



Komet Dental
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Trophagener Weg 25
32657 Lemgo · Germany
Telefon+49 (0)5261 701-0
Telefax+49 (0)5261 701-289
info@brasseler.de
www.brasseler.de

Frästechnikpolierer

© Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
306686 - Rev 2018-10



Gebruiksaanwijzing

Bitte unbedingt beachten und für späteren Gebrauch gut aufbewahren.

Instructions for use

Please read carefully and retain for future reference.

Conseils d'utilisation

A respecter scrupuleusement et garder cette copie pour une utilisation ultérieure.

Instrucciones de empleo

Leer detenidamente y guardar este ejemplar para uso más tarde.

Istruzioni d'uso

Si prega di leggere attentamente e conservare per un'eventuale consultazione.

GB

Mehrstufiges Poliersystem für die Politur von EM/NEM im Fräsgerät

1. Indikation

Mehrstufiges Poliersystem für die Politur von Edelmetall (EM) und Nichtedelmetall (NEM).

2. Sachgemäßer Einsatz

- Nur technisch einwandfreie, gewartete und gereinigte Antriebe einsetzen
 - Spannzangen müssen regelmäßig gereinigt werden
 - Werkstück von Rückständen zuvor verwendeter Kühl-/Schmierstoffe (z. B. Fräsöl) säubern und Polierer vor dem Einsatz auf Sauberkeit prüfen
 - Polierer tief genug spannen
 - Vor Beginn ist das Polierwerkzeug auf Rundlauf und Sicherheit zu prüfen. Zur eigenen Sicherheit die Polierer nur für das empfohlene Einsatzgebiet verwenden und immer Schutzbrille tragen
 - Alle Arbeiten mit den Polierern sind nur mit geringer Anpresskraft auszuführen. Zu hohe Anpresskräfte und zu hohe Drehzahlen führen zu erhöhter Wärmeentwicklung und können den Polierer zerstören
 - Polierer vor dem Ansetzen auf optimale Drehzahl bringen
 - Die Einhaltung der angegebenen Drehzahl führt zu den besten Arbeitsergebnissen
 - Maximal zulässige Drehzahl nie überschreiten
 - Politur trocken durchführen
- Die Oberflächen sollten vor der Politur sehr glatt gefräst sein. Passend zur Form des Werkstückes (z. B. Konuskronen) kommen formkongruente Polierwerkzeuge zum Einsatz. Der sachgemäße Einsatz der Polierwerkzeuge erfolgt schrittweise.
- Der dunkelbraune Metallpolierer (Vorpholitur) ist lediglich für den Einsatz auf Nichtedelmetall (NEM) geeignet.

Der braune Metallpolierer (Glanzpolitur) und der grüne Metallpolierer (Hochglanzpolitur) sind für den Einsatz auf Edelmetall (EM) und Nichtedelmetall (NEM) geeignet.

In Abhängigkeit der vorhandenen Oberfläche kann auf die jeweilige vorherige Polierstufe verzichtet werden. Werksseitig abgerichtete Polierer sind mit einer Angabe des Konuswinkels auf dem Schaft versehen. Nicht abgerichtete Polierwerkzeuge (ohne Schaftkennzeichnung) mit ausreichender Polierermasse können bei Bedarf mit Hilfe des Abrichtblocks 150.461M (Kennzeichnung: blauer Punkt) auf die Winkel 0°, 1°, 2°, 4° oder 6° abgerichtet werden. Anschließend sollte die Polieroberfläche mit dem Abrichtblock 150.461F (Kennzeichnung: roter Punkt) geglättet werden. Polierer beim Abrichtvorgang mit leichten Auf- und Abbewegungen axial verschieben, um Riefen auf der Polieroberfläche zu vermeiden. Die optimale Drehzahl liegt bei \odot_{max} 6 000 min.⁻¹. Angaben zur maximalen Drehzahl finden Sie auf dem Etikett.

