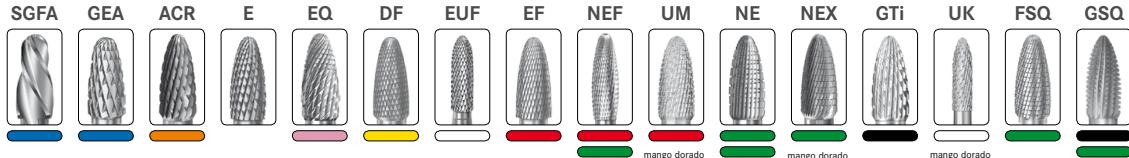


Compás | Fresas de carburo

Recomendación para el uso eficiente con fresas de carburo en el corte al aire



Escayola



Modelos

gruesa
humeda

gruesa
seca

media
seca

○_{opt} 15.000 rpm

Metales



Aleaciones de metales preciosos



Aleaciones metales no preciosos



Modelo colado



Titanio

formación

formación

ultra fina

ultra fina

fina

fina

fina

fina

media
fina

media
fina

media
fina

media
fina

gruesa

gruesa

gruesa

gruesa

gruesa

gruesa

Elegir la velocidad según la dureza del material:

○_{opt} 15.000 – 20.000 rpm

Cerámica



Cerámica para veneers

○_{opt} 20.000 – 25.000 rpm

universal

Acrílicos



Composite



Dentadura acrílica



Acrílicos blandos



Acrílicos provisionales

○_{opt} 15.000 rpm

media

universal

media

universal

universal

universal

Recorte en escayola
humeda

Recorte en escayola
seca

Recorte áspero

Retirar el material
sobrante, recorte

Correcciones
sobrantes

Alisado de superficies

Formación superficies
ocultas

Correcciones muy finas

Alisado

Contorneado,
recorte fino

Recorte, conformado

Recorte áspero

Recorte áspero

Recorte áspero

Contorneado, recorte,
correcciones

Contorneado, recorte,
correcciones

Recorte áspero y
universal

Recomendaciones de uso

SGFA	
GEA	
ACR	
E	
EQ	
EF	
EUF	
DF	

Dentadura de seguridad con torsión hacia la izquierda

- ⇒ identificada por la letra «A» y el anillo azul
- ⇒ mantiene la fresa en la pinza portapiéza con toda seguridad para una mayor seguridad aún trabajando con alta velocidad y alta capacidad de corte

La dentadura en cruz divide los filos del instrumento en elementos individuales dispuestos de manera alternada (cruzada):

- ⇒ virutas cortas, granuladas que no penetran en la piel
- ⇒ corte suave casi sin presión
- ⇒ obtención de superficies lisas y brillantes

Dentadura tiene puntas cortantes en forma pirámide

- ⇒ trabaja como un abrasivo
- ⇒ superficies ligeramente ásperas



Dentadura triple, patentada

- ⇒ presión reducida = superficie lisa
- ⇒ presión elevada = mayor reducción de material



Dentaduras de alta eficacia para aleaciones de metal duras

- ⇒ fácil penetración al trabajar materiales tenaz-duros
- ⇒ poca generación de calor
- ⇒ superficie lisa



⇒ no se empasta



Dentadura de alta eficacia (derecha/derecha) para acrílicos para veneers, cerámica antes del glaseado final así como las zonas de transición entre el veneer y la armazón metálica



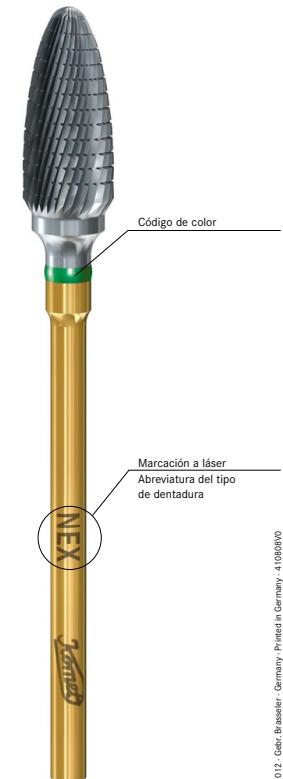
Dentadura de alta eficacia para acrílicos con corte transversal que divide los filos del instrumento en segmentos más pequeños

- ⇒ fácil penetración al trabajar materiales elásticos y tenaz-duros
- ⇒ no se empasta

Atención: Trabajar fresando sólo en dirección al cuerpo!



*mango dorado

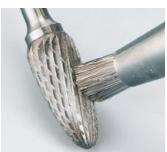


Recomendaciones para una larga duración de la fresa y un trabajo efectivo



⇒ Velocidad de rotación:

Observe las velocidades recomendadas y una presión de contacto de 2 – 4 N. La pieza de mano debe rotar con una velocidad constante sin variaciones.



⇒ Mantenimiento de la pieza de mano:

Introduzca la fresa hasta el cuello para garantizar una función correcta. Limpie la pinza portapiéza de la pieza de mano en intervalos regulares. La pinza portapiéza debe cambiarse tan pronto como se encuentren trazas de desgaste en la fresa.

⇒ Mantenimiento de las fresas:

Asegúrese de remover todas las virutas de metal residuales de los filos para garantizar un trabajo efectivo. Use el cepillo metálico de limpieza 9791 o 9785 para limpiar fresas empastadas.

