



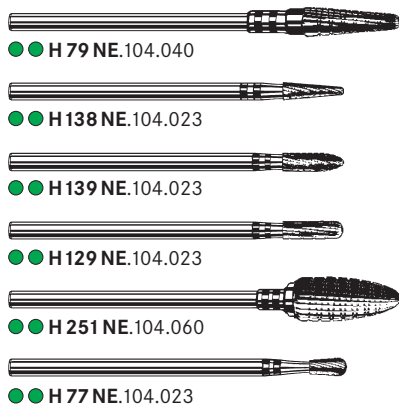
碳化钨车针 | NE/NEF

具有高效的特殊锯齿，可以快速、方便地修磨非贵金属

非贵金属和完全不含贵金属的合金，在全球牙科领域被广泛使用。尽管它们难于加工，且常常需要耗费大量时间，由于其价格低廉且具备极佳的机械性能，这类合金仍然深受人们喜爱。由于技术上的原因，与贵金属相比，修整该类材料时，必须去除更多的铸造材料。因此，工作更加困难，锯齿也易过早磨损。

尽管新式合金趋于越来越软，但修磨仍然非常困难。因为除了硬度以外，还有大量其它因素影响着合金的修磨难度。为了在有限程度内保持最好的修整，必须使用可靠的长寿命车针，在最小磨损量的情况下具有更高的材料打磨量。Komet研究出了以下解决方案：新式锋利的NE锯齿可以极佳地打磨材料，而NEF锯齿可轻松、方便地抛光表面。

NE 车针



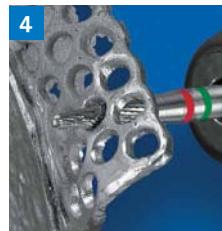
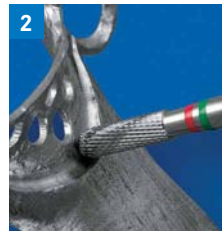
NEF 车针



NE车针

Komet生产的 NE车针外形独特，给人的第一印象就是它神奇的性能。其锉齿，具有初始锋利程度极佳，材料打磨效率极高。任何需要打磨大量材料的部分，都可使用NE车针，例如需要切割铸道或者打磨牙冠和金属支架时。这使得非贵金属和不含任何贵金属的合金的加工极为高效，且节省时间。若使用合理，即使是在不含贵金属的合金上使用，这些车针也具有超长的使用寿命。通过刀柄上的两个绿环，可以识别 NE 车针。

1. 用 H79NE.104.040 车针对外形粗修整。
2. 狭窄区域采用 H138NE.104.023 加工
3. 咬合面的处理采用 H77NE.104.023 车针。
4. 狭窄结构区域的粗成型加工采用 H139NE.104.023。



使用建议:

- 最佳速度 \odot_{opt} 20 000 rpm

NEF车针

Komet NEF 车针溶入了多种特殊设计和抗崩裂锉齿，操作使用舒适，无疲劳感。这些车针结构独特，工作时极为平稳，振动极小。这类车针非常适合对相应表面进行抛光，操作轻松、方便。例如处理钴铬模型铸造支架时。尽管锉口柔和，但 NEF 车针的材料打磨性能极佳，使用寿命非常长。这是因为它们有许多锉齿同时进行打磨，能在同一时刻去除大量小型碎屑。由此，带来的另一个优点在于，由于其结构形状，碎屑不会刺穿皮肤，使得在加工这些较难打磨的合金时更加舒适。其刀柄上有显眼的红/绿色环，可以快速地识别 NEF 车针。

1. 腭杆边缘的修磨采用 H250NEF.104.040。
2. 使用 H129NEF.104.023 对塑料移行部位最终处理。
3. 使用 H139NEF.104.023 处理卡环外表面。
4. 使用 H138NEF.104.023 打开固位网格。