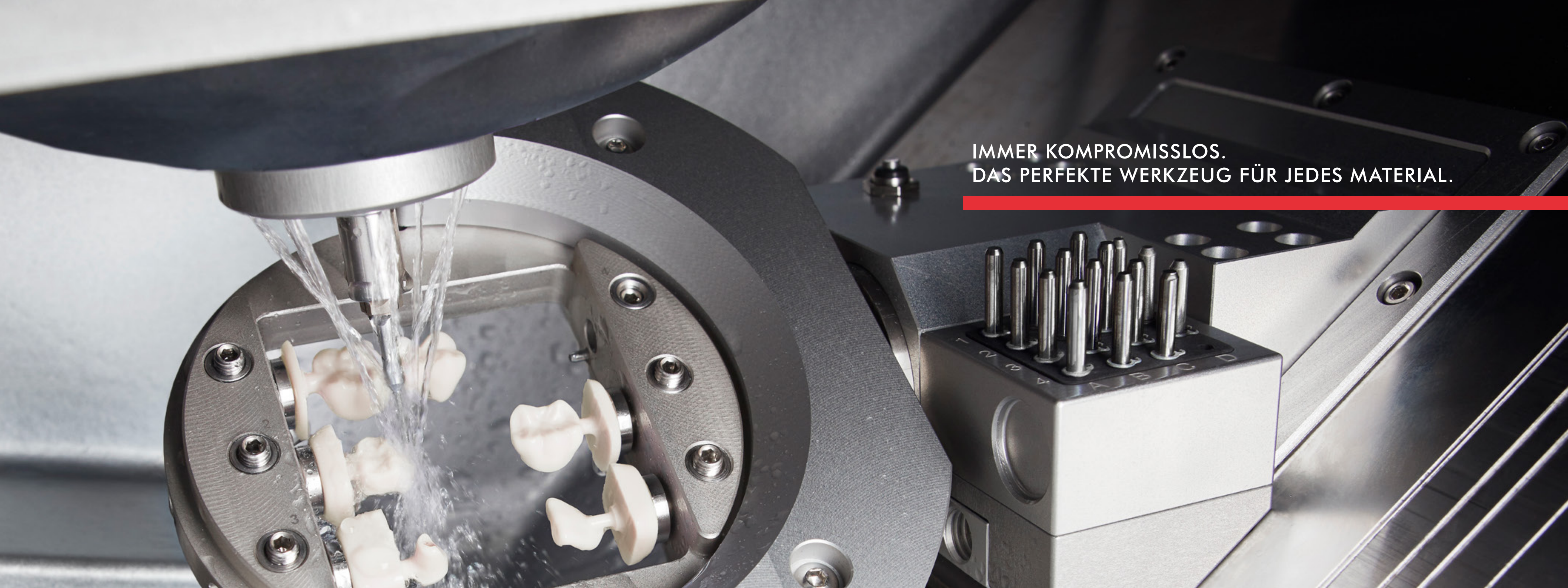


ERST DAS WERKZEUG MACHT RESTAURATIONEN PERFEKT.

Fräs- und Schleifwerkzeuge
für die Dentaltechnik

WZ





IMMER KOMPROMISSLOS.
DAS PERFEKTE WERKZEUG FÜR JEDES MATERIAL.



LANGLEBIG UND PRÄZISE: VHF-DENTALWERKZEUGE.

Nur durch die Wahl eines erstklassigen Werkzeugs erzielen Sie auch erstklassige Ergebnisse. Denn das Werkzeug ist die entscheidende Verbindung zwischen Ihrer Dentalfräsmaschine und dem zu bearbeitenden Material.

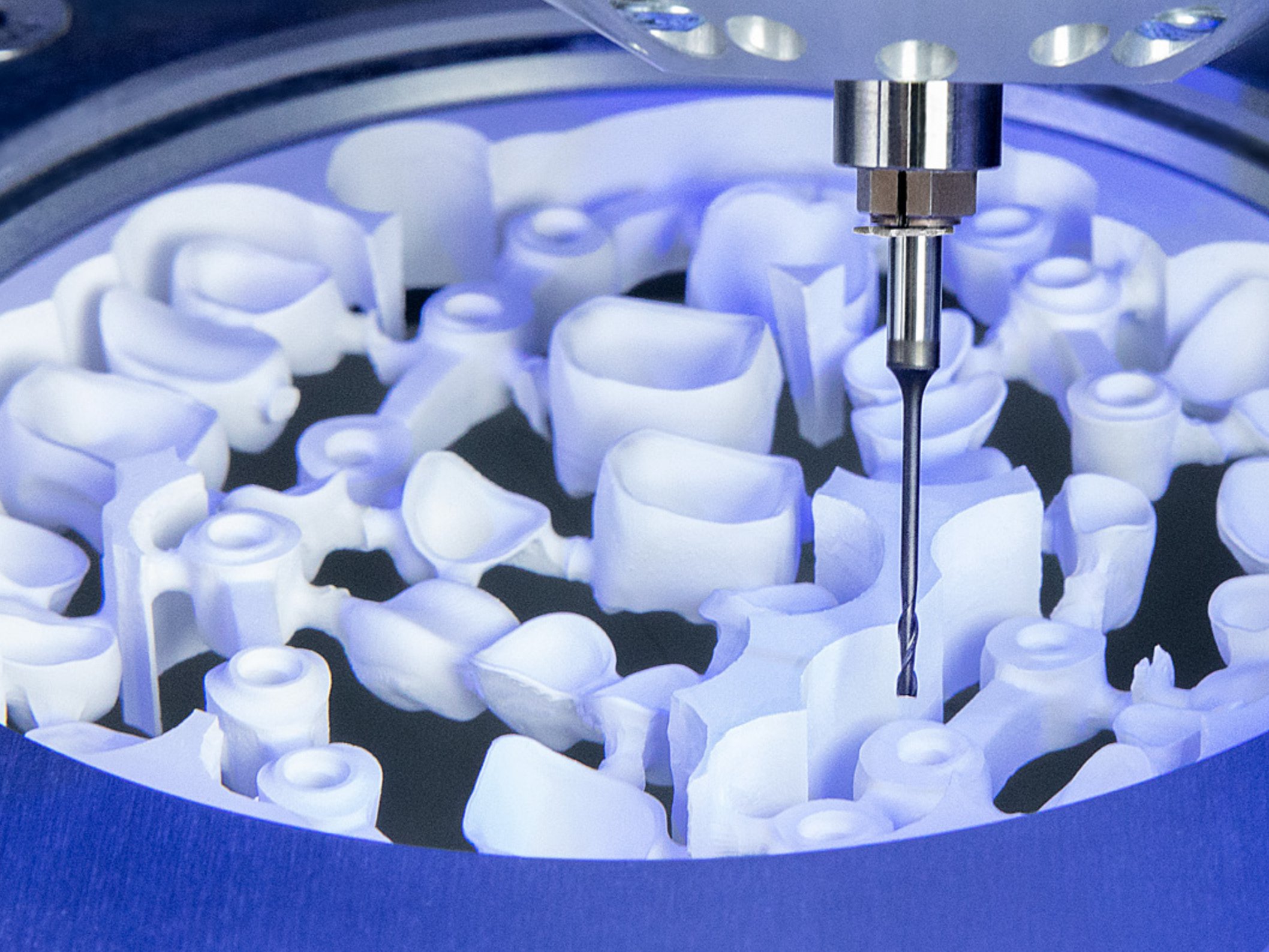
Dazu forschen und entwickeln die vhf-Werkzeugspezialisten gemeinsam mit Materialherstellern und Laboranwendern, um die bestmöglichen Werkzeuge zu fertigen.

