



Fresoni in carburo di tungsteno | **XE**

Sgrossatura efficace di leghe vili con il fresatore



I laboratori odontotecnici sono sottoposti a una sempre maggiore riduzione di costi e si trovano sempre più spesso costretti a utilizzare leghe vili o anche leghe di titanio di difficile lavorabilità. È indubbio che la lavorazione di questi materiali richiede una qualità particolarmente elevata degli utensili utilizzati. In particolar modo quando si tratta di strutture complesse, come in caso di impianti protesici, risulta necessario asportare grandi quantità di materiale. Rispetto alla lavorazione delle leghe auree, in questi casi la lavorazione richiede più tempo e gli utensili devono essere sostituiti a intervalli di tempo più ravvicinati.

Komet ha sviluppato la nuova dentatura XE appositamente per la lavorazione delle leghe vili. Si tratta di uno sviluppo speciale delle dentature incrociate finora impiegate per l'utilizzo sul fresatore.

Grazie alla lavorazione più morbida la nuova dentatura XE è indicata anche in caso di elevata rimozione di materiale. In questo modo si ottiene una superficie che consente di risparmiare tempo in fase di rifinitura con la dentatura S. Questa dentatura inoltre presenta una durata finora ineguagliata su questo tipo di leghe con conseguenti vantaggi economici per le lavorazioni di laboratorio.

Utilizzo

1. Fresatura veloce per dare la forma con la nuova dentatura XE, qui con lo strumento **H364RXE.103.023**.

2. La nuova dentatura è disponibile in versione fresa parallela e a 1° e/o 2° , per esempio lo strumento **H356RXE.103.023** (2°).

3. Successiva rifinitura con dentatura S con una fresa parallela **H364R.103.023** ...

4. ... e/o con una fresa conica, qui lo strumento **H356RS.103.023** (2°).

5. I gommini di lucidatura rinvivibili singolarmente **9440 C/M/F** in dia metro 060 sono in grado di ottenere una lucidatura a specchio perfetta anche su leghe vili.

6. La forma corta e compatta della **H347RXE.103.035** è particolarmente appropriata per la lavorazione dei pilastri.



●● **H364KRXE.103.060** (0°) Gambo 2,35 mm

●● **H364KRXE.123.060** (0°) Gambo 3,0 mm



●● **H364RXE.103.023** (0°) Gambo 2,35 mm

●● **H364RXE.123.023** (0°) Gambo 3,0 mm



●● **H356RXE.103.029** (1°) Gambo 2,35 mm

●● **H356RXE.123.029** (1°) Gambo 3,0 mm



●● **H356RXE.103.023** (2°) Gambo 2,35 mm

●● **H356RXE.123.023** (2°) Gambo 3,0 mm



●● **H347RXE.103.035** (2°) Gambo 2,35 mm

●● **H347RXE.123.035** (2°) Gambo 3,0 mm



Indicazioni per l'utilizzo:

- Le frese con dentatura XE sono adatte per la sgrossatura e la fresatura di leghe vili (incl. titanio) con il fresatore.

Per ottenere risultati ottimali assicurare le seguenti condizioni:

- Fresatura bidirezionale
- Utilizzo di olio di fresaggio e cera
- ω_{opt} 6.000 giri al min.⁻¹

Raccomandazioni:

- Rifinitura con frese a dentatura S con numero di giri ridotto.
- Gli strumenti di lucidatura 9440 C.103/123.060, 9440 M.103/123.060 e 9440 F.103/123.060 sono adatti per l'utilizzo con il set rinvivatore 4446 per la lucidatura di corone primarie con il fresatore.