

Gebrauchsanweisung

Werkzeuge für die Frästechnik

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Einsatzbereich

Die rotierenden Werkzeuge für die Frästechnik werden in allen Bereichen der zahntechnischen Fräsarbeiten eingesetzt.

2. Indikation

Bearbeitung von Metalloberflächen im Fräsgerat.

3. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Bei der Arbeit mit den Werkzeugen für die Frästechnik mit Schutzbrille und der üblichen Schutzkleidung arbeiten. Immer die auf der Verpackung angegebenen Höchststrehzahlen der Werkzeuge beachten und nicht überschreiten.

4. Wachsfräser

4.1 Modellation der Wachskrone

Für die Modellation kann jedes für die Kronen- und Brückentechnik geeignete Modellierwachs verwendet werden.

4.2 Drehzahlbereiche

Den Wachsfräser mit 3.000 bis 5.000 U/min. einsetzen. Bitte nur einen geringen Anpressdruck beim Wachsfräsen ausüben.

4.3 Reinigen des Wachsfräasers

Die speziell entwickelte Schneidengeometrie des Wachsfräasers erzeugt messerscharfe Kanten. Deshalb Wachsreste bitte nicht mit den Fingern entfernen, es kann sonst zu Verletzungen kommen. Wachsreste mit einem Pinsel, einem weichen Lappen oder durch Abdampfen entfernen.

5. Formfräser, Rillenfräser und Schulterfräser

5.1 Fräs- und Bohröl

Um einen ruhigeren Lauf des Fräasers auf der Werkstücks Oberfläche, eine glattere Fräsfläche und eine längere Lebensdauer zu erzielen, ist es unbedingt empfehlenswert, mit dem Fräs- und Bohröl (REF 550 0000 8) zu arbeiten. Das Öl erzeugt durch die geringe Verdunstung einen gleichbleibenden Schmierfilm auf der Fräsfläche. Von ätherischen Ölen ist abzuraten.

5.2 Drehzahlbereiche

Den Formfräser, Rillenfräser und Schulterfräser mit 15.000 bis 20.000 U/min. einsetzen. Bitte mit einem geringen Anpressdruck arbeiten, dies erhöht die Lebensdauer des Fräasers erheblich und erzeugt einen leichten Glanz auf der Oberfläche.

5.3 Reinigen des Formfräasers, Rillenfräasers und Schulterfräasers

Den Formfräser, Rillenfräser und Schulterfräser mit einem weichen Lappen oder durch Abdampfen reinigen.

6. Polierfräser, markiert mit einem gelben Farbring

6.1 Fräs- und Bohröl

Um einen ruhigeren Lauf des Fräasers auf der Werkstücks Oberfläche, eine glattere Fräsfläche und eine längere Lebensdauer zu erzielen, ist es unbedingt empfehlenswert, mit dem Fräs- und Bohröl (REF 550 0000 8) zu arbeiten. Das Öl erzeugt durch die geringe Verdunstung einen gleichbleibenden Schmierfilm auf der Fräsfläche. Von ätherischen Ölen ist abzuraten.

6.2 Drehzahlbereiche

Den Polierfräser mit 20.000 U/min. einsetzen. Bitte mit einem geringeren Anpressdruck arbeiten. Dies erhöht die Lebensdauer des Fräasers erheblich und erzeugt eine strahlend glänzende Oberfläche auf allen Edelmetalllegierungen.

6.3 Reinigen der Polierfräser

Die Polierfräser mit einem weichen Lappen oder durch Abdampfen reinigen.

Hinweis: Um eine gleichbleibende Qualität der Ergebnisse zu gewährleisten, müssen beschädigte und verbogene Instrumente sofort ausgetauscht werden. Beschädigte Instrumente erhöhen die Verletzungsgefahr.

7. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.



6. Polishing bur, color-coded with a yellow ring

6.1 Milling and drilling oil

To achieve smoother running of the bur on the surface of the material, a smoother milled surface and pro-longed service life, it is urgently recommended to use milling and drilling oil, (REF 550 0000 8). Thanks to considerably reduced evaporation, the oil produces a homogeneous lubricating film on the milled surface. It is not recommended to use essential (etheral) oils.

