

	Baquet de couleur	Denture	ISO N°	Céramique	Métaux précieux	Alliages semi précieux	Alliages non précieux	Titane	Composite	Couronnes & bridges	Cr-Co	CrNi	Squelettés	Résine	Plâtre	Rebasages moux	Technique de fraisage	Technique du thermoformage	Surfacier et travail des formes
Denture croisée superfine	jaune ●	30	110	●	●		●		●										
Denture simple superfine	jaune ●	60	102		●									●					
Revêtues de niture de titane		31	110	●	●														
Denture croisée fine	rouge ●	20	140	●	●														
Denture croisée standard	bleu ●	10	190		●					●	●	●	●						
Denture simple standard	bleu ●	70	175		●									●					
Denture croisée grosse	vert ●	50	220											●					
Denture simple grosse	vert ●	80	215											●					
Denture croisée moyen grosse	noir ●●	51	221										●	●	sec ●				
Denture fine-grosse	marron ●	53	224											●					
Denture simple à taille transversale	vert ●●	75	176													●			
Denture croisée super grosse	noir ●	55	223											●	●				
Denture simple super grosse	noir ●	85	222											●	●				
Denture diamantée à surface prismatique	bleu ●	40	191							●									
Denture diamantée à surface rugueuse	bleu ●●	41	141							●									
Denture hélicoïdale fine	violet ●	24	134			●	●	●		●									
Denture hélicoïdale superfine	violet ●●	25	137			●	●	●											
Denture grosse pour titane	noir ●	26	194			●	●	●											
Denture fine pour titane	orange ●	27	180			●	●	●											
Fraise pour gaucher	rouge ●●			●	●	●			●				●	●					
Investment Trimmers		90													●				
Technique du thermoformage																		●	
Surfacier et travail des formes	violet ●	24	134																●
Technique de fraisage																	●		
Fraises pour la finition des fissures				●															

Vitesse recommandée

Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.

Fraises-Laboratoire

ISO $\varnothing 1/10$ mm	tr / min.
010-023	5.000 - 40.000
025-045	15.000 - 30.000
050-080	15.000 - 20.000

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.

RECOMMANDATIONS DE VITESSES

Matériaux / Procédure	Conseils d'utilisation	Denture	ISO	Vitesse – tr./min.
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	223/215/222 220/221/215/222 190	Ø 060-070 10.000 Ø 045-060 10.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 8.000-10.000
Métaux précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces tritrentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	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 tritrentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	10 20	190 140	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000
Titane / couronnes, bridges	Façonnage, retouches	24/25/26	134/137/194	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces tritrentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	30/31	110/110	Ø 007-045 15.000-20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces tritrentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	30/31	110/110	Ø 014-045 15.000-20.000
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation Retouche Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	50/51/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	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	176	Ø 023-070 10.000-15.000