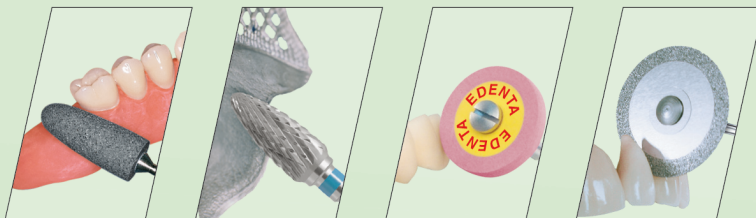
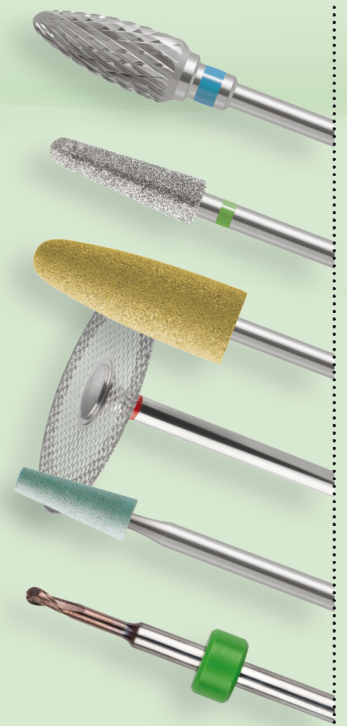


EDENTA DENTAL 2023/2024

LABORATORIO

LABORATORIO
LABORATÓRIO



PULIDORES
CARBURO DE TUNGSTENO
ACERO
DIAMANTE
ACCESORIOS
INSTRUCCIONES PARA EL USO

Tutti i diritti riservati.

La riproduzione, anche parziale o soltanto delle fotografie, è vietata senza previa autorizzazione scritta di EDENTA AG, Svizzera. Tutte le offerte, gli ordini e le forniture sono soggetti alle "Condizioni Generali di Vendita e Fornitura Edenta".

Ci riserviamo il diritto di modificare i programmi e la costruzione dei nostri prodotti. Le caratteristiche degli articoli rappresentati nelle illustrazioni e le descrizioni possono subire modifiche.

Reservados todos los derechos.

La reproducción, incluso parcial y la reproducción de fotografías únicamente está permitida con la autorización escrita de EDENTA AG, Suiza.

Para todas las ofertas, ventas y suministros tienen validez exclusiva nuestras „Condiciones generales de venta y suministro“.

Queda reservado el derecho a realizar modificaciones en el surtido y el diseño. Asimismo las versiones reales de los productos pueden diferir de las imágenes y de las descripciones.

Todos os direitos reservados

Toda reprodução, inclusive parcial e a reprodução de fotografias é unicamente permitida com a autorização escrita da EDENTA AG, Suíça.

Todas as ofertas, pedidos e fornecimentos estão sujeitos às nossas "condições gerais de venda e fornecimento".

Reservamo-nos o direito de realizar modificações no material e no seu desenho. As versões reais dos produtos podem diferir das imagens e de suas descrições.



Qualità "Made in Switzerland"

Edentà vi offre una gamma di strumenti di precisione specifici per ogni tipo di trattamento, per le più avanzate tecniche di lavorazione e i materiali di ultima generazione, per ridurre le operazioni di cambio degli strumenti e i tempi di preparazione.

Lo strumentario EDENTA si distingue per le dentature specifiche, in accordo con i vari materiali e per la geometria dei taglienti che garantiscono efficacia e risultati perfetti.

Gamma di prodotti completa

Grazie al nostro reparto ricerca e sviluppo garantiamo una gamma di prodotti sempre aggiornata.

Edenta fornisce una gamma completa di strumenti rotanti per l'odontoiatria e l'odontotecnica.

EDENTA online

Consultate il nostro sito web per essere sempre aggiornati!
www.edenta.com

Calidad „Made in Switzerland“

E DENTA le ofrece un instrumental adecuado a cualquier tratamiento, con instrumentos de precisión para las técnicas de trabajo y los materiales más modernos, para evitar cambios de instrumentos y permitir unas preparaciones más rápidas.

Los instrumentos EDENTA poseen unos tipos de dentado y unas geometrías de filos especiales, adaptados a los diferentes materiales, que garantizan un empleo efectivo y, por consiguiente, proporcionan los mejores resultados en el trabajo.

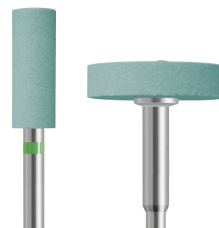
Completo surtido de productos

Mediante nuestra investigación y desarrollo garantizamos un surtido de productos, que satisface siempre las exigencias actuales de la técnica.

Todo de una misma mano, nuestro completo surtido de productos con instrumentos rotativos para la odontología y la técnica de la prótesis dental.

EDENTA online

siempre con informaciones de última hora en nuestra página web.
www.edenta.com



Qualidade „Made in Switzerland“

A EDENTA oferece um instrumental adequado a cada tratamento, com instrumentos de precisão para técnicas de trabalho e materiais de última geração, para evitar trocas de instrumentos e permitir preparos mais rápidos.

Os instrumentos EDENTA possuem tipos de lâminas e geometrias especiais nas partes cortantes, adaptados aos diferentes materiais, que garantem utilização eficiente e que, por conseguinte, proporcionam ótimos resultados no trabalho.

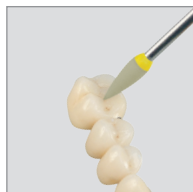
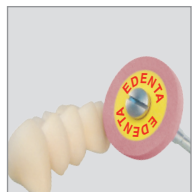
Sortimento completo de produtos

Graças a nossa constante pesquisa, garantimos uma variedade de produtos que satisfazem sempre as exigências das técnicas atuais.

De um único fornecedor, o profissional pode obter uma gama completa de instrumentos rotatórios para clínica e laboratório.

EDENTA on-line

Consulte nosso website para estar sempre atualizado.
www.edenta.com



Lucidanti per ceramica	• Pulidores para cerámica	• Polidores para cerâmica
Lucidanti per leghe preziose	• Pulidores para aleaciones preciosas	• Polidores para metais preciosos
Lucidanti per resina	• Pulidores para acrílicos	• Polidores para acrílico
Lucidanti universali	• Pulidores universales	• Polidores universais
Lucidanti per CrCo e leghe non preziose	• Pulidores CrCo /aleaciones no preciosas	• Polidores para ligas não preziosas e CrCo
Lucidanti per titanio	• Pulidores para titanio	• Polidores para titânio
Lucidanti per fessure	• Pulidores para fissuras	• Polidores para faces oclusais
Prep Sets	• Prep Sets	• Conjuntos
Spazzole	• Cepillos	• Escovas
Abrasivi per ceramica	• Abrasivos cerámicos	• Abrasivos para cerâmica
Dischi separatori	• Discos separadores	• Discos de corte
CAD/CAM ZrO ₂ , Peek & PMMA	• CAD/CAM ZrO ₂ , Peek & PMMA	• CAD/CAM ZrO ₂ , Peek & PMMA

CARBURO DI TUNGSTENO · CARBURO DE TUNGSTENO · CARBETO DE TUNGSTÊNIO

Frese di carburo di tungsteno	• Fresas de carburo de tungsteno	• Fresas em Tungstênio
Frese con rivestimento AC	• Fresas con revestimiento AC	• Fresas com revestimento AC
Frese Volcano	• Fresas Volcano	• Fresa Volcano CT
Applicazioni consigliate	• Recomendacions del uso	• Recomendações de aplicação
Frese di carburo & frese per rifinire	• Fresas & instrumentos de acabado	• Fresas para Preparo e Acabamento
Lavorazione della ceramica	• Repasado de la cerámica	• Tratamento de cerâmica
Tecnica di fresaggio	• Técnica de fresado	• Técnica de fresagem
Tecnica di fresaggio per ZrO ₂	• Técnica de fresado para ZrO ₂	• Técnica de fresagem para ZrO ₂
Lavorazione di ZrO ₂ (K-Diamonds)	• Repasado de ZrO ₂ (K-Diamonds)	• Trabalhar o ZrO ₂ (K-Diamonds)
CAD / CAM Frese	• CAD / CAM Fresa	• Fresa CAD / CAM

ACCIAIO · ACERO · AÇO

Frese d'acciaio	• Fresas de acero	• Fresas em aço
-----------------	-------------------	-----------------

DIAMANTE · DIAMANTE · DIAMANTE

Diamante HP	• Diamantes HP	• Diamantes PM
Diamante turbo	• Diamantes Turbo	• Diamantes Turbo
K-Diamonds HP	• K-Diamonds HP	• K-Diamonds HP
Strisce diamantate	• Tiras diamantadas	• Tiras diamantadas
K-Diamonds FG	• K-Diamonds FG	• K-Diamonds FG
Diamante WhiteTiger FG	• Diamantes WhiteTiger FG	• Diamantes WhiteTiger FG
Abrasivi diamantati	• Diamant Trimmer	• Diamante para desgaste
Dischi diamantati	• Discos de diamante	• Discos de diamante
Diamante sinterizzate	• Diamantes sinterizados	• Diamantes sinterizados
CeraPro Lavorazione di ZrO ₂	• CeraPro Repasado de ZrO ₂	• CeraPro Trabalhar o ZrO ₂
CeraTec	• CeraTec	• CeraTec
CeraStar	• CeraStar	• CeraStar
Rubynit Abrasivo	• Rubynit Abrasivo	• Rubynit Abrasivos
Supermax	• Supermax	• Supermax

