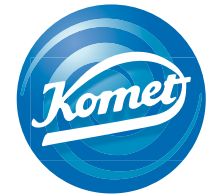


Material

- Yeso para impresiones (Tipo I)
- Yeso Alabastro (Tipo II)
- Yeso duro (Tipo III)
- Yeso extraduro (Tipo IV)



Propiedades del material

- fácil de mecanizar
- El yeso muy endurecido es muy quebradizo
- El yeso húmedo tiende a empastarse en el instrumento
- La fresa debe tener un gran espacio entre los filos para facilitar la evacuación de virutas

Yeso Elaboración de modelos

<p>1 Rectificado del modelo</p> <p>Fresas de carburo de tungsteno, con dentadura gruesa</p> <p>🔄_{opt.} 15.000 rpm</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● H79SGFA.104.070 ● H251GEA.104.060 	
<p>2 Corte de segmentos</p> <p>Discos diamantados</p> <p>🔄_{opt.} 10.000 rpm</p>	<p>987P.104.400</p> <p>987P.104.480</p>	
<p>3 Exposición de pasadores de espiga ("dowel pins")</p> <p>Fresa de carburo de tungsteno</p> <p>🔄_{opt.} 10.000 rpm</p>	<p>H98.104.040</p>	
<p>4 Recorte de los dientes del modelo</p> <p>Fresa de carburo de tungsteno con dentadura tipo «E»</p> <p>🔄_{opt.} 15.000 rpm</p>	<p>H79E.104.040</p>	
<p>5 Contorneado del límite de preparación</p> <p>Fresa de carburo de tungsteno con dentadura tipo «EF»</p> <p>🔄_{opt.} 15.000 rpm</p>	<p>● H77EF.104.023</p>	



Propiedades del material

Aleaciones con alto contenido de oro < 120 HV
Dureza baja/media
Difícil de modelar/mecanizar



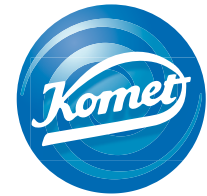
Aleaciones con contenido de oro de 120 - 260 HV
Duro/Extra duro - difícil de modelar/mecanizar
Alta resistencia a la penetración



Aleaciones reducidas, de 260 - 300 HV
Tiende a empastar el instrumento - fácil de modelar/mecanizar
Elevada generación de calor



Metales preciosos Técnica de coronas y puentes

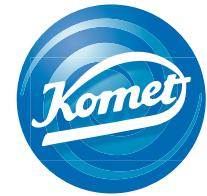


1 Corte de los canales de colado		
Disco de separación elástico reforzado por fibras 🌀 _{opt.} 20.000 rpm	9528.900.220	
2 Eliminación de los residuos del colado		
Fresas de CT con dentadura tipo «E» 🌀 _{opt.} 15.000 rpm (< 120 +> 260 HV) 🌀 _{opt.} 25.000 rpm (120 - 260 HV)	H351E.104.040 H71.104.010 (Remoción de rebabas de colado)	
3 Recorte fino/ultrafino		
Fresas de CT con dentadura tipo «UM» 🌀 _{opt.} 15.000 rpm (< 120 +> 260 HV) 🌀 _{opt.} 25.000 rpm (120 - 260 HV)	● H138UM.104.023 ● H77UM.104.023	
4 Creación de una superficie rugosa para la recepción de revestimientos		
Fresa de CT con dentadura tipo «DF» 🌀 _{opt.} 15.000 rpm (< 120 +> 260 HV) 🌀 _{opt.} 25.000 rpm (120 - 260 HV)	● H138DF.104.023	
5 Modelado de las superficies oclusales		
Fresas de CT para terminación 🌀 _{opt.} 15.000 rpm (< 120 +> 260 HV) 🌀 _{opt.} 25.000 rpm (120 - 260 HV)	H390E.104.016 / ● H390EF.104.016 H23RS.104.009 H349.104.005	
6 Pulidi		
🌀 _{opt.} 6.000 rpm	9572.900.220 / 9661.000.030 (azul: pulido universal) 9614.900.220 / 9522M.900.030 (marrón: brillo mate) 9624.900.220 / 9522F.900.030 (verde: pulido de alto brillo)	



