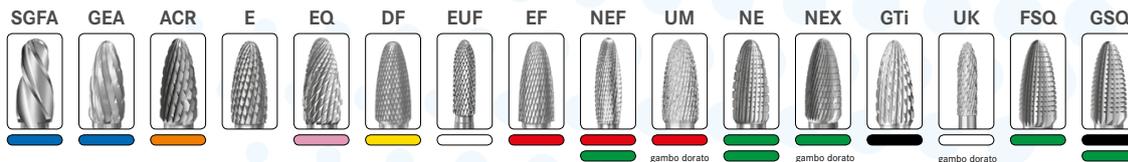


Guida | Fresoni in Carburo di Tungsteno

Raccomandazioni per l'impiego appropriato di fresoni in CT nella fresatura a mano libera



Gesso



modelli in gesso

grossa umido
grossa secco
grossa secco

○ = 15.000 giri al min.⁻¹

Metalli



leghe nobili



leghe vili



scheletrati



titanio

Nr di giri in base al grado di durezza dei materiali

○ = 15.000 - 20.000 giri al min.⁻¹

Ceramica



ceramica estetica per rivestimenti

○ = 20.000 - 25.000 giri al min.⁻¹

Resine



compositi



resine per protesi



resine morbide



resine per provvisori

○ = 15.000 giri al min.⁻¹

sgrossatura gesso umido

sgrossatura gesso secco

lavoro preliminare di preparazione

eliminare gli eccessi, lavoro di preparazione

lisciare ritocchi e superfici

irruvidire le superfici da ceramizzare

ritocchi ultrafini

lisciare

dare la forma, preparazione fine

lavoro di preparazione, contornare

lavoro preliminare di preparazione

lavoro preliminare di preparazione

contornare, lavoro di preparazione, ritocchi

contornare, lavoro di preparazione, ritocchi

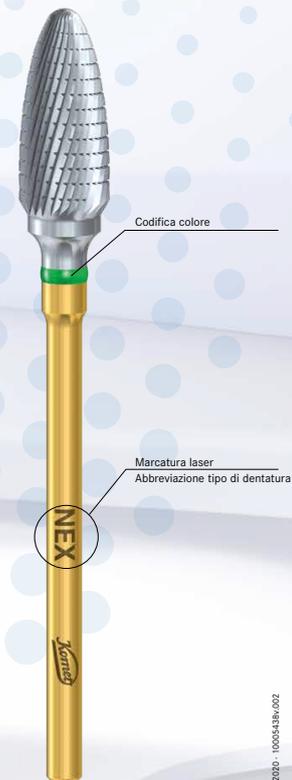
lavoro di preparazione, preliminare e universale

Consigli di impiego

SGFA		Dentature di sicurezza con dentatura principale a sinistra ⇒ riconoscibile per la «A» e l'anelino blu ⇒ assicurano il frestone nella pinza di tenuta ⇒ per la sicurezza sul posto di lavoro anche ad elevato regime di giri e per asportazioni importanti
GEA		
ACR		Le dentature incrociate suddividono le lame taglienti in più elementi singoli sfalsati tra di loro ⇒ trucioli piccoli e granuliformi non penetrano nella pelle ⇒ lavorazione morbida, quasi senza pressione ⇒ superfici da lisce a brillanti
E		
EQ		
EF		
EUF		
DF		Dentatura con superfici taglienti di forma piramidale ⇒ lavorazione simile a quella degli abrasivi ⇒ superfici irruvidite in modo fine e definito

UM*		Dentatura speciale a triplice per metalli ⇒ pressione operativa lieve = superfici più lisce ⇒ pressione operativa più elevata = più asportazione
NE		Dentature a taglio aggressivo per leghe metalliche dure ⇒ scarsissima resistenza alla penetrazione durante la truciolatura di materiali tenaci ⇒ scarso sviluppo di calore ⇒ superficie liscia
NEX*		
NEF		
GTi		⇒ nessun impastamento
UK*		Dentatura aggressiva destra/destra per resine per rivestimenti estetici, da utilizzare su ceramiche prima della cottura finale e sui passaggi tra ceramica e metallo
FSQ		Dentatura aggressiva per resine con tacchette trasversali che suddividono la lama in segmenti taglienti più piccoli ⇒ scarsissima resistenza alla penetrazione nella truciolatura di materiali elastici e tenaci ⇒ nessun impastamento
GSQ		Attenzione: lavorare in direzione dell'operatore!

* gambo dorato



Avvertenze di impiego: Per una buona durata utile e per una lavorazione efficace



⇒ **Velocità di rotazione:**
L'utilizzo dei fresoni avviene nel rispetto dei nr. di giri consigliati e della pressione operativa compresa tra 2 e 4 N.
Il manipoles deve lavorare a velocità costante senza vibrazioni.

⇒ **Manutenzione del manipoles:**
Il frestone deve essere inserito fino in fondo per garantire un funzionamento corretto.
La pinza di tenuta del manipoles deve essere pulita regolarmente.
Delle rigature sul frestone sono un indizio del fatto che la pinza di tenuta deve essere sostituita.



⇒ **Manutenzione del frestone:**
Trucioli metallici che rimangono sulla parte operativa del frestone impediscono una lavorazione efficiente.
Per la pulizia di un frestone sporco si utilizza una spazzolina metallica 9791 o 9785.