

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	UM	SHAX	NEX	GTi	UK	FSQ	GSQ
Escayola ⌚ opt 15.000 rpm			gruesa húmeda	gruesa seca	media seca											
Metales Elegir la velocidad según la dureza del material : ⌚ opt 15.000–20.000 rpm		Aleaciones de metales preciosos														
		Aleaciones metálicas no preciosas					formación	ultra fina	fina							
		Modelo colado				formación		fina								
		Titanio														
Cerámica ⌚ opt 20.000 – 25.000 rpm		Cerámica para veneers														
Acrílicos ⌚ opt 15.000 rpm		Composite														
		Acrílicos para prótesis			gruesa	media	media fina									
		Acrílicos blandos														
		Acrílicos provisionales														
		Recorte en escayola húmeda	Recorte en escayola seca	Recorte áspero	Remover el material sobrante, recorte	Correcciones, Alisado de superficies oclusales	Formación superficies oclusales	Correcciones muy finas	Alisado	Contorneado, recorte fino	Recorte, contorneado	Recorte áspero	Recorte áspero	Contorneado, recorte, correcciones	Contorneado, recorte, correcciones, alisado	Recorte áspero y universal

Recomendaciones de uso

SGFA		Dentadura de seguridad con torsión hacia la izquierda ► 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
GEA		
ACR		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
E		
EQ		
EF		
EUF		
DF		Dentadura dotada de puntas cortantes en forma de pirámide ► trabaja como un abrasivo ► superficies ligeramente ásperas
	UM*	 Dentadura triple especial para metales ► presión reducida = superficie lisa ► presión elevada = mayor reducción de material
	SHAX*	 Dentaduras de alta eficacia para aleaciones de metal duras ► fácil penetración al trabajar materiales duros y tenaces ► poca generación de calor ► superficie lisa
	NEX*	
	NEF	 no se empasta
	GTi	
	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
	FSQ	 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 así como duros y tenaces ► no se empasta
	GSQ	 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 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.