Schleifmittel: Siliziumkarbid (SiC)

3. Sicherheit und Haftung

Bitte beachten Sie die aktuellen Gebrauchs- und Sicherheitsempfehlungen im aktuellen Komet Dental Katalog. Der Anwender ist verpflichtet, die Polierer eigenverantwortlich vor deren Einsatz auf die Eignung und die Verwendungsmöglichkeiten für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen. Abgenutzte und beschädigte Polierer sind umgehend auszusortieren und durch neue zu ersetzen. Unsachgemäßer Gebrauch kann zur Schädigung des Antriebes oder zu Verletzungen führen. Ein Mitverschulden des Anwenders führt bei verursachten Schäden zur Minderung oder gänzlichem Ausschluss der Haftung von Gebr. Brasseler. Dies ist insbesondere bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen oder Warnungen oder bei versehentlichem Fehlgebrauch durch den Anwender der Fall.

EN

Multi-step polishing system for polishing precious and non-precious metals in the milling device

1. Indication

Multi-step polishing system for polishing precious metal and non-precious metal.

2. Proper use

- Only ever use properly maintained and cleaned power systems in good working order
 - Chucks must be cleaned in regular intervals
 - Remove all residues of previously used coolants/lubricants (e.g. milling oil) from the work piece. Check polishers prior to use to make sure they are clean
 - Insert polisher to the appropriate depth
 - Prior to use, check that the polisher is concentric and make sure it is safe to use. For your own safety, only use polishers within the scope of their intended use and wear protective glasses at all times
 - Always apply low contact pressure. Excessive pressure and speed lead to increased generation of heat and may destroy the polisher
 - Bring polisher to optimal speed prior to application
 - Best results are achieved if the indicated speed is kept
 - Never exceed the maximum permissible speed
 - Polishing to be carried out dry
- Please make sure that prior to polishing, the surface of the work piece has been ground to a sufficiently smooth level. The shape of the polisher matches that of the work piece (e.g. tapered crown). The polishers are used in several steps.

The dark brown metal polisher (pre-polishing) is merely suitable for use on non-precious metal. The brown metal polisher (polishing) and the green metal polisher (high-shine polishing) are suitable for use on precious metal and non-precious metal.

Depending on the existing surface, the previous polishing step can be omitted.

The shank of polishers dressed at our works is provided with an indication of the cone angle. Non-dressed polishers (without indication on their shanks) with sufficient polishing mass can be dressed to an angle of 0°, 1°, 2°, 4° or 6° by means of the dressing diamond 150.461M (distinguishing mark: blue point). The surface of the polisher should then be smoothed by means of dressing diamond 150.461F (red point). To avoid the formation of grooves, move polisher gently up and down in axial direction during the dressing process. The optimal speed is \odot_{max} 6,000 rpm. The maximum permissible speed is indicated on the label.

Abrasive agent: Silicon carbide (SiC)

3. Safety and liability

Please observe the general instructions for use and safety recommendations in the current Komet dental catalogue. The user is responsible for checking each polisher prior to use to ensure that it is suited for the intended purpose. Bent or out-of-concentric instruments are to be discarded and replaced by new ones immediately. Improper use may lead to damage of the power system or injury. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partially or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to nonobservance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user.

FR

Système de polissage en plusieurs étapes des métaux précieux et non-précieux dans le parallélomètre

1. Indication

Système de polissage en plusieurs étapes des métaux précieux et non-précieux.

2. Utilisation appropriée

- Utiliser uniquement des instruments dynamiques entretenus, nettoyés et en parfait état de marche
 - Les pinces de serrage doivent être nettoyées régulièrement
 - La pièce à usiner ainsi que le polissoir doivent être nettoyés avant le polissage. Enlever les résidus de réfrigérant/lubrifiant (par exemple huile de fraisage)
 - Insérer les polissoirs à une profondeur suffisante
 - Avant de commencer s'assurer de la concentricité et de la sécurité du polissoir. Pour votre propre sécurité, utiliser les polissoirs exclusivement pour leur domaine d'application et porter des lunettes de protection
 - Toujours travailler avec peu de pression. Trop de pression et une vitesse de rotation trop élevée conduisent à un dégagement excessif de chaleur ce qui peut mener à la détérioration du polissoir
 - S'assurer que la vitesse optimale du polissoir sera atteinte avant l'application
 - Le respect de la vitesse optimale permet d'obtenir les meilleurs résultats
 - Ne jamais dépasser la vitesse maximale
 - Effectuer le polissage à sec
- Avant de procéder au polissage, veiller à ce que la surface fraisée auparavant soit suffisamment lisse. La forme des polissoirs est adaptée à la forme de la pièce à usiner (par exemple couronnes coniques). Les polissoirs s'utilisent en plusieurs étapes. Le polissoir pour les métaux marron foncé (pré-polissage) n'est adapté qu'à l'utilisation sur les métaux non-