Supporti per frese	• Portafresas	• Suporte para fresas
Pietra diamantata abrasiva	• Piedra de rectificación diamantada	• Pontas diamantadas para contorno
Pietra per pulizia	• Piedra para limpiar	• Pedra de limpeza
Mandrini per dischi	• Mandril para discos	• Mandris para discos
Mandrini per Occlupol	• Mandril Occlupol	• Mandril para Occlupol
Mandrini Snap-on	• Mandril Snap-on	• Mandril de encaixe "Snap on"
Mandrini per carta vetrata	• Mandril para papel esmeril	• Mandris para lixa
Mandrini Moore	• Mandril de Moore	• Mandril Moore
Mandrini a spirale	• Portacilindros	• Mandris em espiral
Portafresa FG	• Portafresas FG	• Adaptadores FG
Riduttore nichelato	• Vainas reductoras, niqueladas	• Redutores niquelados
Dowel Pins	• Pins Dowel	• Pinos Dowell
Anelli di ritenzione	• Anillos de retención	• Anéis de retenção para gesso
Campionario	• Carpetta	• Pasta de amostras

Tipi di gambo	• Tipos de vástagos	• Tipos de hastes
Esempio d'ordine	• Ejemplo de pedido	• Exemplo de pedido
Sistema di numerazione ISO	• Sistema de numeración ISO	• Sistema de numeração ISO
Istruzioni per l'uso e la sicurezza	• Instruc. de uso y consejos de seguridad	• Instruções de uso e segurança
Velocità consigliate	• Velocidades recomendadas	• Velocidades recomendadas
Simboli	• Símbolos	• Símbolos
Indice	• Índice	• Índice

Sistema di rifinitura e lucidatura

Lucidanti per superfici d'eccellente qualità e ottimali risultati di lavorazione, per modellare, rifinire e lucidare a specchio.

Sempre risultati perfetti nella lucidatura di ceramica, leghe preziose, oro, leghe a contenuto aureo ridotto, composito e resina, grazie alle perfette fasi di lucidatura.

Sistema de acabamento e polimento

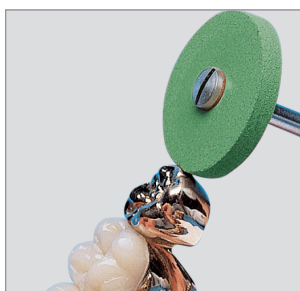
Polidores para um acabamento de superfície de alta qualidade e um ótimo desempenho na modelagem, acabamento e polimento de alto brilho.

Os passos de acabamento bem coordenados asseguram resultados consistentes e perfeitos durante o polimento de cerâmicas, ligas de metal precioso, ligas semi-preciosas, compósitos e acrílicos.

Acabado y pulido con sistema

Pulidores para obtener superficies de máxima calidad y un rendimiento óptimo desde la conformación y el acabado hasta el pulido a alto brillo.

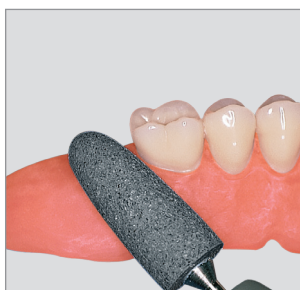
Resultados siempre perfectos a la hora de pulir materiales cerámicos, aleaciones preciosas, oro, aleaciones semipreciosas, composites y acrílicos gracias a los pulidores específicos para cada fase del pulido.



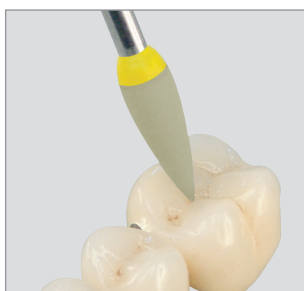
Modellazione, rifinitura della forma anatomica.
Conformación, repasado de la forma anatómica.
Contorno e acabamento da forma anatômica



Rifinitura, forma anatomica finale.
Acabado, toque final de la conformación.
Acabamento e contorno final.



Lucidatura, lisciatura delle ultime rugosità.
Pulido, alisado de las últimas irregularidades.
Polimento e alisamento das últimas irregularidades superficiais.



Lucidatura a specchio
Pulido a alto brillo
Polimento de alto brilho/lustro

			pagina Página
Lucidanti per ceramica	Pulidores para cerámica	Polidores para cerâmica	8 - 15
Exa Cerapol	Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	Cerapol Super	
CeraPro	CeraPro	CeraPro	
CeraTec	CeraTec	CeraTec	
CeraGloss	CeraGloss	CeraGloss	
CeraStar	CeraStar	CeraStar	
StarGloss	StarGloss	StarGloss	
StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	
Lucidanti per leghe preziose	Pulidores para aleaciones preciosas	Polidores para metais preciosos	16 - 19
Alphaflex	Alphaflex	Alphaflex	
Goldstar	Goldstar	Goldstar	
Lucidanti per resina	Pulidores para acrílicos	Polidores para acrílico	20 - 23
ExaTechnique	ExaTechnique	ExaTechnique	
Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	
Softcrack	Softcrack	Softcrack	
Lucidanti universali	Pulidores universales	Polidores Universais	22 - 25
Exa Intrapol	Exa Intrapol	Exa Intrapol	
Exa Dental	Exa Dental	Exa Dental	
Blue Line	Blue Line	Blue Line	
Lucidanti per CoCr e leghe NP	Pulidores para CrCo e NP	Polidores para NP e CrCo	24 - 25
Chromopol	Chromopol	Chromopol	
Steelprofi	Steelprofi	Steelprofi	
NE-Polisher	NE-Polisher	NE-Polisher	
Lucidanti per titanio	Pulidores para titanio	Polidores para titânio	26
Titanium Polisher	Titanium Polisher	Titanium Polisher	
Lucidanti per fessure	Pulidores para fisuras	Polidores para face oclusal	26-27
Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	Sortimento Occlupol	
Occlupol	Occlupol	Occlupol	
Spazzola d'acciaio	Pincel de acero	Pincel de aço	
Pietra abrasiva	Piedra rectificadora	Pedra retificadora	
Mandrino	Mandril	Mandril	
Prep Sets	Prep Sets	Conjuntos	28 - 31
Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	
CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss PM Ceramic Kit	
CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	
Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	
Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	
Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	
Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	
Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	
Spazzole	Cepillos	Escovas	32 - 33
Abrasivi	Abrasivos	Abrasivos	34
Abrasivi per ceramica	Abrasivos cerámicos	Abrasivos cerâmicos	
Dischi separatori	Discos separadores	Discos de corte/Desgaste	35
CAD/CAM ZrO₂. PEEK & PMMA	CAD/CAM ZrO₂. PEEK & PMMA	CAD/CAM ZrO₂. PEEK & PMMA	36 - 41
Lavorazione di ZrO ₂ non sinterizzato	Repasado de ZrO ₂ sin sinterizar	Processamento de ZrO ₂ não sinterizado	
Lav. di ZrO ₂ senza raffredd. ad acqua	Repasado de ZrO ₂ sin refriger. de agua	Proces. de ZrO ₂ sem arrefec. por água	
Lav. di ZrO ₂ con raffredd. ad acqua	Repasado de ZrO ₂ con refriger. de agua	Proces. de ZrO ₂ com arrefec. por água	
PMMA Lucidanti ExaStar	PMMA Pulidores ExaStar	PMMA Polidores ExaStar	40 - 41

Exa Cerapol

Sistema di rifinitura e lucidatura in 2 fasi per tutte le corone totali e parziali di ceramica.

Lucidanti per la rifinitura e lucidatura delle superfici di ceramica. Dopo l'avvenuta correzione non è necessaria una nuova glasatura.

1ª fase = Grigio chiaro: prelucidatura abrasiva, elimina i graffi e rende lisce le superfici.

Sistema de acabado y pulido en 2 fases, para todas las restauraciones cerámicas y restauraciones de coronas parciales y completas.

Pulidor para el acabado y pulido de superficies cerámicas. Ahorra una nueva cocción de glaseado después de realizar una corrección.

1ª fase = Gris claro: pulido abrasivo previo, alisa las superficies repasadas con diamantes.

Sistema de acabamento e polimento de 2 passos para todas as restaurações de coroas totais e parciais em cerâmica.

Polidores para o acabamento e polimento de superfícies em cerâmica. Dispensa a segunda queima de glaze após o ajuste final.

1ª fase = Cinza-branco: Abrasivo, elimina arranhões e alisa a superfície.

Exa Cerapol

Sistema di rifinitura e lucidatura in 2 fasi per tutte le corone totali e parziali di ceramica.

Lucidanti per la rifinitura e lucidatura delle superfici di ceramica. Dopo l'avvenuta correzione non è necessaria una nuova glasatura.

2ª fase = Rosa: prelucidatura leggermente abrasiva, conserva la struttura anatomica.

Sistema de acabado y pulido en 2 fases, para todas las restauraciones cerámicas y restauraciones con coronas parciales y completas.

Pulidor para el acabado y pulido de superficies cerámicas. Ahorra una nueva cocción de glaseado después de realizar una corrección.

2ª fase = Rosa: pulido ligeramente abrasivo, conserva la estructura anatómica.

Sistema de acabamento e polimento de 2 passos para todas as restaurações de coroas totais e parciais em cerâmica.

Polidores para o acabamento e polimento de superfícies em cerâmica. Dispensa a segunda queima de glaze após o ajuste final.

2ª fase = Rosa: Mantém a forma e confere um brilho final.

Cerapol Super

Lucidante per tutte le corone totali e parziali di ceramica.

Per la lucidatura a specchio delle superfici di ceramica, per un lucido naturale senza pasta per lucidare.

Dopo l'avvenuta correzione non è necessaria una nuova glasatura.

Pulidor para todas las restauraciones cerámicas con coronas parciales y completas.

Para pulir a alto brillo superficies cerámicas y obtener un brillo natural sin pasta para pulir.

