



Frezy z węgliku spiekanego | GTi



Problemy podczas nadawania kształtu konstrukcjom tytanowym?

Firma Komet znalazła ekonomiczne rozwiązanie! Tytan jako materiał do wykonywania uzupełnień protetycznych staje się coraz bardziej popularny. Jednak w przeszłości jego charakterystyczne cechy przysparzały technikom dentystycznym niemałych problemów. Z uwagi na dużą ciągliwość i niewielki moduł sprężystości podłużnej jego opracowywanie przy użyciu tradycyjnych instrumentów z węgliku spiekanego powodowało zwiększone wydzielanie ciepła z jednoczesnym, słabym odprowadzeniem wiórów, co miało negatywny wpływ na trwałość i ekonomiczność zastosowanych narzędzi.

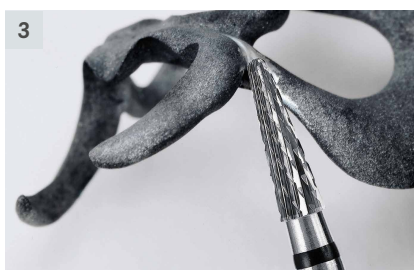
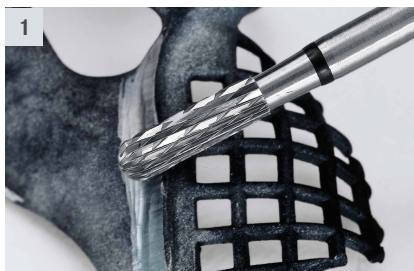
Frezy GTi, opracowane specjalnie z myślą o tytanie, przyczyniają się w istotny sposób do przezwyciężenia tych problemów. Dzięki mniejszej ilości ostrzy - w porównaniu z tradycyjnymi instrumentami tego typu - oraz dodatkowemu zastosowaniu ostrzy naprzemianskośnych ich właściwości tnące są szczególnie agresywne, a w konsekwencji ich wydajność i trwałość znacznie wyższa.

Cechy instrumentów i ich zalety:

- frezy do bezproblemowej obróbki tytanu i stopów tytanowych
- GTi = niem. Grobe Titanverzahnung- grube ostrza tytanowe do szczególnie agresywnego cięcia
- mniejsza ilość ostrzy z dodatkowym, naprzemianskośnym rozmieszczeniem
- wyższa wydajność znoszenia materiału przy równoczesnej większej trwałości
- 7 różnych kształtów do wszystkich etapów postępowania

Zastosowanie:

1. Nadawanie kształtu i ostateczne opracowanie przejść w obrębie siatki retencyjnej przy użyciu małego frezu z węgla spiekane H129GTi.104.023.
2. Oczyszczanie i nadawanie kształtu w miejscu przyczepienia kanałów odlewowych przy użyciu frezu z węgla spiekane H79GTi.104.040.
3. Opracowywanie zagłębień i przejść klamer przy użyciu małego frezu z węgla spiekane H136GTi.104.016.



Wskazówki dot. stosowania:

- Zastosowanie w silniku protetycznym przy niewielkim nacisku
- Optymalna liczba obrotów
⌚_{opt.} 15.000 min⁻¹

