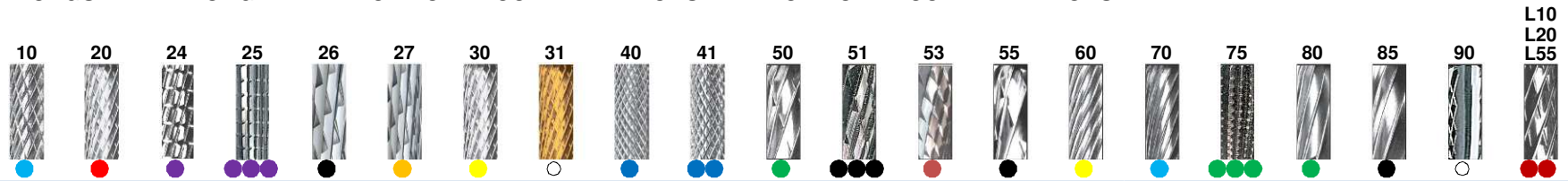


HM-Fräser
TC-Cutter
Fraises en carbure



Metall-alloys-alliages

Drehzahlen entsprechend der Materialhärten und Arbeitsteil grössen: Speeds according to the material hardnesses and working steep size:

U_{opt} 10'000 - 30'000 min⁻¹

	Edelmetall-Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine	superfein superfine superfine	superfein superfine superfine	fein fine fine	standard					superfein superfine superfine	standard						universell universal universel
	NEM-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine	superfein superfine superfine	superfein superfine superfine	fein fine fine	standard					superfein superfine superfine	standard						universell universal universel
	Modellguss model cast appliances squelettés	standard	fein fine fine		superfein superfine superfine								mittelgrob med.coarse moy.grosse				standard						
	Titan titanium titane	standard		fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine																
Gips-plaster-plâtre																			⌚opt 8'000 - 20'000 min ⁻¹				
	Gips plaster plâtre	standard			superfein superfine superfine							grob coarse grosse	mittelgrob med.coarse moy.grosse		supergrob sup. coarse sup. grosse		standard		grob coarse grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse	grob coarse grosse		universell universal universel
Keramik-ceramics-céramique																			⌚opt 15'000 - 20'000 min ⁻¹				
	Keramik ceramics céramique		fein fine fine					superfein superfine superfine	superfein superfine superfine														universell universal universel
Kunststoff-resin-résin																			⌚opt 10'000 - 20'000 min ⁻¹				
	Kunststoffe resins résine	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine							grob coarse grosse	mittelgrob med.coarse moy.grosse	feingrob fin. coarse fin. grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse	superfein superfine superfine	standard		grob coarse grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse			universell universal universel
	Weichbleibende Unterfütterung soft relinings rebasages moux																	Querhieb transverse transversale					
	Composite composites composite							superfein superfine superfine	superfein superfine superfine							superfein superfine superfine							universell universal universel
Maximal-Drehzahl Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko. Maximum-Speeds Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents. Vitesse-Maximale Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.																							
	ISO Ø 1/10 mm 010 – 023 025 – 045 050 – 080	upm 5.000 – 40.000 15.000 – 30.000 15.000 – 20.000	Grobarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface	Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grobarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Grobarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten Trimming Façonnage	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Spannungsfreies Ausbetten Stress-free deflasking Pour l'élimination douce	Linkshänderfräse For left hand use Fraise pour gaucher

Wichtiger Hinweis:

Bei Fräsen mit den Schliffcodes 40 - 85 müssen Schleifbewegungen unter konstantem Druck und unter Einhaltung der angegebenen Drehzahlen durchgeführt werden.

Verletzungsgefahr – zaghafte Anwendung führt bei grobverzahnten Instrumenten zu Prellschwingungen und Schaftbruch.

Please Note:

Using cutters marked with the indentation codes 40 - 85 the grinding movements must be done under constant pressure operating the instrument at the recommended speed.

