



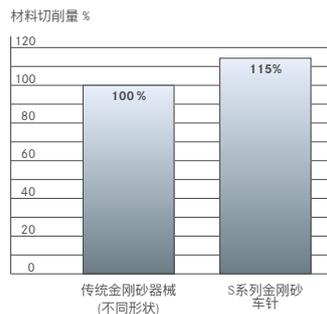
# 窝洞预备 | S系列金刚砂车针



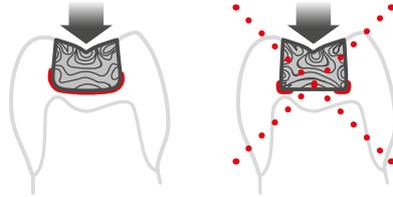
## 快速有效地预备窝洞。

S系列金刚砂器械的应用范围逐步增大，同时包括对于窝洞的预备，如此便可对随后的直接或间接修复准备工作进行优化。这些金刚砂车针的特殊构造使窝洞开孔及初始预备得到显著的简化，配合使用粗金刚砂颗粒，得意实现快速高效的材料磨削。基杆表面结构减少了堵塞发生的几率，并进而减少了热量的产生，使操作变得更为高效。

将传统金刚砂车针与S系列金刚砂车针比进行较，可以清楚的看到在采用特殊构造器械时，材料的磨削量显著升高。

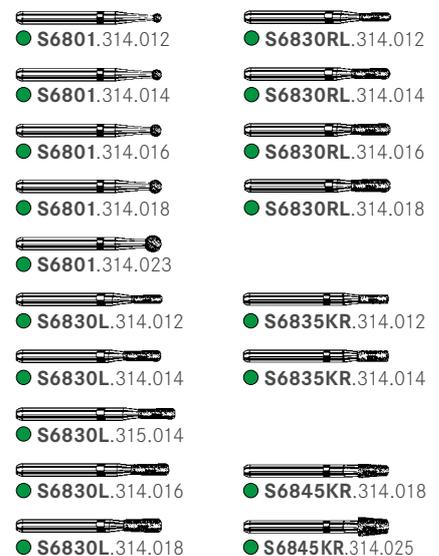


## 建议使用方法：



为了防止形成微小裂缝，建议使用带有圆头圆角的器械进行操作（可通过编号上的字母KR进行识别）。  
红色标记显示了力的不同分布。

- 建议使用红色反角手机，最佳转速为  
⌚<sub>opt.</sub> 160.000 rpm。
- 如使用涡轮机，建议最佳转速为  
⌚<sub>opt.</sub> 300.000 rpm（S6845KR.314.025除外）。
- 确保采用充足的喷水冷却（至少为50 ml/min）。
- 由于该器械具有很强切削能力，因此，接触压力不得超过2N。
- 在处理的过程中，须确保在（例如采用HISEM）去腐之后，采用适当的精修器械对窝洞边缘进行斜面处理。这样可将窝洞顶部的牙釉质调节至最佳形态，减少窝洞边缘折断的风险。



德国专利 DE19908 507  
欧洲专利 EP1 031 325