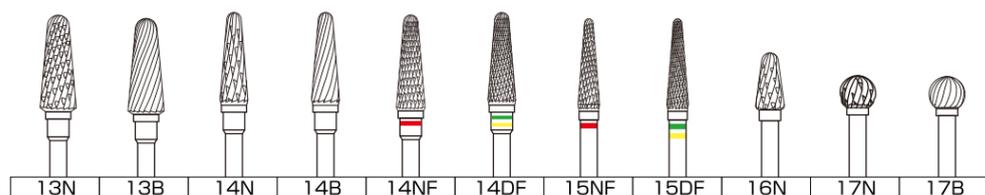
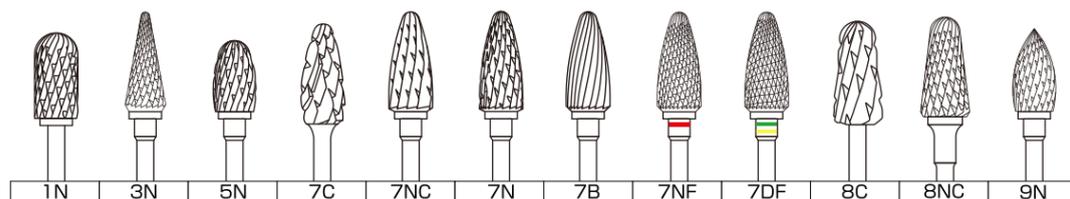


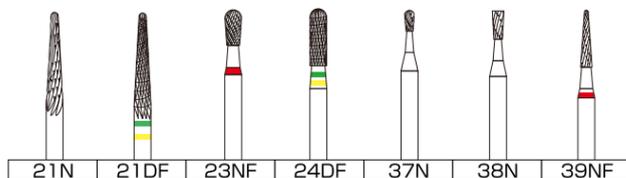
【相关产品】

松风技工用钨钢钻 [HP] [23种类]



最高转速
30,000min⁻¹
(8C转速控制20,000转之内)
推荐转速
5,000~15,000min⁻¹

松风技工用钨钢钻 [HP] (小型号) [7种类]



最高转速
30,000min⁻¹
推荐转速
5,000~30,000min⁻¹

【相关产品】

“锐刃”钨钢钻 [HP]
(细部成型用钨钢钻)

●包装: 6支/盒

主要用途:

对超硬混合填料型复合树脂, 义齿床用树脂各种合金的细部调整。



“锐刃”钨钢钻 [FG]
(细部成型用钨钢钻)

●包装: 3支/盒

主要用途:

瓷粉的细部调整
(高速涡轮机) 使用



“锐刃”钨钢钻

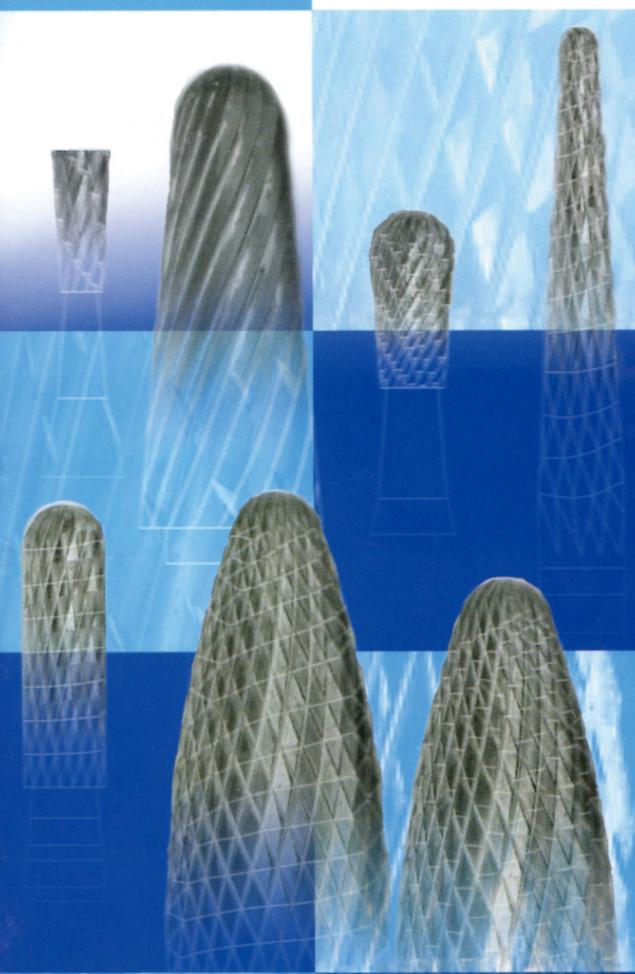
LAB AIR-Z (OIL-LESS) HANDPIECE
技术室用气动 (无油) 高速手机

