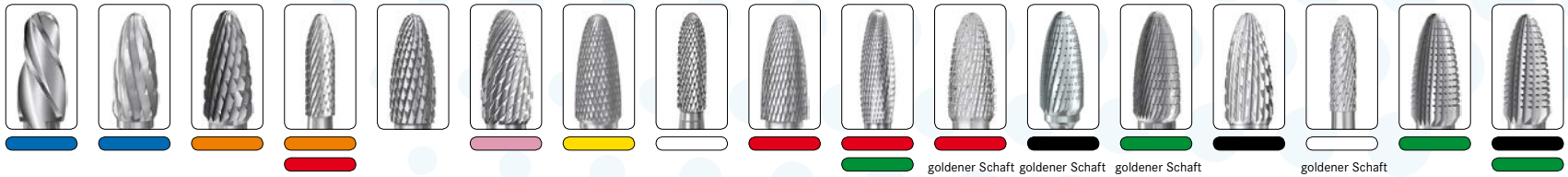
Kompass | Hartmetall-Fräser

Empfehlung für den wirtschaftlichen Einsatz von Hartmetall-Fräsern beim Freihandfräsen



	SGFA	GEA	ACR	PK	E	EQ	DF	EUF	EF	NEF	UM	SHAX	NEX	GTi	UK	FSQ	GSQ
Gips (opt. 15.000 min⁻¹)																	
Modellgipse	grob feucht	grob trocken			mittel trocken												
Metalle (Drehzahlen entsprechend der Materialhärten: opt. 15.000 – 20.000 min⁻¹)																	
Edelmetall-Legierungen							aufrauen	ultra-fein	fein		mittel fein						
Nichtedelmetall-Legierungen							aufrauen		fein	fein schnittfreudig	mittel fein	grob	grob				
Modellguss									fein	fein schnittfreudig	mittel fein	grob	grob				
Titan										fein schnittfreudig				grob			
Keramik (opt. 20.000 – 25.000 min⁻¹)																	
Verblendkeramik															universell		
Kunststoffe (opt. 15.000 min⁻¹)																	
Composite									fein						mittel	universell	
Prothesenkunststoffe			grob	mittel	mittel	mittel fein										fein	
Softkunststoffe																	universell
Kunststoffe für Provisorien																	universell
	grober Materialabtrag bei **feuchten** Gipsen	grober Materialabtrag bei **trockenen** Gipsen	grobe Ausarbeitung	Überschüsse entfernen, Ausarbeiten	Überschüsse entfernen, Ausarbeiten	Korrekturen, Oberflächen glätten	Aufrauen von Verblendoberflächen	Feinstkorrekturen	Glätten	Konturieren, feine Ausarbeitung	Ausarbeiten, Konturieren	grobe Ausarbeitung	grobe Ausarbeitung	grobe Ausarbeitung	Konturieren, Ausarbeiten, Korrekturen	Konturieren, Ausarbeiten, Korrekturen	grobes und universelles Ausarbeiten

Anwendungsempfehlungen

SGFA

GEA

Sicherheitsverzahnungen mit Linksdrall-Grundverzahnung
- ⇨ erkennbar durch das „A“ und die blaue Ringkennzeichnung
- ⇨ halten den Fräser sicher in der Spannzange
- ⇨ für Arbeitssicherheit auch bei hohen Drehzahlen und großen Zerspanleistungen

ACR

PK

E

EQ

EF

EUF

Die Kreuzverzahnungen teilen die Werkzeugschneiden in zueinander versetzte Einzelelemente auf:
- ⇨ kurze, körnige Frässpäne verhindern das Eindringen in die Haut
- ⇨ weiches, fast druckfreies Arbeiten
- ⇨ glatte bis glänzende Oberflächen

DF

Verzahnung mit pyramidenförmig zulaufenden Schneidspitzen
- ⇨ schleifkörperähnliches Arbeiten
- ⇨ definiert fein aufgeraute Oberflächen

UM*

3-fach-Spezialverzahnung für Metalle
- ⇨ geringer Druck = glattere Oberfläche
- ⇨ höherer Druck = mehr Abtrag

SHAX*

NEX*

NEF

schnittfreudige Verzahnungen für harte Metall-Legierungen
- ⇨ sehr geringe Eindringwiderstände bei der Zerspanung zähharter Materialien
- ⇨ geringe Wärmeentwicklung
- ⇨ glatte Oberfläche

GTi

- ⇨ kein Schmieren

UK*

schnittfreudige rechts/rechts-Verzahnung für Verblendkunststoffe, Keramik vor dem Glanzbrand und Übergänge zum Metallgerüst

FSQ

GSQ

schnittfreudige Verzahnung für Kunststoffe mit Querhieb, der die Schneide in kleinere Segmente unterteilt
- ⇨ sehr geringer Eindringwiderstand bei der Zerspanung elastischer und zähharter Materialien
- ⇨ kein Schmieren

ACHTUNG: zum Körper hin arbeiten!

* goldener Schaft

Anwendungshinweise: Für eine lange Standzeit und ein effektives Arbeiten

- ⇨ **Rotationsgeschwindigkeit:**
  Die Anwendung der Fräser erfolgt unter Beachtung der empfohlenen Drehzahlen und einem Anpressdruck von 2 – 4 N.
  Das Handstück muss bei konstanter Geschwindigkeit ohne Schwankungen rotieren.

- ⇨ **Pflege des Handstücks:**
  Der Fräser muss bis zum Hals eingespannt werden, um eine korrekte Funktion zu gewährleisten.
  Die Spannzange des Handstücks muss regelmäßig gereinigt werden.
  Abnutzungsspuren auf dem Fräser sind ein Zeichen dafür, dass die Spannzange ausgetauscht werden muss.

- ⇨ **Pflege der Fräser:**
  Metallspäne, die an den Schneiden haften bleiben, verhindern ein effizientes Arbeiten.
  Zur Reinigung eines verunreinigten Fräsers verwendet man eine Metallreinigungsbürste 9791 oder 9785.

© 02/2022 · 10005343v.005

Komet Dental · Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG · Postfach 160 · 32631 Lemgo · Verkauf Deutschland: Telefon +49 (0) 5261 701-700 · Telefax +49 (0) 5261 701-289 · info@kometdental.de · www.kometdental.de
Komet Austria Handelsagentur GmbH · Hellbrunner Straße 15 · 5020 Salzburg · Telefon +43 (0) 662 829-434 · Telefax +43 (0) 662 829-435 · info@kometdental.at · www.kometdental.at