

## Обробка

Для обрізання ливникових каналів і кінцевої обробки використовуйте переваги швидких шліфувальних моторів. Висока потужність і швидкість обертання, а також вмонтовані в стаціонарний вал інструменти дозволяють працювати раціонально і швидко. При цьому зубний технік може направляти об'єкт з невеликим тиском обома руками. Захисне скло оберігає від травм. Більшість цих апаратів мають інтегровану, потужну витяжку або можливість підключення до центральної витяжки.



ки.

*Обробка на шліфувальному моторі*

Для обрізання ливникових каналів використовують сепараційні диски діаметром 25 мм і завтовшки 0,5 мм. Великі або сітчасті диски не повинні застосовуватися з причин безпеки: утримувач диска при перекосі об'єкту може погнутися, що збільшує небезпеку отримання травми. Місця приєднання лив-



никових каналів зачищаються перфорованим диском (25 мм x 3 мм).

*Будьте уважними при обрізуванні ливників!*

Подальша обробка і поліровка гумовим поліром може повністю проводитися на шліфувальному моторі.

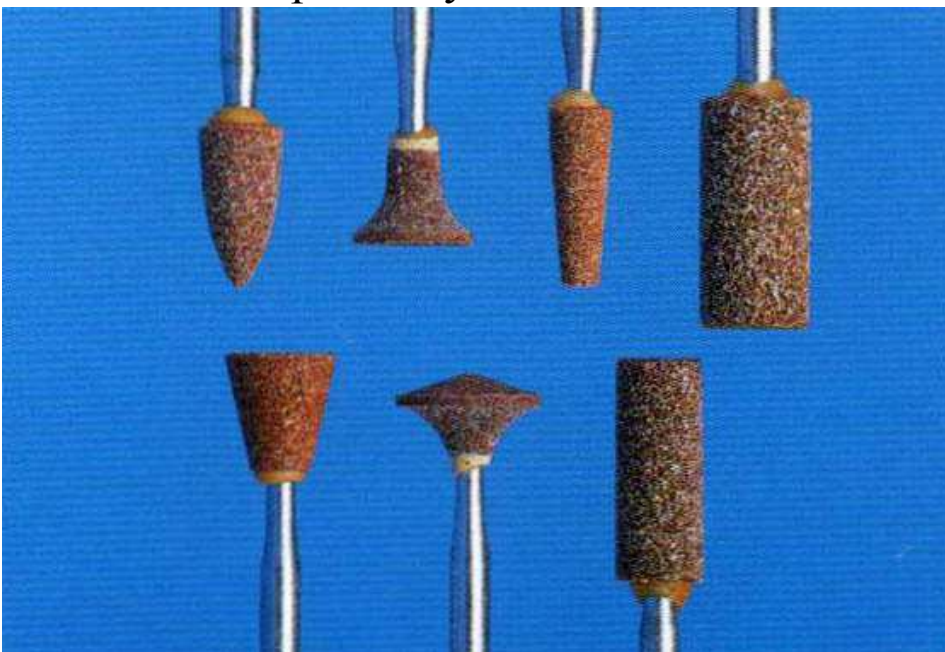
**Заходи безпеки:** Дотримуйте національні правила з техніки безпеки!

Під час обробки завжди надівайте захисні окуляри! Завжди вмикайте витяжку і носіть маску. Не вдихайте пил і не обдувайте робочий одяг стислим повітрям. Регулярно провітрюйте лабораторне приміщення. Існує велика небезпека для здоров'я при вдиханні дуже дрібного, осідаючого в легких пилу (кобальт, хром і т. д.). При не дотриманні вказаних заходів безпеки може статися порушення функції дихання аж до задухи з наслідком ранньої інвалідності.

Усі забруднення такого роду пилом дуже небезпечні для здоров'я!

Продуманий вибір інструменту є передумовою для раціональної обробки. Фрези, залежно від діаметру і об'єму, можуть працювати тільки з певною швидкістю обертання. Працювати на шліфувальному моторі з фрезами, що мають діаметр хвостовика в 2,35, не рекомендується. Товщина хвостовика в 3 мм має підвищену міцність на злам, вищу стабільність і меншу вібрацію.

