



## 6º Capítulo: Desinclusão e Usinagem



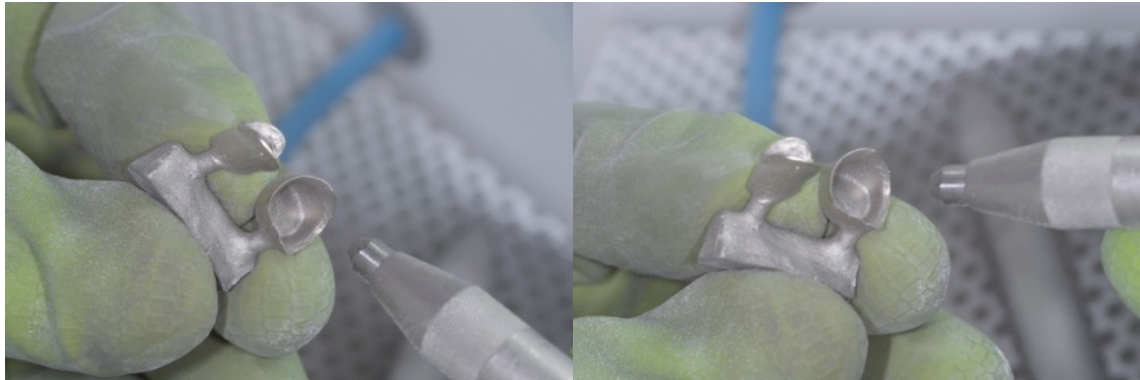
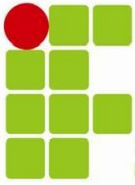
Desinclusão pode ser feito com martelo convencional ou pneumático.



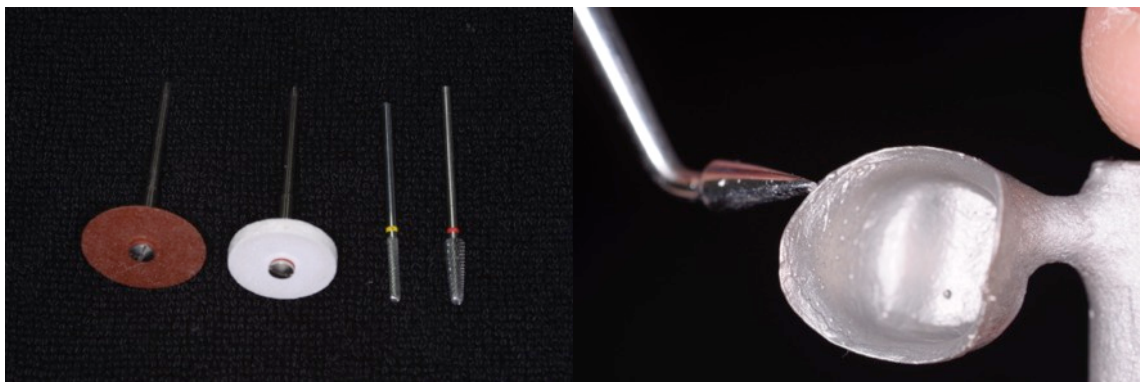
A força deve ser direcionada para a câmara de compensação no centro do cilindro com força leve e moderado não bater porção onde estão as estruturas, para evitar danos aos bordos da estrutura.



Remover os pequenos excesso com instrumentos finos.



O jateamento com óxido deve ser cuidadoso. Evitar direcionar o jato para as bordas da estrutura as partículas e a pressão podem danificar esta parte por ser delicada e delgada.