FÜR DIE GANZE BANDBREITE AN MATERIALIEN.

Die Dentalfräser und Schleifstifte von vhf besitzen durchdachte Schneidengeometrien zur Bearbeitung aller Materialklassen: Wachs, PMMA, Zirkonoxid, Composites, Titan, Kobalt-Chrom und Glaskeramik.

Verlassen Sie sich daher bei Dentalwerkzeugen auf die ausgefeilten Produkte von vhf. Denn lange Standzeiten und hohe Prozesssicherheit bei bester Oberflächenqualität gibt es auch zu einem attraktiven Preis-Leistungsverhältnis: bei original Fräs- und Schleifwerkzeugen von vhf.





DIE BESTE LEISTUNG GIBT ES NUR BEIM ORIGINAL.

Um Ihnen die größtmögliche Materialvielfalt für Ihre Bearbeitung bieten zu können, gibt es bei vhf einen ständigen Validierungsprozess neuer Dentalmaterialien. Dabei spielen alle Komponenten des CAM-Systems eine Rolle – das heißt, Maschine, Werkzeug und die entsprechenden Bearbeitungsstrategien in der DENTAL**CAM**-Software bilden ein optimal aufeinander abgestimmtes Gesamtpaket. Somit ist bei allen Entwicklungen und Tests auch immer das Werkzeug im Fokus.

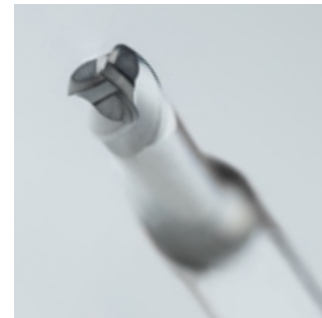
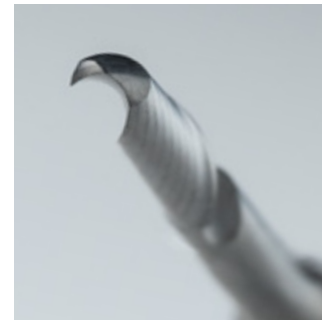
Beim Einsatz von Werkzeugen, die nicht auf Maschine und Software abgestimmt sind, beispielsweise denen von Drittanbietern, kann dieses perfekte Zusammenspiel nicht garantiert werden. Neben verringerter Standzeit, Werkzeugbruch und verminderter Fräsqualität können auch Maschinenkomponenten, wie die hochpräzisen Spindellager, leiden.

Gehen Sie daher auf Nummer sicher und erhalten Sie sich optimale Ergebnisse sowie ein langes Maschinenleben – dank eines perfekt ausbalancierten Gesamtsystems von vhf.

RADIUSFRÄSER

Dieser spezielle Dental-Radiusfräser hat eine halbkreisförmig abgerundete Werkzeugspitze. Die Radiusfräser sind mit 0,3 mm bis 2,0 mm Schneidendurchmesser erhältlich. Während das 2-mm-Werkzeug meist zum effizienten Schrumpfen verwendet wird, benutzt man Werkzeuge mit kleinem Durchmesser von 0,3 mm bzw. 0,6 mm vorwiegend zum feinen Schlichten oder zum Herausarbeiten von Fissuren. Durch den bei allen Werkzeugtypen besonders langen Freischliff (ausgenommen 0,3 mm Universal und 0,6 mm für CoCr/Titan) können auch Hinterschnitte gut erreicht werden.

Je nach Einsatz haben die Radiusfräser eine bis vier Schneiden: Für PMMA und Wachs gibt es beispielsweise extrem scharfe Einschneider mit sehr geringer Neigung zum Zusetzen. Die 2-mm-Fräser für das abrasive Zirkonoxid sind hingegen dreischneidig und für CoCr sogar vierschneidig ausgeführt, um den Verschleiß pro Schneide gering zu halten und größere Prozesssicherheit zu gewährleisten.

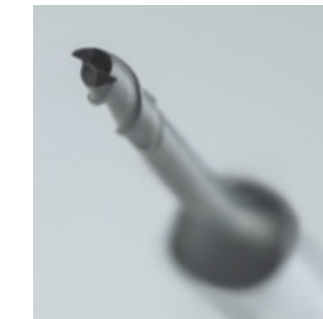


 1-4	 Radius	
PMMA & Wachs	ZrO ₂	Composites
CoCr	Ti	

Legende siehe Seite 17

 1-2	 Zyl. Torus	
PMMA & Wachs	ZrO ₂	Composites
CoCr	Ti	

Legende siehe Seite 17



ZYLINDRISCHE UND TORUS-FRÄSER

Einzahnfräser 2,5 mm

Die Schneide dieses Fräasers mit **flachem Stirnanschliff** ist extrem scharf und verfügt über eine Facettierung. So werden die Schnittkanten auch bei hohem Vorschub sehr glatt und das Zusetzen der Schneidfläche wird vermieden – selbst bei Kunststoffen, die zum Schmieren neigen.

Dieses Werkzeug hat einen Schneidendurchmesser von 2,5 mm; es wird ausschließlich zum Schrumpfen von PMMA und Wachs eingesetzt. Das Schrumpfen mit einem flach angeschliffenen Fräser verkürzt die Fräszeit.

