Frezy z węglika spiekanego | **XE**

Efektywne frezowanie wstępne trudno skrawalnych stopów przy użyciu frezarki.

Wzrastająca presja finansowa coraz częściej zmusza laboratoria protetyczne do stosowania trudnych w opracowywaniu stopów metali nieszlachetnych lub stopów tytanu. Nie ma wątpliwości, że obróbka tych materiałów wymaga zastosowania odpowiednich narzędzi o wysokiej jakości. Nierzadko zachodzi konieczność zniesienia dużej ilości materiału, zwłaszcza w przypadku skomplikowanych prac na implantach. Ich opracowanie trwa w porównaniu ze stopami złota o wiele dłużej i wymaga częstszej wymiany narzędzi.

Właśnie z myślą o wspomnianych, trudno skrawalnych stopach firma Komet opracowała nowe instrumenty o ostrzach XE. Stanowią one modyfikację dotychczasowych frezów o ostrzach naprzemianskośnych, przeznaczonych do stosowania we frezarce.

Cechą charakterystyczną nowych ostrzy XE jest większa wydajność w zakresie znoszenia materiału przy jednoczesnej, bardziej spokojnej pracy. Uzyskaną powierzchnię można następne w bardzo krótkim czasie opracować przy użyciu frezów o ostrzach S. Ponadto instrumenty te są bardzo wytrzymałe, a tym samym bardziej korzystne finansowo.

Zastosowanie:

1. Szybkie nadawanie kształtu przy użyciu nowego frezu XE, w tym przypadku **H364RXE**.103.023.

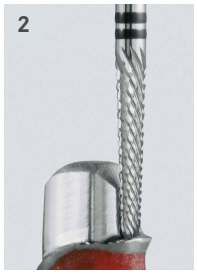
2. Dostępny jest również frez równoległy lub stożkowy o zbieżności 1° lub 2°, np. **H356RXE**.103.023 (2°).

3. Kolejny etap: wygładzanie przy użyciu frezu równoległego z ostrzami S **H364R**.103.023 ...

4. ... lub przy użyciu frezu stożkowego, w tym przypadku **H356RS**.103.023 (2°).

5. Instrumenty polerskie **9440 C/M/F** o wielkości 060 pozwalają uzyskać doskonały połysk również w przypadku stopów metali nieszlachetnych.

6. Kompaktowa geometria frezu **H347RXE**.103.035 o grubszym wierzchołku nadaje się szczególnie do opracowywania łącznika implantu.



Wskazówki dot. stosowania:

- Frezy XE przeznaczone są do frezowania wstępnego lub nadawania kształtu stopów metali nieszlachetnych lub szlachetnych (łącznie z tytanem) przy użyciu frezarki.

- Najlepsze wyniki osiągane są w niżej podanych warunkach:
  – frezowanie przeciwbieżne
  – stosowanie oleju i wosku do frezowania
  – $\circlearrowleft_{opt.}$ 6.000 min^{-1}

Dalsze zalecenia

- Wygładzanie frezami o ostrzach typu S przy zmniejszonej liczbie obrotów.

- Instrumenty polerskie 9440 C.103/123.060, 9440 M.103/123.060 i 9440 F.103/123.060 w połączeniu z zestawem 4446 do polerowania koron pierwotnych przy użyciu frezarki.

●● **H364KRXE**.103.060 (0°) trzonek 2,35 mm
●● **H364KRXE**.123.060 (0°) trzonek 3,0 mm

●● **H364RXE**.103.023 (0°) trzonek 2,35 mm
●● **H364RXE**.123.023 (0°) trzonek 3,0 mm

●● **H356RXE**.103.029 (1°) trzonek 2,35 mm
●● **H356RXE**.123.029 (1°) trzonek 3,0 mm

●● **H356RXE**.103.023 (2°) trzonek 2,35 mm
●● **H356RXE**.123.023 (2°) trzonek 3,0 mm

●● **H347RXE**.103.035 (2°) trzonek 2,35 mm
●● **H347RXE**.123.035 (2°) trzonek 3,0 mm

© 09/2015 · 410921V1