



Przecinak do koron | H4MC

H4MC – Wiertło do rozcinania metalu i ceramiki



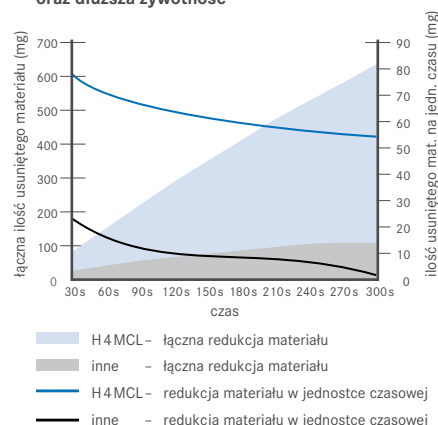
Wiertło umożliwia przecinanie wszystkich stopów metali, tytanu oraz niskotopliwej ceramiki licującej bez konieczności wymiany instrumentu.

Cechy instrumentu i jego zalety

Dzięki specjalnym ostrzom D wiertło H4MC gwarantuje szybkie i bezproblemowe rozcinanie koron i mostów ze wszystkich stopów metali. Dzięki dużym przestrzeniom na wióry znoszony materiał jest szybko odtransportowywany, a instrument nie okleja się, zwłaszcza w przypadku miękkich stopów złota. Wiertło H4MC poradzi sobie bez problemu również z ceramiką licującą.

Kolejną cechą charakterystyczną jest ostrze przejściowe, znajdujące się na końcówce instrumentu, pozwalające na szybkie przecięcie materiału. Jego geometria w kształcie piramidy zapobiega wyszczerbieniu ostrza, nadaje instrumentowi wysoką stabilność przy bardzo dużej wytrzymałości na złamanie oraz zapewnia spokojny obrót przy niewielkiej wibracji.

Nowe wiertło H4MC - znacznie większa wydajność oraz dłuższa żywotność



W porównaniu z innymi dostępnymi na rynku wiertłami do przecinania koron, a także kopiami konkurencji, nasz przecinak H4MC (dostępny o różnej długości roboczej, patrz kolejna strona: H4MC-H4MCXXL) charakteryzuje się stałą, wysoką wydajnością w znoszeniu materiału. Sprawdza się on zwłaszcza w przypadku trudnych do przecięcia stopów metali nie-szlachetnych, jak np. Dentitan. H4MC może być używany zarówno w mikrosilniku, jak i turbinie.

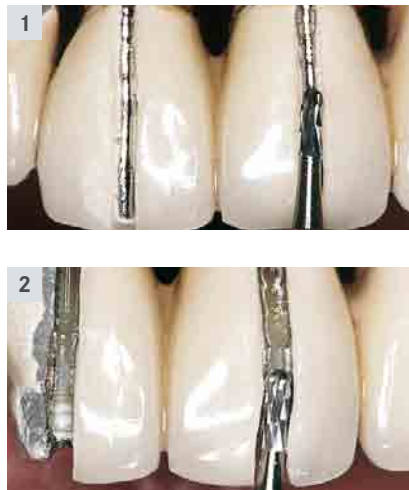
Wskazania

Przecinak H4MC posiada oznaczenie kolorystyczne w postaci białego i czarnego pierścienia (biały oznacza ceramikę, czarny metal).

Rozcinanie przeprowadza się w kilku etapach. Uzupelnienie należy przeciąć wiertłem w kilku miejscach, aby podzielić je na mniejsze fragmenty.

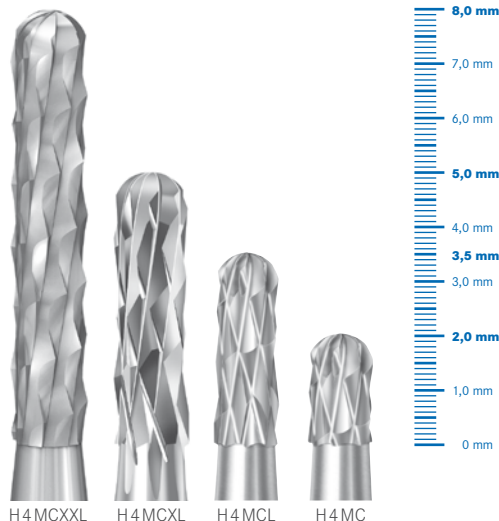
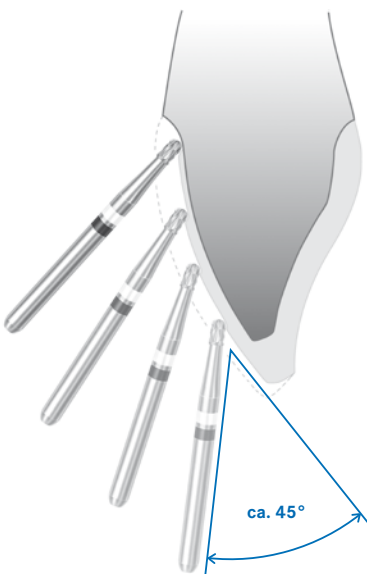
Przecinanie ceramiki licującej przy użyciu instrumentu z węgla spiekane H4MCL.314.012 (Ryc. 1).

Przecinanie korony metalowej przy użyciu instrumentu H4MCL.314.012.



Wskazówki dot. stosowania:

- Optymalna liczba obrotów
○_{opt.} 160.000 min⁻¹ w mikrosilniku.
- W przypadku materiałów ze skłonnością do odpryskiwania (np. stopów metali nieszlachetnych) zaleca się używanie turbiny i odpowiedniego nacisku.
- Aby podczas rozcinania móc wykorzystać cały zakres roboczy wiertła zaleca się przyłożenie instrumentu do korony pod kątem około 45°.
- Pracować zawsze z dostatecznym chłodzeniem (co najmniej 50 ml/min.).
- Nie przekraczać maksymalnej siły nacisku 2 N.



- ● H4MC.314.010
- ● H4MC.314.012
- ● H4MCL.314.010
- ● H4MCL.314.012
- ● H4MCXL.314.014
- ● H4MCXXL.314.014

Przecinaki nie nadają się do przecinania koron pełnoceramicznych i podbudów wykonanych z bardzo twardej ceramiki, jak np. tlenek cyrkonu. W przypadku tego rodzaju materiałów zalecamy zastosowanie instrumentu przeznaczonego specjalnie do tlenku cyrkonu 4ZR.314.012.

- ● 4ZR.314.012