Propiedades del material

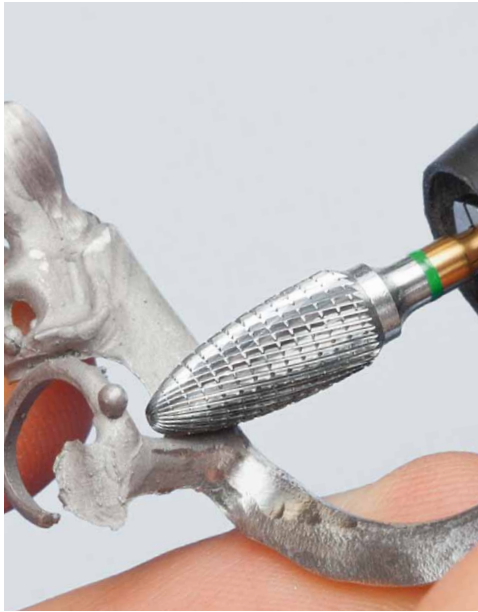
- Tenaz-duro
- Difícil de modelar/mecanizar
- Elevada resistencia a la penetración
- Elevada generación de calor



Aleaciones de metales no preciosos

Técnica de coronas y puentes

1 Corte de los canales de colado			
Disco de separación reforzado por fibras ⌚ _{opt.} 20.000 rpm	9529.900.220		
2 Recorte grueso			
Fresas de CT con dentadura tipo «NE»/«NEX» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 79 NE.104.040 ● H 129 NEX.104.023 ● H 138 NEX.104.023 H 71.104.010 (Remoción de rebabas de colado) 		
3 Recorte fino/ultrafino			
Fresas de CT con dentaduras tipo «NEF» ⌚ _{opt.} 15.000 – 20.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NEF.104.023 ●● H 139 NEF.104.023 		
4 Modelado de las superficies oclusales			
Fresas de CT ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> H 349.104.005 ● H 33 FRS.104.010 ●● H 390 Q.104.014 ● H 136 ES.104.016 		
5 Pulido			
Pulidores para metales no preciosos ⌚ _{opt.} 6.000 rpm	Lila: Pulido 9703M.900.220 9702M.900.060 9701M.900.220 9704M.900.030	Lila claro: pulido de alto brillo 9703F.900.220 9702F.900.060 9701F.900.220 9704F.900.030	
6 Correcciones finas			
Cepillo de alambre de acero ⌚ _{opt.} 6.000 rpm	9637.900.220		



Propiedades del material

- Tenaz-duro
- Difícil de modelar/mecanizar
- Alta resistencia a la penetración
- Alta generación de calor



Estructuras metálicas coladas

1 Corte de los canales de colado		
Disco de separación reforzado por fibras 10.000 rpm (opt.)	9530.900.400 Mandril 305.104.080	
2 Recorte grueso		
Fresas de CT con dentaduras tipo «NE» y «NEX» 15.000 – 20.000 rpm (opt.)	H 79 NE.104.040 H 251 NEX.104.060	
3 Recorte fino/ultrafino		
Fresas de CT con dentadura «NEF» 20.000 rpm (opt.)	H 129 NEF.104.023 H 138 NEF.104.023	
4 Modelado de las superficies oclusales		
Fresas de CT 15.000 rpm (opt.)	H 71.104.010 H 30.104.008 - 016 H 33 FRS.104.009	
5 Pulido		
Pulidores para metales no preciosos 6.000 rpm (opt.)	Lila: Pulido 9703M.900.220 9702M.900.060 9701M.900.220 9704M.900.030	Lila claro: Pulido de alto brillo 9703F.900.220 9702F.900.060 9701F.900.220 9704F.900.030