Zweizahnfräser 0,5 mm und 1,2 mm

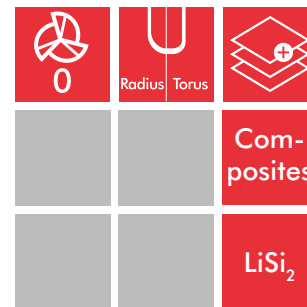
Die zweischneidigen Fräser haben einen **zylindrischen Stirnanschliff** und Schneidendurchmesser von 0,5 mm sowie 1,2 mm. Sie werden eingesetzt, wenn 90°-Winkel gefräst werden sollen, wie sie etwa bei Bohrungen und Abutments vorkommen, wenn der Verdrehenschutz oder Auf-lagesitz von Implantatarbeiten gefräst werden soll.

Für die Bearbeitung von NEM-Werkstoffen auf Kobalt-Chrom-Basis sowie Titan ist dieses Werkzeug als **Torusfräser** mit einem kleinen Eckenradius ausgeführt, um die Schneidenkanten zu schonen und so eine größere Langlebigkeit zu gewährleisten (nur 1,2 mm Durchmesser).

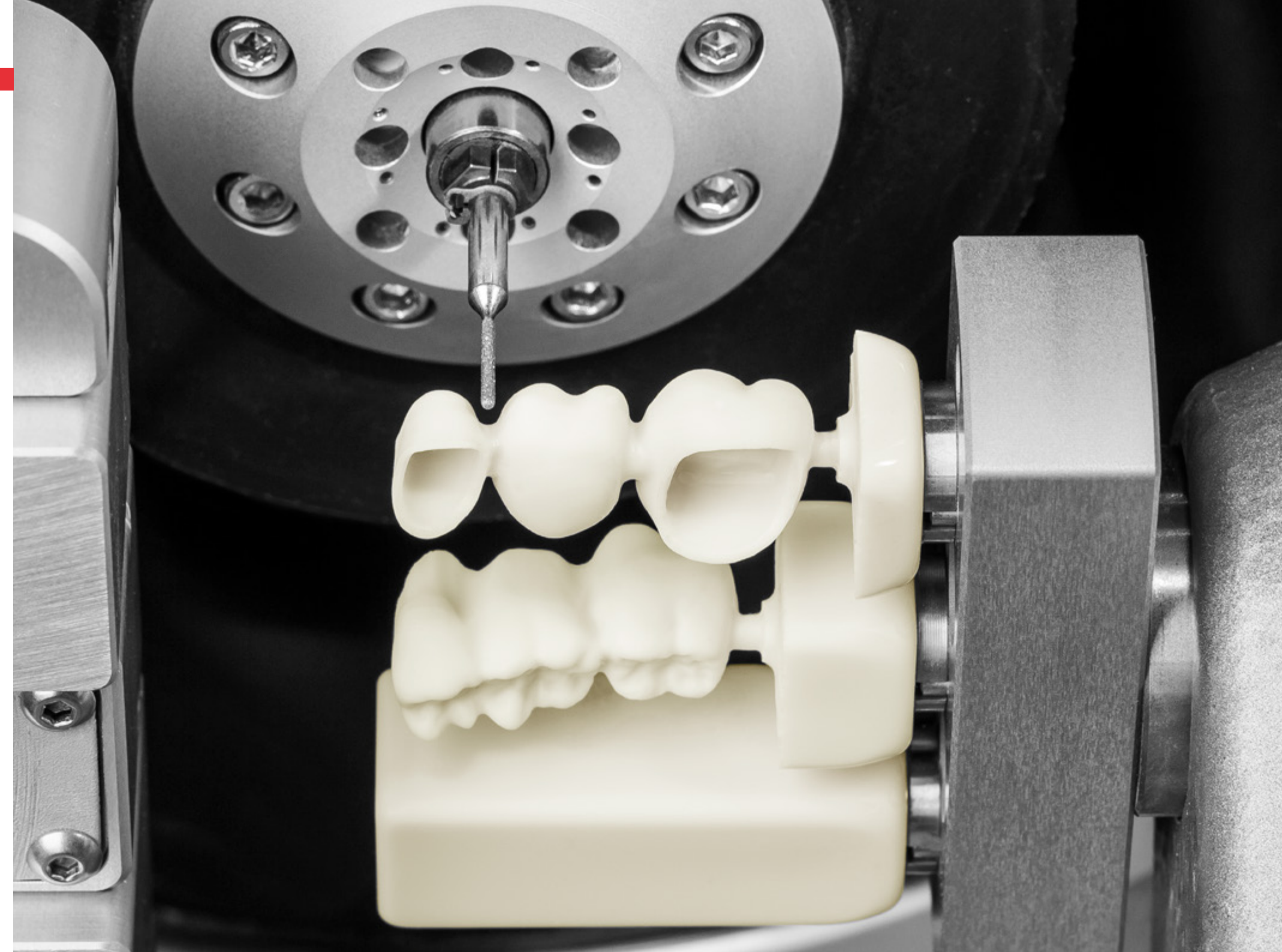
SCHLEIFSTIFTE

Zur Bearbeitung von Glaskeramik und Composites bietet vhf Torus- und Radiusschleifstifte mit einer Diamantkörnung in verschiedenen Korngrößen an. Die beiden kleinen **Torus-schleifstifte** (Durchmesser 0,6 und 1,2 mm) mit ihrer feinen Diamantierung werden überwiegend für Bohrungen und Abutments eingesetzt. Der gröber diamantierte **Radiusschleifstift** mit einem Durchmesser von 2,4 mm dient zum Schrumpen. Die beiden feinkörnigen Radiusschleifstifte (0,6 mm und 1,0 mm) werden zum anschließenden Schlichten verwendet.

Alle Werkzeuge zeichnen sich durch eine sehr gute Verschleiß- sowie Bruchfestigkeit aus und sind ausgesprochen langlebig. Die Diamantkörnung mit ihrer besonders guten Bindung zum Schaft beugt Mikrorissen vor und reduziert die Empfindlichkeit für thermische Belastung. Darüber hinaus sorgt eine enge Siebung der Diamantgröße für konsistente Korngrößen und stellt so die hohe Maßhaltigkeit des gesamten Werkzeugs sicher.



Legende siehe Seite 17





EINFACH GENIAL – GENIAL EINFACH: DIE VHF-WERKZEUGVERPACKUNGEN

Die Entwicklungsabteilung von vhf macht sich nicht nur Gedanken um die perfekten Schneidengeometrien Ihrer Werkzeuge, sondern auch um ein wunderbar einfaches Handling. Daher verwendet vhf statt einer herkömmlichen Standardverpackung eine einzigartige multifunktionale Werkzeugverpackung.

