

# Kennzeichnungen

Empfehlung für den wirtschaftlichen Einsatz



Kennzeichnung			Bemerkung	Anwendung	optimale Drehzahl $n_{opt}$	Beispiele
Schaft	Farbring	Arbeitsteil				
			schnittfreudig mit Kreuzverzahnung	Exkavieren	1.500 min <sup>-1</sup>	H1SE
			schnittfreudig	Exkavieren	1.500 min <sup>-1</sup>	H1S
			Keramik / Metall	Kronen trennen	160.000 min <sup>-1</sup>	H4MC/L
			Metall	Kronen trennen	160.000 min <sup>-1</sup>	H34
			Metall	Kronen trennen	160.000 min <sup>-1</sup>	H35L
			Metall	Kronen trennen	160.000 min <sup>-1</sup>	H40
			grobe Verzahnung mit Querhieb	Bearbeitung von Titanabutments	160.000 min <sup>-1</sup>	H856G
			Finierer (normal)	Finitur	20.000 min <sup>-1</sup>	H132
			Finierer (fein)	Finitur	20.000 min <sup>-1</sup>	H132F
			Finierer (ultrafein)	Finitur	20.000 min <sup>-1</sup>	H132UF
			Finierer mit Querhieb (Q-Finierer)	Finitur	20.000 min <sup>-1</sup>	H134Q
			Chirurgie	WSR, usw.	80.000 min <sup>-1</sup>	H254E/LE
			Klebstoffentferner	KFO	40.000 min <sup>-1</sup>	H23RA
			Klebstoffentferner	KFO	40.000 min <sup>-1</sup>	H22AGK
			Amalgamentferner	Entfernen alter Füllungen	160.000 min <sup>-1</sup>	H32
	Fräser	Provisorien	15.000 min <sup>-1</sup>	H257GSQ		

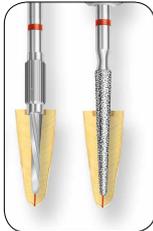
Kennzeichnung			Bemerkung	Anwendung	optimale Drehzahl $n_{opt}$	Beispiele
Schaft	Farbring	Arbeitsteil				
			Finierer (ultrafein)	Finitur	20.000 min <sup>-1</sup>	801UF
			Finierer (extrafein)	Finitur	20.000 min <sup>-1</sup>	801EF
			Finierer (fein)	Finitur	20.000 min <sup>-1</sup>	8801
			Schleifer (normal)	Präparationstechnik	160.000 - 300.000 min <sup>-1</sup>	801
			Schleifer (grob)	Präparationstechnik	160.000 - 300.000 min <sup>-1</sup>	6801
			Schleifer (supergrob)	Präparationstechnik	160.000 - 300.000 min <sup>-1</sup>	5801
			Vollkeramik	Kronen trennen	160.000 min <sup>-1</sup>	4ZR
			Diamantfinierer mit Spezialbeschichtung (fein)	Bearbeitung von Vollkeramiken (z.B. ZrO <sub>2</sub> )	20.000 min <sup>-1</sup>	ZR8881
			Schleifer mit Spezialbeschichtung (normal)	Bearbeitung von Vollkeramiken (z.B. ZrO <sub>2</sub> )	160.000 min <sup>-1</sup>	ZR862
			Schleifer mit Spezialbeschichtung (grob)	Bearbeitung von Vollkeramiken (z.B. ZrO <sub>2</sub> )	160.000 min <sup>-1</sup>	ZR6801
			sehr effizient (strukturierter Rohling)	Präparationstechnik	160.000 min <sup>-1</sup>	S6801
			Composite-Entferner	Ausbohren alter Füllungen	160.000 min <sup>-1</sup>	5985