précieux.

Le polissoir pour les métaux brun (polissage) et le polissoir pour les métaux vert (brillantage) sont prévus pour l'utilisation sur métaux précieux et métaux non-précieux.

En fonction de l'état de surface initiale, on peut supprimer la première étape de polissage.

Les polissoirs dressés par nos soins sont dotés d'une indication de l'angulation sur la tige. Les polissoirs non dressés (sans indication sur la tige) peuvent être dressés jusqu'à une angulation de 0°, 1°, 2°, 4° et 6° à l'aide de la pierre à dresser 150.46 1M (marquage : point bleu), à condition que leur masse soit suffisante. Après cela, la surface du polissoir doit être lissée à l'aide de la pierre à dresser 150.46 1F (marquage : point rouge). Afin d'obtenir une surface régulière du polissoir sans rainures, faire passer et dépasser le polissoir de façon axiale. La vitesse optimale est O_{opt} 6 000 t/min. Vous trouverez des indications sur la vitesse maximale sur l'étiquette.

Agent abrasif : Carbure de silicium (SiC)

3. Sécurité et responsabilité

Veillez aussi observer les conseils d'utilisation et de sécurité dans notre catalogue dentaire actuel. Obligation pour l'utilisateur de s'assurer que les produits sont adaptés à chaque cas. Jeter immédiatement et remplacer les polissoirs tordus ou non concentriques. Le non-respect de ces instructions de sécurité peut endommager l'entraînement ou provoquer les lésions. Une négligence de la part l'utilisateur entraînant des dommages, spécialement si ceux-ci sont causés par le non-respect de nos recommandations d'utilisation ou avertissements ou par un mauvais usage involontaire, conduit à la réduction ou à l'exclusion totale de la responsabilité de la part de Gebr. Brasseler.

ES

Sistema de pulido en varias etapas (en fresadora) para metales preciosos y no preciosos

1. Indicación

Sistema de pulido en etapas para metales preciosos y no preciosos.

2. Utilización apropiada

- Asegurarse que los motores utilizados se encuentren en perfectas condiciones, técnicas e higiénicas
 - Los mandriles de ajuste deben limpiarse regularmente
 - Remover del limpiador de diamante y del pulidor eventuales residuos de refrigerantes/lubricantes (p.ej. aceite de fresado)
 - Introducir los pulidores en la pieza de mano lo más profundamente posible
 - Antes de empezar debe comprobarse que el pulidor esté centrado y sea segura para el uso previsto. Por su propia seguridad, el operador debe emplear el pulidor solamente para el uso indicado y utilizar siempre gafas de protección
 - En cualquier trabajo con pulidores debe utilizarse poca presión de contacto. De efectuarse demasiada presión y de utilizarse velocidades superiores se puede generar calor excesivo, lo que puede dar como resultado la destrucción del pulidor
 - El pulidor debe alcanzar la velocidad de uso óptima antes de ser aplicado sobre la superficie de trabajo
 - Respetando la velocidad indicada se obtendrán los mejores resultados de trabajo
 - Nunca sobrepasar la velocidad máxima permitida
 - Efectuar un pulido a seco
- Antes de proceder al pulido, debe prestarse atención que la superficie fresada con antelación sea suficientemente lisa. En función de la forma de la pieza a ser elaborada (por ejemplo corona cónica) se utilizan pulidores de forma congruente. La aplicación de los pulidores se realiza en etapas. El pulidor para metal marrón oscuro (pulido inicial) solo es apropiado para el uso sobre metales no preciosos.

