

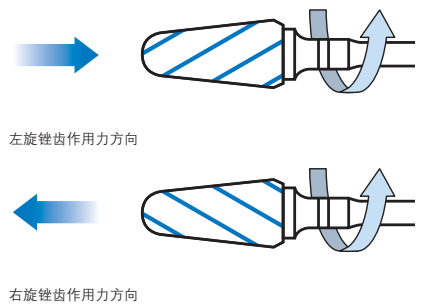


碳化钨车针 | SGFA

加工石膏模型，效率和安全性受到普遍认可

牙科技工室对加工石膏模型的磨头要求很高。这些磨头不仅需要具备极佳地材料打磨效率，而且还不能出现阻塞。特别是对于轻度潮湿的石膏，尤为重要。现代动力系统带有功率强劲的引擎，要求具备高标准的工作安全性，因为特别是在高速状态下，磨头有可能从破损或者堵塞的卡盘中脱落出来。

新式TC车针SGFA能显著地提高技师的工作质量。久经测试，通过进一步改进，超粗型SGEA锉齿的磨头，可保证高标准地安全工作：结合了安全锉齿和斜向打磨刀刃（尤其适合加工石膏），这种磨头在切除大量材料的同时，还能获得极佳的表面质量。即使技师要某一部位去除大量的材料，这种特殊的左旋锉齿也能确保在石膏上操作的安全性。



令人称道的优点：减少了刀刃数量，明显加大了地石膏打磨的连续性。排屑空间宽大，防止了磨头被潮湿的石膏所堵塞。斜向切削刀刃，使完美的加工结果锦上添花，确保振动更小，更平稳，操作更容易而不产生疲劳。切屑排除柔和、精准，能获得光滑的表面和精确的切削效果。左旋安全锉齿确保了车针能安全地固定在卡盘内，操作安全可靠。

使用实例

1. 最佳的工作效率和使用寿命，用于边缘加工的流行工具
H 79SGFA.104.070.
2. **H725GFA.104.070** 车针在使用时，非常平稳，振动极小
- 3.- 4. 排屑空间宽大，确保最佳的排屑效果，避免针头堵塞。
5. 斜向刃齿，不仅能形成极其光滑的表面，还能确保更小的振动和稳定的切削性能。



使用建议：

- 用于牙科技工室动力系统之中。仅使用低接触压力
- 最佳速度：
 $\omega_{opt} 10\ 000 - 15\ 000\ rpm.$