Durch die farbigen Sockel ist klar ersichtlich, welches Werkzeug für welche Materialklasse zu verwenden ist. Die Sockelfarben passen natürlich auch zu den farbcodierten Werkzeugblöcken der Z4. Die Artikelnummer ist deutlich auf der Schutzhülse aufgedruckt – Sie müssen nicht erst das Werkzeug herausnehmen, um zu sehen, welches Werkzeug Sie in den Händen halten.

Die einzelnen Verpackungen lassen sich mittels innovativem Schiebemechanismus verbinden, trennen und beliebig kombinieren, so dass Sie den bestmöglichen Überblick über das Werkzeugkontingent wahren und mögliche Unordnung am Arbeitsplatz durch einzelne herumliegende Werkzeuge verhindern können.

Darüber hinaus macht die innovative Verpackung das Handling nicht nur einfacher, sondern auch sicherer. Sie können das im Sockel steckende Werkzeug ganz bequem in das Werkzeugmagazin einsetzen und auch wieder entnehmen, ohne es mit der Hand berühren zu müssen. Das reduziert die Gefahr von Verletzungen und Werkzeugbruch.

WACHS UND KUNSTSTOFFE (PMMA)

COMPOSITES

UNIVERSALFRÄSER



ZIRKONOXID (ZrO_2)

NEM-WERKSTOFFE ($CoCr$) UND TITAN

GLASKERAMIK ($LiSi_2$) UND COMPOSITES





AUFBAU DER ARTIKELNUMMERN

Jedes Werkzeug ist mit einem eindeutigen Code gekennzeichnet, damit Sie es ganz einfach identifizieren können. Er ist folgendermaßen aufgebaut:

MATERIAL	SCHNEIDEN-DURCHMESSER	AUSFÜHRUNG DER SCHNEIDE	ANZAHL SCHNEIDEN ¹	BESCHICHTUNG ²	GESAMTLÄNGE
C Composites G Glaskeramik (LiSi ₂) M Nichtedelmetalle (NEM) P Wachs/Kunststoffe (PMMA) U Universal Z Zirkonoxid		R Radius F Zylinder (flach) T Torus	¹ nur bei Fräswerkzeugen mit Zähnen	² nur bei Werkzeugen mit Diamantbeschichtung	

BEISPIEL

Z 100-R 2 D-40

Werkzeug mit 2 Schneiden

Diamantbeschichtung

Gesamtlänge 40 mm

Ausführung mit Radius

Ø Schneide 1,00 mm

geeignet für Zirkonoxid

GESAMTLÄNGE

Werkzeuge mit einer Gesamtlänge von 40 mm und Fräser für NEM mit 35 mm eignen sich für alle vhf 5-Achs-Maschinen.

Werkzeuge mit einer Gesamtlänge von 35 mm und Fräser für NEM mit 32 mm eignen sich für alle vhf 4-Achs-Maschinen.

Schleifstifte haben immer eine Gesamtlänge von 35 mm unabhängig vom Maschinentyp.

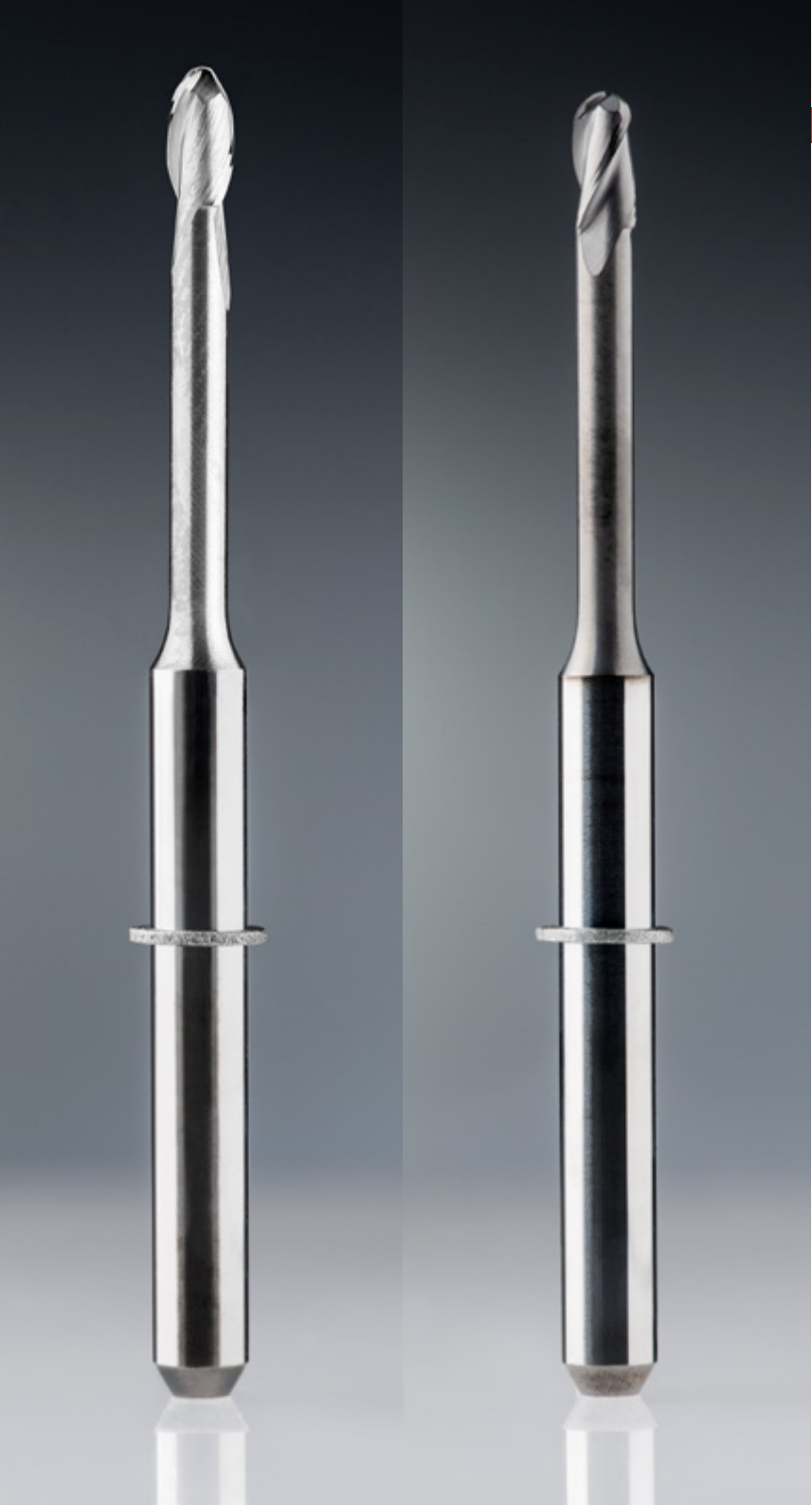
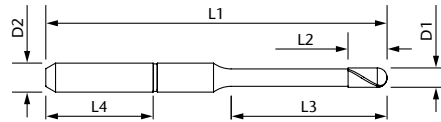
LEGENDE