6.2 Speed range

The polishing bur is used at a speed of 20,000 rpm. Please use slight pressure only; this will result in con-siderable increase of the service life of the bur and create a highly brilliant surface on all precious metal alloys.

6.3 Cleaning the polishing bur

Use a soft cloth or steam to clean the polishing bur.

Note: To ensure consistent quality of the results, damaged and bent instruments need to be replaced im-mediately. Damaged instruments increase the risk of injury.

7. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

Instruments pour la technique de fraissage



Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant utilisation.

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Domaines d'application

Les instruments rotatifs pour la technique de fraissage sont utilisés pour tous les travaux de fraissage en prothèse dentaire.

2. Indications

Travail de surfaces métalliques dans la technique de fraissage.

3. Dangers et consignes de sécurité

Lors de la manipulation des instruments de fraissage, porter des lunettes de protection et une blouse de travail classique.

Toujours observer le nombre de rotations maximum des instruments indiqué sur l'emballage et ne pas le dépasser.

4. Fraise à cire

4.1 Modelage de la couronne en cire

Pour la maquette, toutes les cires à sculpter prévues pour la technique des couronnes et bridges peuvent être utilisées.

4.2 Vitesse de travail

Employer une fraise à cire à une vitesse de 3.000 à 5.000 tours/min⁻¹. N'exercer qu'une faible pression en fraisant la cire.

4.3 Nettoyage de la fraise à cire

La géométrie de coupe spécialement conçue pour la fraise à cire produit des bords coupants. Il ne faut donc pas éliminer les résidus de cire manuellement au risque de se blesser. Les retirer avec un pinceau, un chiffon doux ou à la vapeur.

5. Fraises anatomiques, fraises à rainures et fraises à épaulement

5.1 Huile de fraissage et de forage

Afin que la fraise glisse doucement sur la surface de la pièce, que la surface soit bien lisse et pour aug-menter la longévité de l'instrument, il est impératif d'employer l'huile de fraissage et de forage (REF 550 0000 8). Compte tenu de sa faible évaporation, l'huile génère en surface une pellicule huileuse de bonne tenue. Éviter l'emploi d'huiles essentielles.

5.2 Vitesse de rotation

Utiliser la fraise anatomique, la fraise à rainures et la fraise à épaulement de 15.000 à 20.000 tours/min⁻¹. Veuillez travailler sous faible pression afin de prolonger la durée de vie de la fraise. La surface sera simul-tanément légèrement satinée.

5.3 Nettoyage de la fraise anatomique, de la fraise à rainures et de la fraise à épaulement

Nettoyer les fraises anatomiques, les fraises à rainure et à épaulement avec un chiffon doux ou à la va-peur.

6. Fraise à polir, repérable à la bague jaune

6.1 Huile de fraissage et de forage

Afin que la fraise glisse doucement sur la surface de la pièce, que la surface soit bien lisse et pour aug-menter la longévité de l'instrument, il est impératif d'employer l'huile de fraissage et de forage (REF 550 0000 8). Compte tenu de sa faible évaporation, l'huile génère en surface une pellicule huileuse de bonne tenue. Eviter l'emploi d'huiles essentielles.

6.2 Vitesse de rotation

Faire tourner la fraise à polir à 20.000 tours/min⁻¹. Travailler sous faible pression afin de prolonger la durée de vie de la fraise et obtenir une légère brillance de surface sur tous les alliages précieux.

6.3 Nettoyage de la fraise

Nettoyer la fraise avec un chiffon doux ou à la vapeur.

7. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne sau-rait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Instructions for use



Tools for milling techniques

Before using the product, please read these instructions for use carefully.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Indication range

The rotary tools for milling techniques are used in all fields of dental-technical milling work.

2. Indication

Processing metal surfaces in the milling unit/system.

3. Hazard and safety information

When working with tools for milling techniques, safety goggles and standard safety clothing must be worn. The maximum speed for the tools, which is indicated on the packaging, must be observed and must not be exceeded.

