



Corte

1. Pantalla bloques de circonio

Dientes proceso de composición tipográfica, en principio, se recomienda en el bloque de circonio flip dental, por lo que habrá chipping y agrietada riesgos, especialmente en las máquinas de corte actuales herramientas domésticas en el mercado, la estabilidad también es pobre. Ángulo de inclinación Si usted tiene que dar la vuelta con el fin de ahorrar material, se recomienda es dentro de 3°.

2. Debajo de la velocidad cuchillo

Muchas plantas con el fin de reducir el tiempo de procesamiento y aumentar la producción, la máquina de pegar velocidad de la hoja bajará rápidamente, tan fácilmente dar lugar a grietas o circonio de división de bloques tasa razonable debería ser del total debajo de la velocidad del cuchillo de la máquina 70%—80%.

3. La velocidad del cabezal

Velocidad de giro razonable en 18,000r/min—22,000r/min. La velocidad es demasiado lento dientes propensos a astillarse, fresa excesiva daña fácilmente.

4. Fresa

Tierra debe ser reemplazado fresa, fresa si están desgastados o muy usada, propensa a los dientes de astillado, puede conducir a graves diente roto, después de la sinterización a menudo se manifiesta en la intensidad no es muy alta, el tacto se agrieta.

Por otro lado se llevará a cabo la sinterización de los dientes demasiado apretado y no puede ser sentado.



5. La elección de corte seco y húmedo

Empresa teóricamente Andino Lide produce bloques de circonio no recomienda el uso de corte húmedo, no corte demasiados factores incontrolables húmeda, difícil de controlar, lo cual puede dar lugar a un funcionamiento incorrecto de cualquier etapa de sinterización falta de dientes, similar al cromaticidad de manchado, ardor desconocido , impermeable a la fuerza, verde no es muy alta, se refirió a la división y con tanta frecuencia.

6. Consideraciones corte húmedo

- (1) Asegúrese de cortar en húmedo usando agua destilada, agua pura destilada y debe ser cambiado regularmente en circulación;
- (2) Máquina de corte húmedo no se puede usar mezclado con cualquier otro material que no sea material de óxido de circonio, y diferentes fabricantes no se puede mezclar bloques de circonio;
- (3) El ciclo del agua no se puede añadir a cualquier fluido de corte, refrigerante, conservantes o agentes anti-moho, especialmente los que contienen calcio, magnesio, hierro y otros iones;
- (4) Después de dientes de corte en húmedo deben garantizar un secado completo, el tiempo de secado de no menos de 40 min, empapando bloque de circonio después del secado y la relación de calidad es probablemente alrededor de 1,14;
- (5) Los dientes que se enfriaron a temperatura ambiente antes de la tinción.

7. La descarga corona

- (1) La realización de los dientes de corte en el proceso de corona de descarga, fresa no a velocidad demasiado rápida, el diseño del proceso de diseño para conectar la columna debe ser moderado, para evitar la fractura del diente se produce cuando el bloque es retirado de la circonio;
- (2) No utilice la corona envejecimiento extraíble aguja, o en el proceso de descarga de la corona dará lugar a un sobrecalentamiento local, sobrecalentamiento fácil hacer la corona fuera, astillado o agrietado;



Qinhuangdao Silide Ceramic Technology Co.,Ltd

Add: No.1, Yanghe Rd, Qinhuangdao Eco & Tech Devel Zone, Hebei Pro, China. Zip:066000

(3) Quitar la corona debe ser utilizado sin vibración de la máquina de pulido con una nueva aguja de punta para reducir la posibilidad de generar grietas ocultas;

(4) Además de molienda antes de la cocción para retener la varilla (es decir, la biela), disponible cilíndrica plana nueva molienda de diamante con la adición de abrasivo;

8. Del bloque de circonio en el proceso de torneado, borde y los dientes propensos a la situación de fragmentación:

(1) La tirada local demasiado apretado, lo que podría dañar rota clip del borde del bloque de circonio;

(2) La precisión del husillo permitido en el proceso de corte de bordes de los bloques fresa venció fácilmente circonio circonio daños bloque, y fresa propensos a las fracturas;

(3) Durante la vida de la calidad herramienta o causar que los dientes agrietados;

(4) Debajo de la velocidad cuchillo y velocidad de avance demasiado rápido;

(5) Tornos de software en sí falla, el camino teórico y las discrepancias de paso reales provocadas por distintos niveles de bloque de circonio golpes demoledores.

Qinhuangdao Silide Ceramic Technology Co.,Ltd

Add: No.1, Yanghe Rd, Qinhuangdao Eco & Tech Devel Zone, Hebei Pro, China. Zip:066000

Tel:+86-335-7675801

Fax:+86-335-7675824

Email:silidezirconia@foxmail.com

Web:<http://www.silidechina.com>

Tel:+86-335-7675801

Email:silidezirconia@foxmail.com

Fax:+86-335-7675824

Web:<http://www.silidechina.com>