



Твердосплавные фрезы | ХЕ



Эффективное предварительное фрезерование высокопрочных сплавов на фрезерном станке.

Вследствие растущего финансового давления зуботехнические лаборатории все чаще вынуждены использовать сложные для разрезания сплавы недргоценных металлов или титановые сплавы. Очевидно, что обработка таких материалов предъявляет высокие требования к качеству используемых инструментов. Зачастую необходимо удалить большой объем материала, в частности, когда речь идет о сложных конструкциях, например, о супраструктуре при протезировании с опорой на имплантаты. По сравнению с золотосодержащими сплавами обработка материала в этом случае занимает гораздо больше времени и требует частой смены инструментов.

Компания Комет разработала новую насечку ХЕ, которая особенно подходит для обработки таких высокопрочных сплавов. Эта насечка является улучшенной версией существующей крестообразной насечки для фрезерной техники.

Явные преимущества новой насечки ХЕ включают в себя заметно более эффективное иссечение материала и выравнивание поверхности. Достигнутый результат помогает сократить время последовательного сглаживания поверхности при помощи инструментов с насечкой вида S. В дополнение к этому: насечка ХЕ обладает непревзойденной долговечностью - даже при ее применении для обработки высокопрочных сплавов. А это, в свою очередь, обеспечивает эффективную работу даже в лаборатории с небольшим бюджетом.

Применение:

1. Быстрое создание формы при помощи фрезы с новой насечкой ХЕ. Изображен инструмент **H364RXE.103.023**.

2. Новая насечка доступна на параллельной фрезе, а также на фрезах с конусностью 1° и 2°, например, **H356RXE.103.023** (2°).

3. Последующее сглаживание при помощи параллельной фрезы **H364R.103.023** с насечкой вида S...

4. ... или с использованием конусной фрезы, в данном случае, **H356RS.103.023** (2°).

5. Полиры **9440 С/М/Ф** размера 060 могут быть адаптированы в соответствии с индивидуальными требованиями. Результатом их работы является совершенная зеркальная поверхность даже на недорогих металлах.

6. Короткий и компактный инструмент **H347RXE.103.035** особенно хорош для обработки абатментов.



Рекомендации по применению:

- Фрезы с насечкой ХЕ подходят для предварительного разрезания и обработки сплавов недорогих металлов и сплавов, не содержащих драгоценных металлов (включая титаниум), при помощи фрезерного станка.

Лучшие результаты достигаются при соблюдении следующих условий:

- Фрезерование против подачи
- Использование фрезерного масла или воска
- $\omega_{\text{ср.}}$ 6.000 об/мин

Дополнительные рекомендации:

- Сглаживание поверхности выполняйте при помощи фрез с насечкой вида S на пониженной скорости.
- В сочетании с правильными блоками (набор 4446) полиры 9440С.103/123.060, 9440М.103/120.060 и 9440Ф.103/123.060 идеально подходят для полирования первичных коронок при помощи фрезерного оборудования.



●● **H364KRXE.103.060** (0°) Хвостовик 2,35 мм

●● **H364KRXE.123.060** (0°) Хвостовик 3,0 мм



●● **H364RXE.103.023** (0°) Хвостовик 2,35 мм

●● **H364RXE.123.023** (0°) Хвостовик 3,0 мм



●● **H356RXE.103.029** (1°) Хвостовик 2,35 мм

●● **H356RXE.123.029** (1°) Хвостовик 3,0 мм



●● **H356RXE.103.023** (2°) Хвостовик 2,35 мм

●● **H356RXE.123.023** (2°) Хвостовик 3,0 мм



●● **H347RXE.103.035** (2°) Хвостовик 2,35 мм

●● **H347RXE.123.035** (2°) Хвостовик 3,0 мм