

LaserPFM™



LaserPFM

Il cromo-cobalto laserfuso LaserPFM



LaserPFM è l'alternativa ideale alle fusioni in lega semipreziosa o non preziosa, per ponti e cappette.

Costo fisso e completa tracciabilità del materiale, marcatura CE e lega certificata priva di nichel, cadmio e berillio. Un vantaggio immediato per il laboratorio*.

Riduce l'adattamento al minimo ed elimina gli errori di fusione, un passo importante sulla possibile strada di eliminare la fusione dal laboratorio.

“I prodotti personalizzati e di alta qualità Renishaw agevolano significativamente il processo di produzione all'interno del laboratorio; le persone del loro team dedicato sono ormai quasi nostri colleghi”.

**Steve Osgathorpe, Direttore
Dencraft South Yorkshire Ltd,
Regno Unito**



Arcata completa in LaserPFM

* In conformità al contenuto di nickel segnalato dal produttore e alla deviazione consentita dallo standard BS EN ISO 22674:2006

Vantaggi e benefici

- Prezzo fisso per unità
- Assenza di nickel, cadmio o berillio*
- Competitivo con le leghe semipreziose
- È possibile inviare i progetti da diversi sistemi CAD aperti
- Chiusura eccellente, riduzione dei tempi di adattamento
- Consente di eliminare le procedure di fusione dal laboratorio
- Più capacità al laboratorio senza aumentare il personale
- Nessuna variazione nelle tecnica o nei materiali di ceramizzazione
- Lucidatura semplificata e costi ridotti
- Tutti i ponti sono sottoposti a trattamento termico per eliminare le distorsioni
- Prodotto in conformità alla normativa ISO 13485
- Prodotto interamente da Renishaw nel Regno Unito con materiali a marchio CE



Arcata completa in LaserPFM

Come funziona

Le strutture LaserPFM sono create per produzione additiva. Il processo di fusione laser ad alta tecnologia costruisce ciascuna struttura in strati successivi da 0,03 millimetri.

Un laser di potenza è diretto su un letto di metallo in polvere atomizzata (in questo caso cromo cobalto con marcatura CE) e le aree in cui il laser è messo a fuoco si fondono in un sottile strato solido. Un secondo strato di polvere viene quindi distribuito sul precedente prima che il laser crei la parte successiva di ciascuna struttura LaserPFM.

Al termine della deposizione, le strutture solide sono prelevate dal macchinario, sabbiate, ispezionate e sottoposte a pulitura ultrasonica.

**Per maggiori dettagli sulla Renishaw
nel mondo, visitate il nostro sito
www.renishaw.it/contact**

**Renishaw S.p.A.
Via dei Prati 5,
10044 Pianezza
Torino
Italia**

T +39 011 966 10 52
F +39 011 966 40 83
E italy@renishaw.com
www.renishaw.it