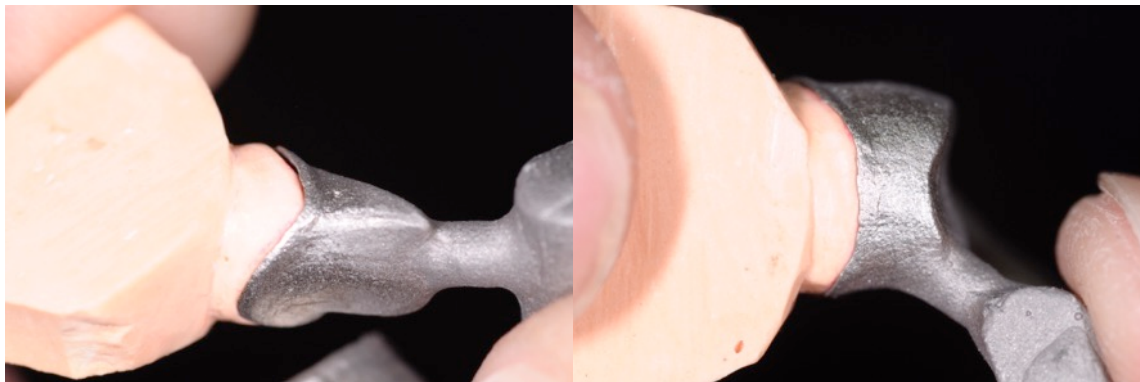


Para fazer o corte é indicado o uso de pedras montadas de óxido de alumínio e discos de carborundum e fresas de tungstênio.

