



Создание формы и полирование | Титан



Проблемы при обработке и полировании титана?

Комет предлагает экономичное решение! Титан приобретает все большую значимость как материал, используемый в технике создания коронок и мостов. В прошлом его специфические свойства, отражающиеся на обработке материала, вызывали у зубных техников настоящие проблемы. Чрезвычайная твердость титана и низкий коэффициент эластичности приводили к повышенному тепловыделению и пониженному рассеянию тепла при обработке обычными твердосплавными фрезами. Результатом этого являлись преждевременное затупление инструментов, укороченный срок службы и неэкономичность использования.

Фрезы GTi были созданы специально для обработки титана, и их основное преимущество заключается в том, что они решают эти проблемы. Небольшое количество лезвий - по сравнению с обычными инструментами - и дополнительная ступенчатая насечка обеспечивают крайне агрессивное поведение при разрезании титана, что отражается в повышении эффективности иссечения и максимальном сроке службы этих специальных фрез.

Особенности и преимущества этих инструментов:

- Фрезы для легкой обработки титана и титановых сплавов
- GTi = Грубая насечка, предназначенная для агрессивного иссечения титана
- Небольшое количество лезвий, дополнительная ступенчатая насечка
- Более эффективное иссечение материала и более долгий срок службы
- 7 различных форм для всех этапов обработки

Примеры использования:

1. Создание формы и обработка линии границы ретенционной пластины для седловидной части бюгельного протеза при помощи твердосплавной фрезы Пикколо H129GTi.104.023.

2. Уменьшение поверхности литника и сглаживание оставшегося уступа с использованием твердосплавного инструмента H79GTi.104.040.

3. Обработка кламмеров и переходных участков при помощи твердосплавной фрезы Пикколо H136GTi.104.016.



Рекомендации по применению:

- Используется в лабораторном наконечнике при низком контактном давлении
- Рекомендуемая скорость:
⌚_{опт.} 15.000 об/мин

