

Gilt für: DentalCAM & DentalCNC 7.07 P1

Werkzeug-Matchcodes und -geometrien

Sie können jeden Werkzeugtyp an seinem Matchcode identifizieren. Der Matchcode enthält alle wichtigen Informationen, um die für Ihre Maschine verfügbaren Werkzeugtypen zu unterscheiden. Werkzeug-Matchcodes sind folgendermaßen aufgebaut:

Material Schneidendurchmesser – **Schneidengeometrie** Anzahl Zähne¹ – **Beschichtung**² – Länge

¹nur verwendet bei Fräswerkzeuge mit Zähnen

² derzeit nur verwendet für Diamantbeschichtung

Werkzeuge für Glaskeramik haben eine Diamantkörnung aber *keine* Diamantbeschichtung. Deshalb enthält ihr Matchcode kein **D**.

Beispiel: Z100–R2D–40

Z – geeignet für Zirkonoxid

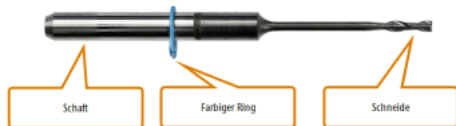
100 – Schneidendurchmesser von **1.00 mm**

R – Schneide mit Stirnradius

2 – Werkzeug mit 2 Zähnen

D – Diamantbeschichtung

40 – Gesamtlänge von **40 mm**



TEILE EINES WERKZEUGS

Vorteile von diamantbeschichteten Werkzeugen

Diamantbeschichtete Werkzeuge haben gewöhnlich eine höhere Standzeit durch niedrigeren Verschleiß pro Gebrauch. Wenn verfügbar, empfehlen wir diamantbeschichtete Werkzeuge.

Über Schneidengeometrien

Unterschiedliche Schneidengeometrien sind für unterschiedliche Materialien und Bearbeitungsschritte geeignet.

RADIUSFRÄSER

FLACHFRÄSER

TORUSFRÄSER

Über Werkzeugringe

Die farbigen Ringe an den Werkzeugen geben das Material an, für das das Werkzeug geeignet ist.

TABELLE MIT RINGFARBEN UND GEEIGNETEN MATERIALIEN

Tabelle mit Werkzeugüberblick

Nicht jedes Werkzeug ist mit jeder Maschine verwendbar. Wenn Sie Werkzeuge zum virtuellen ATB hinzufügen, können Sie nur die verfügbaren Werkzeuge für die angeschlossene Maschine auswählen.

(U) Universal (Zirkonoxid, Wachs und Kunststoffe (PMMA), Composites) Universal

Matchcode (4-Achsen)	Matchcode (5-Achsen)	Schneidendurchmesser	Schneidengeometrie	Zähne	Beschichtung
U030–R2–35	U030–R2–40	0,3 mm	Stirnradius	2	Nein
U050–F2–35	U050–F2–40	0.5 mm	Flach	2	Nein
U060–R2–35	U060–R2–40	0.6 mm	Stirnradius	2	Standard
U120–F2–35	U120–F2–40	1,20 mm	Flach	2	Standard

(P) Wachs und Kunststoffe (PMMA)

Matchcode (4-Achsen)	Matchcode (5-Achsen)	Schneidendurchmesser	Schneidengeometrie	Zähne	Beschichtung
P100–R1–35	P100–R1–40	1.00 mm	Stirnradius	1	Nein
P100–R2–35	P100–R2–40	1.00 mm	Stirnradius	2	Nein
P200–R1–35	P200–R1–40	2.00 mm	Stirnradius	1	Nein
P200–R2–35	P200–R2–40	2.00 mm	Stirnradius	2	Nein
P250–F1–35	P250–F1–40	2.00 mm	Flach	1	Nein

(Z) Zirkonoxid (ZrO₂)

Matchcode (4-Achsen)	Matchcode (5-Achsen)	Schneidendurchmesser	Schneidengeometrie	Zähne	Beschichtung
Z100-R2-35	Z100-R2-40	1.00 mm	Stirnradius	2	Standard
Z200-R3-35	Z200-R3-40	2.00 mm	Stirnradius	3	Standard
Z060-R2D-35	Z060-R2D-40	0.6 mm	Stirnradius	2	Diamant
Z100-R2D-35	Z100-R2D-40	1.00 mm	Stirnradius	2	Diamant
Z200-R3D-35	Z200-R3D-40	2.00 mm	Stirnradius	3	Diamant
Z120-F2D-35	Z120-F2D-40	1,20 mm	Flach	2	Diamant

(C) Composites Composites

Matchcode (4-Achsen)	Matchcode (5-Achsen)	Schneidendurchmesser	Schneidengeometrie	Zähne	Beschichtung
C100-R1D-35	C100-R1D-40	1.00 mm	Stirnradius	1	Diamant
C200-R1D-35	C200-R1D-40	2.00 mm	Stirnradius	1	Diamant
C100-R2-35	C100-R2-40	1.00 mm	Stirnradius	2	Standard
C200-R2-35	C200-R2-40	2.00 mm	Stirnradius	2	Standard

(M) Nichtedelmetalle (Kobalt-Chrom / Titan)



Matchcode (4-Achsen)	Matchcode (5-Achsen)	Schneidendurchmesser	Schneidengeometrie	Zähne	Beschichtung
M200-R4-32(-C)*	M200-R4-35(-C)*	2.00 mm	Stirnradius	4	Standard
M200-R2-32	M200-R2-35	2.00 mm	Stirnradius	2	Standard
M100-R2-32	M100-R2-35	1.00 mm	Stirnradius	2	Standard
M060-R2-32	M060-R2-35	0.6 mm	Stirnradius	2	Standard
M120-T2-32	M120-T2-35	1,20 mm	Torus	2	Standard

*Die -C-Versionen dieser Werkzeuge werden ausschließlich für das Schlichten von Kavitäten in Sekundärkronen verwendet. Sie müssen die Option Spezielles Schlichtwerkzeug für Sekundärkronen verwenden in DentalCAM aktivieren.

(G) Glaskeramik (LiSi₂)

Matchcode (4-Achsen)	Matchcode (5-Achsen)	Schneidendurchmesser	Schneidengeometrie	Zähne	Beschichtung
G060-R-35	G060-R-35	0.6 mm	Stirnradius	-	
G100-R-35	G100-R-35	1.00 mm	Stirnradius	-	
G060-T-35	G060-T-35	0.6 mm	Torus	-	
G120-T-35	G120-T-35	1,20 mm	Torus	-	
G240-R-35	G240-R-35	2.40 mm	Stirnradius	-	

Werkzeuge für Glaskeramik haben eine Diamantkörnung aber *keine* Diamantbeschichtung. Deshalb enthält ihr Matchcode kein D.