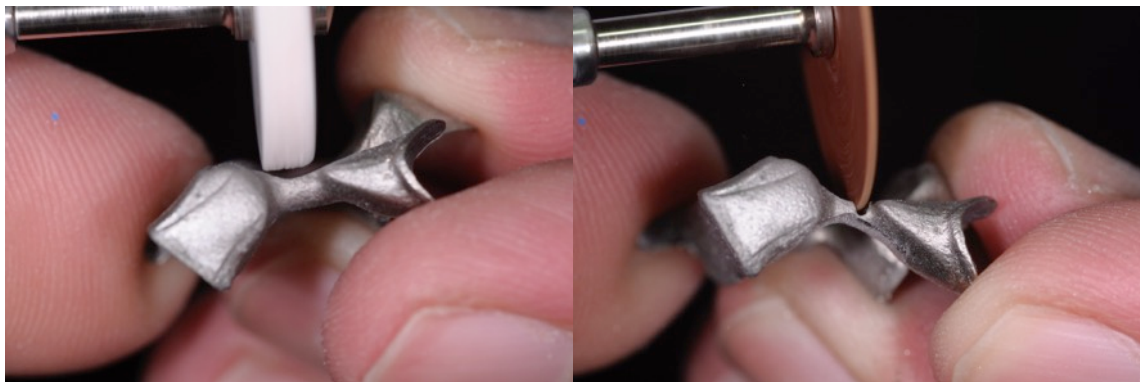




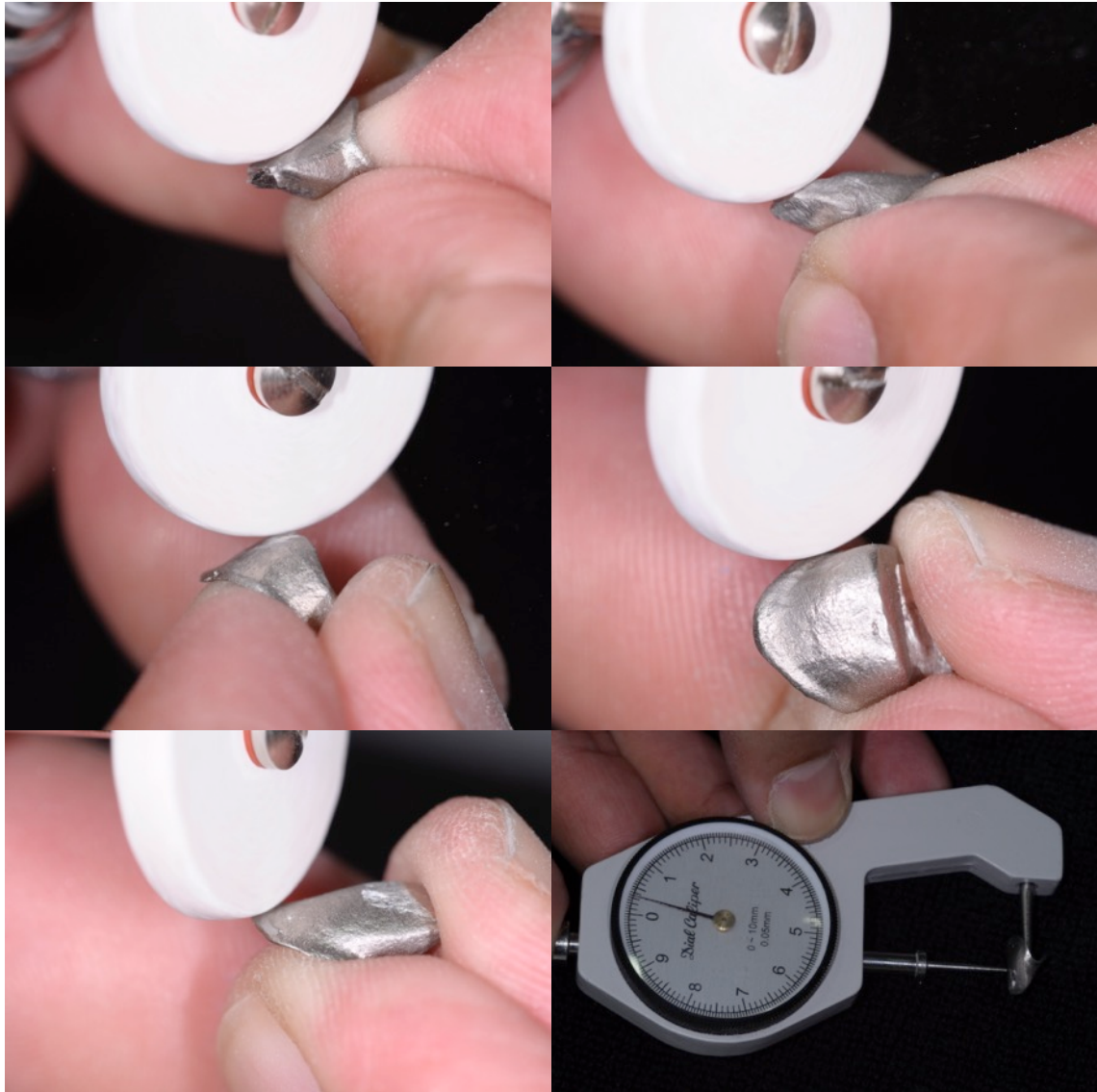
Verificação de presença de bolhas para remoção. Usar sempre a ponta da fresa ou broca carbide de tal forma a não tocar nas demais partes da estrutura para evitar desconfortos.



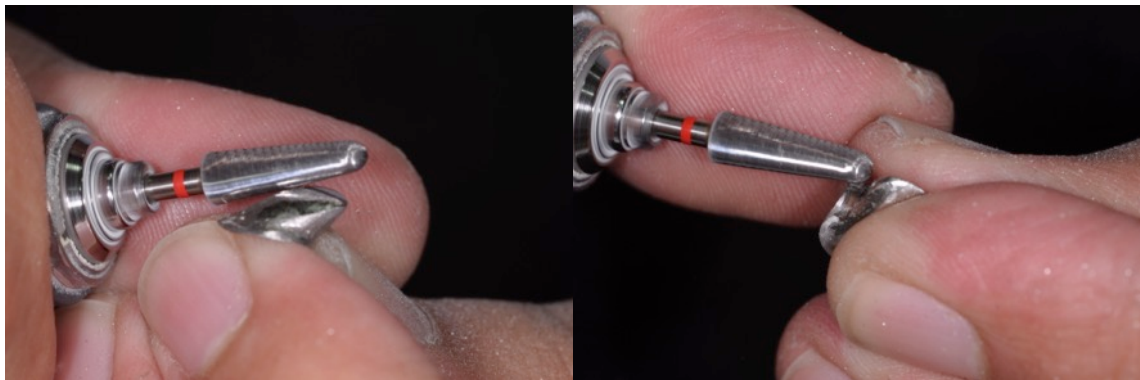
Verificação da adaptação.