Material

Titanio puro/Grado 5

Propiedades del material







Tenaz-duro

Tiende a generar chispas



Titanio

Técnica de coronas y puentes

1 Corte de los canales de colado												
Disco de separación reforzado por fibras ⌚ _{opt.} 20.000 rpm	9529.900.220											
2 Recorte grueso												
Fresas de CT con dentadura tipo «GTi» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ● H 79 GTi.104.040 ● H 129 GTi.104.023 ● H 138 GTi.104.023 H 71.104.008 (Remoción de rebabas de colado) 											
3 Recorte fino												
Fresas de CT con dentaduras tipo «NE» y «GTi» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NE.104.023 ●● H 138 NE.104.023 ● H 136 GTi.104.016 											
4 Recorte ultrafino												
Fresas de CT con dentadura tipo «NEF» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NEF.104.023 ●● H 138 NEF.104.023 											
5 Modelado de las superficies oclusales												
Fresas de CT ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	<ul style="list-style-type: none"> H 349.104.005 ● H 33 FRS.104.010 ●● H 390 Q.104.014 											
6 Pulido												
Pulidores para metales no preciosos ⌚ _{opt.} 6.000 rpm	<table border="0"> <tr> <td>Lila: Pulido</td> <td>Lila claro: pulido de alto brillo</td> </tr> <tr> <td>9703M.900.220</td> <td>9703F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9702M.900.060</td> <td>9702F.900.060</td> </tr> <tr> <td>9701M.900.220</td> <td>9701F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9704M.900.030</td> <td>9704F.900.030</td> </tr> </table>	Lila: Pulido	Lila claro: pulido de alto brillo	9703M.900.220	9703F.900.220	9702M.900.060	9702F.900.060	9701M.900.220	9701F.900.220	9704M.900.030	9704F.900.030	
Lila: Pulido	Lila claro: pulido de alto brillo											
9703M.900.220	9703F.900.220											
9702M.900.060	9702F.900.060											
9701M.900.220	9701F.900.220											
9704M.900.030	9704F.900.030											



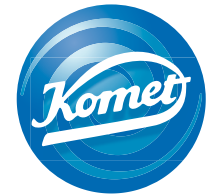
Material

Titanio puro / Grado 5


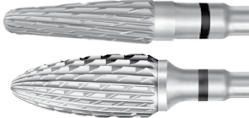

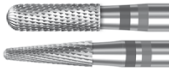

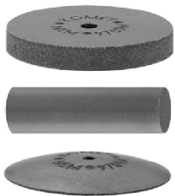
Propiedades del material

Tenaz-duro

Tiende a generar chispas



Titanio Prótesis parciales

1 Corte de los canales de colado		
Disco de separación reforzado por fibras ☉ _{opt.} 10.000 rpm	9530.900.400	
2 Recorte grueso		
Fresas de CT con dentadura tipo «GTi» ☉ _{opt.} 15.000 rpm	● H 79GTi.104.040 ● H 251GTi.104.060	
3 Recorte fino		
Fresas de CT con dentadura tipo «NE» ☉ _{opt.} 15.000 rpm	●● H 129 NE.104.023 ●● H 138 NE.104.023	
4 Recorte ultrafino		
Fresas de CT con dentadura tipo «NEF» ☉ _{opt.} 15.000 rpm	●● H 129 NEF.104.023 ●● H 138 NEF.104.023	
5 Correcciones finas		
Fresas de CT y fresas para terminación ☉ _{opt.} 15.000 rpm	H 71.104.010 H 30.104.008 - 016 ● H 33 FRS.104.009	
6 Pulido		
Pulidores para metales no preciosos ☉ _{opt.} 6.000 rpm	Lila: Pulido 9703M.900.220 9702M.900.060 9701M.900.220 9704M.900.030	Lila claro: pulido de alto brillo 9703F.900.220 9702F.900.060 9701F.900.220 9704F.900.030
		



Propiedades del material

- Duro, quebradizo
- Difícil de modelar/mecanizar
- Muy alta resistencia a la penetración



