



破冠车针 | H4MC



H4MC - 金属及烤瓷牙冠破冠车针。

设计用于切割所有常规金属合金、钛合金和烤瓷饰面。

产品性能及优点

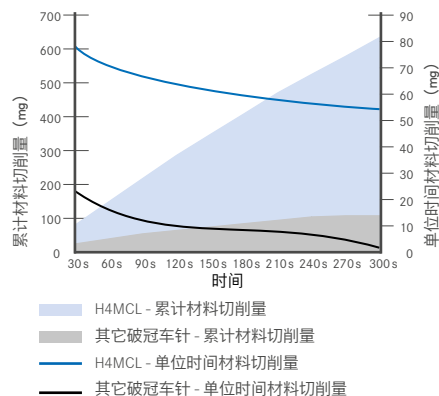
H4MC特殊的D型锯齿，易于快速、高效地切割常规合金材料制成的冠桥。排屑槽宽大，特别当切割合金的软质合金时，能快速排出碎屑，以免堵塞。H4MC同样适用于切割烤瓷饰面。另一个显著特点即设计了顶端横跨刀刃，能方便地插入待切割的材料之中。

金字塔形的刀片设计可防止刀刃断裂，并保证更强稳定性，及更高抗磨损性，因而操作平稳、且振动极小。

与市面上其他所有破冠车针（包括竞争对手生产的类似产品）相比，H4MC（工作端具备多种长度，参见背面H4MC-H4MCXXL）具备更高的材料切削性能。这些车针久经验证，即使用于切割较难打磨的非贵金属，如Dentitan时，仍能确保极佳表现。

该车针适用于微型电动马达和高速涡轮手机。

新型H4MC工具
材料切削量更高，使用寿命更长



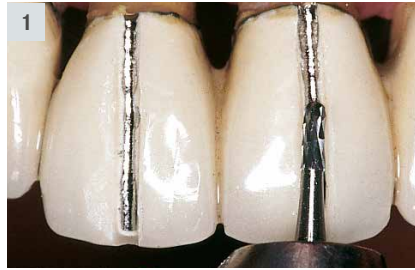
说明：

H4MC破冠车针可根据其黑白标识环进行识别（白色代表用于陶瓷，黑色代表用于金属）。

破冠操作应分布进行，即切割过程应间歇地完成，每次仅切割一小部分区域。

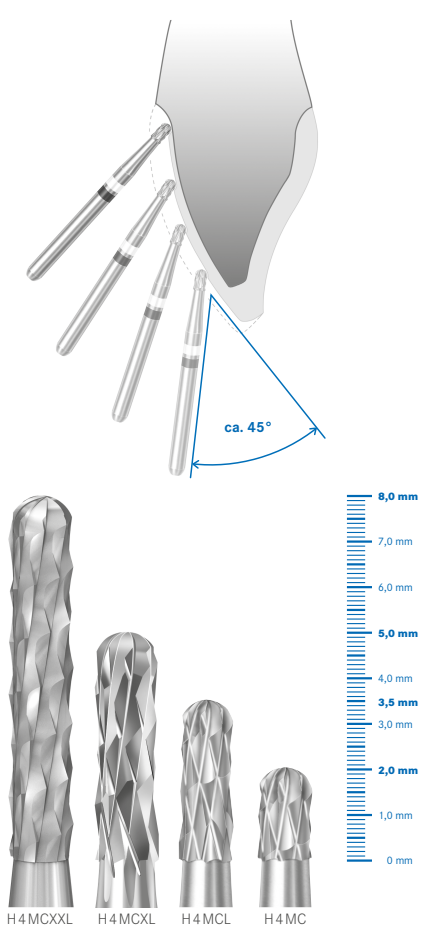
烤瓷饰面用H4MCL.314.012破冠车针进行切割（图1）。







金属冠体采用H4MCL.314.012破冠车针进行切割（图2）。



建议使用方法：

- 最佳转速：采用微型电动马达时，应为 \odot_{opt} 160.000 rpm。
- 对于切割过程中有“跳动”趋向的材料（例如：某些非贵金属），我们建议使用高速涡轮手机，并施加较低接触压力。
- 为了在切割过程中有效地使用该车针的整个工作部位，我们建议切割过程中应使车针与牙冠呈45°角。
- 必须始终确保足够水冷（至少应为 50 ml/min）。
- 最大接触压力不得超过2N。



-  ● H4MC.314.010
-  ● H4MC.314.012
-  ● H4MCL.314.010
-  ● H4MCL.314.012
-  ● H4MCXL.314.014
-  ● H4MCXXL.314.014

这些破冠车针不适用于超硬陶瓷（例如氧化锆陶瓷）制成的全瓷冠桥。此类情况下，推荐采用我们专用于氧化锆的破冠车针如 4ZR.314.012。

-  ○ 4ZR.314.012

