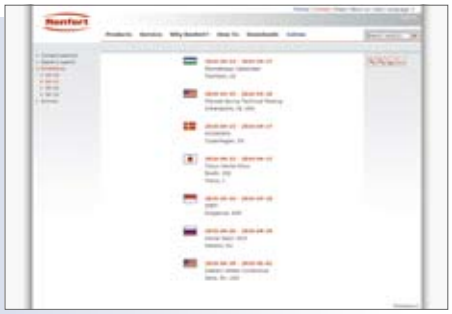
- ... wszystko znajduje się online PRZY produkcie i czeka na mnie.

Czy przedstawiciel Renferta znajduje się w pobliżu mnie?

- ... strona internetowa pokaże to w mig!

Potrzebuję wskazówki, w jaki sposób zachować jakość swojego pędzla do porcelany.

- Patrzę natychmiast pod Know-How ...

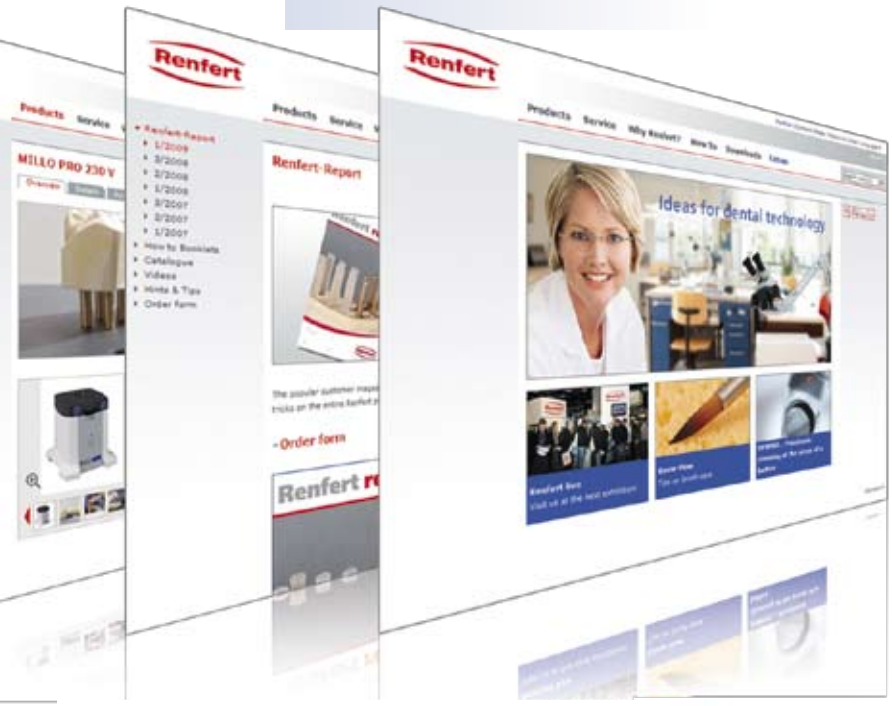


Renfert na pewno będzie na następnych targach.

- Zaraz spojrzę na którym stanowisku ...

Powinienem załatwić swojemu szefowi podstawowe informacje o frezie do łuków zębowych i opinie o nim ...

- ... prześlę mu bezpośredni link do strony Renferta, gotowe.



W momencie, kiedy przeczytałem na stronie internetowej rezultaty pracy serwisu firmy Renfert, stało się dla mnie jasne, że: aby zdecydować się na jakiś produkt nie można porównywać tylko danych z katalogu i ceny. Bezwarunkowo należy zwrócić też uwagę na serwis.

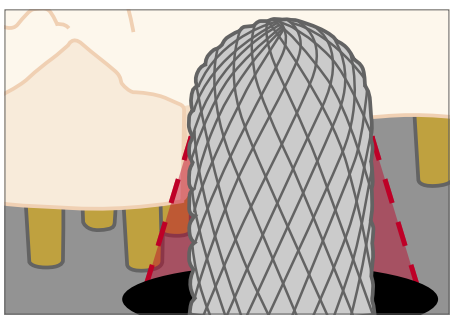
Zapodziałeś gdzieś ostatni Raport Renferta, a tam było o nowych urządzeniach do mieszania ...

