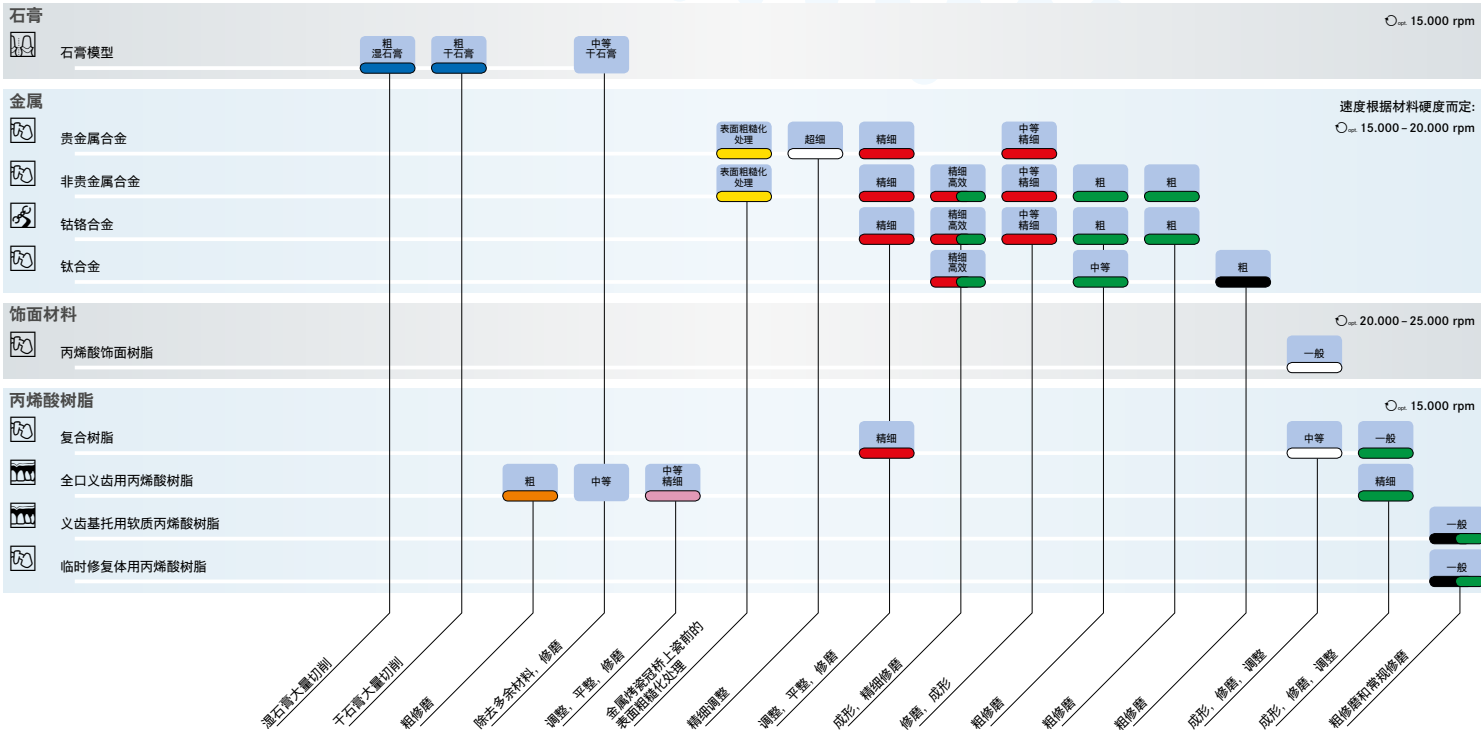
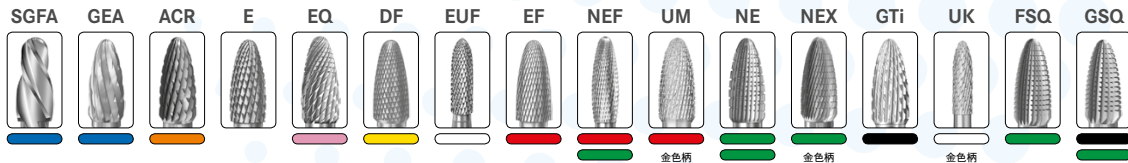


碳化钨器械使用指南

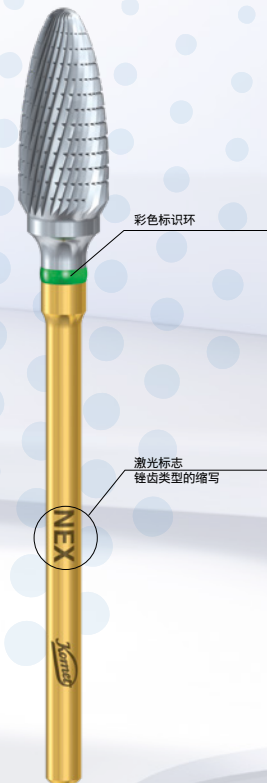
使用碳化钨器械手持打磨实现高效率的建议



使用指南

SGFA			左向安全刃齿 ⇨ 通过字母“A”以及蓝色标识环进行识别 ⇨ 将器械牢固固定在卡簧中 ⇨ 即使在高速强力打磨时也非常安全
GEA			
ACR			交错刃齿将器械的整条刀刃分割成互相错开的独立刃齿 ⇨ 短小颗粒状的碎屑不会穿透皮肤 ⇨ 操作平稳, 几乎无需施加压力 ⇨ 打磨后表面平整、光滑
E			
EQ			
EF			
EUF			
DF			坚硬的棱锥形打磨头 ⇨ 打磨时类似研磨效果 ⇨ 将表面打磨到稍稍粗糙

UM*			适用于金属的特殊三重锯齿 ⇨ 接触压力越低-表面越光滑 ⇨ 接触压力越高-材料切削量越大
NE			适用于硬质金属合金的极其锋利锯齿 ⇨ 打磨坚固/坚硬材料时, 穿透阻力小 ⇨ 产热少 ⇨ 精细平滑表面
NEX*			
NEF			
GTi			⇨ 无堵塞
UK*			适用于丙烯酸树脂饰面、陶瓷上釉烧结前和金属/丙烯酸树脂内冠框架过渡区域的专用锋利锯齿 (右向/右向)
FSQ			适用于丙烯酸树脂的高效交错锯齿, 器械的整条刀刃被交错齿分成较小的独立刃部分 ⇨ 打磨弹性、坚固、坚硬材料时, 穿透阻力小 ⇨ 无堵塞 注意: 加工方向应朝向身体!
GSQ			



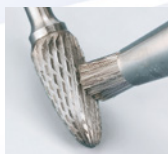
* 金色手柄

建议: 为保证更长使用寿命及最佳操作性能



- ⇨ **转速**
遵循最佳转速指示并保持接触压力为2-4N。
手机必须保持同一速度, 避免改变速率。

- ⇨ **正确使用 / 手机保养:**
磨头必须插入直至颈部, 以保证提供最佳性能。
手机卡簧必须定期清洁。
当发现磨头上有磨损痕迹时, 请尽快更换卡簧。



- ⇨ **磨头保养:**
为保证高效性能, 请确保使用后去除刀齿上残留的金属碎屑。
可以使用9791号或9785号金属清洁刷, 清洁被堵塞的车针。