No es necesaria una nueva cocción de glaseado después de realizar una corrección.

Polidores para todas as restaurações (coroas) totais e parciais em cerâmica.

Confere um alto brilho natural sem recorrer a pasta de polimento.

Dispensa a segunda queima de glaze após o ajuste final.

CeraPro

Abrasivo con diamanti.

Per un'abrasione veloce e non violenta nella lavorazione della ZrO₂ ceramica / ceramica integrale.

Per la modellazione preliminare e la rifinitura di grandi superfici vestibolari e linguali senza surriscaldamento dell'oggetto.

Usare solo con leggera pressione.

Instrumento abrasivo con partículas de diamante.

Para la reducción rápida y cuidadosa de ZrO₂ cerámica y porcelana-/cerámica lleno.

Para el contorneado previo y el repasado de grandes superficies vestibulares y orales sin generar calor sobre el objeto.

Debe trabajarse aplicando únicamente una suave presión de trabajo.

Abrasivo com partículas de diamante.

Para o desgaste suave e rápido da superfície de qualquer tipo de ZrO₂ cerâmica pura.

Para pré-contorno e acabamento das grandes superfícies vestibulares e linguais/palatinas das restaurações, sem liberação de calor.

Deve ser usado com apenas uma leve pressão durante o trabalho.

CeraTec

Per la lavorazione di zirconio industriale con valori di durezza molto elevati >900 MPa.

Forme, palla e siluro:

La forma a palla, per la lavorazione delle superfici occlusali, garantisce, durante la lavorazione, sempre una visuale ottimale della zona di lavoro. Con la forma a siluro possono essere rifinite anche zone approssimali di ponti difficili da raggiungere, come pure margini complicati e ondulati.

Para el repasado de circonio de alto rendimiento con unos grados de dureza muy altos >900 MPa.

Formas, Balón y Torpedo:

La forma de balón, para el repasado de superficies oclusales, asegura siempre una visión óptima sobre la superficie de trabajo durante el proceso de repasado. La forma de torpedo permite repasar incluso los espacios interproximales difíciles en puentes, así como los márgenes de preparación complicados, con formas onduladas.

Para polimento de zircônia de alta performance, com grau de dureza muito elevado >900 MPa.

Formas, esfera e torpedo:

A esfera, para trabalho em superfícies oclusais, permite sempre uma visualização ideal do campo de trabalho, durante o polimento. O torpedo, possibilita o trabalho mesmo em espaços interproximais difíceis, em pontes, bem como em margens de preparações complexas, de forma arredondada.

Exa Cerapol





 20.000
 12/100

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.**

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Fase

							
3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
220	170	060	220	170	055	050	055
0301UM	0302UM	0315UM	0310UM	0311UM	0330HP	0351HP	0384HP
372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	257 525 055	292 525 050	243 525 055
1							

Exa Cerapol





 10.000
 12/100

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.**

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Fase

							
3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
220	170	060	220	170	055	050	055
0306UM	0307UM	0320UM	0316UM	0317UM	0340HP	0361HP	0394HP
372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170	257 515 055	292 515 050	243 515 055
2							

Cerapol Super





 5.000
 12/100

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.**

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

					
3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
220	220	050	150	150	055
0321UM	0322UM	0371HP	0373HP	0375HP	0374HP
372 504 220	303 504 220	292 504 050	303 504 150	373 504 150	243 504 055

CeraPro





 opt. 12.000
 10.000 - 15.000
 5.000 *
 1

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.**

ISO No. 805 104...

Order No.

ISO No. 805 104...

						
13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
050	040	170	130	035	050	040
8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
G8001.050HP	G8002.040HP					
107 534 050	173 534 040					
5.000						
● anello verde grosso / anillo verde grueso / anal verde grosso						

CeraTec

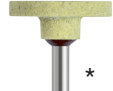




 opt. 10.000
 10.000 - 12.000
 opt. 5.000 *
 1

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.**

ISO No. 805 104...

							
11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
040	130	035	050	040	035	040	240
952.040HP	953.130HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

CeraGloss

Sistema diamantato a tre fasi per la lucidatura di tutti i materiali ceramici ZrO_2 senza sviluppo di calore. Eccellenti risultati senza l'uso di pasta per lucidare, ottenuti grazie ad una speciale combinazione di legante e di diamanti.

Istruzioni per l'uso:

- Usare sempre con leggera pressione.
- Per ottenere risultati ottimali, le tre fasi devono essere usate nell'ordine indicato.

1ª fase = Verde: granulometria grossa

Per l'eliminazione veloce e grossolana del materiale.

2ª fase = Blu: granulometria media

Per lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

3ª fase = Gialla: granulometria superfina

Per la lucidatura a specchio senza ulteriore glasatura nel forno.

Sistema de pulido en 3 fases para trabajar todos los materiales cerámicos ZrO_2 sin generar calor. Pulido de resultados brillantes sin necesidad de pasta para pulir, logrado mediante un especial concepto de aglutinante en combinación con el grano de diamante.

Indicaciones para su uso:

- Trabajar siempre con una ligera presión.
- Para conseguir un pulido con resultados óptimos deben seguirse todas las 3 fases en el orden indicado.

1ª fase = Verde: Grano grueso

Para el repasado previo, para la reducción rápida y el desbastado de material.

2ª fase = Azul: Grano medio

Para el alisado de superficies y la preparación del pulido final.

3ª fase = Amarillo: Grano superfino

Para el pulido a alto brillo sin cocción de glaseado suplementaria.

Sistema de borrachas impregnadas de diamante para polimento em três passos de todos os tipos de cerâmica ZrO_2 , sem gerar calor. Um novo aglutinante assim como diamantes permitem obter excelentes resultados no polimento, sem recorrer à utilização de pasta.

Instruções de uso:

- Aplicar apenas uma leve pressão durante o polimento.
- A fim de obter os melhores resultados no polimento, é importante utilizar os polidores na sequência recomendada.

1ª fase = Verde: Granulação grossa

Para desgaste rápido.

2ª fase = Azul: Granulação média-grossa

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

3ª fase = Amarelo: Granulação superfina

Para um polimento de alto brilho, dispensando glaze adicional no forno.

CeraGloss-Flex

Permettono di realizzare restauri in ceramica belli e naturali, con superfici brillanti e durature, soprattutto nelle zone interdentali e nei bordi. Le punte sottili e flessibili si adattano perfettamente al profilo anatomico del restauro.

1ª fase = azzurro, lucidare per levigare la superficie

2ª fase = giallo, brillantare senza pasta lucidante, senza ulteriore glasatura nel forno.

Para la obtención a largo plazo de superficies con un pulido de calidad para restauraciones de cerámica bonitas y naturales, especialmente en el área interdental, y para el pulido de los contornos. Los pulidores finos y flexibles se adaptan perfectamente a la forma anatómica de la superficie.

Fase 1= Azul, para el alisado de la superficie

Fase 2 = Amarillo, para pulido sin pasta, sin cocción de glaseado suplementaria.

Para obter a longo prazo, um polimento de elevada qualidade de superfícies em restaurações de cerâmica bonitas e naturais, especialmente no espaço interdental, e para polimento de contornos. Os polidores finos e flexíveis adaptam-se perfeitamente à forma anatómica da superfície da restauração.

Fase 1= Azul, para o alisamento da superfície

Fase 2 = Amarelo, para polimento sem pasta, dispensando glaze adicional no forno.

CeraStar

Con il CeraStar Trimmer di nuova concezione, è possibile la lavorazione ancora più delicata di tutte le ceramiche integrali. Due materiali estremamente efficaci, il diamante e la ceramica, uniti in nuove e progressive granulometrie ibride, che permettono una lavorazione specifica, pertanto delicata, delle ceramiche sinterizzate per evitare le microfrazture.

Per la lavorazione delicata di ossido di zirconio, disilicato di litio, silicato di litio rinforzato con zirconio (ZLS), ceramiche ibride, come pure tutte le comuni ceramiche dentali per rivestimento estetico.

Gracias al recientemente desarrollado Trimmer CeraStar es posible trabajar todos los materiales de cerámica integral de forma aún más cuidadosa. Dos materiales muy eficaces – el diamante y la cerámica – se conectan en un nuevo grano progresivo, el grano híbrido permite una preparación específica y cuidadosa de la cerámica sinterizada para evitar las microfisuras.

Para la preparación cuidadosa del dióxido de zirconia, disilicato de litio y silicato de litio reforzado con zirconia (ZLS), cerámica híbrida y todas las cerámicas de revestimiento habituales.

Através do inovador cortador CeraStar é possível trabalhar de um modo ainda mais suave e conservador, todos os materiais de cerâmica total. Dois materiais extremamente eficientes – diamante e cerâmica – conjugados num grão inovador progressivo, o grão híbrido, permitem um processamento especificamente adequado ao material e assim suave para a cerâmica sinterizada o que evita a formação de micro fendas.

Para o processamento suave de dióxido de zircônio, disilicato de lítio (ZLS), cerâmica híbrida, bem como de todas cerâmicas de revestimento convencionais.

CeraGloss

1

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 802 104...
Stufe • Step • Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
050	150	150	055	250	250
341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
292 533 050	303 533 150	372 533 150	243 533 055	373 533 250	303 533 250
1			1		
20.000			5.000		

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 802 104...
Stufe • Step • Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
050	150	150	055	250	250	220
3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
292 523 050	303 523 150	372 523 150	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220
2						1
20.000				5.000		15.000

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 802 104...
Stufe • Step • Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
050	150	150	055	250	250	220
30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
292 513 050	303 513 150	372 513 150	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
3						2
10.000				5.000		15.000

CeraStar

max. 15.000
opt. 12.000
1

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 865 104...

