

抛光车针 | Q

Q – 抛光车针，用于高效地加工复合物并具有最佳效果

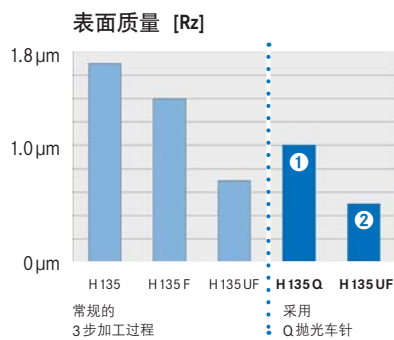
目前为止，加工复合充填材料需要三个抛光步骤（分别采用常规车针、精细车针和超精细车针）。

随着创新式的锉齿研发，该过程现在简化为仅含 2 个步骤。

- 步骤 1: Q 抛光车针
- 步骤 2: 超精细抛光车针

优点:

- 省略了一个步骤，时间更少
- 减少了一个车针，成本更低
- 通常，第一个抛光步骤完成所获得的表面质量就已经优于先前第二个步骤完成后的表面质量。这是得益于专门设计的、用来加工填料的交错打磨锉齿。
- 圆锥形 H134Q 和 H135Q，具有光滑的非切削顶部，确保能抛光平缓，不会损伤牙龈。



应用

1. H134Q.314.014, 邻近
2. H135Q.314.014, 牙唇
3. H379Q.314.023, 腭



使用建议:

- 转速为 \odot_{opt} 20 000 rpm, 采用足量冷却剂 (至少 50 ml/min.) 时, 效果最佳。
- 推荐采用我们生产的丰富系列的复合材料抛光工具, 以加工出最佳表面。

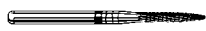
牙唇



● H134Q.314.014



● H135Q.314.014



● H48LQ.314.012

palatal



● H379Q.314.018



● H379Q.314.023

咬合面

带有打磨顶部



● H246Q.314.009



● H390Q.314.018

齿间



● H50AQ.314.010