



材料
 印模用石膏 (I型)
 雪花石膏 (II型)
 硬石膏 (III型)
 超硬石膏 (IV型)

材料性质
 易于切割
 在修整期间, 超硬石膏产生碎片
 湿石膏容易阻塞器械
 技工车针的刀刃设计需要易于排屑



固美

以石膏制作牙模

<p>1 修整石膏模型</p> <p>具备粗切割刃齿的钨钢技工用钨钢磨头 15.000 rpm</p>	<p>● H79SGFA.104.070</p> <p>● H251GEA.104.060</p>	
<p>2 模型切割</p> <p>金刚砂片 10.000 rpm</p>	<p>987P.104.400</p> <p>987P.104.480</p>	
<p>3 露出定位销</p> <p>技工用钨钢磨头 10.000 rpm</p>	<p>H98.104.040</p>	
<p>4 修磨牙模上的牙齿</p> <p>具备E型刃齿的技工用钨钢磨头 15.000 rpm</p>	<p>H79E.104.040</p>	
<p>5 边缘成形</p> <p>具备EF型刃齿的技工用钨钢磨头 15.000 rpm</p>	<p>● H77EF.104.023</p>	

© 03/2014 - 412094V1



材料性质
高含金量合金
>120HV
软质/中等硬度-难以切割



含金合金
120-160HV
硬/超硬-难以切割
穿透阻力大



低含金量合金 260-300HV
会稍稍阻塞器械-易于切割
产热大



贵金属冠桥技术



固美

1 分割铸道		
弹性纤维强化切割片 ⌚ _{opt.} 20.000 rpm	9528.900.220	
2 去除残留铸道		
具备E型刃齿的技工用钨钢磨头 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm (< 120 +> 260 HV) ⌚ _{opt.} 25.000 rpm (120 - 260 HV)	H351E.104.040 H71.104.010 (去除残留铸道)	
3 精细/超细打磨		
具备UM型刃齿的技工用钨钢磨头 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm (< 120 +> 260 HV) ⌚ _{opt.} 25.000 rpm (120 - 260 HV)	● H138UM.104.023 ● H77UM.104.023	
4 烤瓷面处理		
具备DF型刃齿的技工用钨钢磨头 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm (< 120 +> 260 HV) ⌚ _{opt.} 25.000 rpm (120 - 260 HV)	● H138DF.104.023	
5 咬合面成形		
技工用钨钢精修器械 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm (< 120 +> 260 HV) ⌚ _{opt.} 25.000 rpm (120 - 260 HV)	H390E.104.016 / ● H390EF.104.016 H23RS.104.009 H349.104.005	
6 抛光		
⌚ _{opt.} 6.000 rpm	9572.900.220 / 9661.000.030 (蓝色：通用抛光) 9614.900.220 / 9522M.900.030 (棕色：精细抛光) 9624.900.220 / 9522F.900.030 (绿色：高亮度抛光)	

© 03/2014 - 412094V1



材料性质
 坚硬, 坚韧
 难以切割
 穿透阻力大
 产热大



固美

非贵金属冠桥技术

<p>1 分割铸道</p> <p>弹性纤维强化切割片 ①_{opt.} 20.000 rpm</p>	<p>9529.900.220</p>											
<p>2 初步打磨</p> <p>具备NE型刃齿的技工用钨钢磨头 ①_{opt.} 15.000 rpm</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 79 NE.104.040 ● H 129 NEX.104.023 ● H 138 NEX.104.023 H 71.104.010 (去除残留铸道) 											
<p>3 精细/超细打磨</p> <p>具备UM/NEF型刃齿的技工用钨钢磨头 ①_{opt.} 15.000 - 20.000 rpm</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NEF.104.023 ●● H 139 NEF.104.023 											
<p>4 咬合面成形</p> <p>技工用钨钢精修器械 ①_{opt.} 15.000 rpm</p>	<ul style="list-style-type: none"> H 349.104.005 ● H 33 FRS.104.010 ●● H 390 Q.104.014 ● H 136 ES.104.016 											
<p>5 抛光</p> <p>钛金属用抛光器械 ①_{opt.} 6.000 rpm</p>	<table border="0"> <tr> <td>紫色：抛光</td> <td>浅紫色：高亮度抛光</td> </tr> <tr> <td>9703M.900.220</td> <td>9703F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9702M.900.060</td> <td>9702F.900.060</td> </tr> <tr> <td>9701M.900.220</td> <td>9701F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9704M.900.030</td> <td>9704F.900.030</td> </tr> </table>	紫色：抛光	浅紫色：高亮度抛光	9703M.900.220	9703F.900.220	9702M.900.060	9702F.900.060	9701M.900.220	9701F.900.220	9704M.900.030	9704F.900.030	
紫色：抛光	浅紫色：高亮度抛光											
9703M.900.220	9703F.900.220											
9702M.900.060	9702F.900.060											
9701M.900.220	9701F.900.220											
9704M.900.030	9704F.900.030											
<p>6 精细修整</p> <p>银丝刷 ①_{opt.} 6.000 rpm</p>	<p>9637.900.220</p>											