- Schneidenanzahl
- Zyl.
- Ausführung der Schneide
- Torus
- Werkzeugserie mit Beschichtung erhältlich
- Werkzeugserie mit Diamantbeschichtung

- D1** Durchmesser Schneide
- D2** Durchmesser Schaft
- L1** Gesamtlänge
- L2** Länge Schneide
- L3** Länge Freischliff
- L4** Länge Ringmaß

WACHS UND KUNSTSTOFFE (PMMA)

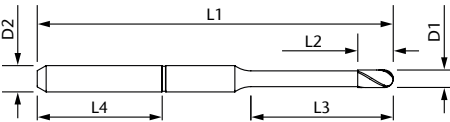
Artikel-Nr.	Werkzeugtyp	Beschich- tung	Sockel- farbe	D1 (mm)	D2 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L1 (mm)
P100-R1-35	Einzahn-Radiusfräser	–	■	1,00	3,0	4,0	16,0	11	35
P100-R1-40	Einzahn-Radiusfräser	–	■	1,00	3,0	4,0	16,0	14	40
P200-R1-35	Einzahn-Radiusfräser	–	■	2,00	3,0	8,0	16,0	11	35
P200-R1-40	Einzahn-Radiusfräser	–	■	2,00	3,0	8,0	16,0	14	40
P100-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	–	■	1,00	3,0	2,0	16,0	11	35
P100-R2-40	Zweizahn-Radiusfräser	–	■	1,00	3,0	2,0	16,0	14	40
P200-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	–	■	2,00	3,0	4,0	16,0	11	35
P200-R2-40	Zweizahn-Radiusfräser	–	■	2,00	3,0	4,0	16,0	14	40
P250-F1-35	Zylindrischer Einzahnfräser	–	■	2,50	3,0	5,0	16,0	11	35
P250-F1-40	Zylindrischer Einzahnfräser	–	■	2,50	3,0	5,0	16,0	14	40



ZIRKONOXID (ZrO₂)

Artikel-Nr.	Werkzeugtyp	Beschich- tung	Sockel- farbe	D1 (mm)	D2 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L1 (mm)
Z100-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	1,00	3,0	2,0	16,0	11	35
Z100-R2-40	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	1,00	3,0	2,0	16,0	14	40
Z200-R3-35	Dreizahn-Radiusfräser	+	■	2,00	3,0	4,0	16,0	11	35
Z200-R3-40	Dreizahn-Radiusfräser	+	■	2,00	3,0	4,0	16,0	14	40
Z060-R2D-35*	Zweizahn-Radiusfräser	Diamant	■	0,60	3,0	1,2	3,0	11	35
Z060-R2D-40	Zweizahn-Radiusfräser	Diamant	■	0,60	3,0	1,2	3,0	14	40
Z100-R2D-35*	Zweizahn-Radiusfräser	Diamant	■	1,00	3,0	2,0	16,0	11	35
Z100-R2D-40	Zweizahn-Radiusfräser	Diamant	■	1,00	3,0	2,0	16,0	14	40
Z200-R3D-35*	Dreizahn-Radiusfräser	Diamant	■	2,00	3,0	4,0	16,0	11	35
Z200-R3D-40	Dreizahn-Radiusfräser	Diamant	■	2,00	3,0	4,0	16,0	14	40
Z120-F2D-35*	Zylindrischer Zweizahnfräser	Diamant	■	1,20	3,0	5,0	16,0	11	35
Z120-F2D-40	Zylindrischer Zweizahnfräser	Diamant	■	1,20	3,0	5,0	16,0	14	40

* Die kurzen diamantbeschichteten Werkzeuge dienen ausschließlich zum Fräsen von Zirkon mit der Z4 | N4 | N4+ | K4 edition; in der K4 dürfen sie mangels elektrischer Leitfähigkeit nicht verwendet werden.



DIAMANTBESCHICHTUNG

Profitieren Sie von einer mehr als zehnfach höheren Standzeit, indem Sie diamantbeschichtete Fräser wählen. Die Schicht wurde speziell für abrasive Materialien entwickelt. Ein darauf abgestimmtes Hartmetallsubstrat sorgt bei idealer Anhaftung für eine extrem glatte feinkristalline Diamantschicht mit größtmöglicher Härte. Das Resultat ist höchster Verschleißschutz bei maximaler Schnittgüte.

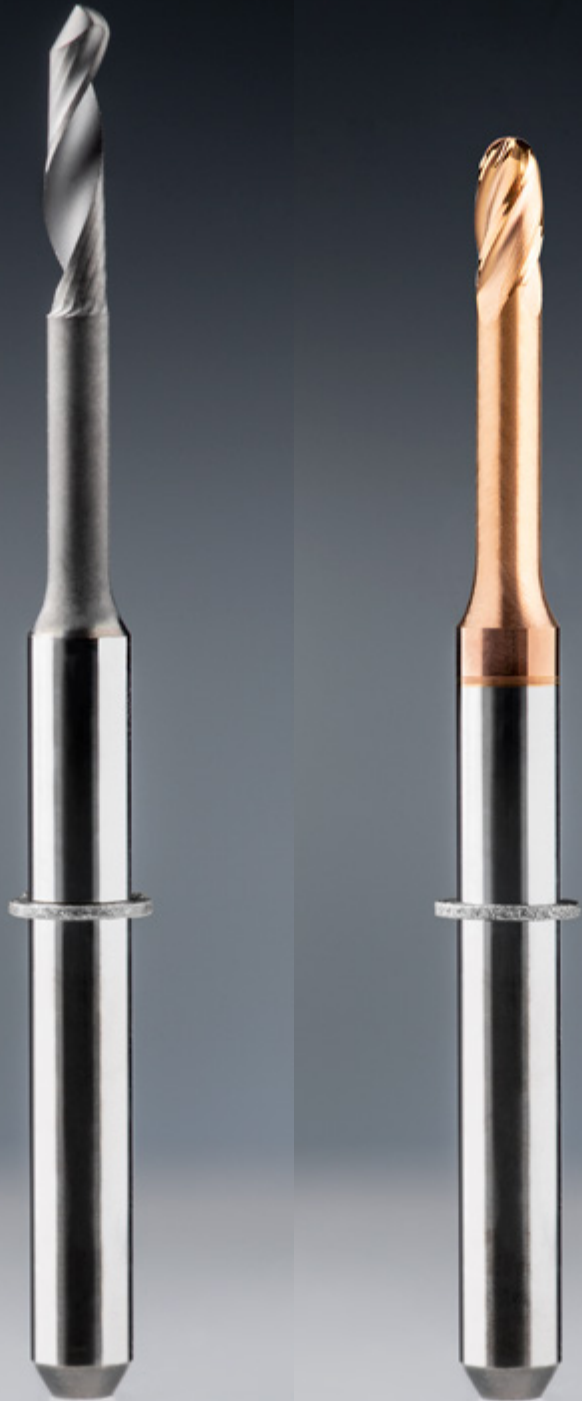
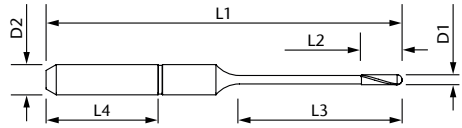


