



Formatura e lucidatura | **Titanio**

Problemi in fase di formatura e lucidatura del titanio?



Komet vi offre la soluzione economica! Il titanio ricopre un ruolo sempre più significativo in qualità di materiale sostitutivo per corone e ponti. In passato le particolari caratteristiche di questo materiale hanno spesso costituito un problema di difficile soluzione per qualsiasi odontotecnico. In fase di trattamento con normali frese in carburo, l'elevata resistenza e la ridotta elasticità del materiale si sono spesso tradotte in un aumento del calore e in una contemporanea riduzione della dispersione di calore, con effetti negativi sulla durata utile degli utensili in uso e sull'economicità del loro utilizzo.

Le **frese GTi** sono state studiate appositamente per questo tipo di materiale e apportano un contributo decisivo al superamento di queste problematiche di lavorazione. Con il numero contenuto - se confrontato con le normali frese - di taglienti e la dentatura incrociata si ottiene un'efficacia di tagli particolarmente aggressiva, che a sua volta assicura una maggiore efficienza in termini di asportazione di materiale e un allungamento dei tempi di durata utile di questi fressoni speciali.

Caratteristiche del prodotto e vantaggi:

- fressoni per la lavorazione ottimale di titanio e leghe di titanio
- GTi = dentatura grossa per titanio con taglienti particolarmente aggressive
- numero ridotto di taglienti con dentatura incrociata aggiuntiva
- maggiore efficienza in termini di asportazione di materiale e contemporaneo allungamento dei tempi di durata utile
- 6 forme diverse per tutte le fasi di lavorazione

Impiego

1. Frese di formatura e lavorazione di contorni della griglia di ritenzione con minifresone in CT H129GTi.104.023
2. Eliminazione degli attacchi canalari e formatura del moncone restante con il fresone CT H79GTi.104.040
3. Lavorazione di cavità e di giunzioni per ganci con minifresone in CT H136GTi.104.016



Precauzioni di utilizzo:

- In laboratorio odontotecnico utilizzare una pressione contenuta
- Numero di giri consigliato:
⌚_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹



● H79GTi.104.040



● H89GTi.104.040



● H129GTi.104.023



● H136GTi.104.016



● H138GTi.104.023



● H139GTi.104.023



● H251GTi.104.060