13,0	11,0
050	040
901.050HP	902.040HP
107 524 050	173 524 040



StarGloss **Lucidanti per ceramica**

I nuovi materiali ceramici e le loro tecniche di lavorazione necessitano nuovi sistemi di lucidatura. Sviluppato appositamente per la lavorazione non violenta di ceramica e ceramica integrale (ossido di zirconio).

I grani di diamanti insieme al legante sintetico ad alta densità, garantiscono una superficie di elevata qualità. Rifinitura, lisciatura e lucidatura senza pasta per lucidare e senza un'ulteriore glasatura.

I lucidanti StarGloss garantiscono una perfetta lavorazione dei materiali di ceramica ZrO₂ integrale.

1ª fase = Blu: **granulometria grossa**
Per la molatura preliminare e la modellazione, per l'eliminazione veloce e grossolana del materiale.

2ª fase = Rosa: **granulometria media**
Per la lisciatura delle superfici e per la preparazione alla lucidatura finale.

3ª fase = Grigia: **granulometria superfina**
Per la lucidatura a specchio senza pasta per lucidare e senza glasatura nel forno.

Pulidores de diamante para cerámica

Los nuevos materiales cerámicos y sus técnicas de repasado exigen nuevos sistemas de pulido. Especialmente desarrollado para el repasado cuidadoso de restauraciones cerámicas e íntegramente cerámicas (óxido de circonio).

El grano de diamante, en combinación con un aglutinante sintético, altamente condensado, de reticulación larga, garantiza la máxima calidad de superficie. Permite el acabado, alisado y pulido a alto brillo sin pasta para pulir ni cocción de glaseado suplementaria.

Los pulidores StarGloss garantizan un repasado cuidadoso y exitoso de los materiales íntegramente cerámicos ZrO₂.

1ª fase = Azul: **Grano grueso**
Para el repasado previo y el contorneado, para la reducción rápida y el desbastado de material.

2ª fase = Rosa: **Grano medio**
Para el alisado de superficies y la preparación del pulido final.

3ª fase = Gris: **Grano superfino**
Para el pulido a alto brillo sin pasta para pulir y sin cocción de glaseado.

Polidores de diamante, para cerâmica

Os novos sistemas de cerâmica e as suas técnicas de processamento exigem novos sistemas de polimento. Especificamente desenvolvidos para o polimento suave de restaurações em cerâmica e cerâmica pura (Zircônia).

Os grãos de diamante aliado a um aglutinante sintético reforçado produzem uma textura de superfície excepcional. Daí resulta um polimento liso de alto lustro sem utilizar pasta de polimento e dispensando uma queima extra para glaze.

Estes polidores StarGloss garantem um polimento suave e com êxito da cerâmica pura ZrO₂.

1ª fase = Azul: Granulação grossa
Para desgaste rápido.

2ª fase = Rosa: Granulação médio-grossa
Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

3ª fase = Ciza: Granulação superfina
Para um polimento de alto brilho, dispensando glaze adicional no forno.

StarTec

Diamante-Polidores per la lavorazione di zirconio <900 MPa ad alte prestazioni, specialmente anche per la lavorazione dei margini delle strutture di zirconio che, con il lucidante StarTec è possibile rendere sottili come, fino a ora, era possibile fare solo con i margini delle strutture di metallo.

Durante la riduzione dei margini con un abrasivo di ceramica, è sempre presente il pericolo di formazione di crepe nei margini molto sottili.

Il lucidante StarTec evita la formazione di crepe e aumenta così la sicurezza di lavorazione dello zirconio.

Diamante-Pulidores diseñado para la preparación de zirconia <900 MPa de alto rendimiento y especialmente para trabajar los márgenes de las estructuras de zirconia, que se reducen fácilmente con el pulidor StarTec, como hasta ahora sólo podía lograrse en los márgenes de las estructuras de metal.

En la reducción con cortadores de cerámica siempre existe el riesgo de romper los márgenes debido a su escaso grosor.

El pulidor StarTec evita la rotura aumentando así la seguridad en el procesamiento de las preparaciones de zirconia.

Polidores em diamante para processamento de zircônia <900 MPa de alta performance, especialmente desenvolvido ainda, para o polimento de margens de estruturas em zircônia, que sofrem com o polidor StarTec uma redução tão fácil, como até este momento só se conhecia de margens de estruturas metálicas.

Utilizando polidores para cerâmica na redução, existe sempre o risco de romper as margens, devido à sua escassa espessura.

O polidor StarTec impede a rotura aumentando assim a segurança no processamento de elementos em zircônia.

Occlupol StarTec

Lucidanti per superfici occlusali con granulometria diamantata, per la lavorazione delicata di:

Ossido di zirconio,
Disilicato di litio,
Silicato di litio rinforzato con zirconio (ZLS),
Ceramiche ibride, come pure tutte le comuni ceramiche dentali per rivestimento estetico.

Pulidor de superficies oclusales con grano de diamante, para la preparación cuidadosa del:

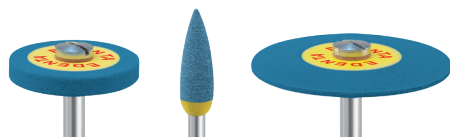
Oióxido de zirconia,
Disilicato de litio y silicato de litio reforzado con zirconia (ZLS),
Cerámica híbrida, y todas las cerámicas de revestimiento habituales.

Polidor de superfícies oclusais com grão diamantado para o processamento suave de:

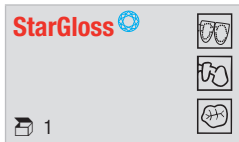
Dióxido de zircônio,
Disilicato de lítio (ZLS),
cerâmica híbrida,
bem como de todas cerâmicas de revestimento convencionais.



L mm	2,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	170
opt.	10.000
max.	15.000
Order No.	R1020HP
ISO No. 803 104...	372 533 170
Stufe • Step • Etape	1



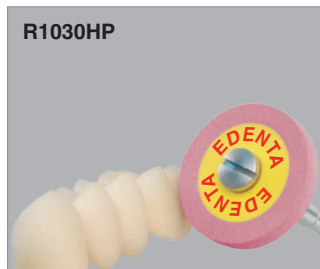
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1020HP	R2020HP	R1520HP
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Stufe • Step • Etape	1		



L mm	2,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	170
opt.	10.000
max.	15.000
Order No.	R1030HP
ISO No. 803 104...	372 523 170
Stufe • Step • Etape	2



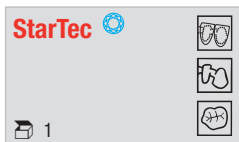
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe • Step • Etape	2		



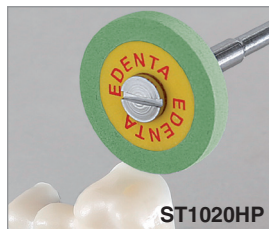
L mm	2,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	170
opt.	7.000
max.	15.000
Order No.	R1040HP
ISO No. 803 104...	372 513 170
Stufe • Step • Etape	3



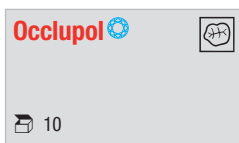
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	170	040	260
opt.	7.000	7.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1040HP	R2040HP	R1540HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Stufe • Step • Etape	3		



L mm	2,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	170
opt.	10.000
max.	15.000
Order No.	ST1020HP
ISO No. 804 104...	372 534 170
Stufe • Step • Etape	1



Lavorazione sicura dei margini delle strutture di zirconio.
Preparación segura de los márgenes de las estructuras de zirconia.
Preparação segura de margens de estruturas em zircônia.



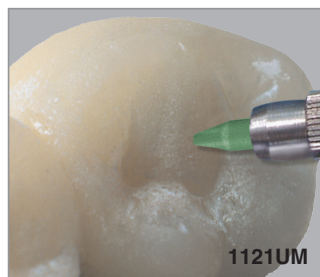
L mm	22,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030
Order No.	1121UM
ISO No. 804 000...	114 534 030
Speed max.	15.000
Speed opt.	12.000

L mm	22,0	22,0	22,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	030	030
Order No.	1121UM	1122UM	1123UM
ISO No. 804 000...	114 534 030	114 524 030	114 514 030
	grob coarse rugueux	mittel medium moyen	fein fine fin
Speed max.	15.000	15.000	15.000
Speed opt.	12.000	12.000	10.000

Mandrel

max. 20.000
6 / 100

L mm	22,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030
Order No.	1107HP
ISO No. 330 104...	612 432 030





Sistema di lucidatura a due fasi

Per la rifinitura sicura e delicata di ossido di zirconio, disilicato di litio, silicato di litio rinforzato con biossido di zirconio (ZLS), ceramica ibrida nonché le comuni ceramiche di rivestimento. I restauri in ceramica che escono dalla fresatrice CAD-CAM presentano una certa rugosità superficiale che deve essere ridotta per prevenire l'abrasione dell'antagonista.

Le punte StarTec assicurano una finitura e una lucidatura della ceramica e quindi una rugosità superficiale minima.

1ª fase = Porpora: granulometria media
Per la lisciatura delle superfici e per la preparazione alla lucidatura finale.

2ª fase = Giallo: granulometria superfina
Per la lucidatura a specchio senza pasta per lucidare e senza glasatura nel forno.

Sistema de pulido de diamante de 2 fases

Para un trabajo seguro y cuidadoso del óxido de zirconia, disilicato de litio, Silicato de litio reforzado con zirconia (SLZ), cerámica híbrida, y todas las cerámicas de revestimiento de uso habitual. Tras el recorte en un dispositivo CAD/CAM, las restauraciones de cerámica presentan rugosidad en la superficie. Para reducir la abrasión del antagonista, debe reducirse la rugosidad superficial.