COMPOSITES

Artikel-Nr.	Werkzeugtyp	Beschich- tung	Sockel- farbe	D1 (mm)	D2 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L1 (mm)
C100-R1D-35	Einzahn-Radiusfräser	Diamant	■	1,00	3,0	4,0	16,0	11	35
C100-R1D-40	Einzahn-Radiusfräser	Diamant	■	1,00	3,0	4,0	16,0	14	40
C200-R1D-35	Einzahn-Radiusfräser	Diamant	■	2,00	3,0	8,0	16,0	11	35
C200-R1D-40	Einzahn-Radiusfräser	Diamant	■	2,00	3,0	8,0	16,0	14	40
C100-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	1,00	3,0	2,0	16,0	11	35
C100-R2-40	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	1,00	3,0	2,0	16,0	14	40
C200-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	2,00	3,0	4,0	16,0	11	35
C200-R2-40	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	2,00	3,0	4,0	16,0	14	40

DIAMANTBESCHICHTUNG

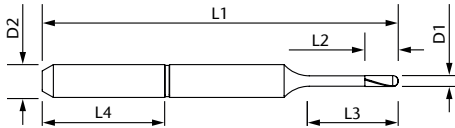
Profitieren Sie von einer mehr als zehnfach höheren Standzeit, indem Sie diamantbeschichtete Fräser wählen. Die Schicht wurde speziell für abrasive Materialien entwickelt. Ein darauf abgestimmtes Hartmetallsubstrat sorgt bei idealer Anhaftung für eine extrem glatte feinkristalline Diamantschicht mit größtmöglicher Härte. Das Resultat ist höchster Verschleißschutz bei maximaler Schnittgüte.



NEM-WERKSTOFFE (CoCr) UND TITAN*

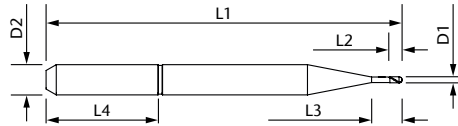
Artikel-Nr.	Werkzeugtyp	Beschich- tung	Sockel- farbe	D1 (mm)	D2 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L1 (mm)
M060-R2-32	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	0,60	3,0	1,2	–	11	32
M060-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	0,60	3,0	1,2	–	14	35
M100-R2-32	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	1,00	3,0	3,0	8,0	11	32
M100-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	1,00	3,0	3,0	8,0	14	35
M200-R4-32	Vierzahn-Radiusfräser	+	■	2,00	3,0	4,0	12,0	11	32
M200-R4-35	Vierzahn-Radiusfräser	+	■	2,00	3,0	4,0	12,0	14	35
M120-T2-32	Zweizahn-Torusfräser, Eckenradius 0,1 mm	+	■	1,20	3,0	3,0	8,0	11	32
M120-T2-35	Zweizahn-Torusfräser, Eckenradius 0,1 mm	+	■	1,20	3,0	3,0	8,0	14	35

* Titan darf nur nass gefräst werden – nur möglich mit der R5 | Z4 | N4 | N4+ | S1 | S2 | S5.

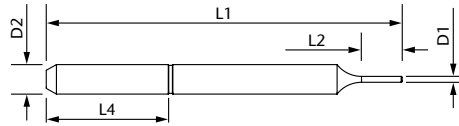


UNIVERSALFRÄSER*									
Artikel-Nr.	Werkzeugtyp	Beschichtung	Sockelfarbe	D1 (mm)	D2 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L1 (mm)
U030-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	–	■	0,30	3,0	0,6	–	11	35
U030-R2-40	Zweizahn-Radiusfräser	–	■	0,30	3,0	0,6	–	14	40
U050-F2-35	Zylindrischer Zweizahnfräser	–	■	0,50	3,0	1,5	3,0	11	35
U050-F2-40	Zylindrischer Zweizahnfräser	–	■	0,50	3,0	1,5	3,0	14	40
U060-R2-35	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	0,60	3,0	1,2	3,0	11	35
U060-R2-40	Zweizahn-Radiusfräser	+	■	0,60	3,0	1,2	3,0	14	40
U120-F2-35	Zylindrischer Zweizahnfräser	+	■	1,20	3,0	5,0	16,0	11	35
U120-F2-40	Zylindrischer Zweizahnfräser	+	■	1,20	3,0	5,0	16,0	14	40

* Geeignet zur Bearbeitung von Wachs und Kunststoffen (PMMA), Zirkonoxid und Composites.



GLASKERAMIK (LiSi ₂) UND COMPOSITES									
Artikel-Nr.	Werkzeugtyp	Beschichtung	Sockelfarbe	D1 (mm)	D2 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L1 (mm)
G060-R-35	Radiusschleifstift	Diamantkörnung	□	0,60	3,0	5,5	–	12	35
G060-T-35	Torusschleifstift	Diamantkörnung	□	0,60	3,0	4,0	–	12	35
G100-R-35	Radiusschleifstift	Diamantkörnung	□	1,00	3,0	8,0	–	12	35
G120-T-35	Torusschleifstift	Diamantkörnung	□	1,20	3,0	9,0	–	12	35
G240-R-35	Radiusschleifstift	Diamantkörnung	□	2,40	3,0	16,0	–	12	35





CREATING PERFECTION: > 30 JAHRE VHF.

