

指示说明 | 精密研磨技术

产品介绍与使用方法说明



固美



套筒冠

贵金属与非贵金属合金，钛金属

锥形冠

贵金属与非贵金属合金，钛金属，陶瓷

基台

钛金属/非贵金属

精细研磨与抛光

贵金属与非贵金属合金，钛金属

沟槽/肩台, 沟槽/肩台/针尖基台

贵金属，非贵金属

基杆类型

我们建议使用基杆直径为3.0 mm (ISO 123) 的器械。

相比基杆直径为2.35 mm的器械, 夹持表面更大, 可带来如下效果:

- 更佳夹持力
- 更好安全性

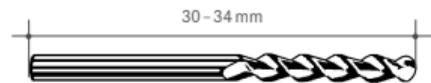
当夹具直径为3.00 mm时, 夹持效果更精密。

- 更好的径向跳动精确性

ISO 123 短柄手机 \varnothing 3.00 mm



ISO 103 短柄手机 \varnothing 2.35 mm



研磨设备特征

- 高精度主轴，最大向心力
偏离值
0.02 mm
- 速度范围：
1.000 - 25.000 rpm
- 基杆类型：
103, 104, 123, 124

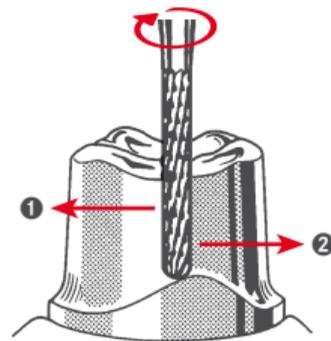
附件

- 高效研磨油
9758
 - 确保获得最佳表面
 - 保护器械
- 蜡
用于超细研磨
- 洗蜡水
避免阻塞

- 长纤维棉
用于超细研磨与抛光
- 金刚砂抛光膏 7 μ m,
9301
用于超细研磨

研磨方向

- ① + ② 器械的研磨方向
- ① 按转动方向研磨时：
顺时针方向
- ② 按反方向转动研磨时：
逆时针方向



材料

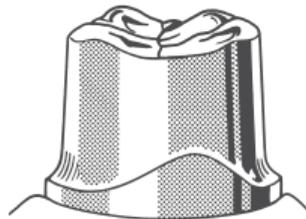
	贵金属 (EM)	低含金量贵金属 (EM) 非贵金属	钛金属	陶瓷
规格参数	<ul style="list-style-type: none"> 易于切割 → 带状切屑 较低穿透阻力 → 材料硬度较低 	<ul style="list-style-type: none"> 难以切割 → 断续的碎屑 较大穿透阻力 → 材料硬度较高 	<ul style="list-style-type: none"> 更难以切割 → 器械容易发生堵塞, 碎屑会附着在刀片上 较高穿透阻力 	<ul style="list-style-type: none"> 难以切割 非常高的穿透阻力 → 坚硬, 易碎, 热敏感
结果	<ul style="list-style-type: none"> 非常光亮、平滑的表面 ($R_z < 1 \mu\text{m}$) 	<ul style="list-style-type: none"> 精细表面 ($R_z 1 - 1,5 \mu\text{m}$) 转速较低, 因而器械寿命更长 	<ul style="list-style-type: none"> 精细表面 ($R_z 1 - 1,5 \mu\text{m}$) 转速较低, 因而更少材质附着在刀片上 	<ul style="list-style-type: none"> 非常光亮、平滑的表面 ($R_z < 1 \mu\text{m}$)

信息概览

推荐器械 / 最佳转速

🔄_{opt.} = 最佳转速 / rpm

	贵金属	半贵金属	非贵金属/ 钛金属	氧化锆
	E	E	GE+XE	
粗打磨	🔄 _{opt.} 10.000	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 6.000	-
	F	S	S	M
精细打磨	🔄 _{opt.} 10.000	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 160.000
	F	S	S	F
超细打磨	🔄 _{opt.} 3.000	🔄 _{opt.} 3.000	🔄 _{opt.} 3.000	🔄 _{opt.} 160.000
	磨头	磨头	磨头	
预抛光	-	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 6.000	-
				EF
抛光	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 160.000
				UF
高亮度抛光	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 6.000	🔄 _{opt.} 160.000
	抛光器械	抛光器械	抛光器械	电镀金刚砂研磨器械