Los pulidores Star Tec Polierer garantizan el acabado y pulido de la superficie de cerámica y con ello la mínima rugosidad en la superficie.

1ª fase = Purpura: Grano medio
Para el alisado de superficies y la preparación del pulido final.

2ª fase = Amarillo: Grano superfino
Para el pulido a alto brillo sin pasta para pulir y sin cocción de glaseado.

Sistema de polimento diamantados em duas fases

Para um processamento suave e seguro de dióxido de zircônio, dissilicato de lítio, silicato de lítio reforçado a zircônio, cerâmica híbrida, bem como de todos os tipos de cerâmica de revestimento convencional. Após o desgaste num equipamento CAD/CAM, as restaurações em cerâmica apresentam uma rugosidade de superfície, a qual tem de ser reduzida para diminuir o grau de abrasão de dentes antagonistas.

Os polidores StarTec garantem um acabamento e polimento ótimos de superfícies cerâmicas e assim uma rugosidade mínima das mesmas.

1ª fase = Violeta: Granulação médio-grossa
Para alisar as superfícies e polimento final.

2ª fase = Amarelo: Granulação superfina
Para um polimento de altobrilho, dispensando glaze adicional no forno.

CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

Rifinitura dello zirconio non sinterizzato

Rifinitura dei grezzi bianchi in zirconio non sinterizzato, prima di effettuare la sinterizzazione / colorazione. Requisito indispensabile per realizzare restauri in ceramica integrale che durano nel tempo è la rifinitura dei grezzi in zirconio non sinterizzato, specifica e delicata nei confronti del materiale. Rifinire lo zirconio „morbido“ (grezzi bianchi in ZrO2) descritto qui di seguito (punti 1, 2, 3).

- 1. Fresa in metallo duro 0175.023HP** – Separare le barre di ritenzione.
- 2. Fresa in metallo duro, 0830.023HP** – Levigare i punti di inserzione delle barre, correggere le imperfezioni.
- 3. Punta per lucidatura, 0664HP-0669HP** – Lucidare la superficie per garantire la giusta profondità di penetrazione dei colori liquidi.

Acabado de la “blancos” de zirconia no sinterizada antes de la sinterización / sinterización del color

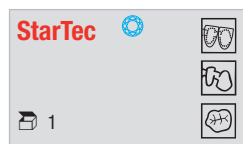
Uno de los requisitos para una larga vida útil de las restauraciones de cerámica integral es un acabado específico y cuidadoso para el material de las restauraciones de óxido de zirconia no sinterizada. El acabado óptimo de los “blancos” de óxido de zirconia se consigue tal y como se describe a continuación (1/2/3).

- 1. Fresa HM, 0175.023HP** – Separación de barras retentivas.
- 2. Fresa HM, 0830.023HP** – Eliminación de los puntos de unión de las barras retentivas así como corrección de irregularidades.
- 3. Pulidores, 0664HP-0669HP** – Alisado de las superficies para garantizar una penetración óptima de los colores fluidos.

Preparação de zircônio não sinterizado, antes da sinterização / sinterização cromática

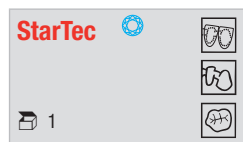
Condição prévia para garantir uma vida prolongada de restaurações em cerâmica total é o processamento adequado de restaurações de ZrO2, na fase anterior à sinterização, cuidadoso e específico ao material. A preparação ideal de óxido de zircônio “macio” (ZrO2 – blocos pré-sinterizados), é feita com descrito em seguida: (1/2/3).

- 1. Fresas – metal duro, HM 0175.022HP** – Separação das barras de suporte.
- 2. Fresas – metal duro, HM 0830.023HP** – Desgaste dos pontos de ligação ao suporte e correção de desníveis.
- 3. Polidores, 0664HP-0669HP** – Alisamento de superfícies, com o fim de possibilitar uma profundidade de penetração ótima, de soluções corantes.



L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
opt.	
max.	
Order No.	
ISO No. 804 104...	
Stufe / Step / Etape	

	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	12.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	ST1030HP	ST2030HP	ST1530HP
ISO No. 804 104...	372 524 170	243 524 040	303 524 260
Stufe / Step / Etape	1		



L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
opt.	
max.	
Order No.	
ISO No. 804 104...	
Stufe / Step / Etape	

	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
opt.	7.000	12.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	ST1040HP	ST2040HP	ST1540HP
ISO No. 804 104...	372 514 170	243 514 040	303 514 260
Stufe / Step / Etape	2		

CAD / CAM ZrO₂ RESTAURATION

75	
Einfachverzahnung mit Querhieb Plain toothting with transverse section Denture simple avec taille transversale	
opt. 20.000	
Shank	
HP	

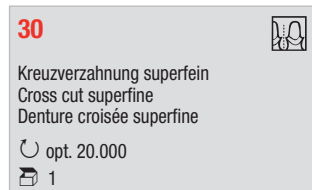


Fig. No	261
L mm	14,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
Order No.	0175.023HP
ISO 500 104...	194 176 023

- (1) **Fresa in metallo duro 0175.023HP** – Separare le barre di ritenzione. Velocità raccomandata: 20.000 giri/min.

Fresa HM, 0175.023HP – Separación de barras retentivas. Número óptimo de revoluciones: 20000 rpm.

Fresas - metal duro, HM 0175.023HP – Separação das barras de suporte. Número ideal de rotações 20 000 rpm



30	
Kreuzverzahnung superfein Cross cut superfine Denture croisée superfine	
opt. 20.000	
Shank	
HP	



Fig. No	139
L mm	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
Order No.	0830.023HP
ISO 500 104...	289 110 023

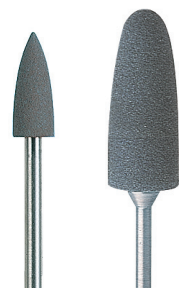
- (2) **Fresa in metallo duro, 0830.023HP** – Levigare i punti di inserzione delle barre, correggere le imperfezioni. Velocità raccomandata: 20.000 giri/min.

Fresa HM, 0830.023HP – Eliminación de los puntos de unión de las barras retentivas así como corrección de irregularidades. Número óptimo de revoluciones 20000 rpm

Fresas - metal duro, HM 0830.023HP – Desgaste dos pontos de ligação ao suporte e correção de desníveis. Número ideal de rotações 20 000 rpm



L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 658 104...	



15,5	24,5
055	100
Order No.	0669HP
ISO No. 658 104...	243 534 055

- (3) **Punta per lucidatura, 0664HP-0669HP** – Lucidare la superficie per garantire la giusta profondità di penetrazione dei colori liquidi. Velocità raccomandata: 10 - 15.000 giri/min.

Pulidores, 0664HP-0669HP – Alisado de las superficies para garantizar una penetración óptima de los colores fluidos. Número óptimo de revoluciones 10 - 15000 rpm

Polidores, 0664HP-0669HP – Alisamento de superfícies, com o fim de possibilitar uma profundidade de penetração ótima, de soluções corantes. Número ideal de rotações 10 - 15 000 rpm

Alphaflex

Sistema di lucidatura a due fasi per oro, composito e leghe semi-preziose. Lucidante con agente per lucidare integrato di alta qualità, per una finitura e lucidatura veloce.

1ª fase = Marrone prelucidatura
2ª fase = Verde: lucidatura

Istruzioni per l'uso:

- Usare sempre con leggera pressione
- Rispettare la velocità indicata
- Non è necessario l'uso della pasta per lucidare

Sistema de acabado y pulido en 2 fases para oro, composite y aleaciones semipreciosas. Pulidor con productos pulidores de alta calidad integrados para conseguir un acabado y pulido a brillo rápido.

1ª fase = Pardo Pulido previo
2ª fase = Verde: Pulido a brillo

Indicaciones para su uso:

- Trabajar siempre con una ligera presión
- Observar las velocidades indicadas
- No es necesario el uso de pasta para pulir

Sistema de acabamento e polimento em 2 passos, adequado para ouro, compósito e ligas semi-preciosas. Polidores impregnados com agentes de polimento de alta qualidade para assegurar acabamento rápido e polimento de alto brilho.

1ª fase = Castanho: Pré-polimento
2ª fase = Verde: Polimento de alto brilho

Instruções de uso:

- Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento
- Respeitar as velocidades recomendadas
- Não é necessária a utilização de pasta de polimento

Alphaflex

Sistema di lucidatura a due fasi per oro, composito e leghe semi-preziose. Lucidante con agente per lucidare integrato di alta qualità, per una perfetta prelucidatura.

1ª fase = Marrone: prelucidatura (finitura)

Istruzioni per l'uso:

- Usare sempre con leggera pressione
- Rispettare la velocità indicata
- Non è necessario l'uso della pasta per lucidare

Sistema de acabado y pulido en 2 fases para oro, composite y aleaciones semi-preciosas. Pulidor con productos pulidores de alta calidad integrados para un perfecto pulido previo.

1ª fase = Pardo: Pulido previo

Indicaciones para su uso:

- Trabajar siempre con una ligera presión
- Observar las velocidades indicadas
- No es necesario el uso de pasta para pulir

Sistema de acabamento e polimento em 2 passos, adequado para ouro, compósito e ligas semi-preciosas. Polidores impregnados com agentes de polimento de alta qualidade para assegurar acabamento rápido e polimento de alto brilho.

1ª fase = Marrom: Pré-polimento

Instruções de uso:

- Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento
- Respeitar as velocidades recomendadas
- Não é necessária a utilização de pasta de polimento

Alphaflex

Sistema di lucidatura a due fasi per oro, composito e leghe semi-preziose. Lucidante con agente per lucidare integrato di alta qualità, per una perfetta lucidatura.