Cerámica Revestimientos

1 Modelado					
Abrasivos tipo «DCB»		DCB1.104.025			
☞ _{opt.} 12.000 rpm		DCB2.104.065 / ● DCB2C.104.065			
		DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040			
		DCB4.104.120 / ● DCB4C.104.120			
Cerámicas blandas:					
Fresas de CT con dentadura tipo «UK»		○ H 129 UK.104.023			
☞ _{opt.} 25.000 rpm		○ H 139 UK.104.023			
2 Conformación oclusal					
Fresas de CT		H97BZ.314.011			
Instrumentos diamantados		H99.104.008			
☞ _{opt.} 25.000 rpm		805A.104.023			
		805.104.012			
3 Recorte fino de las superficies interdentes					
Disco diamantado «Hyperflex»		● 6934.104.220			
☞ _{opt.} 15.000 rpm					
4 Pulido					
Pulidores con gránulos de diamante incrustados		azul	rosa	gris	
☞ _{opt.} 6.000 rpm		(Pulido inicial)	(Pulido)	(Pulido de alto brillo)	
		9697.900.180	9698.900.180	9699.900.180	
		94001C.104.055	94001M.104.055	94001F.104.055	
		94003C.104.260	94003M.104.260	94003F.104.260	
5 Retoques					
Cepillo de pelo de cabra		9638.900.220 (para remover residuos de pasta de pulido)			
☞ _{opt.} 6.000 rpm					



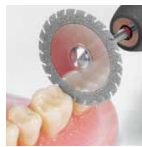
Propiedades de material

Fácil - difícil de modelar/mecanizar
Poca resistencia a la penetración



Composite Revestimientos

1 Modelado		
Fresas de CT con dentadura tipo «UK» 🔄 _{opt.} 25.000 rpm	<input type="radio"/> H 138UK.104.023 <input type="radio"/> H 139UK.104.023	
2 Conformación oclusal		
Fresas de CT 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	H97.104.010 H349.104.005 H30.104.008-016	
3 Recorte fino de las superficies interdentes		
Disco diamantado «Hyperflex» 🔄 _{opt.} 15.000 rpm	<input checked="" type="radio"/> 6924.104.180	
4 Pulido		
Pulidores con gránulos de diamante incrustados 🔄 _{opt.} 6.000 rpm	9687.900.180 (Celeste: Prepulido de las superficies proximales) 9688.900.180 (Rosa claro: Pulido de las superficies proximales) 9689.900.180 (Gris claro: Pulido de alto brillo de las superficies proximales)	
5 Retoques		
Cepillo de pelo de cabra 🔄 _{opt.} 6.000 rpm	9638.900.220 (para remover residuos de pasta de pulido)	



Propiedades del material

Fácil de modelar/mecanizar

Poca resistencia a la penetración



Resina acrílica para prótesis completas

1 Modelado de la prótesis		
Fresas de CT y fresas de cerámica con dentadura tipo «FSQ», «EQ», «ACR» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	p. ej. ● H 79 FSQ.104.070 p. ej. ● H 251 EQ.104.060 (Fresa dual: dentadura gruesa, fina en la punta) p. ej. ● K 251 ACR.104.060	
2 Bidas y frenillos labial/bucal		
Fresas de CT con dentaduras tipo «FSQ» o «Q» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	● H 261 FSQ.104.023	
3 Preparación del alvéolo dental		
Fresa de CT con dentadura tipo «EF» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	● H 136 EF.104.016	
4 Separación del punto de contacto interdental		
Disco diamantado «Hyperflex» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	946.104.220	
5 Ajuste de la oclusión		
Instrumento de diamante ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	801.104.035	
6 Pulido		
Pulido para resina acrílica ⌚ _{opt.} 6.000 rpm	9603.104.100 (Verde: Pulido inicial) 9641.104.100 (Gris: Pulido) 9644.104.100 (Amarillo: Pulido de alto brillo)	



Propiedades del material

- Elástico
- Difícil de modelar/mecanizar
- Mayor resistencia a la penetración



**Rebases
Posicionadores/
Máscaras gingivales**

Rebases			
1 Dar forma			
Fresas de CT con dentadura tipo «FSQ» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	p. ej.	● H 79 FSQ.104.040/070	
	p. ej.	● H 251 FSQ.104.060	
2 Bridas y frenillos labial/bucal			
Fresa de CT con dentado tipo «FSQ» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm		● H 261 FSQ.104.023	
Posicionadores/Máscaras gingivales			
1 Dar forma			
Fresas de CT y fresas de cerámica con dentadura tipo «GSQ» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm	p. ej.	●● K 79 GSQ.104.040 ●● H 79 GSQ.104.070 ●● H 251 GSQ.104.060	
2 Bridas y frenillos labial/bucal			
Fresas de CT y fresas de cerámica con dentadura tipo «GSQ» ⌚ _{opt.} 15.000 rpm		●● K 261 GSQ.104.023 ●● H 261 GSQ.104.023	