1 研磨成型



- 用于配备技工室涡轮机的研磨设备
- 配以水冷
- 仅施加较低接触压力

金刚砂研磨器械，中等颗粒

- ZR373M.025, 0°
- ZR374M.025, 1°
- ZR986M.012, 0°
- ZR371M.025, 2°

🔄 opt. 160.000 rpm

2 超细研磨



- 用于配备技工室涡轮机的研磨设备
- 配以水冷
- 仅施加较低接触压力

金刚砂研磨器械，精细颗粒

- ZR373F.025, 0°
- ZR374F.025, 1°
- ZR986F.012, 0°
- ZR371F.025, 2°

🔄 opt. 160.000 rpm

氧化锆



基体冠

由二氧化锆制成

3 预抛光



- 用于配备技工室涡轮机的研磨设备
- 配以水冷
- 仅施加较低接触压力

金刚砂研磨器械，极细颗粒

- ZR373EF.025, 0°
- ZR374EF.025, 1°
- ZR986EF.012, 0°
- ZR371EF.025, 2°

🔄_{opt.} 160.000 rpm

4 高亮度抛光



- 用于配备技工室涡轮机的研磨设备
- 配以水冷
- 仅施加较低接触压力

金刚砂研磨器械，超细

- ZR373UF.025, 0°
- ZR374UF.025, 1°
- ZR986UF.012, 0°
- ZR371UF.025, 2°

🔄_{opt.} 160.000 rpm

提示:

实行四个步骤，可获得最佳效果！



氧化锆



2 粗研磨

- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨



H 364 RE.010/015/023
用于贵金属的粗钨钢磨头

☞ opt. 10.000 rpm

贵金属

1 研磨蜡型

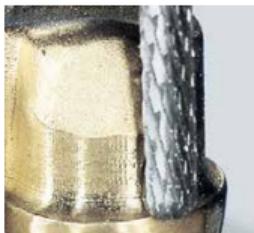
- 用洗蜡水润滑磨头
- 按转动方向研磨
- 由于获得的表面质量非常精细，因而可省略使用266R刮刀