За технологією бюгельного протезування можна застосовувати монтовані на керамічній зв'язці абразивні інструменти. Забиті або нерівномірно сточені абразивні інструменти підправляються на обробному камені.



*Шліфувальні камені на керамічній основі*

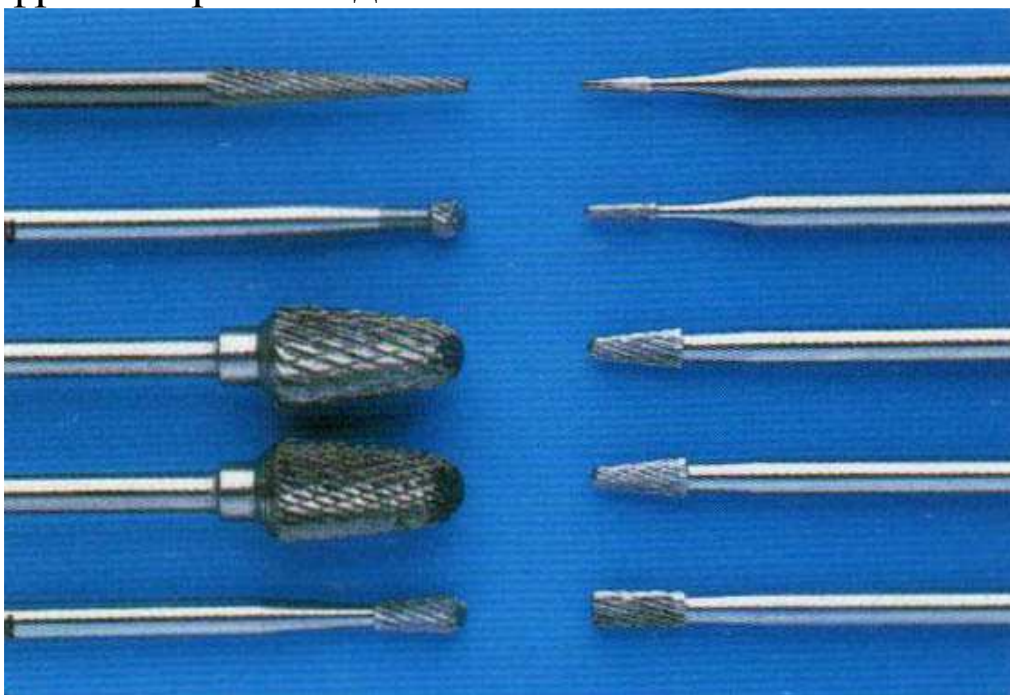
Особливо добрі для обробки інструменти із спечених алмазів. Вони використовуються з невеликим тиском і із швидкістю 15.000 – 18.000 об/хв.



