



Usinage du titane

Instruments spécialement adaptés au façonnage du titane en bouche

Le titane offre de nombreux avantages. Il est biocompatible, neutre au goût, radio-opaque, résistant à la corrosion et il est un mauvais conducteur de chaleur. Grâce à ces bonnes propriétés, le titane est devenu de plus en plus populaire dans la médecine et l'orthodontie.

Nous vous proposons désormais des instruments en carbure de tungstène spécialement développés pour réaliser un façonnage effectif du titane en bouche. Pour le polissage final, nous recommandons les instruments à finir appairés (bague couleur : rouge).

Dans l'implantologie prothétique, le titane s'utilise comme faux moignon préfabriqué pour recevoir une couronne ou un bridge. Les faux moignons en titane sont confectionnés ou fabriqués individuellement au laboratoire dentaire, et le chirurgien dentiste doit en général effectuer de petites retouches, comme par exemple une correction du bon positionnement.

Les avantages en un clin d'œil :

- Grosse denture surtaillée, spécialement développée pour le traitement du titane
- Usinage des matériaux difficiles à usiner sans fracture de l'instrument
- Formes adaptées au façonnage des faux moignons
- Les instruments à finir congruents sont disponibles



Faux moignon en titane préfabriqué

Déroulement du traitement

1. Façonnage à l'aide de l'instrument spécial **H847KRG.310.018**.

2. Situation après l'utilisation de l'instrument à grosse denture.

3. Finition avec l'instrument à finir appairé (bague couleur : rouge).

4. Faux moignon adapté après finition avec l'instrument **H336.314.018**.



Conseils d'utilisation :

- Pour éviter une formation excessive de chaleur et pour permettre une évacuation optimale des copeaux, travailler sous irrigation (au moins 50 ml/min) et aspiration.

- Vitesse recommandée :
Pour façonner : $\omega_{opt.}$ 160 000 t/min.
Pour augmenter l'efficacité, travailler de préférence sur micro moteur.

Pour finir : $\omega_{opt.}$ 20 000 t/min.

Façonnage



● **H856G.314.016/018/020**



● **H847KRG.314.016/018/020**



● **H379G.314.023**

Finition



● **H375R.314.016/018/021**



● **H336.314.016/018/021**



● **H379.314.023**

