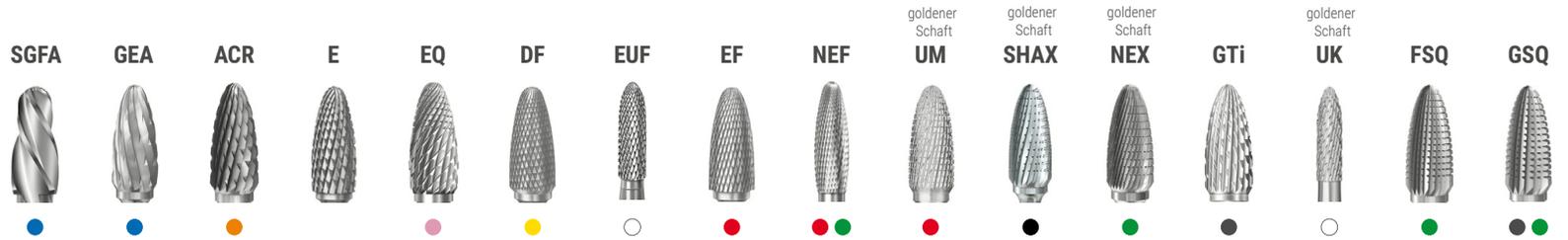


Kompass | Hartmetall-Fräser

Empfehlung für den wirtschaftlichen Einsatz von Hartmetall-Fräsern beim Freihandfräsen



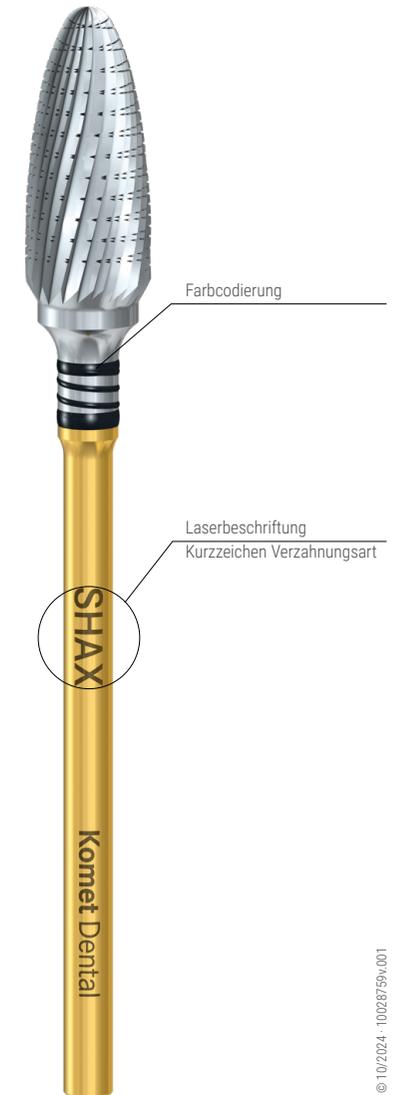
		SGFA	GEA	ACR	E	EQ	DF	EUF	EF	NEF	UM	SHAX	NEX	GTi	UK	FSQ	GSQ
Gips ↻ opt. 15.000 min ⁻¹	Modellgipse	grob feucht	grob trocken		mittel trocken												
Metalle Drehzahlen entsprechend der Materialhärten: ↻ opt. 15.000 – 20.000 min ⁻¹	Edelmetall-Legierungen								fein		mittel fein						
	Nichtedelmetall-Legierungen						aufrauen	ultrafein	fein	fein schnittfreudig	mittel fein	grob	grob				
	Modellguss						aufrauen		fein	fein schnittfreudig	mittel fein	grob	grob				
	Titan									fein schnittfreudig				grob			
Keramik ↻ opt. 20.000 – 25.000 min ⁻¹	Verblendkeramik														universell		
Kunststoffe ↻ opt. 15.000 min ⁻¹	Composite								fein						mittel	universell	
	Prothesenkunststoffe			grob	mittel	mittel fein										fein	
	Softkunststoffe																universell
	Kunststoffe für Provisorien																
		grober Materialabtrag bei feuchten Gipsen	grober Materialabtrag bei trockenen Gipsen	grobe Ausarbeitung	Überschüsse entfernen, Ausarbeiten	Korrekturen, Oberflächen glätten	Aufrauen von Verbrennflächen	Feinstkorrekturen	Glätten	Konturieren, feine Ausarbeitung	Ausarbeiten, Konturieren	grobe Ausarbeitung	grobe Ausarbeitung	grobe Ausarbeitung	Konturieren, Ausarbeiten, Korrekturen	Konturieren, Ausarbeiten, Korrekturen	grobes und universelles Ausarbeiten

Anwendungsempfehlungen

SGFA			<p>Sicherheitsverzahnungen mit Linksdrall-Grundverzahnung</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ erkennbar durch das „A“ und die blaue Ringkennzeichnung ▶ halten den Fräser sicher in der Spannzange ▶ für Arbeitssicherheit auch bei hohen Drehzahlen und großen Zerspanleistungen
GEA			
ACR			<p>Die Kreuzverzahnungen teilen die Werkzeugschneiden in zueinander versetzte Einzelemente auf:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ kurze, körnige Frässpäne verhindern das Eindringen in die Haut ▶ weiches, fast druckfreies Arbeiten ▶ glatte bis glänzende Oberflächen
E			
EQ			
EF			
EUF			
DF			<p>Verzahnung mit pyramidenförmig zulaufenden Schneidspitzen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ schleifkörperähnliches Arbeiten ▶ definiert fein aufgeraute Oberflächen

UM*			<p>3-fach-Spezialverzahnung für Metalle</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ geringer Druck = glattere Oberfläche ▶ höherer Druck = mehr Abtrag
SHAX*			<p>schnittfreundige Verzahnungen für harte Metall-Legierungen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ sehr geringe Eindringwiderstände bei der Zerspanung zäharter Materialien ▶ geringe Wärmeentwicklung ▶ glatte Oberfläche
NEX*			
NEF			
GTi			<ul style="list-style-type: none"> ▶ kein Schmieren
UK*			<p>schnittfreundige rechts/rechts-Verzahnung für Verblendkunststoffe, Keramik vor dem Glanzbrand und Übergänge zum Metallgerüst</p>
FSQ			<p>schnittfreundige Verzahnung für Kunststoffe mit Querhieb, der die Schneide in kleinere Segmente unterteilt</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ sehr geringer Eindringwiderstand bei der Zerspanung elastischer und zäharter Materialien ▶ kein Schmieren <p>Achtung: zum Körper hin arbeiten!</p>
GSQ			

* goldener Schaft



Anwendungshinweise: Für eine lange Standzeit und ein effektives Arbeiten



- ▶ **Rotationsgeschwindigkeit:**
Die Anwendung der Fräser erfolgt unter Beachtung der empfohlenen Drehzahlen und einem Anpressdruck von 2 – 4 N. Das Handstück muss bei konstanter Geschwindigkeit ohne Schwankungen rotieren.
- ▶ **Pflege des Handstücks:**
Der Fräser muss bis zum Hals eingespannt werden, um eine korrekte Funktion zu gewährleisten. Die Spannzange des Handstücks muss regelmäßig gereinigt werden. Abnutzungsspuren auf dem Fräser sind ein Zeichen dafür, dass die Spannzange ausgetauscht werden muss.
- ▶ **Pflege der Fräser:**
Metallspäne, die an den Schneiden haften bleiben, verhindern ein effizientes Arbeiten. Zur Reinigung eines verunreinigten Fräasers verwendet man eine Metallreinigungsbürste 9791 oder 9785.