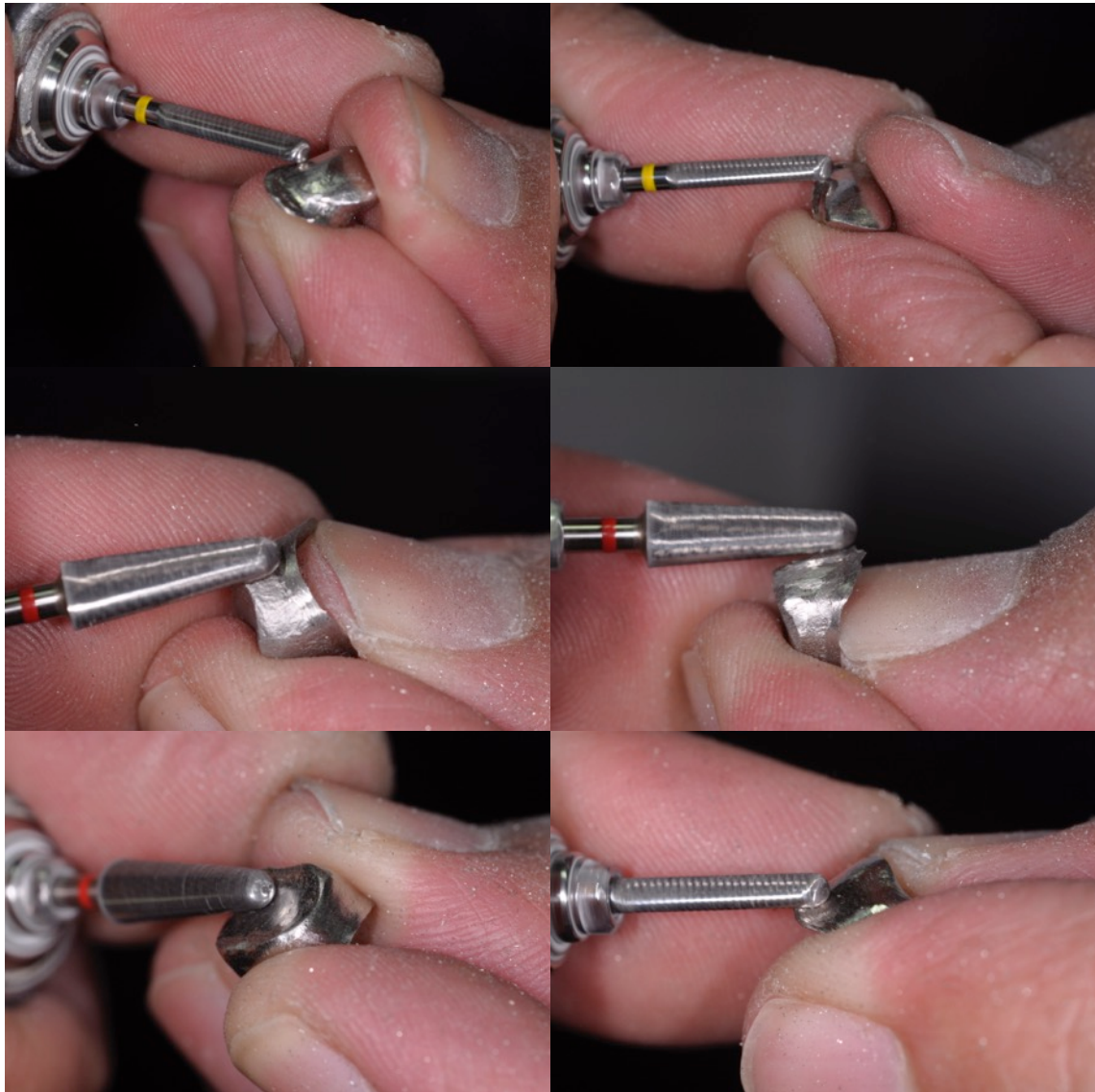


Início do corte com pedra montada, esta promove um desgaste mais amplo e facilita o corte com disco.

