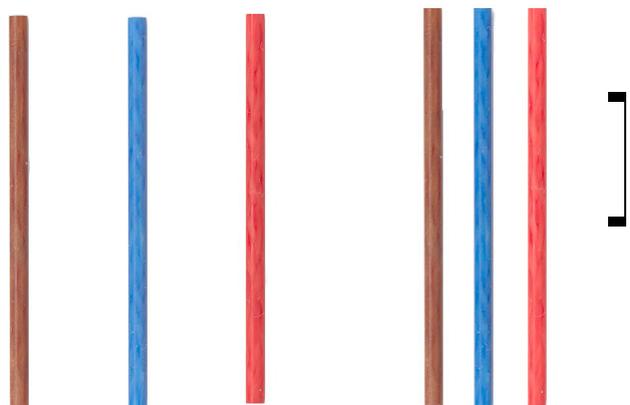


Cilindretti realizzati con fibre di Allumina di granulometria variabile da 10 a 40 micron, intrecciate tra loro e legate da resine termoindurenti. A differenza delle tradizionali frese "in grani", **TAKUMI** è per l'80% del volume costituito da materiale abrasivo contro il 50% al massimo dei prodotti tradizionali.

Esercitano la loro azione per mezzo delle punte delle fibre ed hanno struttura "autoreggente", che consente il loro completo utilizzo fino all'innesto nel mandrino, mantenendo inalterata una resistenza meccanica formidabile.

Non vibrano, esercitano un'azione dolce, selettiva o molto energica.

- Rifinitura della superficie occlusale delle corone, nella rettifica controllata e selettiva delle pareti interne e dei bordi di chiusura, in special modo nelle lavorazioni che richiedono l'uso di strumenti d'ingrandimento per il perfetto alloggiamento delle corone nella zona di fine preparazione.
- Rifinitura delle pareti interne dei ganci fusi ed in tutte quelle zone dello scheletrato che necessitano di ritocchi puntiformi (come pareti fresate, attacchi, coulisse, ecc.).
- Asportazione della ceramica fusa, qualora vada ad invadere zone metalliche del bordo di chiusura.



Rpm: 15/30000 max

Diam. Ø 1/100 mm – L mm	235 - 50	235 - 50	235 - 50	Kit Introduttivo 1 x tipo
<b>CODICE: AL ...</b>	<b>001</b>	<b>002</b>	<b>003</b>	<b>SET</b>
Hp GAMBO 2.35 mm	● Grossa	● Media	● Fine	
Grana				

## Applicazioni consigliate:

### Protesi Fissa

- Microscopia, alloggiamento corone, rifinitura bordi chiusura esterni ed interni
- Asportazione e rifinitura superfici metalliche esterne (zona occlusale) ed interne (bordi, interno corone, ecc.)
- Disossidazione / pulitura interno corone e bordini metallo ceramica
- Tessitura superficie ceramica e creazione linee di crescita
- Galvano. Piccoli ritocchi selettivi

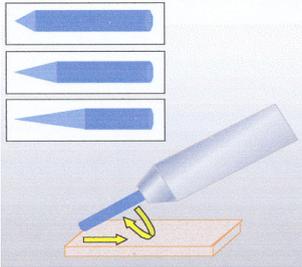
### Protesi Scheletrica

- Finitura interna ganci
- Rifinitura selettiva zone frizione fresaggi e controfresaggi, rifinitura selettiva coulisse - attacchi

### Protesi Mobile

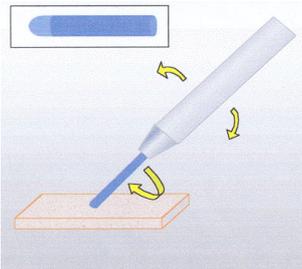
- Rifinitura-Levigatura colletti

Possono essere sagomati per mezzo di apposite pietre, di mole diamantate, di carta abrasiva o dischetti separatori in carborundum e può lavorare con estrema precisione in aree anguste.



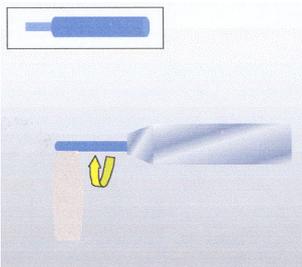
### CONICA

Particolarmente consigliata per ritocchi puntiformi, per rifinitura e rimodellazione della zona oclusale ed in generale nelle aree anguste. Si ottiene sagomando **TAKUMI** per mezzo di pietra tipo ARKANSAS (di grana fine, ma particolarmente dura), o con un dischetto in Carborundum. Occorre ruotare **TAKUMI** sulla superficie piana, avendo cura di trascinarlo verso di sé. Il moto in allontanamento può vanificare i risultati ottenuti. Si manterrà una diversa angolazione, in funzione della conicità desiderata.



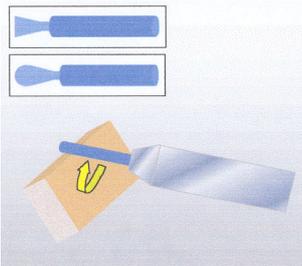
### A SEMISFERA

Particolarmente consigliata per ritocchi su aree più ampie, come parti interne delle corone, ganci, superfici oclusali ed ogni qualvolta sia richiesta una maggiore capacità di asportazione. Per questa forma, sono particolarmente adatti i pezzi finali di **TAKUMI**, per i quali, data la scarsa lunghezza, altri tipi di sagome sarebbero impossibili. Occorre muovere il micromotore partendo da posizione verticale ed inclinarlo dolcemente in tutte le direzioni.



### A CILINDRETTO

Particolarmente consigliata per la rettifica a mano libera delle Coulisse. Si possono ottenere diametri estremamente esigui; si consiglia di sagomare **TAKUMI** su una superficie piana, mettendo a contatto la sola lunghezza da sagomare



### A TRONCO DI CONO ROVESCIO

Particolarmente consigliata per i versanti oclusali e per l'interno delle corone; lo smusso consente di evitare il contatto accidentale con il bordo ed offre una migliore visibilità dell'interno corona da lavorare.

Lo smusso si ottiene facendo girare **TAKUMI** su uno spigolo della pietra oppure con la circonferenza del dischetto in carborundum.