



固美

钨钢磨头 | UM



仅用一支磨头，即可在金属合金上得到高切削量与精细表面。

Komet专利的UK磨头在一支器械中整合了三种不同的刃齿形状，因此满足了目前金属打磨中的不同需求。

UM磨头具有了超越现有的常规刃齿的钨钢磨头的诸多优势。

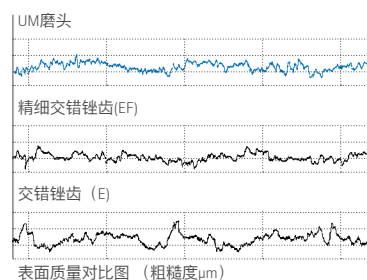
根据接触压力实现可控的操作

使用UM钨钢磨头，齿科技师可根据自己的需求选择施加较大的压力以取得更高的切削量，或较小压力从而得到更精细平滑表面。

高接触压力=更高材料切削量

低接触压力=更佳表面质量

经过齿科技工室内的测试表明：相较常规的刃齿（E型磨头），UM磨头可操作产出更佳表面，而其可达到的表面质量相当于使用精细的刃齿(EF)磨头。



平滑操作，更小振动

全新的刀片构造同时也保护了操作者的腕部免受应力伤害从而进行平滑操作。

使用更经济

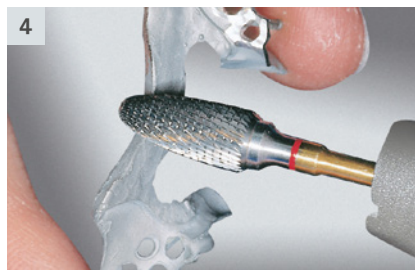
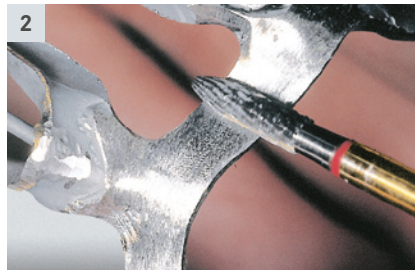
运用极精细、热均衡材料制造的钨钢车针，可保证锋利度、不易钝损的刀片以及更长使用寿命。

独一无二的设计

由于显著的红色标识环与金色柄部，UM磨头在其他常规磨头中可被轻松识别。

应用:

1. 使用H77UM.104.023加工杆卡和加强杆连接部分。
2. 使用H139UM.104.023修磨/平整杆卡边缘线。
3. 使用H79UM.104.040修型颞侧铸造支架的构造表面, 舌侧面。
4. 使用H251UM.104.060进行精细修磨, 并对颞侧铸造支架的边缘进行修磨。



建议使用方法:

- 请配合使用技工室手机
高接触压力 = 更高材料切削量
低接触压力 = 更佳表面质量
- 转速建议:
贵金属 $\text{rot}_{opt.}$ 25.000 rpm
非贵金属与铸造支架 $\text{rot}_{opt.}$ 15.000 rpm



● H89UM.104.040



● H351UM.104.040



● H351UM.104.060



● H251UM.104.040



● H251UM.104.060



● H250UM.104.040



● H257RUM.104.023



● H261UM.104.023



● H138UM.104.023



● H79UM.104.040



● H129UM.104.023



● H139UM.104.023



● H77UM.104.023



● H73UM.104.014



● H73UM.104.023