Kennzeichnung			Bemerkung	Anwendung	optimale Drehzahl $n_{opt}$	Beispiele
Schaft	Farbring	Arbeitsteil				
			Universalpolierer (Einsatz ohne Polierpaste)	Universell	6.000 min <sup>-1</sup>	9553
			Universalpolierer (Einsatz mit Polierpaste)	Prophylaxe	1.500 min <sup>-1</sup>	9631
			Standardpolierer (Einsatz mit Polierpaste)	Prophylaxe	1.500 min <sup>-1</sup>	9672
			Standardpolierer, hart (Einsatz mit Polierpaste)	Prophylaxe	1.500 min <sup>-1</sup>	9672H
			Standardpolierer, weich (Einsatz mit Polierpaste)	Prophylaxe	1.500 min <sup>-1</sup>	94014F
			Diamantkorn durchsetzt, Vorpolitur, 2-stufig	Composite-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	94023M
			Diamantkorn durchsetzt, Hochglanzpolitur, 2-stufig	Composite-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	94023F
			Diamantkorn durchsetzt, Hochglanzpolitur, 1-stufig	Composite-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	9523UF
			Diamantkorn durchsetzt, Vorpolitur, 3-stufig	Composite-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	9436C
			Diamantkorn durchsetzt, Glanzpolitur, 3-stufig	Composite-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	9436M
			Diamantkorn durchsetzt, Hochglanzpolitur, 3-stufig	Composite-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	9436F
			Diamantkorn durchsetzt, Vorpolitur, 2-stufig	Vollkeramik-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	94020C
			Diamantkorn durchsetzt, Hochglanzpolitur, 2-stufig	Vollkeramik-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	94020F
			Diamantkorn durchsetzt, Vorpolitur, 3-stufig	Keramik-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	94006C
			Diamantkorn durchsetzt, Glanzpolitur, 3-stufig	Keramik-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	94006M
			Diamantkorn durchsetzt, Hochglanzpolitur, 3-stufig	Keramik-Polierer	6.000 min <sup>-1</sup>	94006F
			Hochleistungspolierer, Glanzpolitur, 2-stufig	Metalle	6.000 min <sup>-1</sup>	9608
			Hochleistungspolierer, Hochglanzpolitur, 2-stufig	Metalle	6.000 min <sup>-1</sup>	9618
	Kunststoffpolierer, Vorpolitur, 3-stufig	Prothesenkunststoff	6.000 min <sup>-1</sup>	9432		
	Kunststoffpolierer, Glanzpolitur, 3-stufig	Prothesenkunststoff	6.000 min <sup>-1</sup>	9424		
	Kunststoffpolierer, Hochglanzpolitur, 3-stufig	Prothesenkunststoff	6.000 min <sup>-1</sup>	9433		

Hinweis: Diese Übersicht ist eine grundsätzliche Orientierungshilfe. Die individuellen Hinweise auf den Verpackungen bzw. in den Gebrauchsanweisungen sind unbedingt zu beachten.

# Drehzahlempfehlungen

für den optimalen Einsatz

Bereich	Bearbeitungsschritt	Instrument	optimale Drehzahl $\odot_{opt}$
<b>Prophylaxe</b> 	Politur	Durchsetzter Polierer: Einsatz ohne Polierpaste	<b>6.000 min<sup>-1</sup></b>
		Polierer ohne Schleifpartikel: Einsatz mit Polierpaste	<b>1.500 min<sup>-1</sup></b>
<b>Kavitätenpräparation</b> 	Kavität eröffnen Exkavieren	Diamant-Instrument	<b>160.000 min<sup>-1</sup></b>
		Hartmetall-/Keramik-Instrument	<b>1.500 min<sup>-1</sup></b>
	Polymer-Instrument	<b>2.000 min<sup>-1</sup></b>	
	Hartmetall-Instrument	<b>20.000 min<sup>-1</sup></b>	
	Hartmetall-/Diamant-Instrument	<b>20.000 min<sup>-1</sup></b>	
	Finieren (Amalgam) Finieren (Composite) Entfernen von: - Amalgam-Füllungen - Composite-Füllungen Politur	Hartmetall-Instrument	<b>160.000 min<sup>-1</sup></b>
Diamant-Instrument		<b>160.000 min<sup>-1</sup></b>	
Polierer		<b>6.000 min<sup>-1</sup></b>	
<b>Kronenstumpfpräparation</b> 	Präparation des Kronenstumpfes Finitur des Kronenstumpfes	Diamant-Instrument	<b>160.000 min<sup>-1</sup></b>
		Hartmetall-/Diamant-Instrument	<b>20.000 min<sup>-1</sup></b>
<b>Maschinelle WK-Aufbereitung</b> 	Kanalaufbereitung	Nickel-Titan-Instrument	<b>250 - 500 min<sup>-1</sup></b>
<b>Pins/Stifte</b> 	Pilotbohrung Stiftsitz Aufrauen	Stahl-Instrument	<b>1.000 - 5.000 min<sup>-1</sup></b>
		Stahl-Instrument	<b>1.000 - 2.000 min<sup>-1</sup></b>
		Diamant-Instrument	manuell
<b>Chirurgie</b> 	Knochenbearbeitung	Hartmetall-Instrument	<b>20.000 min<sup>-1</sup></b>
		Keramik-Instrument	<b>5.000 min<sup>-1</sup></b>
	Pilotbohrung	Trepanbohrer	<b>1.000 min<sup>-1</sup></b>
		Keramik-Instrument	<b>1.000 min<sup>-1</sup></b>

Hinweis: Diese Übersicht ist eine grundsätzliche Orientierungshilfe. Die individuellen Drehzahlempfehlungen auf der Verpackung sind unbedingt zu beachten.

