



## Frezy z węgliku spiekanego | **GSQ**



### Problemy przy obróbce tworzyw miękkich w laboratorium protetycznym?

Oto rozwiązanie: Frezy z węgliku spiekanego o nowych ostrzach GSQ - opracowane specjalnie z myślą o nietwardniejących materiałach silikonowych (tworzywa miękkie).

Frezy o tradycyjnej geometrii ostrzy nie są stuprocentowo skuteczne w opracowywaniu i wykańczaniu nietwardniejących tworzyw sztucznych i podścielen miękkich: zwykle powodują nadmierne wydzielanie ciepła, a ich końcówka robocza obkleja się wiórami ścinanego materiału - czego konsekwencją jest niewystarczająca wydajność narzędzia.

#### Co charakteryzuje nowe frezy GSQ?

Nowe frezy GSQ posiadają większe przestrzenie na wióry i mniejszą ilość ostrzy (wraz z nacięciem poprzecznym), dzięki czemu doskonale sprawdzają się w opracowywaniu i wykańczaniu uzupełnień tymczasowych lub nietwardniejących tworzyw sztucznych w laboratorium protetycznym.

Do ich zalet należą takie cechy, jak:

- łatwe i precyzyjne opracowywanie powierzchni
- efektywne skrawanie o dużej wydajności w zakresie znoszenia materiału
- optymalna jakość powierzchni

Dostępne, najbardziej popularne kształty pozwalają wykonać każdy rodzaj prac w laboratorium:

- pozycjonery
- ochroniacze na zęby dla sportowców
- miękkie podścielenia protez
- maski dziąsła

## Zastosowanie:

1. Wstępna redukcja powierzchni zewnętrznych przy użyciu frezu H79GSQ.104.040 i H79GSQ.104.070.


2. Wstępna redukcja powierzchni wewnętrznych przy użyciu frezu H351GSQ.104.060.

3. Wstępna redukcja powierzchni wewnętrznych przy użyciu frezu H251GSQ.104.060.

4. Uwalnianie wędzidełka policzka i warg przy użyciu frezu H261GSQ.104.023.



## Wskazówki dot. stosowania:

- Zastosowanie w mikrosilniku protezytycznym.
- **Uwaga !**  
Przy obróbce miękkich tworzyw sztucznych należy podczas przykładania frezu do opracowywanej powierzchni zastosować większy nacisk w celu pokonania oporu, na jaki napotykają ostrza podczas obróbki tego typu materiałów.
- Pracować wyłącznie w stronę ciała.
- Zalecana prędkość obrotowa:  
 opt. 15.000 min<sup>-1</sup>

