

КАКОВА РОЛЬ ФРЕЗЕРНОГО АППАРАТА И ВЫБРАННОЙ СКОРОСТИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ КАЧЕСТВЕННОЙ ФРЕЗЕРУЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ?

Качество фрезерной работы зависит в значительной мере не только от квалификации зубного техника, но и также от качества фрезерной аппаратуры.

Любая погрешность в центровке вращающегося инструмента будет отрицательно влиять на качественную окончательную обработку зубного протеза.

Следы механической обработки на фрезеруемой поверхности явно свидетельствуют о неотцентрованном вращающемся инструменте, которые указывают на чрезмерное давление на цанговый зажим фрезерного шпинделя или неверно выбранную скорость фрезы.

Следует отметить, что больший диаметр режущего инструмента способствует стабильности центрированного вращения.

Однако, не следует недооценивать скорость вращения инструмента в фрезерном аппарате. Диапазон скоростей вращения должен быть подобран по типу материала и в соответствии с выбранной фрезой.

Таким образом, восковая фрезеруемая поверхность должна быть подготовлена специальной фрезой для воска или спиральным сверлом, используемым, например, для подготовки пазов и интерлоков. Для оптимальной подготовки отфрезерованной поверхности к восковому моделированию, фреза для воска должна иметь ту же самую геометрию, как и фреза для металла, используемая позже. Для фрезерования по воску рекомендуется более низкая скорость вращения инструмента, которая находится между 2000 об/мин. и 4000 об/мин. в зависимости от типа воска и фрезы.

Последующая фрезеровка по металлу должна быть выполнена вначале крестообразной грубой фрезой. Поэтому фрезерный аппарат должен иметь широкий диапазон скоростей вращения, а именно от 0 об/мин. до 50.000 об/мин. Для большинства стандартных фрез скорость вращения инструмента при обработке неблагородных сплавов находится между 5000 об/мин. и 8000 об/мин. а для благородных сплавов до 10000 об/мин. Для некоторых специальных инструментов, как боров и фрез, необходима скорость вращения инструмента до 50000 об/мин.

Для получения идеальной полированной поверхности необходимо использовать параллелообразные фрезы с длинными продольными насечками. В этом случае скорость вращения инструмента должна быть между 3000 об/мин. и 5000 об/мин.

Для завершающей полировки рекомендуется использовать параллелообразную фрезу, обмотанную хлопчатобумажной нитью с использованием полировочной пасты. Альтернативой параллелообразной фрезы может быть коническая войлочная фреза с соответствующей геометрической поверхностью. Рекомендуемая скорость вращения полировочного инструмента до 1500 об/мин



Параллельное фрезерование с применением грубой крестообразной фрезы



Идеальная подгонка большого коннектора



Подготовка отфрезерованного плеча с фрезерным маслом для получения более гладкой поверхности и более длительной эксплуатации фрез

GO FOR LONDON

собирайте медали от BEGO



Собирайте медали от BEGO и получайте за каждую комбинацию золото + серебро + бронза товарный ваучер на 25 Евро. Медали Вы найдете в больших упаковках паковочной массы, в упаковках с материалами для дублирования и пескоструйной обработки, с восковой проволокой и тиглями.

Подробная информация по адресу:
www.bego-londongames2012.com

Если у Вас в свою очередь тоже появятся вопросы или необходимость прояснить образовавшуюся ситуацию, пожалуйста, обращайтесь на горячую линию BEGO по телефону +49 (0)421 2028 380 или к Вашим продавцам.

Мы также с удовольствием интегрируем в рубрику E-tech Tip все Ваши интересные советы и рекомендации.

ПРОДУКТЫ В ФОКУСЕ

Wiron light

Неблагородный сплав для металлокерамических работ со светлым оксидом, не содержащим бериллия. Простое литье, легкая обработка, стабильность в работе

Wironit XH

Идеальный сплав для бюгельных и комбинированных работ

Paraskop M

Многофункциональный фрезерный аппарат-компактный, точный и универсальный

ЗАКАЗЫВАЙТЕ ПРЯМО СЕЙЧАС У ВАШЕГО ПРОДАВЦА

ООО "ТСФ "ДЕНСТАР"

www.den-star.ru

тел. +7 495 438-96-79

E-mail: info@den-star.ru