2ª fase = Verde: lucidatura

Istruzioni per l'uso:

- Usare sempre con leggera pressione
- Rispettare la velocità indicata
- Non è necessario l'uso della pasta per lucidare

Sistema de acabado y pulido en 2 fases para oro, composite y aleaciones semipreciosas. Pulidor con productos pulidores de alta calidad integrados para un perfecto pulido a brillo.

2ª fase = Verde: Pulido a brillo

Indicaciones para su uso:

- Trabajar siempre con una ligera presión
- Observar las velocidades indicadas
- No es necesario el uso de pasta para pulir

Sistema de acabamento e polimento em 2 passos, adequado para ouro, compósito e ligas semi-preciosas. Polidores impregnados com agentes de polimento de alta qualidade para assegurar acabamento rápido e polimento de alto brilho.

2ª fase = Verde: Polimento de alto brilho

Instruções de uso:

- Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento
- Respeitar as velocidades recomendadas
- Não é necessária a utilização de pasta de polimento

Alphaflex

SuperVerde: lucidatura a specchio

Lucidante a specchio per oro, composito e leghe semi-preziose. Lucidante con agente per lucidare integrato di alta qualità, per una lucidatura a specchio.

Istruzioni per l'uso:

- Usare sempre con leggera pressione
- Rispettare la velocità indicata
- Non è necessario l'uso della pasta per lucidare

SuperVerde: Pulido a alto brillo

Pulidor de alto brillo para oro, composite y aleaciones semipreciosas. Pulidor con productos pulidores de alta calidad integrados para un pulido a alto brillo.

Indicaciones para su uso:

- Trabajar siempre con una ligera presión
- Observar las velocidades indicadas
- No es necesario el uso de pasta para pulir

SuperVerde: Polimento de alto lustre brilho

Sistema de acabamento e polimento de alto brilho adequado para ouro, compósito e ligas semi-preciosas. Polidores impregnados com agentes de polimento de alta qualidade para polimento de alto brilho.

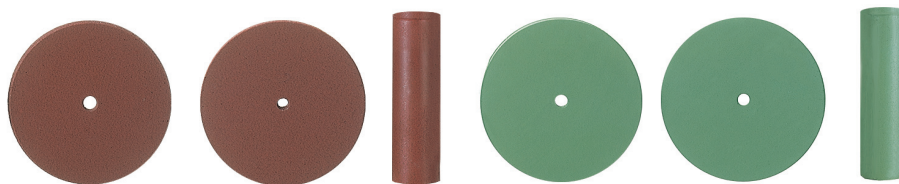
Instruções de uso:

- Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento
- Respeitar as velocidades recomendadas
- Não é necessária a utilização de pasta de polimento

Alphaflex



12/100



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

Fase

3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
220	220	060	220	220	060
0001UM	0005UM	0023UM	0101UM	0105UM	0123UM
372 513 220	371 513 220	114 513 060	372 503 220	371 503 220	114 503 060
1			2		
20.000			10.000		

Alphaflex



12/100

6/100 (0047HP)



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Fase

16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
055	050	150	150	055	060	030	220
0040HP	0041HP	0042HP	0043HP	0044HP	0045HP	0046HP	0047HP
257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 150	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
1							
20.000							

Alphaflex



12/100

6/100 (0147HP)



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Fase

16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
055	050	150	150	055	060	030	220
0140HP	0141HP	0142HP	0143HP	0144HP	0145HP	0146HP	0147HP
257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 150	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
2							
10.000							

Alphaflex

Supergrün
Superverde
Superverde

12/100



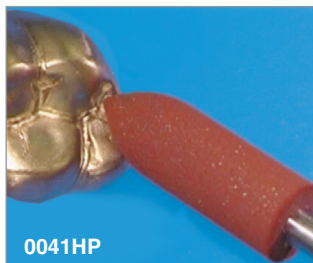
L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

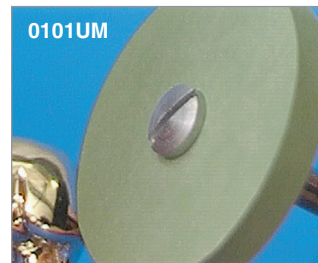
Order No.

ISO No. 658 104...

16,0	2,5	2,0
050	150	150
BRY0141HP	BRY0142HP	BRY0143HP
292 493 050	303 493 150	373 493 150
5.000		



0101UM



Goldstar

Sistema di lucidatura a tre fasi per oro e leghe preziose. Lucidante con speciale agente per lucidare, per finire, lucidare a specchio. Lucidatura a specchio con effetto antiossidante. Produce una forma ed estetica naturale intraorale.

1ª fase = Verde: finitura, eliminazione di graffi, lisciatura

Sistema de pulido en tres fases para oro y aleaciones preciosas. Pulidores con productos pulidores especiales para el acabado, pulido y el pulido a alto brillo con efecto antioxidante. Genera un contorno y una estética intraoral cercana al modelo natural.

1ª fase = Verde: Acabado, elimina rayas, alisa

Sistema de polimento em 3 passos adequado para ouro e ligas preciosas. Polidores com agentes de polimento de alta qualidade, para acabamento, polimento e polimento de alto brilho com efeito antioxidante. Produz forma e estética naturais.

1ª fase = Verde: Acabamento, remove riscos, alisa

Goldstar

Sistema di lucidatura a tre fasi per oro e leghe preziose. Lucidante con speciale agente per lucidare, per finire, lucidare a specchio. Lucidatura a specchio con effetto antiossidante. Produce una forma ed estetica naturale intraorale.

2ª fase = Gialla: prelucidatura leggermente a specchio

Sistema de pulido en tres fases para oro y aleaciones preciosas. Pulidores con productos pulidores especiales para el acabado, pulido y el pulido a alto brillo con efecto antioxidante. Genera un contorno y una estética intraoral cercana al modelo natural.

2ª fase = Amarillo: Pulido previo con ligero brillo

Sistema de polimento em 3 passos adequado para ouro e ligas preciosas. Polidores com agentes de polimento de alta qualidade, para acabamento, polimento e polimento de alto brilho com efeito antioxidante. Produz forma e estética naturais.

2ª fase = Amarelo: Pré-polimento com leve brilho

Goldstar

Sistema di lucidatura a tre fasi per oro e leghe preziose. Lucidante con speciale agente per lucidare, per finire, lucidare a specchio. Lucidatura a specchio con effetto antiossidante. Produce una forma ed estetica naturale intraorale.

3ª fase = Rosa: lucidatura a specchio con effetto antiossidante

Sistema de pulido en tres fases para oro y aleaciones preciosas. Pulidores con productos pulidores especiales para el acabado, pulido y el pulido a alto brillo con efecto antioxidante. Genera un contorno y una estética intraoral cercana al modelo natural.

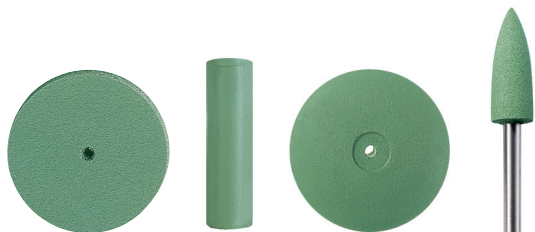
3ª fase = Rosa: Pulido a alto brillo con efecto antioxidante

Sistema de polimento em 3 passos adequado para ouro e ligas preciosas. Polidores com agentes de polimento de alta qualidade, para acabamento, polimento e polimento de alto brilho com efeito antioxidante. Produz forma e estética naturais.

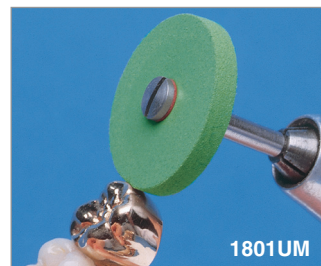
3ª fase = Rosa: Polimento de alto brilho com efeito antioxidante

Goldstar

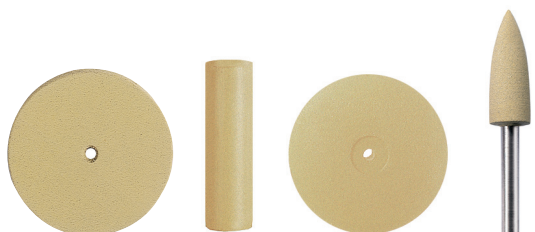
12/100

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.****ISO No. 658 900...****ISO No. 658 104...****Fase**

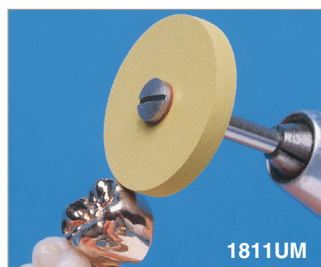
3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1801UM	1802UM	1803UM	1804HP
372 522 220	114 522 060	303 522 220	243 522 055
1			
20.000			

**1801UM****Goldstar**

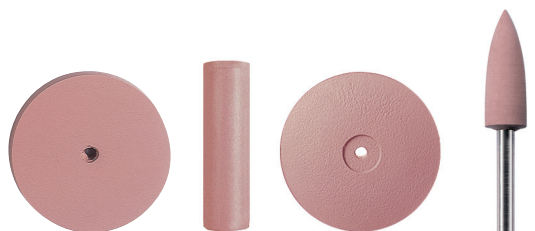
12/100

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.****ISO No. 658 900...****ISO No. 658 104...****Fase**

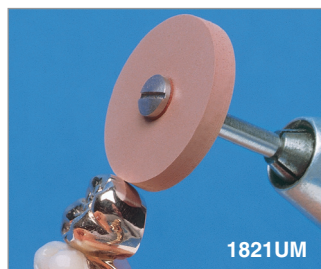
3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1811UM	1812UM	1813UM	1814HP
372 511 220	114 511 060	303 511 220	243 511 055
2			
15.000			

**1811UM****Goldstar**

12/100

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.****ISO No. 658 900...****ISO No. 658 104...****Fase**

3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1821UM	1822UM	1823UM	1824HP
372 502 220	114 502 060	303 502 220	243 502 055
3			
10.000			

**1821UM**

Exa Technique

Sistema di lucidatura a tre fasi per resine per protesi ed ortodonzia.

