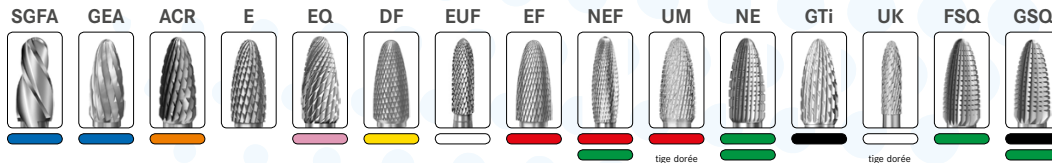


Guide | Fraises en carbure de Tungstène pour laboratoire

Recommandations pour l'utilisation rationnelle des fraises en carbure de Tungstène



Plâtre



Plâtre

grosse denture (SGFA, GEA)
grosse denture (GEA)
denture moyenne (E)

○ = 15.000 t/min.

Métaux



Alliages métalliques précieux



Alliages métalliques non précieux



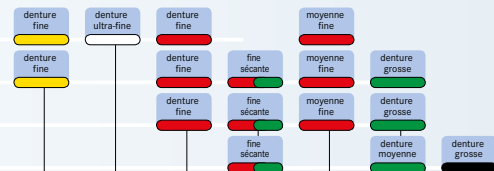
Squellétés



Titane

Vitesse à choisir selon la dureté du matériau :

○ = 15.000 - 20.000 t/min.



Céramique



Céramique feldspathique

○ = 20.000 - 25.000 t/min.

Résines



Composite



Résine base

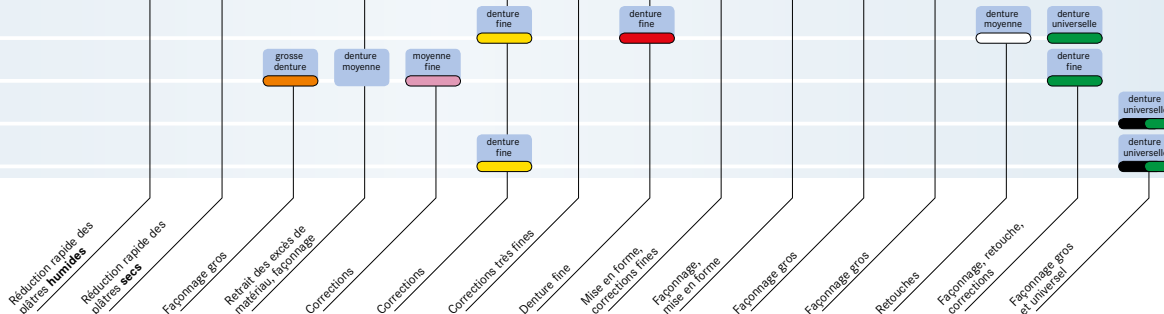


Résine molle


















Résine pour prothèses provisoires

○ = 15.000 t/min.



Recommandations d'utilisation

SGFA 	Denture super-grosse de sécurité standard avec hélicoïde à gauche ⇒ Identifiée par la lettre « A » et une bague de couleur bleue ⇒ Pour retenir la fraise fermement dans la pince de serrage	UM* 	Denture triple spécifique pour métaux ⇒ Faible pression = état de surface lisse ⇒ Pression élevée = retrait important de matériau
GEA 		NE 	Dentures particulièrement sécantes pour les alliages métalliques durs ⇒ Peu de résistance à la pénétration lors du fraisage des matériaux durs/élastiques ⇒ Faible dégagement de chaleur ⇒ Surface lisse
ACR 	La denture croisée divise les lames de l'instrument : ⇒ Copeaux courts, granuleux pour éviter les blessures ⇒ Fraisage doux avec peu de pression ⇒ Etat de surface lisse	NEF 	
E 			
EQ 		GTi 	Denture à grande efficacité pour le titane
EF 		UK* 	Denture particulièrement sécante (droite/droite) pour les céramiques avant glaçage au four et pour les transitions métal/céramique
EUF 		FSQ 	Denture particulièrement sécante surtaillée pour résine. Les différentes lames sont surtaillées par des encoches transversales décalées. ⇒ Pénétration très facile lors du fraisage des matériaux élastiques et durs ⇒ Ne s'encrasse pas ATTENTION : Travailler toujours en direction du corps !
DF 	Denture munie de pointes coupantes de forme pyramidale ⇒ Fraisage semblable à celui des abrasifs ⇒ Etat de surface finement rugosifié	GSQ 	

* tige dorée

Conseils pour une grande longévité et un travail efficace :

⇒ Vitesse de rotation :

Veiller à observer les vitesses recommandées et une pression de travail de 2-4 N.
La pièce-à-main doit tourner à une vitesse constante sans variation.

⇒ Utilisation correcte/entretien de la pièce-à-main :

La fraise doit être insérée jusqu'au col pour garantir le bon fonctionnement de l'instrument.
La pince de serrage de la pièce-à-main doit être nettoyée régulièrement.
Changer la pince de serrage aussitôt que la fraise montre des traces d'usure.

⇒ Entretien des fraises :

Pour permettre un travail efficace, veiller à enlever tous copeaux métalliques résiduels des lames.
Pour le nettoyage des fraises encrassées, utiliser une brosse métallique 9791 ou 9785.



Codification couleur

Impression laser du type de denture, sur la tige