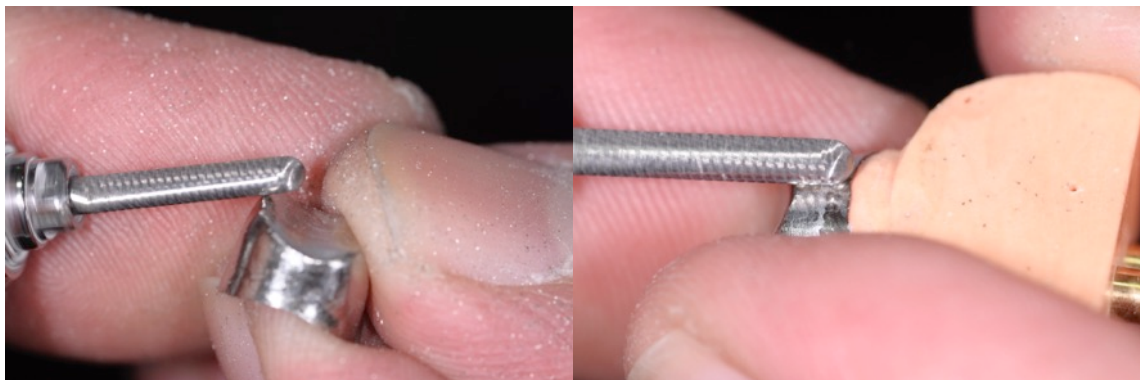


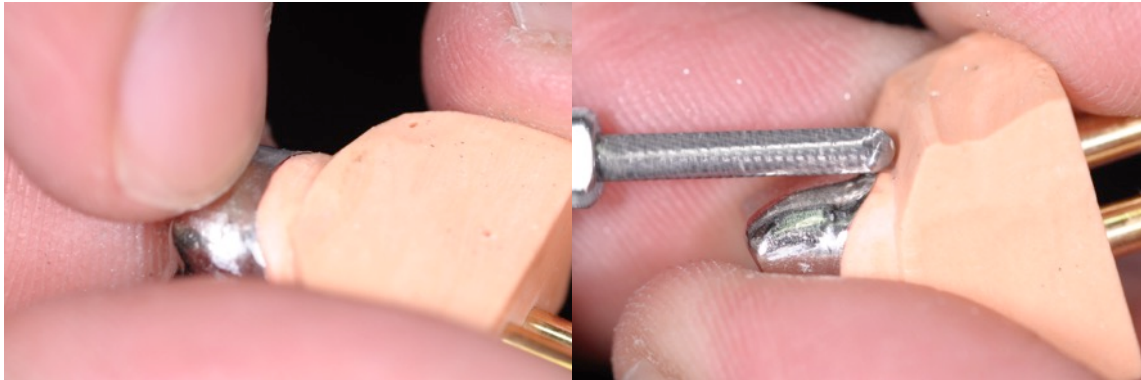
Removendo os excessos mais grosseiros com a pedra montada e verificação da espessura.



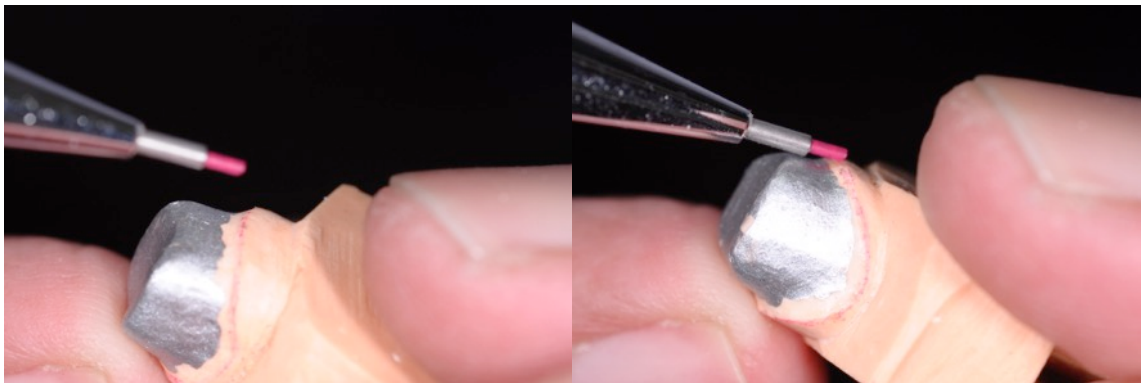


Usinagem para uniformização da peça protética.



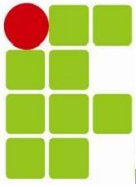


Acabamento no modelo e modelando o bordo marginal.

