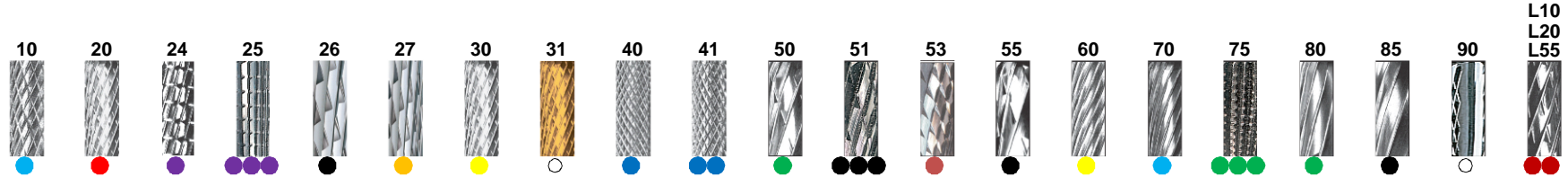


HM-Fräser  
TC-Cutter  
Fraises en carbure



		Drehzahlen entsprechend der Materialhärten und Arbeitsteil grössen: Speeds according to the material hardnesses and working steep size: $\omega_{opt} 10'000 - 30'000 \text{ min}^{-1}$																				
		10	20	24	25	26	27	30	31	40	41	50	51	53	55	60	70	75	80	85	90	L10 L20 L55
<b>Metall-alloys-alliages</b>		$\omega_{opt} 10'000 - 30'000 \text{ min}^{-1}$																				
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																
<b>Gips-plaster-plâtre</b>		$\omega_{opt} 8'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$																				
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
<b>Keramik-ceramics-céramique</b>		$\omega_{opt} 15'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$																				
Keramik ceramics céramique		fein fine fine						superfein superfine superfine	superfein superfine superfine													universell universal universel
<b>Kunststoff-resin-résin</b>		$\omega_{opt} 10'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$																				
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 Unterfüterung soft relinings rebasages moux																			Querhieb transverse transversale			
Composite composites composite								superfein superfine superfine	superfein superfine superfine							superfein superfine superfine						universell universal universel
<b>Maximal-Drehzahl</b> Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko. <b>Maximum-Speeds</b> Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents. <b>Vitesse-Maximale</b> Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.																						
ISO Ø 1/10 mm																						
010 – 023	upm																					
025 – 045	5.000 – 40.000																					
050 – 080	15.000 – 30.000 15.000 – 20.000																					
Grobausarbeiten, 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																						
Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches																						
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction																						
Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections																						
Grobausarbeiten, 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 Fräsern mit den Schlifffcodes 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	Schliiff Cut Denture	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
<b>Modellgipse / Hartgipse</b>	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
<b>Model plasters / Stone</b>	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
<b>Modèle en plâtre pierre ou die</b>	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
<b>Edelmetall-Legierungen</b> 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
<b>Precious alloys</b> 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
<b>Métaux précieux</b> 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
<b>NE-Legierungen</b> 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
<b>Non Precious alloys</b> 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
<b>Alliages non précieux</b> 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
<b>Cr Co Modellguss-Legierungen</b>	Grobearbeiten, Konturieren Feinausarbeiten, Glätten	10 20	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000
<b>Cr Co alloys for partial dentures</b>	Rough trimming, contouring Fine elaboration, smoothing of surfaces	10 20	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000
<b>Squelettés effectués en Chrome Cobalt</b>	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	10 20	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000
<b>Titan / Kronen, Brücken</b>	Ausarbeiten, Konturieren	24/25/26	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
<b>Titanium / Crowns, Bridges</b>	Trimming, contouring	24/25/26	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
<b>Titane / couronnes, bridges</b>	Façonnage, retouches	24/25/26	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000

Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procédure	Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation	Schliiff Cut Denture	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
<b>Metallkeramik / Vollkeramik</b> 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
<b>Metal Ceramics / All Ceramics</b> 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
<b>Céramique</b> 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
<b>Verblendkunststoffe Composite</b>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen.	30/31	Ø 014-045 15.000-20.000
<b>C &amp; B Acrylics Composite</b>	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
<b>Résine pour incrustations Composite</b>	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
<b>Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien</b>	Pressfahnen entfernen  Grobes Ausarbeiten  Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliiff	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
<b>Weichbleibende Unterfütterungen</b>	Ausarbeiten		
<b>Denture acrylics and tray materials</b>	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
<b>Soft reline materials</b>	Trimming	75	Ø 023-070 10.000-15.000
<b>Résine pour prothèse Porte- empreintes</b>	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
<b>Rebasages moux</b>	Façonnage	75	Ø 023-070 10.000-15.000

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