- 新型高速涡轮手机可有效地雕凿烤瓷及金属
- 轻便、平衡的结构, 手感舒服
- 独特的设计使转动平衡, 无噪声
- 高扭矩, 转速可达36万转/分
- 无需润滑油
- 如需要独特的空气帽可引导气流远离工作区



松风

技工用钨钢钻



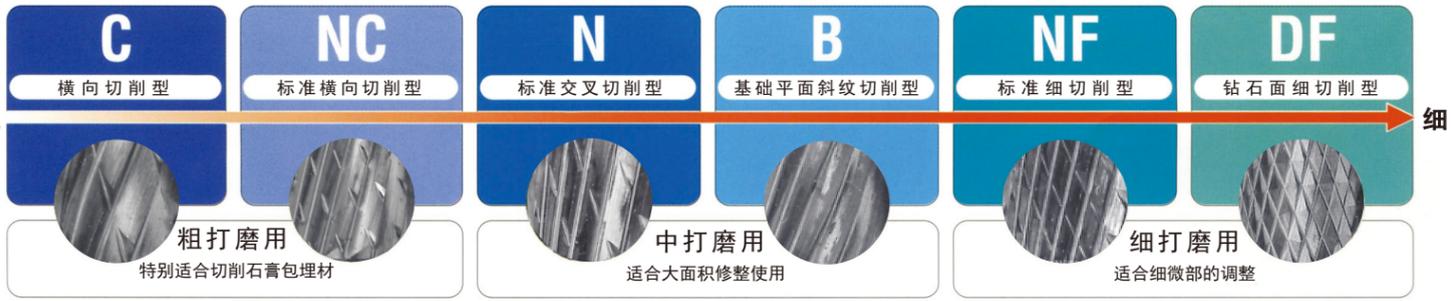
松风技工用钨钢钻是用高纯度碳化钨粉末经加工压烧结成型, 具有极高的硬度以及优秀的持久性和锋利的切削性能, 是一种形态丰富用途广泛的技工用钨钢钻。

CARBIDE BURS

松风 技工用钨钢钻

用途

硬石膏
超硬石膏
义齿床用树脂
超硬复合树脂
环氧树脂
所有的齿科用铸造合金的切削

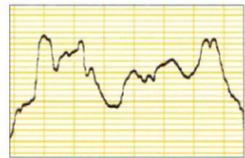


【粗打磨用】

C 横向切削型



● 切削面 (放大)



● 打磨面粗细显示



7C 8C

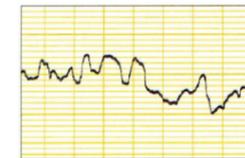


7C

NC 标准横向切削型



● 切削面 (放大)



● 打磨面粗细显示



7NC 8NC



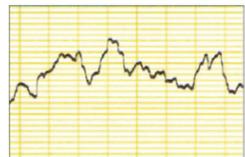
7NC

【形态修整用】

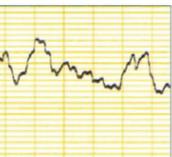
N 标准交叉切削型



● 切削面 (放大)



● 打磨面粗细显示



38N



37N



13N

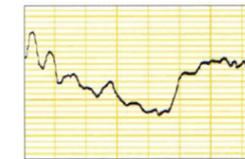


13N

B 基础平面斜纹切削型



● 切削面 (放大)



● 打磨面粗细显示



7B 13B 14B 17B



7B



17B



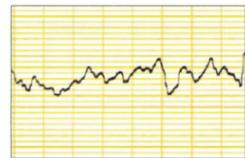
7B

【细部调整用】

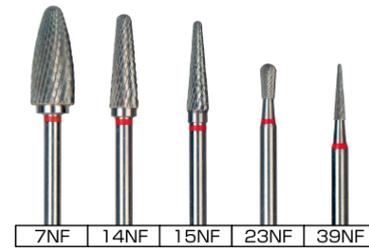
N 标准细切削型



● 切削面 (放大)



● 打磨面粗细显示



7NF 14NF 15NF 23NF 39NF



14NF

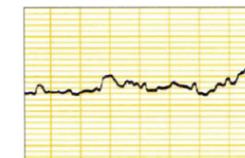


14NF

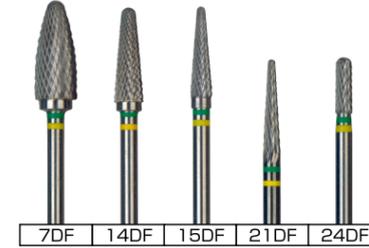
DF 钻石面细切削型



● 切削面 (放大)



● 打磨面粗细显示



7DF 14DF 15DF 21DF 24DF



21DF



21DF