Danger of Injury – soft, timid or hesitant use of large intended instruments causes rock or toss vibration with the possibility of a shaft breakage.

Indications importantes:

Les fraises avec le code de denture 40 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.

Danger de lésion – une vitesse trop rapide ou une application hésitante avec les instruments de grosses dentures peuvent causer des vibrations importantes ou des ruptures de la tige.

Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procédure	Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation	Schliff Cut Denture	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
Modellgipse / Hartgipse	Feuchter Gips, grober Materialabtrag Trockener Gips, grober Materialabtrag Bearbeitung von Modellstümpfen	55/80/85 50/51/80/85 10	Ø 060-070 10.000 Ø 045-060 10.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 8.000-10.000
Model plasters / Stone	Wet plaster, bulk material reduction Dry plaster, bulk material reduction Working on stone dies	55/80/85 50/51/80/85 10	Ø 060-070 10.000 Ø 045-060 10.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 8.000-10.000
Modèle en plâtre pierre ou die	Plâtre humides, rapide réduction Plâtre sec, rapide réduction Usinage des modèles positives unitaires	55/80/85 50/51/80/85 10	Ø 060-070 10.000 Ø 045-060 10.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 8.000-10.000
Edelmetall-Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Composite.	20/30/31 40/41	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
Precious alloys Inlays, Onlays, Crowns, Bridges, combination and Telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31 40/41	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
Métaux précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	20/30/31 40/41	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
NE-Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Composite.	20/30/31 / 70 40/41/ 27	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
Non Precious alloys Crown & Bridges, combination and telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31 / 70 40/41/ 27	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
Alliages non précieux Couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	20/30/31 / 70 40/41/ 27	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
Cr Co Modellguss-Legierungen	Grobausarbeiten, Konturieren Feinausarbeiten, Glätten	10 20	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000
Cr Co alloys for partial dentures	Rough trimming, contouring Fine elaboration, smoothing of surfaces	10 20	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	10 20	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000
Titan / Kronen, Brücken	Ausarbeiten, Konturieren	24/25/26	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
Titanium / Crowns, Bridges	Trimming, contouring	24/25/26	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
Titane / couronnes, bridges	Façonnage, retouches	24/25/26	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000

Maximal-Drehzahl	Maximum-Speeds	Vitesse-Maximale	ISO Ø 1/10 mm	upm
Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.	Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.	Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.	010 – 023 025 – 045 050 – 080	5.000 – 40.000 15.000 – 30.000 15.000 – 20.000

Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procédure	Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation	Schliff Cut Denture	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
Metallkeramik / Vollkeramik Kronen, Brücken, Inlays, Onlays, Veneers, Verblendungen	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metall Übergängen.	30/31	Ø 007-045 15.000-20.000
Metal Ceramics / All Ceramics Crowns, Bridges, Inlays, Onlays, Laminates, Veneers, Facings	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and ceramic / metal transition areas.	30/31	Ø 007-045 15.000-20.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	30/31	Ø 007-045 15.000-20.000
Verblendkunststoffe Composite	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen.	30/31	Ø 014-045 15.000-20.000
C & B Acrylics Composite	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	30/31	Ø 014-045 15.000-20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	30/31	Ø 014-045 15.000-20.000
Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	Pressfahnen entfernen Grobes Ausarbeiten Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70 75	Ø 023-070 10.000-15.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000 Ø 012-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000 Ø 023-070 10.000-15.000
Weichbleibende Unterfütterungen	Ausarbeiten		
Denture acrylics and tray materials	Removing flash Rough trimming Gingiva matrix contouring and fine finishing	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	Ø 023-070 10.000-15.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000 Ø 012-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
Soft reline materials	Trimming	75	Ø 023-070 10.000-15.000
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation Retouche Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	Ø 023-070 10.000-15.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000 Ø 012-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
Rebasages moux	Façonnage	75	Ø 023-070 10.000-15.000