IT

Sistema di lucidatura a più livelli per la lucidatura di metalli preziosi e metalli non preziosi nel fresatore

1. Indicazione

Sistema di lucidatura a più livelli per la lucidatura di metalli preziosi e metalli non preziosi.

2. Utilizzo conforme

- Utilizzare unicamente dispositivi integri, puliti e correttamente conservati
 - Effettuare regolarmente la pulizia delle pinze di serraggio
 - Prima di procedere all'utilizzo, verificare la pulizia degli utensili e dello strumento di lucidatura. Rimuovere dall'utensile eventuali residui di refrigeranti/lubrificanti precedentemente utilizzati (per es. olio per fresatura)
 - Effettuare un serraggio sufficientemente profondo dello strumento di lucidatura
 - Prima di iniziare verificare la sicurezza e la concentricità dello strumento. Ai fini della sicurezza personale utilizzare gli strumenti per lucidatura unicamente per l'uso previsto e indossare sempre gli appositi occhiali di protezione
 - Effettuare tutti i lavori di lucidatura esclusivamente con una pressione di contatto minima. Una pressione di contatto eccessiva, così come un numero di giri troppo elevato, possono causare un'eccessiva produzione di calore nonché provocare danni irreparabili agli strumenti per lucidatura
 - Il rispetto del numero di giri indicato consente il raggiungimento di risultati di lavorazione ottimali
 - Prima di utilizzare lo strumento di lucidatura assicurarsi di aver raggiunto il numero di giri ottimale
 - Non superare mai il numero di giri massimo consentito
 - Effettuare la lucidatura asciutta
- La superficie del pezzo da lavorare deve essere precedentemente fresata deve essere molto fina. Secondo la forma del pezzo a lavorare (per es. corona cónica) è previsto l'utilizzo di gommini congruenti. L'utilizzo conforme dei gommini prevede i seguenti livelli. Il gommino per metalli marrone scuro (prelucidatura) è soltanto adatto all'utilizzo su leghe vili.

Il gommino per metalli marrone (lucidatura) e il gommino per metalli verde (brillantatura) sono adatti all'utilizzo su leghe vili e leghe nobili.

È possibile saltare il primo livello a seconda della superficie esistente.

I gommini allineati in fabbrica sono provvisti di indicazione dei gradi dell'angolo di sbattimento grazie alla codifica riportata sul gambo. Se necessario, i gommini non allineati (senza codifica riportata sul gambo) con sufficiente massa o grandezza possono essere allineati per l'angolo 0°, 1°, 2°, 4° o 6° con l'ausilio del blocco ravvivatore 150.46 1M (contrassegno: punto blu). Successivamente è necessario satinare la superficie di lucidatura con l'ausilio del blocco ravvivatore 150.46 1F (contrassegno: punto rosso). In fase di allineamento procedere in direzione assiale con leggeri movimenti in avanti e indietro dei gommini, al fine di evitare eventuali striature sulla superficie di lucidatura. Il nr. di giri ottimale è O_{opt} 6.000 min.⁻¹. Le indicazioni per il nr. di giri massimo ammissibile si trovano sull'etichetta dell'imballo. Sostanza abrasiva: Carburò di silicio (SiC)

3. Sicurezza e garanzia

Si prega di osservare inoltre le indicazioni per l'uso e la sicurezza riportate nel manuale aggiornato dei prodotti dentali Komet. Prima dell'uso, l'utente è tenuto a verificare personalmente l'idoneità e la conformità degli strumenti per lucidatura in riferimento all'utilizzo previsto. Gli strumenti per lucidatura deformati e/o con movimento circolare compromesso devono essere immediatamente eliminati e sostituiti con altri nuovi. Un utilizzo non conforme può causare danni alle cose o alle persone. Un concorso di colpa dell'utilizzatore comporta, in presenza di danni causati da questi, la riduzione o la totale esclusione della responsabilità della Gebr. Brasseler. Questo vale in particolare nel caso di inosservanza delle istruzioni per l'uso o degli avvisi o ancora di uso sbagliato involontario da parte dell'utilizzatore.