Was 1988 als Start-up von jungen Technik-Begeisterten begann, ist heute ein international erfolgreich tätiges Unternehmen. Mittlerweile fertigt die vhf-Gruppe mit über 300 Mitarbeitern Tag für Tag hochwertige Produkte. Made in Germany.

Wo wir herkommen: aus der Heimat des High-Tech

Akribischer Perfektionismus und hoher Qualitätsanspruch: das erwartet man bei Spitzentechnologie aus Deutschland. In Baden-Württemberg sind wir vielleicht sogar noch ein wenig detailversessener – so konnten sich hier Maschinenbau und Medizintechnik zu Hochburgen entwickeln. Hier liegt auch der Ursprung von vhf.

Wer wir sind: ein Team mit einer gemeinsamen Vision

Bei vhf ist man stolz auf seine Mitarbeiter – Menschen, die vorwärts denken: Motiviert und gewissenhaft gestalten sie die Zukunft des Unternehmens. Unser Claim *Creating Perfection* fasst in Worte, was vhf auszeichnet: das ständige Streben nach Perfektion. Das betrifft jedes Produkt, jedes Werkzeug, jede Software und den Service aus unserem Haus. Die „Extrameile“ zu gehen ist bei vhf nicht Vision, sondern Alltag. Das macht uns aus, das unterscheidet uns, das ist das Geheimnis unseres Erfolgs.

Wie wir arbeiten: qualitätsbewusst, unabhängig, transparent und nachhaltig

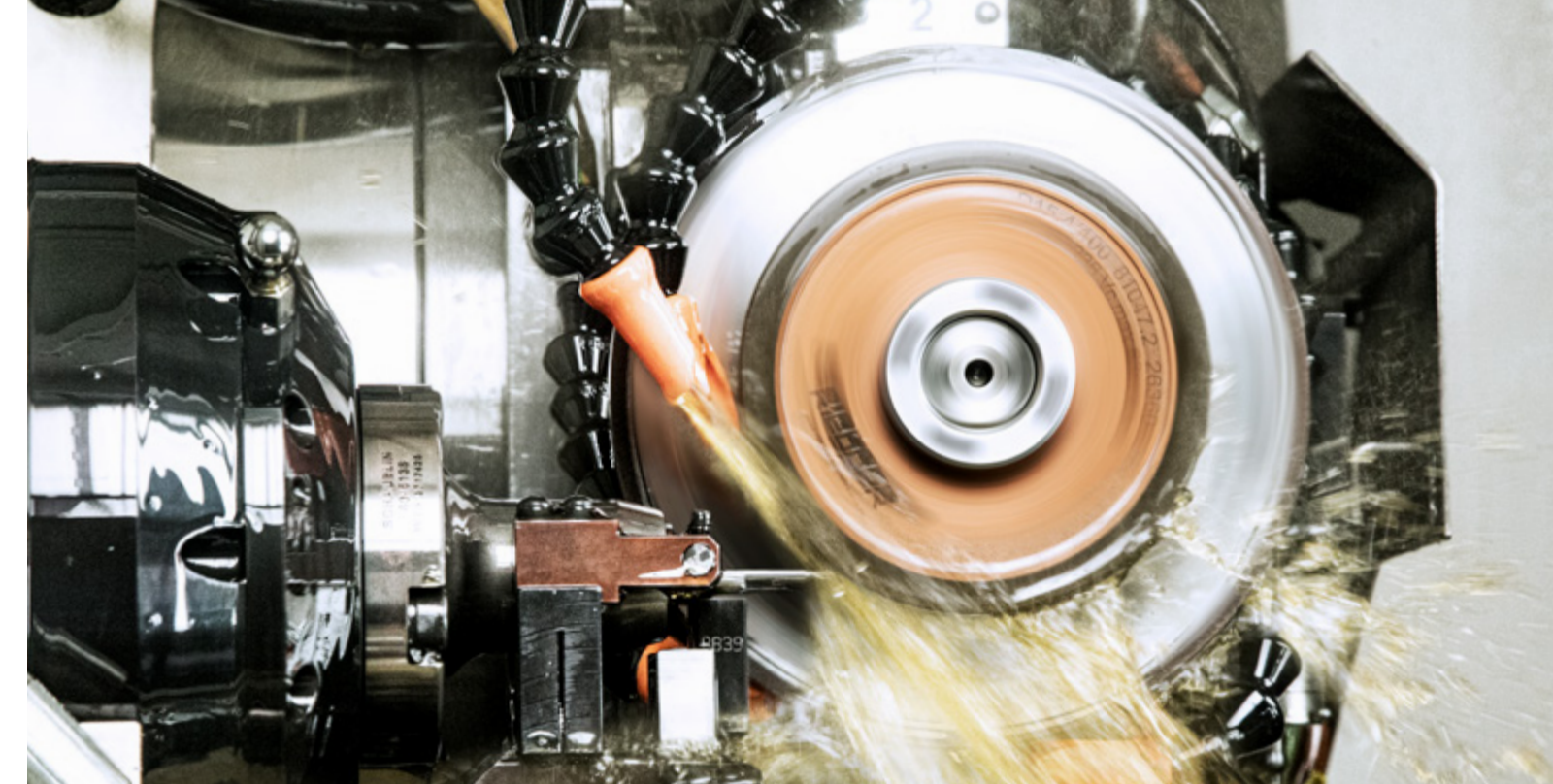
Wir produzieren Frästeile für neue Maschinen auf vhf-Fräsmaschinen mit vhf-Werkzeugen – der beste Beleg für deren Qualität und Praxistauglichkeit. Dies zeigen wir Ihnen gerne bei einer Führung durch unsere gläserne Produktion.



DENTALWERKZEUGE VOM EXPERTEN. VON VHF.