Molatura preliminare, per una veloce eliminazione del materiale.

1ª fase = Verde: granulometria grossa

Lucidante di silicone per finire e modellare. Elimina i graffi e liscia la superficie del materiale.

Indicato anche per l'uso con le resine morbide.

Sistema de pulido en 3 fases para acrílicos protéticos y ortodónticos.

Repasado previo, para una reducción rápida del material.

1ª fase = Verde: Grano grueso

Pulidor de silicona para el acabado y contorno. Elimina rayaduras y alisa la superficie del material.

Indicado también para la corrección de acrílicos elásticos.

Sistema de polimento em 3 passos adequado para acrílicos de próteses e de ortodontia.

Pré desgaste e desgaste rápido de material.

1ª fase = Verde: Granulação grossa

Polidor de silicone adequado para acabamento e contorno. Remove riscos e alisa a superfície do material.

Também é adequado para o ajuste de acrílicos moles.

Exa Technique

Sistema di lucidatura a tre fasi per resine per protesi ed ortodonzia.

Lucidatura, per la lisciatura delle superfici.

2ª fase = Grigia: granulometria media

Lucidante di silicone per lisciare e condensare la superficie del materiale. Procura una leggera lucidatura a specchio.

Per la preparazione alla lucidatura a specchio.

Sistema de pulido en 3 fases para acrílicos protéticos y ortodónticos.

Pulido, para alisar la superficie.

2ª fase = Gris: Grano medio

Pulidor de silicona para alisar y condensar la superficie del material. Genera un ligero brillo.

Para preparar el pulido a alto brillo.

Sistema de polimento em 3 passos adequado para acrílicos de próteses e de ortodontia.

Polimento, para alisar as superfícies

2ª fase = Cinza: Granulação média

Polidor de silicone adequado para alisar e condensar as superfícies. Produz leve brilho.

Também é adequado para preparar para o polimento de alto brilho.

Exa Technique

Sistema di lucidatura a tre fasi per resine per protesi ed ortodonzia.

Lucidatura a specchio

3ª fase = gialla: granulometria fina

Lucidante di silicone per la lisciatura e condensazione ottimale della superficie del materiale.

Per la lucidatura a specchio senza pasta per lucidare.

Sistema de pulido en 3 fases para acrílicos protéticos y ortodónticos.

Pulido a alto brillo

3ª fase = Amarillo: Grano fino

Pulidor de silicona para alisar y condensar la superficie del material de forma óptima.

Genera un alto brillo sin pasta para pulir.

Sistema de polimento em 3 passos adequado para acrílicos de próteses e de ortodontia.

Polimento de alto brilho

3ª fase = Amarelo: Granulação fina

Polidor de silicone adequado para alisar e condensar as superfícies. Produz um alto brilho sem a necessidade de utilizar pasta de polimento.

Acrylic Polisher blue

Sistema di lucidatura a due fasi per resine per protesi.

Le correzioni delle parti palatali e linguali delle protesi possono essere effettuate velocemente e senza l'uso delle frese HM. Lucidante dalla durata molto lunga.

1ª fase = Blu scuro: granulometria grossa per la molatura preliminare.

2ª fase = Blu chiaro: granulometria media per la lisciatura.

La lucidatura a specchio si ottiene con i lucidanti Exa Technique gialli.

Sistema de pulido en 2 fases para acrílicos protéticos.

Permite realizar correcciones sobre las superficies palatinas y linguales de la prótesis de forma rápida y sin emplear fresas de carburo de tungsteno. Pulidores con la vida útil más larga.

1ª fase = Azul oscuro: Grano grueso para el repasado previo.

2ª fase = Azul claro: Grano medio para alisar.

El pulido a alto brillo se realiza con pulidores amarillos Exa Technique.

Sistema de polimento em 2 passos adequado para acrílicos de próteses.

As correções das faces palatinas e linguais são rapidamente realizadas sem a utilização de fresas de tungstênio. São polidores com elevada durabilidade.

1ª fase = Azul escuro: Granulação grossa para pré-desgaste

2ª fase = Azul claro: Granulação média para alisar

O alto brilho é obtido utilizando os polidores Exa Technique amarelos.

Exa Technique

Verde • Verde • Verde



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Fase



18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0671HP	0672HP	0673HP	0679HP	0677HP	0674HP	0675HP	0676HP	BR03UM
012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 70	273 536 100	237 536 110	243 536 110	303 536 220

1

Exa Technique

Grigio • Gris • Cinza



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

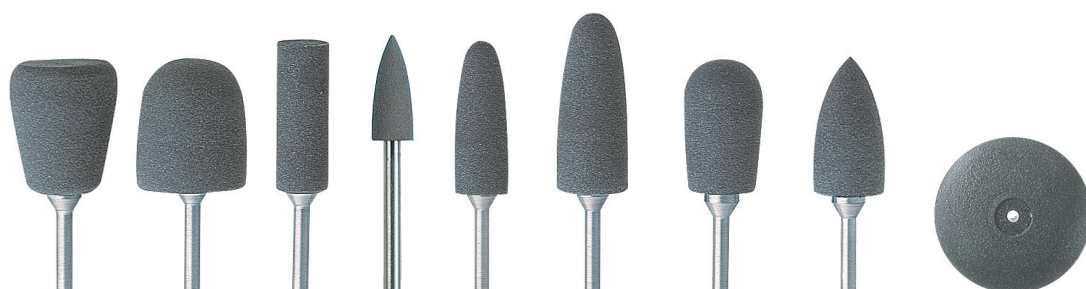
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Fase



18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0661HP	0662HP	0663HP	0669HP	0667HP	0664HP	0665HP	0666HP	BR02UM
012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110	303 534 220

2

Exa Technique

Giallo • Amarillo • Amarelo



5.000 - 7.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Fase



18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0651HP	0652HP	0653HP	0659HP	0657HP	0654HP	0655HP	0656HP	BR01UM
012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110	303 514 220

3

Acrylic Polisher

Blu • Azul • Azul



10.000 - 15.000

6 / 100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Fase



18,0	18,0	24,0	19,5	18,0	18,0	24,0	19,5
150	150	100	110	150	150	100	110
0631HP	0632HP	0634HP	0636HP	0641HP	0642HP	0644HP	0646HP
012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 150	201 513 150	273 513 100	243 513 110

1

2

Softcrack

Disco abrasivo multistrati, morbido ed elastico, con granulometria ottimale per la lavorazione di resine morbide. Per la molatura ed i contorni di ribasature morbide permanenti, splintaggi flessibili, proteggidenti, protezioni di ferite.

Forte eliminazione del materiale senza poltiglia.

Basso sviluppo di calore
Superfici lisce senza striature
Forma ergonomica

Discos abrasivos de material multicapa, blando y elástico, con el tamaño de grano óptimo para repasar resinas de base elásticas, para recortar y conformar rebases elásticos, posicionadores, férulas flexibles, protectores bucales y apósitos para heridas.

Gran abrasividad sin embadurnar

Baja generación de calor
Superficies lisas sin formar estrías
Diseño ergonómico

Discos em multi-camadas, macios e elásticos, com granulação ideal para efetuar um trabalho eficaz sobre a resina macia, para desgastar e modelar a resina macia, posicionadores, férulas flexíveis e protetores bucais.

Grande poder de desgaste, sem causar manchas com material derretido.

Baixa libertação de calor
Superfícies lisas sem formação de estrias
Forma ergonômica

LUCIDANTI UNIVERSALI • PULIDORES UNIVERSALES • POLIDORES UNIVERSAIS

Exa Intrapol

Lucidante universale di silicone per resina e gesso.

Lucidante impregnato con agente per lucidare di alta qualità, per una veloce rimozione e finitura del materiale.

Istruzioni per l'uso:

Usare sempre con leggera pressione
Rispettare la velocità indicata
Non è necessario l'uso della pasta per lucidare

Pulidor universal de silicona para acrílicos y escayola.

Pulidores con productos pulidores integrados, de alta calidad, para una reducción y un acabado rápidos.

Indicaciones para su uso:

Trabajar siempre con una ligera presión
Observar las velocidades indicadas
No es necesario el uso de pasta para pulir

Polidor universal de silicone para resinas acrílicas e gesso.

Polidores impregnados com agentes de polimento de alta qualidade para o desgaste inicial e acabamento.

Instruções de uso:

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento
Respeitar as velocidades recomendadas
Não é necessária a utilização de pasta de polimento

Exa Dental

Lucidante universale nero di silicone per tutte le leghe preziose, di cromo-cobalto e titanio. Per un lucido di lunga durata. Ideale per la lucidatura delle zone di transizione tra metallo e ceramica.

Granulometria grossa

El pulidor universal negro, de silicona, para todas las aleaciones, metales preciosos, cromo-cobalto y titanio. Para obtener un brillo duradero. Ideal para el pulido de la transición cerámica - metal.

Grano Grueso

Polidor universal preto, adequado para todas as ligas de metal precioso, CrCo e titânio. Produz um brilho durável. Ideal para o polimento nas linhas de transição metalo-cerâmica.