材料性质
 坚硬，坚韧
 难以切割
 穿透阻力大
 产热大



固美

铸造支架

① 分割铸道		
纤维强化切割片	9530.900.400	
芯轴 305.104.080 10.000 rpm		
② 初步打磨		
具备NE/UM型刃齿的技工用钨钢磨头 15.000 - 20.000 rpm	● H 79 NE.104.040 ● H 25 1NEX.104.060	
③ 精细/超细打磨		
具备NEF型刃齿的技工用钨钢磨头 20.000 rpm	● H 129 NEF.104.023 ● H 138 NEF.104.023	
④ 咬合面成形		
技工用钨钢磨头 15.000 rpm	H 71.104.010 H 30.104.008 - 016 ● H 33 FRS.104.009	
⑤ 抛光		
钛金属用抛光器械 6.000 rpm	紫色：抛光 9703M.900.220 9702M.900.060 9701M.900.220 9704M.900.030	浅紫色：高亮度抛光 9703F.900.220 9702F.900.060 9701F.900.220 9704F.900.030

© 03/2014 - 412094V1



材料
纯钛金属/5级

材料性质
坚硬，坚韧
会产生火花



固美

钛金属冠桥技术

1 分割铸道												
弹性纤维强化切割片 ☺ _{opt.} 20.000 rpm	9529.900.220											
2 初步打磨												
具备GTi型刃齿的技工用钨钢磨头 ☺ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ● H 79 GTi.104.040 ● H 129 GTi.104.023 ● H 138 GTi.104.023 H 71.104.008 (去除残留铸道) 											
3 精细打磨												
具备NE型与GTi型刃齿的技工用钨钢磨头 ☺ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NE.104.023 ●● H 138 NE.104.023 ● H 136 GTi.104.016 											
4 超细打磨												
具备NEF型刃齿的技工用钨钢磨头 ☺ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NEF.104.023 ●● H 138 NEF.104.023 											
5 咬合面成形												
技工用钨钢精修器械 ☺ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> H 349.104.005 ● H 33 FRS.104.010 ●● H 390 Q.104.014 											
6 抛光												
钛金属用抛光器械 ☺ _{opt.} 6.000 rpm	<table border="0"> <tr> <td>紫色：抛光</td> <td>浅紫色：高亮度抛光</td> </tr> <tr> <td>9703M.900.220</td> <td>9703F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9702M.900.060</td> <td>9702F.900.060</td> </tr> <tr> <td>9701M.900.220</td> <td>9701F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9704M.900.030</td> <td>9704F.900.030</td> </tr> </table>	紫色：抛光	浅紫色：高亮度抛光	9703M.900.220	9703F.900.220	9702M.900.060	9702F.900.060	9701M.900.220	9701F.900.220	9704M.900.030	9704F.900.030	
紫色：抛光	浅紫色：高亮度抛光											
9703M.900.220	9703F.900.220											
9702M.900.060	9702F.900.060											
9701M.900.220	9701F.900.220											
9704M.900.030	9704F.900.030											

© 03/2014 - 412094V1



材料
纯钛金属/5级



材料性质
坚硬，坚韧
会产生火花



固美

钛金属局部义齿

1 分割铸道												
纤维强化切割片 ⊖ _{opt.} 10.000 rpm	9530.900.400											
2 初步打磨												
具备GTi型刃齿的技工用钨钢磨头 ⊖ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ● H79GTi.104.040 ● H251GTi.104.060 											
3 精细打磨												
具备NE型刃齿的技工用钨钢磨头 ⊖ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NE.104.023 ●● H 138 NE.104.023 											
4 超细打磨												
具备NEF型刃齿的技工用钨钢磨头 ⊖ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NEF.104.023 ●● H 138 NEF.104.023 											
5 精细修整												
技工用钨钢磨头与精修器械 ⊖ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> H71.104.010 H30.104.008 - 016 ● H33 FRS.104.009 											
6 抛光												
钛金属用抛光器械 ⊖ _{opt.} 6.000 rpm	<table border="0"> <tr> <td>紫色：抛光</td> <td>浅紫色：高亮度抛光</td> </tr> <tr> <td>9703M.900.220</td> <td>9703F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9702M.900.060</td> <td>9702F.900.060</td> </tr> <tr> <td>9701M.900.220</td> <td>9701F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9704M.900.030</td> <td>9704F.900.030</td> </tr> </table>	紫色：抛光	浅紫色：高亮度抛光	9703M.900.220	9703F.900.220	9702M.900.060	9702F.900.060	9701M.900.220	9701F.900.220	9704M.900.030	9704F.900.030	
紫色：抛光	浅紫色：高亮度抛光											
9703M.900.220	9703F.900.220											
9702M.900.060	9702F.900.060											
9701M.900.220	9701F.900.220											
9704M.900.030	9704F.900.030											



