

Tabela | Brocas de carboneto de tungsténio

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



	SGFA	GEA	ACR	E	EQ	DF	EUF	EF	NEF	UM	haste dourada	haste dourada	haste dourada	GTi	haste dourada	FSQ	GSQ
Gesso ⌚ opt. 15.000 rpm		Gessos para moldes	ásperto húmido	ásperto seco	médio seco												
Metais Rotações de acordo com as durezas do material: ⌚ opt. 15.000–20.000 rpm		Ligas de metais preciosos	ásperto húmido	ásperto seco	médio seco												
		Ligas de metais não preciosos				tornar ásperto											
		Moldagem				tornar ásperto	ultrafino	fino	fino fácil de cortar								
		Titânia						fino	fino fácil de cortar								
Cerâmica ⌚ opt. 20.000 – 25.000 rpm		Cerâmica de revestimento															
Acrílicos ⌚ opt. 15.000 rpm		Compósitos															
		Acrílicos de prótese		ásperto	médio	médio fino											
		Acrílicos moles															
		Acrílicos para provisórios															
		remoção ásperta de material com gesso húmidos	remoção ásperta de material com gesso secos	corte ásperto	remover excessos	correções alisar superfícies	tornar as superfícies de revestimento ásperas	correções finas	alisar	contornar, corte fino	recortar, contornar	corte ásperto	corte ásperto	contornar, recortar, correções	contornar, recortar, correções	corte ásperto e universal	

Recomendações de utilização

SGFA		Dentado de segurança com torção para a esquerda ► 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
GEA		
ACR		A dentado em cruz divide os gumes do instrumento em elementos individuais dispostos de maneira alternada (cruzada): ► apara curtas, granuladas que não penetram na pele ► corte suave quase sem pressão ► obtenção de superfícies lisas e brilhantes
E		
EQ		
EF		
EUF		
DF		Dentado tem pontas cortantes em forma de pirâmide ► trabalha com um abrasivo ► superfícies ligeiramente ásperas

UM*		Dentado tripla especial para metais ► pressão reduzida = superfície lisa ► pressão elevada = maior redução de material
SHAX*		Dentados de alta eficácia para ligas de metal duras ► fácil penetração ao trabalhar materiais duros ► pouca geração de calor ► superfície lisa
NEX*		
NEF		
GTi		não se empasta
UK*		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
FSQ		Dentado de alta eficácia para acrílicos com corte transversal que divide os gumes do instrumento em segmentos mais pequenos ► fácil penetração ao trabalhar materiais elásticos e duros ► não se empasta
GSQ		Atenção: Brocar só na direção do corpo!

* 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.

