



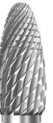
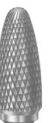






















Tabela | Brocas de carboneto de tungstênio

Recomendação para o uso eficiente de fresas de carboneto de tungstênio no recorte à mão livre.



		SGFA	GEA	ACR	E	EQ	DF	EUF	EF	NEF	haste dourada UM	haste dourada SHAX	haste dourada NEX	GTi	haste dourada UK	FSQ	GSQ
																	
		●	●	●		●	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●
Gesso ↻ opt. 15.000 rpm	 Gessos para moldes	○ áspero úmido	○ áspero seco		○ médio seco												
Metais Rotações de acordo com as durezas do material: ↻ opt. 15.000 – 20.000 rpm	 Ligas de metais preciosos								● fino		● médio fino						
	 Ligas de metais não preciosos						● tornar áspero	○ ultrafino	● fino	● fino fácil de cortar	● médio fino	● áspero	● áspero				
	 Moldagem						● tornar áspero		● fino	● fino fácil de cortar	● médio fino	● áspero	○				
	 Titânio									● fino fácil de cortar			○ áspero				
Cerâmica ↻ opt. 20.000 – 25.000 rpm	 Cerâmica de revestimento														○ universal		
Acrílicos ↻ opt. 15.000 rpm	 Compósitos								● fino						○ médio	● universal	
	 Acrílicos de prótese			● áspero	○ médio	● médio fino										○ fino	
	 Acrílicos moles																● universal
	 Acrílicos para provisórios																● universal
		remoção áspera de material com gessos úmidos	remoção áspera de material com gessos secos	corte áspero	remover excessos de recortar	correções de alisar superfícies	tornar as superfícies de revestimento ásperas	correções finas	alisar	contornar, corte fino	recortar, contornar	corte áspero	corte áspero	corte áspero	contornar, recortar, correções	contornar, recortar, correções	corte áspero e universal

Recomendações de utilização

SGFA			<p>Dentado de segurança com torção para a esquerda</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ identificado pela letra "A" e pelo anel azul ▶ mantém a broca na pinça de suporte com toda a segurança ▶ para uma maior segurança, mesmo a trabalhar a alta velocidade e alta capacidade de corte 	UM*			<p>Dentado tripla especial para metais</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ pressão reduzida = superfície lisa ▶ pressão elevada = maior redução de material
GEA				SHAX*			<p>Dentados de alta eficácia para ligas de metal duros</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ fácil penetração ao trabalhar materiais duros ▶ pouca geração de calor ▶ superfície lisa
ACR			<p>A dentado em cruz divide os gumes do instrumento em elementos individuais dispostos de maneira alternada (cruzada):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ aparas curtas, granuladas que não penetram na pele ▶ corte suave quase sem pressão ▶ obtenção de superfícies lisas e brilhantes 	NEX*			
E				NEF			
EQ				GTi			não se empasta
EF				UK*			<p>Dentado de alta eficácia (direita/direita) para acrílicos para veneers, cerâmica antes da cristalização final, assim como das zonas de transição entre o veneer e a armação metálica</p>
EUF				FSQ			<p>Dentado de alta eficácia para acrílicos com corte transversal que divide os gumes do instrumento em segmentos mais pequenos</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ fácil penetração ao trabalhar materiais elásticos e duros ▶ não se empasta <p>Atenção: Brocar só na direção do corpo!</p>
DF			<p>Dentado tem pontas cortantes em forma de pirâmide</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ trabalha com um abrasivo ▶ superfícies ligeiramente ásperas 	GSQ			

* cabo dourado

Recomendações para uma longa duração da broca e um trabalho efetivo



- ▶ **Velocidade de rotação:**
Respeitar as velocidades recomendadas e uma pressão de contato de 2-4 N.
A peça de mão deve rodar com uma velocidade constante sem variações.
- ▶ **Manutenção da peça de mão:**
Enfiar a broca até à haste para garantir uma função correta.
Limpe a pinça de suporte da peça de mão a intervalos regulares.
A pinça de suporte deve ser trocada assim que se verificarem vestígios de desgaste na broca.
- ▶ **Manutenção das brocas:**
Comprovar que se retiram todas as limalhas residuais dos gumes para garantir um trabalho efetivo.
Usar uma escova metálica de limpeza 9791 ou 9785 para limpar fresas empastadas.