材料性质
坚硬, 易碎
难以切割
穿透阻力非常大



固美

陶瓷贴面

1 成形					
DCB磨石 ⌚ _{opt.} 12.000 rpm	DCB1.104.025 DCB2.104.065 / ● DCB2C.104.065 DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040 DCB4.104.120 / ● DCB4C.104.120				
软质陶瓷 具备UK型刃齿的技工用钨钢磨头 ⌚ _{opt.} 25.000 rpm	○ H 129 UK.104.023 ○ H 139 UK.104.023				
2 咬合面成形					
技工用钨钢磨头 金刚砂打磨器械 ⌚ _{opt.} 25.000 rpm	H 97BZ.314.011 H 99.104.008 805A.104.023 805.104.012				
3 邻间 - 精细打磨					
高弹性金刚砂片 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	● 6934.104.220				
4 抛光					
含金刚砂颗粒的抛光器械 ⌚ _{opt.} 6.000 rpm	蓝色 (预抛光) 9697.900.180 94001C.104.055 94003C.104.260	粉色 (抛光) 9698.900.180 94001M.104.055 94003M.104.260	灰色 (高亮度抛光) 9699.900.180 94001F.104.055 94003F.104.260		
5 后处理					
山羊毛毛刷 ⌚ _{opt.} 6.000 rpm	9638.900.220 (去除残余抛光膏)				



材料性质
易于切割-切割难度中等
穿透阻力小

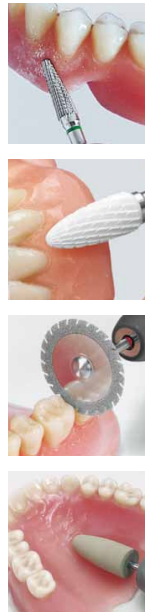


固美

复合树脂饰面

1 成形		
具备UK型刃齿的技工用钨钢磨头 🔄 _{opt.} 25.000 rpm	○ H 138UK .104.023 ○ H 139UK .104.023	
2 咬合面成形		
三角形技工用钨钢磨头 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	H 97 .104.010 H 349 .104.005 H 30 .104.008-016	
3 邻间-精细打磨		
高弹性金刚砂片 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	● 6924 .104.180	
4 抛光		
含金刚砂颗粒的抛光器械 🔄 _{opt.} 6.000 rpm	9687 .900.180 (浅蓝色: 邻间预抛光) 9688 .900.180 (浅粉色: 邻间抛光) 9689 .900.180 (浅灰色: 邻间高亮度抛光)	
5 后处理		
山羊毛毛刷 🔄 _{opt.} 6.000 rpm	9638 .900.220 (去除残余抛光膏)	

© 03/2014 - 412094V1



材料性质
易于切割
穿透阻力小

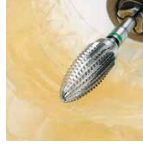


固美

牙托材料 全口义齿

1 成形		
技工用钨钢磨头 具备FSQ/EQ/ACR型刃齿 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	例如 ● H 79 FSQ.104.070 例如 ● H 251 EQ.104.060 (双功能技工车针：侧面刃齿较粗，顶端为精细刃齿) 例如 ● K 251 ACR.104.060	
2 上唇/上颞颊系带		
具备FSQ或Q型刃齿的技工用钨钢磨头 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	● H 261 FSQ.104.023	
3 预备牙袋		
具备EF型刃齿的技工用钨钢磨头 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	● H 136 EF.104.016	
4 邻间 - 精细修磨		
高弹性金刚砂片 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	946.104.220	
5 咬合面成形		
技工用金刚砂打磨器械 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	801.104.035	
6 抛光		
丙烯酸树脂用抛光器械 🔄 _{opt.} 6.000 rpm	9603.104.100 (绿色：初步抛光) 9641.104.100 (灰色：抛光) 9644.104.100 (黄色：高亮度抛光)	

© 03/2014 - 412094V1



材料性质
弹性
难以切割
穿透阻力大



固美

**衬底
正位器 / 弹性义齿**

衬底		
① 成形		
具备FSQ型刃齿的技工用钨钢磨头 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	例如	● H 79 FSQ.104.040/070
	例如	● H 25 1 FSQ.104.060
		