4. Wax bur

4.1 Modelling the wax crown

All modelling waxes suitable crown and bridge restorations can be used for modelling.

4.2 Speed range

Use the wax bur within a range of 3,000 to 5,000 rpm. It is recommended to exert only slight pressure when milling wax.

4.3 Cleaning the wax bur

The especially developed cutting geometry of the wax bur produces razor-sharp edges. Therefore wax residues should not be removed with the fingers to avoid any injuries. Use a brush, soft cloth or steam to remove wax residues.

5. Profile bur, groove bur and shoulder bur

5.1 Milling and drilling oil

To achieve smoother running of the bur on the surface of the material, a smoother milled surface and pro-longed service life, it is urgently recommended to use milling and drilling oil, (REF 550 0000 8). Thanks to considerably reduced evaporation, the oil produces a homogeneous lubricating film on the milled surface. It is not recommended to use essential (etheral) oils.

5.2 Speed range

The profile bur, groove bur and shoulder bur are used for milling within a range of 15,000 to 20,000 rpm. Please use slight pressure only; this will result in considerable increase of the service life of the bur and create a slight brilliance on the surface.

5.3 Cleaning the profile bur, groove bur and shoulder bur

Use a soft cloth or steam to clean the profile bur, groove bur and shoulder bur.

bredent

GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Frese da fresaggio

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Campo di utilizzo

Gli strumenti rotanti per il fresaggio vengono utilizzati in tutti i campi odontotecnici su lavorazioni con fresaggi.

2. Indicazioni

Lavorazione di superfici in cera od in metallo con il fresatore.

3. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

Durante la lavorazione con le frese da fresaggio indossare gli occhiali protettivi e il consueto camice protettivo. Attenersi sempre al numero di giri delle frese consigliato e non superare il limite massimo.

4. Frese per cera

4.1 Modellazione della corona in cera

Per la modellazione può essere utilizzata qualsiasi cera da modellazione idonea per la tecnica di ponti e corone.

4.2 Numero di giri consigliato

Le frese per cera vanno utilizzate tra i 3.000 e i 5.000 giri min⁻¹. Esercitare una pressione minima durante il fresaggio in cera.

4.3 Pulizia delle frese per cera

La speciale geometria di taglio delle frese per cera presenta delle lame di taglio affilate. Per questo i trucioli di cera non devono essere rimossi con le dita, al fine di evitare di ferirsi. I trucioli devono essere rimossi con un pennello, con una spazzola morbida o con un getto d'aria.

5. Frese per fresaggio di rettifica, per coulisse e per spalla occlusale

5.1 Olio da fresaggio e perforazioni

Al fine di ottenere uno scorrimento della fresa più regolare sulla superficie da fresare, una superficie più liscia ed una durata maggiore delle frese, è indispensabile lavorare con l'olio da fresaggio e perforazioni (REF 550 0000 8). L'olio grazie alla lenta evaporazione garantisce un velo lubrificante sulla superficie della fresa e quindi ne evita il surriscaldamento. Olii essenziali non sono consigliabili.

5.2 Numero dei giri

Utilizzare le frese per fresaggio di rettifica, per coulisse e per spalla occlusale con una velocità di 15.000 - 20.000 giri al minuto. Esercitando solo una lieve pressione, si ottengono superfici lucide e le frese avranno una lunga durata.

5.3 Pulizia delle frese per fresaggio di rettifica, per coulisse e per spalla occlusale

Pulizia delle frese per fresaggio di rettifica, per coulisses e per spalla occlusale Pulire le frese con un panno morbido o vaporizzando.

6. Frese da lucidatura, contrassegnate da un anello di colore giallo.

6.1 Olio da fresaggio e perforazioni

Al fine di ottenere uno scorrimento della fresa più regolare sulla superficie da fresare, una superficie più liscia ed una durata maggiore delle frese è indispensabile lavorare con l'olio da fresaggio e perforazioni (REF 550 0000 8). L'olio grazie alla lenta evaporazione garantisce un velo lubrificante sulla superficie della fresa e quindi ne evita il surriscaldamento. Olii essenziali non sono consigliabili.

