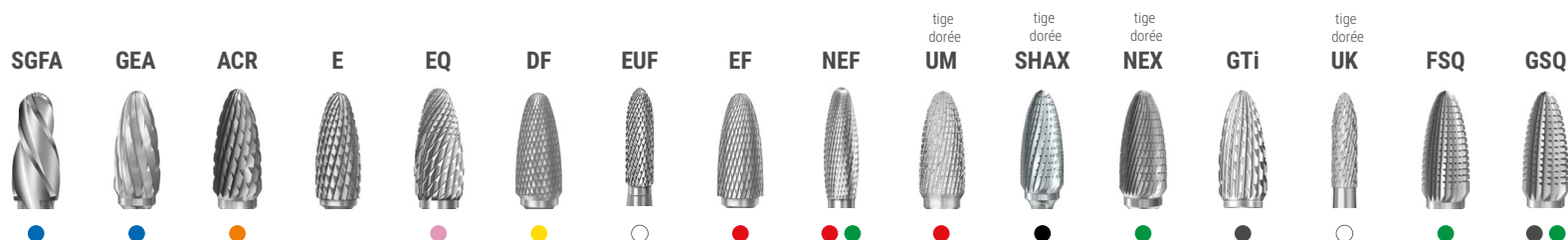


Guide | Fraises en carbure de Tungstène pour laboratoire

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



		SGFA	GEA	ACR	E	EQ	DF	EUF	EF	NEF	UM	SHAX	NEX	GTi	UK	FSQ	GSQ
Plâtre ↻ opt. 15.000 t/min.	Plâtre	grosse denture	grosse denture		denture moyenne												
	Alliages métalliques précieux								fine		moyenne fine						
	Alliages métalliques non précieux						denture fine	ultra-fine	fine	fine sécante	moyenne fine	grosse	grosse				
	Armatures métalliques						denture fine		fine	fine sécante	moyenne fine	grosse	grosse				
Métaux Vitesse à choisir selon la dureté du matériau : ↻ opt. 15.000 – 20.000 t/min.	Titane									fine sécante				grosse			
	Céramique ↻ opt. 20.000 – 25.000 t/min.														moyenne		
	Composite								fine						moyenne	universelle	
	Résine base			grosse	moyenne	moyenne fine										fine	
Résines ↻ opt. 15.000 t/min.	Résine molle																universelle
	Résine pour prothèses provisoires																universelle
		Réduction rapide des plaques humides	Réduction rapide des plaques secs	Faconnage gros	Retrait des excès de matériau, façonnage	Corrections, lissage des surfaces	Préparation des surfaces de facettes	Corrections très fines	Denture fine	Mise en forme, corrections fines	Faconnage, mise en forme	Grosses retouches	Grosses retouches	Grosses retouches	Faconnage, retouche, corrections	Faconnage, retouche, corrections	Faconnage retouche et corrections

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 ► Garantir une fixation solide de la fraise dans la pince ► Pour un travail en toute sécurité, même à grande vitesse et avec un enlèvement important de matière	UM*			Denture triple spécifique pour métaux ► Faible pression = état de surface lisse ► Pression élevée = retrait important de matériau
GEA				SHAX*			Dentures particulièrement sécantes pour les alliages métalliques durs ► Effort de coupe réduit lors du fraisage de matériaux durs ou 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	NEX*			
E				NEF			
EQ				GTi			Denture très efficace sur le titane, sans risque d'encrassement
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. ► Effort de coupe très réduit dans les matériaux élastiques et durs ► Ne s'encrasse pas
DF			Denture munie de pointes coupantes de forme pyramidale ► Fraisage semblable à celui des abrasifs ► État de surface légèrement texturé	GSQ			Attention : Travailler toujours en direction du corps !

* tige dorée

Conseils pour une grande longévité et un travail efficace :



- **Vitesse de rotation :**
Veiller à respecter 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.