H 364 RA.010/015/023
钨钢蜡刀

☞ opt. 3.000 rpm

蜡



套筒冠

由贵金属合金制成

3 精细研磨



- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨

● H 364 RF.010/015/023
用于贵金属的精细钨钢磨头

🔄_{opt.} 10.000 rpm

4 超细研磨/抛光

- 参见页



贵金属



1 研磨蜡型



- 用洗蜡水润滑磨头
- 按转动方向进行研磨
- 由于获得的表面质量非常精细, 因而可省略使用266R刮刀

H 364 RA.010/015/023
钨钢蜡刀

☞ opt. 3.000 rpm

蜡

2 粗研磨



- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨

● H 364 RGE.010/015/023
●● H 364 RXE.010/015/023
用于非贵金属与钛金属的粗钨钢磨头

☞ opt. 6.000 rpm

非贵金属/钛金属



套筒冠

由非贵金属合金/钛金属制成

3 精细研磨



- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨

H 364 R.010/015/023

用于非贵金属、半贵金属以及钛金属的精细钨钢磨头

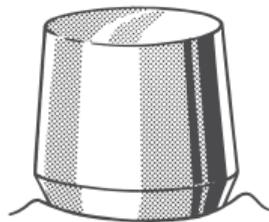
↻ opt. 6.000 rpm

4 超细研磨/抛光

- 参见页



非贵金属/钛金属



1 研磨蜡型



- 用洗蜡水润滑磨头
- 按转动方向进行研磨
- 由于获得的表面质量非常精细，因而可以省略使用355刮刀

H 356 RA, $1^\circ/2^\circ/4^\circ/6^\circ$
钨钢蜡刀

🔄 opt. 3.000 rpm

蜡

2 粗研磨



- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨

H 356 RSE, $1^\circ/2^\circ/4^\circ/6^\circ$
用于贵金属的粗钨钢磨头

🔄 opt. 10.000 rpm

贵金属



锥形冠

由贵金属合金制成

3 精细研磨



- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨

● H 356 RF, 1°/2°/4°/6°
用于贵金属的精细钨钢磨头

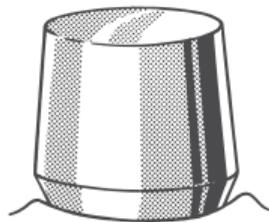
🔄 opt. 10.000 rpm

4 超细研磨/抛光

- 参见页



贵金属



1 研磨蜡型



- 用洗蜡水润滑磨头
- 按转动方向进行研磨
- 由于获得的表面质量非常精细, 因而可省略使用355刮刀

H 356 RA, 1°/2°/4°/6°
钨钢蜡刀

☞ opt. 3.000 rpm

蜡

2 粗研磨



- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨

● H 356 RGE, 2°/4°/6°
●● H 356 RXE, 1°/2°
用于非贵金属与钛金属的粗钨钢磨头

☞ opt. 6.000 rpm

非贵金属/钛金属



锥形冠

由非贵金属/钛金属制成

3 精细研磨



- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨

H 356 RS, 1°/2°/4°/6°

用于非贵金属、半贵金属以及钛金属的精细钨钢磨头

↻ opt. 6.000 rpm

4 超细研磨/抛光

- 参见页



非贵金属/钛金属



1 粗磨头



- 用于配备电动马达的研磨设备
- 用研磨油润滑磨头
- 将棉絮浸透研磨油

●● H364KRXE, 0°
●● H347RXE, 2°

2 精细磨头



- 用于配备电动马达的研磨设备
- 用研磨油润滑磨头
- 将棉絮浸透研磨油

H364KRS, 0°
H347RS, 2°

🔄_{opt.} 6.000 rpm

🔄_{opt.} 6.000 rpm

钛金属/非贵金属



种植体基台

由钛金属/非贵金属合金制成

1 粗磨头

- 用于技工室涡轮机，配以水冷
- 按转动反方向进行研磨
- 同时适用于基底冠，杆卡，等



- H3730, 0°
- H3710, 2°
- H3760, 4°

🔄_{opt.} 160.000 rpm

2 精细磨头

- 用于技工室涡轮机，配以水冷
- 按转动反方向进行研磨
- 同时适用于基底冠，杆卡，等



- H373F, 0°
- H371F, 2°
- H376F, 4°

🔄_{opt.} 160.000 rpm

提示：

配以喷淋冷却，可获得最佳效果！



钛金属/非贵金属

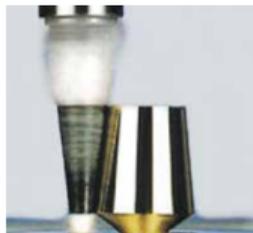


1 非常精细的研磨

用之前打磨过程中使用的
最后一支磨头

- 将蜡填充到排屑空间
- 用研磨油润滑磨头
- 按转动反方向进行研磨

🔄 opt. 3.000 rpm



2 抛光

用之前打磨过程中使用的
最后一支磨头

- 用棉絮覆盖车针
- 使用金刚砂抛光膏 (7 μ m)
- 将棉絮浸透研磨油

🔄 opt. 3.000 rpm



3 高亮度抛光

用之前打磨过程中使用的
最后一支磨头

- 将新的棉絮覆盖车针
- 将棉絮浸透研磨油

🔄 opt. 3.000 rpm

贵金属/非贵金属/钛金属



非常精细的研磨/抛光

使用棉絮或用于研磨设备的特殊抛光器械

1 预抛光

为保护抛光器械:

- 请在确保得到精细表面后, 进行抛光
- 操作时请勿施加压力
- 抛光时无需喷水冷却



9440 C.060, 0°

2 抛光

为保护抛光器械:

- 请在确保得到精细表面后, 进行抛光
- 操作时请勿施加压力
- 抛光时无需喷水冷却



9440 M.060, 0°

3 高亮度抛光

为保护抛光器械:

- 请在确保得到精细表面后, 进行抛光
- 操作时请勿施加压力
- 抛光时无需喷水冷却



9440 F.060, 0°

opt. 6.000 rpm

opt. 6.000 rpm

opt. 6.000 rpm

贵金属/非贵金属/钛金属





1 研磨沟槽



- 侧向滑动推进(A)
(最大0.05 mm)
- 使用研磨设备主轴沿
轴向推进(B)