*Спечені ал-*

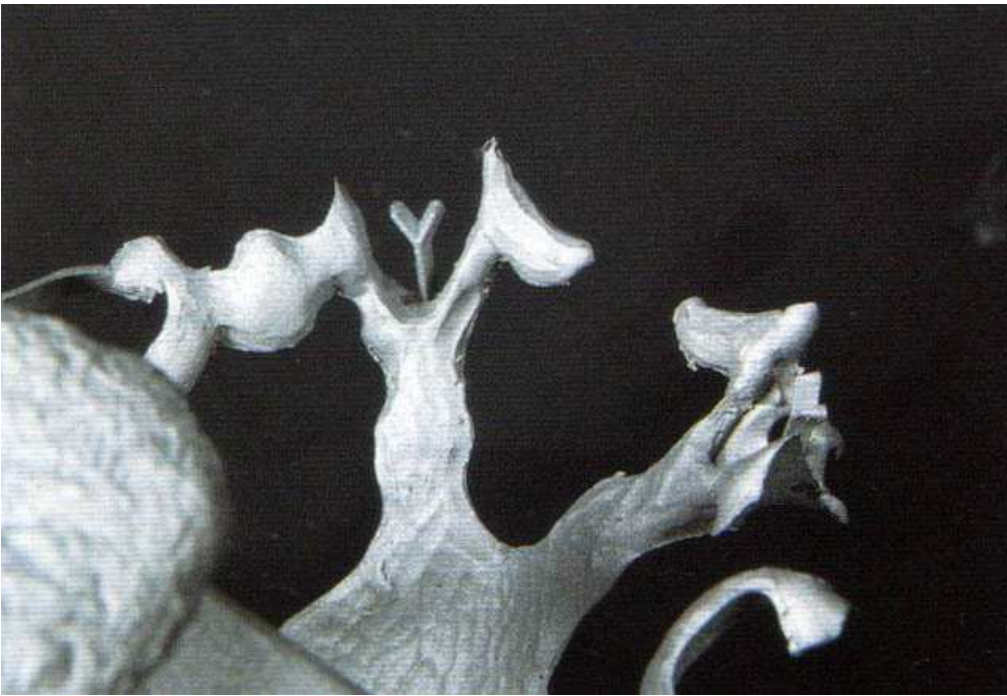
*мазні наконечники використовуються без великого тиску*

Для грубої обробки можна використовувати твердосплавні фрези з хрестоподібною насічкою.



*Фрези з твердого сплаву з хрестоподібною насічкою*

Обробка починається з дуги каркаса – з округлення країв. Для цього бюгельний протез затискається, наприклад, у слюсарні лещата. Потім обробляються кламери, накладки і малий з'єднувач. Треба прагнути до витонченого оформлення каркаса, закругляючи переходи, наскільки це дозволяє збереження стабільності.



*Всі кути та краї закруглюються!*

Масивні або занадто збільшені ділянки обробляються ціле-спрямованими рухами. Маленькі бульбашки на нижній стороні дуги забираються шаровим бором з твердого сплаву.



*Внутрішні*

*сторони кламера загладжуються тупим, шаровидним бором*  
Рельєфна сторона дуги обробляється тільки після електролітичної поліровки. Зверніть увагу на товщину і стабільність малого з'єднувача і плечей кламера. Перешкодити прилипанню часток їжі можна дещо закругливши нижню сторону малих з'єднувачів для покращення самоочищення. Між ретенцією і дугою зубний технік оформляє гострокутний обмежувач для пластмаси.



*Для чіткого переходу між металом і пластмасою робіть гострий перехідний край*

Чіткі межі для пластмаси важливі також на малих з'єднувачах і плечах кламера. Рівні площі, такі як краї каркаса, можна на малих оборотах загладити наждачним полотном (зернистість 120). Обережно: не зачіпляйтеся за кламери! Внутрішні сторони кламера і накладки обробляють тупим шаровим бором. Перед електролітичною поліровкою протез обробляють у піскоструминному апараті скляними перлами окису натрію – Pertablast® 125 μm.

### **Інструменти для обробки поверхонь бюгельного протеза**

- Сепараційні диски (25,0 мм x 0,5 мм) для обрізання ливникових каналів
- Перфоровані диски (22,0 мм x 3,0 мм) для зачистки ливникових каналів
- Монтовані абразивні інструменти, білі, для грубої обробки 10.000-20.000 об/хв.
- Твердосплавні фрези з хрестоподібною насічкою
- Шліфувальні камені різних розмірів, для грубої і дрібної обробки 20.000-30.000 об/хв.
- Гумові полірувальні диски, наконечники і лінзи; зелені = м'які, чорні = тверді (18.000-20.000 об/хв.)
- Супергнучкі гумові полірувальні диски (WiroFlex) для сепарації
- Утримувачі для полірів і дисків (ідеальний діаметр 3 мм)

- Наждачне полотно (зернистість 120) для загладжування після обробки
- Спечені алмазні інструменти (15.000-18.000 об/хв.) для зміни форми і загладжування
- Твердосплавний шаровий бор (0,10 мм) для обробки рельєфної сторони
- Тупий твердосплавний інструмент для обробки внутрішніх сторін кламера