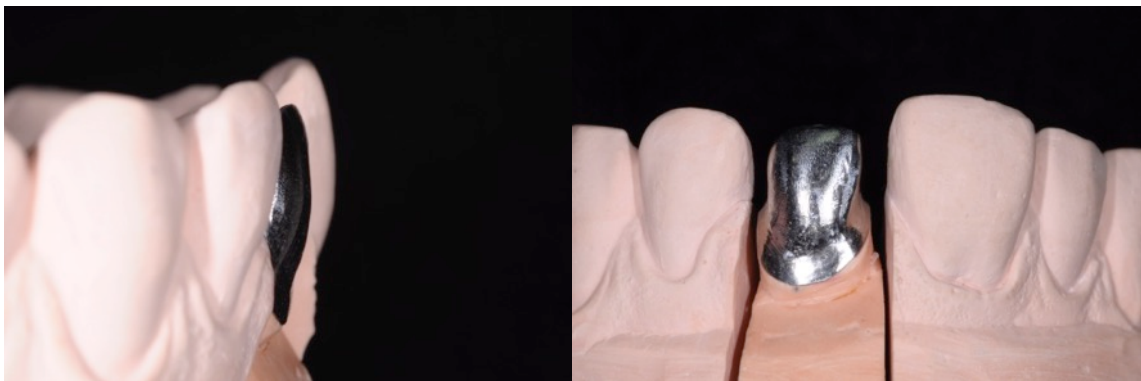
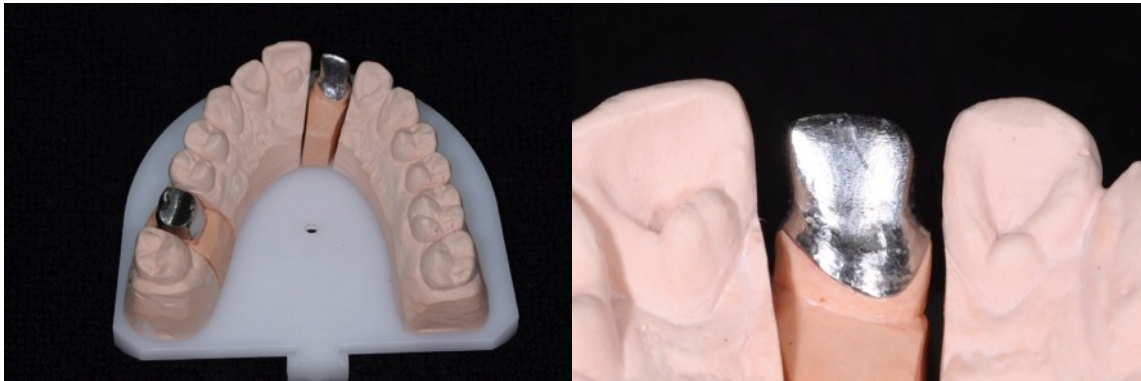


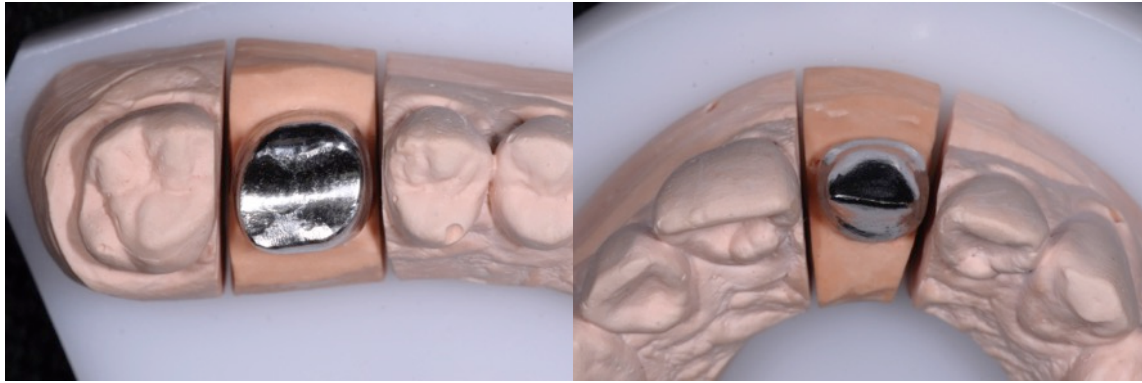
Remarcação do termino para modelagem do bordo marginal.





Polimento com borrachas.





Visões das estruturas no modelo.