H 21 XL.007/010/012
钨钢沟槽磨头

☉_{opt.} 3.000 rpm

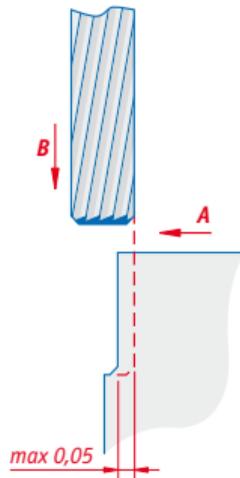
2 研磨肩台



- 用研磨油润滑磨头

H 294.029
钨钢肩台磨头

☉_{opt.} 3.000 rpm



贵金属



沟槽/肩台和沟槽/肩台/ 插槽式附着体结构

由贵金属制成

3 冲孔标识

- 使用研磨设备主轴沿轴向推进
- 冲孔标识定位麻花钻中心



H 370.009
钨钢定位磨头

🔄_{opt.} 5.000 rpm

4 钻孔

- 用研磨油润滑钻头
- 施加低接触压力进行钻孔
- 频繁去除碎屑 (提拉钻头)



H 206.007/010/012
钨钢螺旋形钻头

🔄_{opt.} 10.000 rpm

5 精细修磨插槽

- 用研磨油润滑钻头
- 施加低接触压力进行钻孔
- 频繁去除碎屑 (提拉钻头)



H 210.007/010/012
钨钢插槽磨头

🔄_{opt.} 10.000 rpm

摩擦插销孔





1 钻孔标识

- 使用研磨设备主轴沿轴向推进
- 冲孔标识定位麻花钻中心



H 370.009
钨钢定位磨头

🔄_{opt.} 5.000 rpm

2 钻孔

- 用研磨油润滑钻头
- 钻孔时施加低接触压力
- 频繁去除碎屑 (提拉钻孔)
- 使用研磨设备主轴沿轴向推进



H 206.010
钨钢螺旋形磨头

🔄_{opt.} 6.000 rpm

3 调整肩台

- 用研磨油润滑钻头
- 使用研磨设备主轴沿轴向推进



H 294.029
钨钢肩台磨头

🔄_{opt.} 3.000 rpm

3 研磨T型沟槽

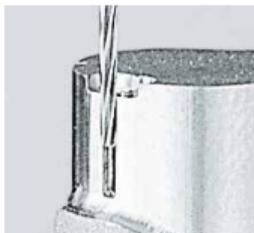
- 侧向滑动推进(A) (最大为0.05 mm)
- 使用研磨设备主轴沿轴向推进(B)



H 33XLQ.009
钨钢沟槽磨头

🔄_{opt.} 3.000 rpm

非贵金属合金



由非贵金属合金制成的T形附着体

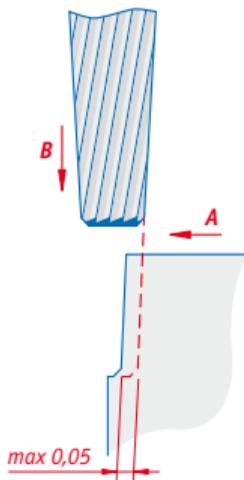
4 T型沟槽的精细研磨

- 侧向滑动推进(A)(最大为0.05 mm)
- 使用研磨设备主轴沿轴向推进(B)
- 用研磨油润滑钻头
- 用蜡填充排屑空间



H 33 XLQ.009/012/014/017
钨钢沟槽磨头

opt. 2.000 rpm



5 研磨通道

- 侧向滑动推进(A)(最大为0.05 mm)
- 使用研磨设备主轴沿轴向推进 (B)



H 33 XLQ.009
钨钢沟槽磨头

opt. 3.000 rpm

非贵金属合金



研磨基座

用于夹持替代体以及定位销

- 两件式构造，适用于圆柱形与略微带锥角的替代体
(夹持范围：1.0 - 6.5 mm)
- 放置在模型桌



150.555

德国专利 DE 20 2008 006 553



附件



用于抛光器械的修整基座

1 修整抛光器械



150.461M

- 使用基座上部沿抛光器械的半径进行修整
- 将抛光器械在涂覆金刚砂且带倾角的基座面上磨出需要的角度
- 旋转移动以避免在抛光器械上产生划痕

2 精修抛光器械



150.461F

- 沿抛光器械的半径进行精修
- 精修抛光器械的圆周表面，避免由于抛光器械上有划痕，导致工件上也产生划痕

注意：非常精细的抛光器械只能使用150.461F进行修整！

Komet Dental
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo
Postfach 160 · 32631 Lemgo · Germany

Export:

Telefon +49 (0) 5261 701-0
Telefax +49 (0) 5261 701-329
export@kometdental.de
www.kometdental.de



www.kometdental.de



© 04/2018 - 410800V3