6.2 Numero di giri consigliato

Le frese da lucidatura vanno utilizzate a 20.000 giri min⁻¹. Lavorare esercitando una pressione limitata. Ciò accrescerà la durata delle frese e permetterà di ottenere una superficie lucidata a specchio su tutte le leghe nobili dentali.

6.3 Pulizia delle frese da lucidatura

Le frese da lucidatura vanno pulite con uno spazzolino morbido o con un getto d'aria.

Attenzione: Per garantire una qualità costante del lavoro, le frese danneggiate o piegate devono essere sostituite immediatamente. Le frese danneggiate possono causare il ferimento del tecnico.

7. Ulteriori avvertenze

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e sulle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Herramientas para la técnica de fresado

Rogamos lean la información sobre el producto antes de utilizarlo.

Por posible daño, que se haya podido producido por no haber leído la hoja de instrucciones, desestimado por parte del fabricante de cualquier posible culpabilidad.

1. Campo de empleo

Las fresas de fresado se utilizan en todo los campos dentales donde haga falta realizar un fresado.

2. Indicaciones

Repasados de superficies metálicas en la fresadora

3. Contraindicaciones

Durante la manipulación de las fresas para el fresado se deberá utilizar gafas y ropa de protección. Siempre respetar las revoluciones indicadas en los envases, no sobrepasarla.

4. Fresas de fresado de cera

4.1 Modelado de la corona de cera

Para el modelado se podrá utilizar cualquier tipo de cera para modelar las coronas o puentes.

4.2 Campo de revoluciones

Utilizar las fresas de fresado de cera no más de 3.000 a 5.000 rev/min. Presionar ligeramente sobre la cera con la fresa.

4.3 Limpieza de la fresa de fresado de cera

Por su corte geométrico especial se ha obtenido cantos afilados. Por ello aconsejamos no retirar retos de cera con los dedos, para evitar lesiones. Eliminar restos de cera con un pincel, un trapo suave o con vapor.

5. Fresas de fresado de forma, fresa de ranurar y fresa de hombro

5.1 Aceite de fresado y perforación

Para conseguir una rotación tranquila, limpia y suave de la fresa aconsejamos utilizar en la superficie de fresado aceite de fresado y perforación (REF 550 0000 8). El aceite produce sobre la superficie a fresar una ligera película sin evaporarse. Aconsejamos no utilizar aceites etéricos.

5.2 Campo de revoluciones

Trabajar las fresas de fresado de forma, ranurar y de hombro a 15.000 hasta 20.000 R-min. Rogamos se trabaje con poca presión, para a largar la vida de la fresa y conseguir un brillo suave en la superficie.

5.3 Limpieza de la fresas de fresado de forma, ranurar y hombro

Limpiar las fresas de fresado de forma, ranurar y hombro con un trapo suave o con vapor de agua.

6. Fresa de pulir metal - marcado con una anilla amarilla

6.1 Aceite de fresado y perforación

Para conseguir una rotación tranquila limpia y suave de la fresa, así como un superficie suave y mayor duración de la vida de la fresa utilizar aceite de fresado y perforación (REF 550 0000 8). El aceite produce una pequeña evaporación una película sobre la superficie de fresado. No utilizar aceites etéricos.

6.2 Campo de revoluciones

Utilizar a 20.000 rev/min. Trabajar con poca presión, para conseguir mayor vida de la fresa y produce más brillo de la superficie sobre todas las aleaciones seminobles.

6.3 Limpieza de la fresa de pulido metal

Limpiar con un trapo suave o con vapor.

Consejo: Para garantizar una calidad homogénea del resultado, se deberá evitar utilizar instrumental dañado. Instrumental dañado eleva el riesgo de dañarse.

7. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. El producto solo podrá ser utilizado como esta indicado en el Punto 2.

El usuario es responsable del uso del producto. Para los resultados incorrectos no hay responsabilidad por parte de bredent medical y ninguna influencia directa en el uso tiene. Los requisitos para la remuneración que se presenta posiblemente sin embargo refieren exclusivamente al valor de la materia de nuestros productos.