Propiedades del material

- Muy duro
- Difícil de modelar/mecanizar
- Alta resistencia a la penetración
- Sensible a la temperatura



Dióxido de zirconio ZrO_2 Técnica de coronas y puentes Modelado de pilares

1 Separación de los pines de sujeción

Discos diamantados

Pieza pre-sinterizada: Pieza de mano

☺_{opt.} 20.000 rpm

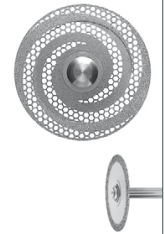
Pieza sinterizada:

Turbina con refrigeración por spray,

☺_{opt.} 160.000 rpm

● 6924.104.180

●○ ZR943.314.100



2 Modelado

Fresas/discos diamantados

Pieza pre-sinterizada:

Pieza de mano

☺_{opt.} 20.000 rpm

Pieza sinterizada

Pieza de mano

☺_{opt.} 12.000 rpm

Turbina con refrigeración por spray

☺_{opt.} 160.000 rpm

● K6974.104.220

825.104.060

859.104.018

○ H73EUF.104.014

DCB1.104.025

DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040

DCB5.104.220

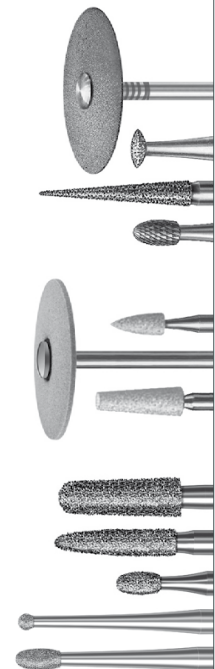
●○ ZR6856.314.025

●○ ZR862.314.016

●○ ZR379.314.014

●○ ZR8801L.315.008/010/014/018

●○ ZR8379L.315.014/023



3 Pulido (¡sólo pulir la pieza sinterizada!)

Pulidores diamantados

☺_{opt.} 6.000 rpm

azul: pulido inicial

gris: pulido de alto brillo

94011C.104.260

94011F.104.260

94012C.104.110

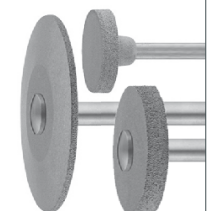
94012F.104.110

94013C.104.170

94013F.104.170

94018C.104.055

94018F.104.055





Propiedades del material

- Duro
- Difícil de modelar/mecanizar
- Alta resistencia a la penetración
- Sensible a la temperatura



Cerámica prensada Técnica de coronas y puentes

<p>1 Desmuflado</p> <p>Disco diamantado con alta estabilidad ⌚_{opt.} 10.000 rpm</p>	<p>● 924XC.104.400</p>	
<p>2 Separación de los canales de colado</p> <p>Discos diamantados Pieza de mano, ⌚_{opt.} 15.000 rpm</p> <p>Turbina con refrigeración por spray, ⌚_{opt.} 160.000 rpm</p>	<p>918PB.104.220</p> <p>●○ ZR943.314.100</p>	
<p>3 Modelado</p> <p>Abrasivos diamantados Pieza de mano ⌚_{opt.} 12.000 rpm</p> <p>Turbina con refrigeración por spray ⌚_{opt.} 160.000 rpm</p>	<p>DCB1.104.025 DCB2.104.065 / DCB2.104.048 / ● DCB2C.104.065 DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040 DCB4.104.120 / ● DCB4C.104.120 DCB5.104.220 DCB6.104.120</p> <p>●○ ZR6856.314.025 ●○ ZR862.314.016 ●○ ZR379.314.014 ●○ ZR8801L.315.008/010/014/018 ●○ ZR8379L.315.014/023</p>	
<p>4 Pulido</p> <p>Pulidores diamantados ⌚_{opt.} 6.000 rpm</p>	<p>azul: pulido inicial gris: pulido de alto brillo</p> <p>94011C.104.260 94011F.104.260 94012C.104.110 94012F.104.110 94013C.104.170 94013F.104.170 94018C.104.055 94018F.104.055</p>	