② 上唇/上颞颊系带		
具备FSQ型刃齿的技工用钨钢磨头 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm		● H 26 1 FSQ.104.023
		
正位器/弹性义齿		
① 成形		
具备GSQ型刃齿的技工用钨钢磨头 例如 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm		●● K 79 GSQ.104.040 ●● H 79 GSQ.104.070 ●● H 25 1 GSQ.104.060
		
② 上唇/上颞颊系带		
具备GSQ型刃齿的技工用钨钢磨头 例如 ⌚ _{opt.} 15.000 rpm		●● K 26 1 GSQ.104.023 ●● H 26 1 GSQ.104.023
		

© 03/2014 - 412094V1



材料性质
非常坚硬
难以切割
穿透阻力大
具热敏性



固美

**二氧化锆冠桥
加工基台**

1 切割紧固销

金刚砂片

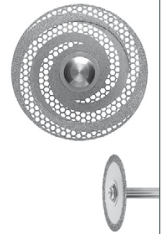
绿色标识环：手机， $\text{opt. } 20.000 \text{ rpm}$

烧结：

带水冷的涡轮机， $\text{opt. } 160.000 \text{ rpm}$

● 6924.104.180

●○ ZR943.314.100



2 修磨

技工用磨头/金刚砂磨石

绿色标识环：

手机

$\text{opt. } 20.000 \text{ rpm}$

打磨坚硬材料：

手机

$\text{opt. } 12.000 \text{ rpm}$

带水冷的涡轮机

$\text{opt. } 160.000 \text{ rpm}$

● K6974.104.220

825.104.060

859.104.018

○ H73EUF.104.014

DCB1.104.025

DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040

DCB5.104.220

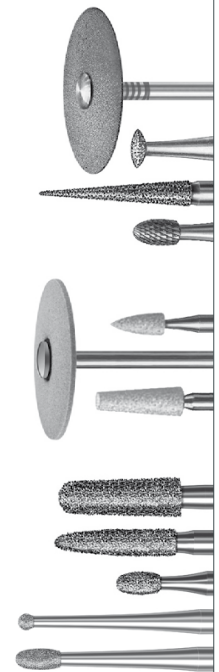
●○ ZR6856.314.025

● ZR862.314.016

●○ ZR379.314.014

●○ ZR8801L.315.008/010/014/018

●○ ZR8379L.315.014/023



3 抛光（仅适用于烧结后材料！）

金刚砂抛光器械

$\text{opt. } 6.000 \text{ rpm}$

蓝色：预抛光

灰色：高亮度抛光

94011C.104.260

94011F.104.260

94012C.104.110

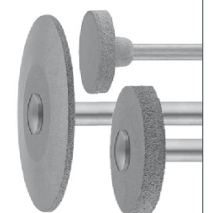
94012F.104.110

94013C.104.170

94013F.104.170

94018C.104.055

94018F.104.055



© 03/2014 - 412094V1



材料性质
坚硬
难以切割
穿透阻力大
具热敏性



固美

铸瓷
冠桥

<p>1 分割</p> <p>刚性金刚砂片 $\odot_{opt.}$ 10.000 rpm</p>	<p>● 924XC.104.400</p>	
<p>2 分割铸道</p> <p>金刚砂片 手机, $\odot_{opt.}$ 15.000 rpm</p> <p>带水冷的涡轮机, $\odot_{opt.}$ 160.000 rpm</p>	<p>● 918PB.104.220</p> <p>● ZR943.314.100</p>	
<p>3 修磨</p> <p>金刚砂磨石 手机 $\odot_{opt.}$ 12.000 rpm</p> <p>带水冷的涡轮机 $\odot_{opt.}$ 160.000 rpm</p>	<p>DCB1.104.025 DCB2.104.065 / DCB2.104.048 / ● DCB2C.104.065 DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040 DCB4.104.120 / ● DCB4C.104.120 DCB5.104.220 DCB6.104.120</p> <p>● ZR6856.314.025 ● ZR862.314.016 ● ZR379.314.014 ● ZR8801L.315.008/010/014/018 ● ZR8379L.315.014/023</p>	
<p>4 抛光</p> <p>含金刚砂抛光器械 $\odot_{opt.}$ 6.000 rpm</p>	<p>蓝色：预抛光 灰色：高亮度抛光</p> <p>94011C.104.260 94011F.104.260 94012C.104.110 94012F.104.110 94013C.104.170 94013F.104.170 94018C.104.055 94018F.104.055</p>	

© 03/2014 - 412094V1