- ach tak ... renfert.com a potem Know-How.

NOWOŚĆ!

Nowy cylindryczny frez do Millo / Millo pro

W odpowiedzi na liczne zapytania naszych klientów, chcących używać urządzenia Millo pro i Millo do systemów z już osadzonymi pinami (np. Zeiser®, Giroform®, itp.) ew. z systemami, w których łuki zębowe nie mają pinów (np. model-tray, Accu Trac itp.) zareagowaliśmy wprowadzeniem nowego cylindrycznego naprzemianskośnego frezu.



Piny są bezpieczne dzięki pionowemu przecięciu

Art.Nr.	*Opis*
1806-0003	Cylindryczny frez, naprzemianskośne

Cylindryczny kształt frezu charakteryzuje się tym, że podstawa łuku zębowego nie jest zbyt mocno zmniejszana w związku z tym nie są uszkadzane piny ew. rowki prowadzące.

Dodatkową zaletą urządzenia Millo pro / Millo są rowki wyciągu przeniesione do tyłu stolika roboczego, – dzięki czemu nie występuje problem zaczepiania się pinów. Do wszystkich innych systemów, w których piny wklejane są w łuk zębowy w następnej kolejności, zalecamy nadal nasze stożkowe frezy (jednostronne lub naprzemianskośne). Równa, ukośna powierzchnia powstała po pracy frezu gwarantuje nam bezproblemowe wyjęcie modelika.

Dzięki rozszerzonej ofercie frezów wszystkie systemy modeli dzielonych mogą być teraz skutecznie opracowywane a pracownie zyskują gdyż.

Korzyści z posiadania frezarki do łuków zębowych Millo / Millo pro

Dokładne odprowadzanie drobnych pyłów gipsowych	**Czyste miejsce pracy**
Równe, czyste i precyzyjne modele	**Dokładnie pasujące uzupełnienie zębów**
Absolutnie niewymagający konserwacji	**Zero wysokich kosztów naprawy mikrosilnika**
Komfortowa i szybka praca	**65 % zysk czasu w porównaniu z pracą mikrosilnikiem**

Metryczka

Wydawca:
Renfert GmbH,
Industriegebiet, 78247 Hilzingen/Germany
Tel. +49 7731 8208-0, Fax 8208-70
info@renfert.com, www.renfert.com

Redakcja: Milko Wrona (Corporate Communications)
Układ: Holger Merk

USA / Kanada:
Renfert USA, 3718 Illinois Avenue, St. Charles IL 60174,
Toll Free (001) 800 336-7422, Fax (001) 630 762 9787,
pielock@renfert.com, www.renfertusa.com

© 2010 – Wszelkie prawa zastrzeżone.
Firma Renfert zastrzega sobie prawo do pomyłek, zmian i błędów drukarskich.

Bezpłatne numery telefoniczne dla Francji, Włoch i Hiszpanii: 00800 2255 7363378 albo 00800 CALL Renfert

Ponieważ nasze produkty podlegają ciągłemu rozwojowi, zdjęcia ich należy traktować jako przykładowe. Przy eksploatacji urządzenia zgodnej z jego przeznaczeniem fi rma Renfert udziela na wszystkie swoje urządzenia **3 letniej gwarancji**. Warunkiem domagania się gwarancji jest posiadanie oryginalnego rachunku zakupu ze specjalistycznego punktu sprzedaży. Nie objęte gwarancją są części podlegające naturalnemu zużyciu podczas eksploatacji. Gwarancja wygasa w wypadku: nieodpowiedniego użytkowania urządzenia, nieprzestrzegania przepisów dotyczących: obsługi, czyszczenia, połączeń i konserwacji, samodzielnej naprawy lub naprawy wykonanej przez nieautoryzowane osoby, użyciu części zamiennych innego producenta albo działań niedopuszczonych instrukcją użytkowania. Świadczenia gwarancyjne nie powodują przedłużenia gwarancji.

www.renfert.com

WEEE-Reg.-Nr.: 54602389

+J0092111300Y

410A
21–1130 PL