

































Compás | Fresas de carburo

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



		SGFA	GEA	ACR	E	EQ	DF	EUF	EF	NEF	mango dorado UM	mango dorado SHAX	mango dorado NEX	GTi	mango dorado UK	FSQ	GSQ
		●	●	●		●	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●
Escayola ↻ opt. 15.000 rpm	Modelos	● gruesa húmeda	● gruesa seca		media seca												
	Aleaciones de metales preciosos	○	○		○				● fina		● media fina						
	Aleaciones metales no preciosos						● formación	○ ultra fina	● fina	● fina alta eficacia de corte	● media fina	● gruesa	● gruesa				
	Modelo colado						● formación		● fina	● fina alta eficacia de corte	● media fina	● gruesa	● gruesa				
Metales Elegir la velocidad según la dureza del material : ↻ opt. 15.000 – 20.000 rpm	Titanio									● fina alta eficacia de corte				● gruesa			
	Cerámica ↻ opt. 20.000 – 25.000 rpm														○ universal		
	Cerámica para veneers																
	Composite								● fina						○ media	● universal	
Acrílicos ↻ opt. 15.000 rpm	Acrílicos para prótesis			● gruesa	media	media fina										● fina	
	Acrílicos blandos																● universal
	Acrílicos provisionales																● universal
		Recorte en escayola húmeda	Recorte en escayola seca	Recorte áspero	Remover el material sobrante, recorte	Correcciones Alisado de superficies	Formación superficies oculales	Correcciones muy finas	Alisado	Contorneado, recorte fino	Recorte, contorneado	Recorte áspero	Recorte áspero	Recorte áspero	Contorneado, recorte, correcciones	Contorneado, recorte, correcciones	Recorte áspero y universal

Recomendaciones de uso

SGFA			Dentadura de seguridad con torsión hacia la izquierda	UM*			Dentadura triple especial para metales
GEA			<ul style="list-style-type: none"> ▶ identificada por la letra «A» y el anillo azul ▶ mantiene la fresa en la pinza portapieza con toda seguridad ▶ para una mayor seguridad aún trabajando con alta velocidad y alta capacidad de corte 	SHAX*			Dentaduras de alta eficacia para aleaciones de metal duros
ACR			La dentadura en cruz divide los filos del instrumento en elementos individuales dispuestos de manera alternada (cruzada):	NEX*			<ul style="list-style-type: none"> ▶ fácil penetración al trabajar materiales duros y tenaces ▶ poca generación de calor ▶ superficie lisa
E			<ul style="list-style-type: none"> ▶ virutas cortas, granuladas que no penetran en la piel ▶ corte suave casi sin presión ▶ obtención de superficies lisas y brillantes 	NEF			
EQ				GTi			no se empasta
EF				UK*			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
EUF				FSQ			Dentadura de alta eficacia para acrílicos con corte transversal que divide los filos del instrumento en segmentos más pequeños
DF			Dentadura dotada de puntas cortantes en forma de pirámide	GSQ			<ul style="list-style-type: none"> ▶ trabaja como un abrasivo ▶ superficies ligeramente ásperas
							<ul style="list-style-type: none"> ▶ fácil penetración al trabajar materiales elásticos así como duros y tenaces ▶ no se empasta <p>Atención: Trabajar fresando sólo en dirección al cuerpo!</p>

*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 portapieza de la pieza de mano en intervalos regulares.
La pinza portapieza 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.