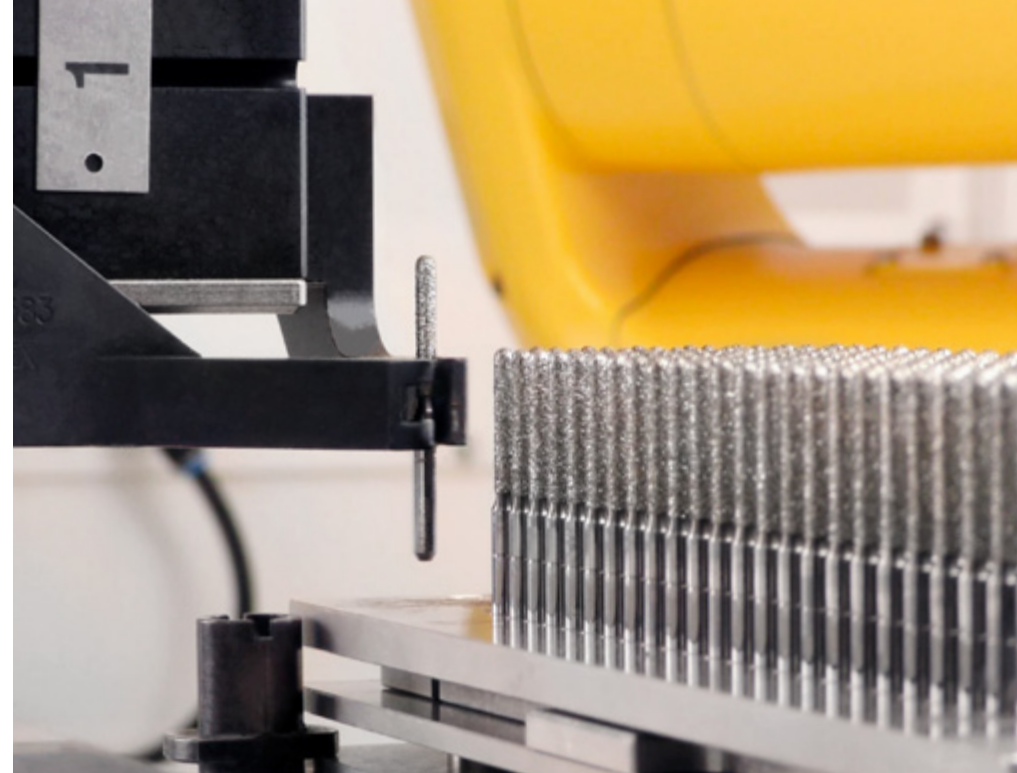
Unsere in aufwendigen Verfahren entwickelten Schneiden-geometrien sind darauf ausgelegt, die verschiedensten Materialien von Wachs bis Kobalt-Chrom optimal bearbeiten zu können. Jedes Werkzeug ist für seine Materialklasse ideal ausbalanciert zwischen der bestmöglichen Oberflächengüte und einer möglichst langen Lebensdauer.

Dentalfräser von vhf bestehen aus einer Superfeinstkorn-Hartmetallmischung aus deutscher Produktion. Sie zeichnet sich durch hohe Kantenfestigkeit bei gleichzeitig hoher Verschleißfestigkeit und Zähigkeit aus – was Werkstückqualität und Standzeit weiter verbessert.



HOCHPRÄZISE WERKZEUGFERTIGUNG FÜR ERSTKLASSIGE RESTAURATIONEN.

Alle Dentalfräser stellt vhf auf modernsten Sechs- und Sieben-Achs-Präzisionsschleifzentren selbst her. Diese garantieren optimale Voraussetzungen für die Fertigung komplexer Werkzeuge in höchster Qualität.



HÖCHSTE STANDARDS. MINIMALE TOLERANZEN.

Bei vhf wird die Einhaltung der Sollwerte bei den gefertigten Werkzeugen regelmäßig durch eine Komplettmessung mit einer Vier-Achs-Messmaschine geprüft. Die Überprüfung erfolgt mit vier Kameras bei einer Messwertauflösung von 0,25 µm. Dank dieser berührungslosen Messung können wir den Fertigungsprozess zuverlässig kontrollieren. Höchstmögliche Präzision hat für uns absolute Priorität – damit Sie beste Bearbeitungsergebnisse erzielen.

Die fertigen Werkzeuge werden vollautomatisiert durch die CNC-Messmaschine geprüft – so bleibt kein Qualitätsmangel unentdeckt. Für eine wirtschaftliche Fertigung bei uns und günstige Preise bei Ihnen.

Alle vhf-Dentalwerkzeuge werden individuell laserbeschriftet. Zusätzlich zu den farblich gekennzeichneten und bedruckten Werkzeugverpackungen sehen Sie so auf einen Blick, welches Werkzeug Sie in den Händen halten – ideal für die schnelle Bestückung Ihres Werkzeugwechslers.

WIR MACHEN NICHT BEI WERKZEUGEN HALT.

Genauso überzeugend wie unsere Dental-Werkzeuge sind unsere Fräs- und Schleifmaschinen. Wir bieten unseren Anwendern ein optimales Gesamtsystem im Bereich CAD/CAM: Dank perfekt aufeinander abgestimmter Komponenten können Sie auf vhf-Maschinen alle in der Dentalbranche gängigen Materialien bearbeiten. Denn egal ob Trocken- oder Nassbearbeitung – vhf hat die perfekte Lösung für Sie.

So zum Beispiel die R5 und Z4: für ihr futuristisches Design und die wegweisenden Innovationen wurden die High-End-Maschinen von vhf bereits international ausgezeichnet. Die R5 ist ein echtes Multi-Talent – sie wechselt Ronden und Blöcke automatisch und lässt Sie rund um die Uhr fertigen. Dabei verfügt sie über revolutionäre Features wie **DIRECTDISC** Technology und **DIRECTCLEAN** Technology. Für die immer relevanter werdenden Chairside-Restaurationen haben wir die Z4 entwickelt. Denn dank integriertem Workflow arbeiten Sie vom Intra-oralscanner bis zur Fräsmaschine unter einer einzigen Bedienoberfläche und müssen sich mit nur einer Software vertraut machen.

Mehr auf dental.vhf.de





CREATING PERFECTION



Gedruckt auf 100% Recyclingpapier mit FSC-Zertifizierung. • Es gelten ausschließlich unsere Verkaufsbedingungen, die wir Ihnen auf Anfrage gerne zusenden und die Sie unter download.vhf.de abrufen können. • Alle im Katalog genannten Marken- und Produktbezeichnungen sind Eigentum ihrer Hersteller. • Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. • 09/2021

LASSEN SIE VON SICH HÖREN.

Europa HQ

vhf camfacture AG

Lettenstraße 10
72119 Ammerbuch
Deutschland
+49 7032 97097 000
info@vhf.de | vhf.de

Amerika

vhf Inc.

80 Davids Drive, Suite 5
Hauppauge, NY 11788
USA
+1 631 524 5252
info@vhf.com | vhf.com

Asien

vhf Trading (Shanghai) Co., Ltd.

Room 2902, Building T1, Tianshan SOHO,
No. 421 Ziyun Road, Changning District, Shanghai
China
asia@vhf.de | asia.vhf.de