Granulação grossa

Exa Dental

Lucidante universale di silicone per tutte le leghe preziose, di cromo-cobalto e titanio. Per un lucido di lunga durata. Ideale per la lucidatura delle zone di transizione tra metallo e ceramica.

Granulometria fina

El pulidor universal negro, de silicona, para todas las aleaciones, metales preciosos, cromo-cobalto y titanio. Para obtener un brillo duradero. Ideal para el pulido de la transición cerámica - metal.

Grano Fino

Polidor universal preto, adequado para todas as ligas de metal precioso, CrCo e titânio. Produz um brilho durável. Ideal para o polimento nas linhas de transição metalo-cerâmica.

Granulação fina

Softcrack



8.000 - 12.000

10 + 1 Mandril 4029HP

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 638 900...

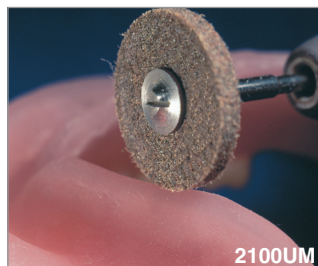


3,0

220

2100UM

372 524 220



2100UM

Softcrack Kit



2110SO

LUCIDANTI UNIVERSALI • PULIDORES UNIVERSALES • POLIDORES UNIVERSAIS

Exa Intrapol



12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0500UM

303 533 220



3,0

220

0501UM

372 533 220



3,0

170

0502UM

372 533 170



23,0

060

0522UM

292 533 060



21,0

070

0524UM

114 533 070



3,0

220

0510UM

303 524 220



3,0

170

0511UM

303 524 170

granulometria grossa / grano grueso / granulação grossa

20.000

granulometria fina / grano fino / grão fina

10.000

Exa Dental



20.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...



3,0

220

0400UM

303 523 220



3,0

220

0401UM

372 523 220



3,0

170

0402UM

372 523 170



23,0

060

0422UM

292 523 060



21,0

070

0424UM

114 523 070



16,0

055

0440HP

257 523 055



2,5

150

0442HP

303 523 150

granulometria grossa / grano grueso / granulação grossa

Exa Dental



10.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0410UM

303 513 220



3,0

170

0411UM

303 513 170

granulometria fina / grano fino / grão fina

Blue Line

Lucidante universale di silicone blu per tutte le leghe preziose, di cromo-cobalto e titanio.

Per un lucido di lunga durata. Ideale per la lucidatura delle zone di transizione tra metallo e ceramica.

El pulidor universal azul de silicona para todas las aleaciones, metales preciosos, cromo-cobalto y titanio.

Para obtener un brillo duradero. Ideal para el pulido de la transición cerámica-metal.

O polidor universal azul, adequado para todas as ligas, ligas de metal precioso, CrCo e titânio.

Ideal para o polimento nas linhas de transição metalo-cerâmica.

LUCIDANTI PER LEGHE CoCr E NON PREZIOSE • PULIDORES PARA CrCo E NP • POLIDORES PARA NP CrCo

Chromopol

Lucidante abrasivo per leghe di cromo-cobalto, di lunga durata ed elevata capacità lucidante, per la lisciatura ottimale delle superfici.

Per l'asportazione veloce del materiale durante la prelucidatura di ponti, corone e scheletrati di leghe di CoCr.

Disponibile con tre granulometrie, fina, media e grossa.

Istruzioni per l'uso:

Usare solo con leggera pressione. Rispettare la velocità indicata.

Pulidor abrasivo para aleaciones de cromo-cobalto, de larga vida útil y máximo rendimiento pulidor, para un alisado óptimo de las superficies.

Para una reducción rápida de material en el pulido previo de puentes, coronas y bases de prótesis elaboradas en aleaciones de CrCo.

Disponibile en 3 tamaños de grano, fino, medio y grueso.

Indicaciones para su uso:

Trabajar siempre con una ligera presión. Observar las velocidades indicadas.

Polidor abrasivo para CrCo com grande durabilidade e uma grande capacidade de polimento para um alisamento ideal de superfícies.

Permite um rápido desgaste de material no pré-polimento de pontes, coroas e removíveis em CrCo.

Disponível em três granulações: grossa, média e fina.

Instruções de uso:

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento. Respeitar as velocidades recomendadas.

Steelprofi

Lucidante flessibile per leghe di cobalto-cromo, con due fasi abrasive, per la lisciatura ottimale delle superfici di ponti, corone e scheletrati di leghe di CoCr.

1ª fase = Nero: lucidatura standard, rimuove i graffi e liscia la superficie.

2ª fase = Verde: lucidatura fina, procura un leggero lucido e prepara la superficie alla lucidatura a motore.

Pulidor flexible para aleaciones de cromo-cobalto en 2 niveles de abrasividad para un alisado óptimo de las superficies en puentes, coronas y bases de prótesis elaboradas en aleaciones de CrCo.

1ª fase = Negro: Pulido estándar, elimina rayaduras y alisa la superficie.

2ª fase = Verde: Pulido fino, genera un brillo suave y prepara la superficie para el pulido con el motor pulidor.

Polidor flexível para ligas de CrCo com duas granulações: para um alisamento ideal das superfícies de pontes, coroas e removíveis em CrCo.

1ª fase = Preto: Pré-polimento, remove riscos e alisa a superfície.

2ª fase = Verde: Polimento fino, produz um leve brilho e prepara a superfície para polimento em politriz.

NE-Polisher

Lucidante per la lavorazione di leghe non preziose per metallo-ceramica.

Indicato sia per la lucidatura abrasiva, sia per la prelucidatura.

Istruzioni per l'uso:

Usare solo con leggera pressione. Rispettare la velocità indicata.

Pulidor para el repasado de aleaciones no preciosas en la técnica ceramometálica.

Indicado tanto para el pulido abrasivo, como también para el pulido previo.

Indicaciones para su uso:

Trabajar siempre con una ligera presión. Observar las velocidades indicadas.

Polidor para ligas cerâmicas não-preciosas.

Adequado para pré-polimento e polimentos abrasivos.

Instruções de uso:

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento. Respeitar as velocidades recomendadas.

Blue Line

20.000

12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
Size Ø 1/10 mm	220	170	220	170	055	150
Order No.	Azul 0401UM	Azul 0402UM	Azul 0410UM	Azul 0411UM	Azul 0440HP	Azul 0442HP
ISO No. 658 900...	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170	257 522 055	303 522 150
ISO No. 658 104...						

3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
220	170	220	170	055	150
Azul 0401UM	Azul 0402UM	Azul 0410UM	Azul 0411UM	Azul 0440HP	Azul 0442HP
372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170	257 522 055	303 522 150

LUCIDANTI PER LEGHE CoCr E NON PREZIOSE • PULIDORES PARA CrCo E NP • POLIDORES PARA NP E CrCo

Chromopol

20.000

100



Chromopol

20.000

6 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0	
Size Ø 1/10 mm	220	220	060	070	
Order No.	0201UM		0220UM	0223UM	fina fino fina
ISO No. 618 900...	372 514 220		114 514 060	114 514 070	
Order No.	0202UM	0205UM	0221UM	0224UM	media medio média
ISO No. 618 900...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	
Order No.	0203UM		0222UM	0225UM	grossa grueso grossa
ISO No. 618 900...	372 534 220		114 534 060	114 534 070	

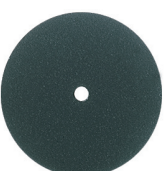
3,0	1,0	22,0	21,0	
220	220	060	070	
0201UM		0220UM	0223UM	fina fino fina
372 514 220		114 514 060	114 514 070	
0202UM	0205UM	0221UM	0224UM	media medio média
372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	
0203UM		0222UM	0225UM	grossa grueso grossa
372 534 220		114 534 060	114 534 070	

L mm	24,5
Size Ø 1/10 mm	100
Order No.	0264HP
ISO No. 618 104...	273 533 100

24,5
100
0264HP
273 533 100

Steelprofi

100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Size Ø 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Order No.	1301UM	1305UM	1323UM	1401UM	1405UM	1423UM
ISO No. 652 900...	372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
Fase	1			2		
	20.000			10.000		

3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
220	220	060	220	220	060
1301UM	1305UM	1323UM	1401UM	1405UM	1423UM
372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
1			2		
20.000			10.000		

NE-Polisher

20.000

100



NE-Polisher

20.000

6 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0
Size Ø 1/10 mm	220	220	060	070
Order No.	1001UM	1005UM	1020UM	1023UM
ISO No. 618 900...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070

3,0	1,0	22,0	21,0
220	220	060	070
1001UM	1005UM	1020UM	1023UM
372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070

L mm	15,0
Size Ø 1/10 mm	050
Order No.	1030HP
ISO No. 618 104...	257 524 050

15,0
050
1030HP
257 524 050

Titanium Polisher

Lucidante per la lavorazione di materiali di titanio, in due fasi abrasive, dalla prelucidatura alla lucidatura a specchio.

1ª fase = Grigio: prelucidatura, elimina i graffi e liscia la superficie.

Istruzioni per l'uso:

Usare solo con leggera pressione.
Rispettare la velocità indicata.

Pulidores para el repasado de aleaciones de titanio con 2 niveles de abrasividad, desde el pulido previo al pulido a alto brillo.

1ª fase = Gris: Pulido previo, elimina rayaduras y alisa la superficie.

Indicaciones para su uso:

Trabajar siempre con una ligera presión.
Observar las velocidades indicadas.

Polidor para titânio com duas granulações de abrasividade para pré-polimento e polimento de alto brilho.

1ª fase = Cinza: Pré-polimento, remove riscos e alisa a fície.

Instruções de uso:

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento.
Respeitar as velocidades recomendadas.



L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	1701UM
ISO No. 658 900...	372 521 220
Fase	1



3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
220	220	060	060	030
1701UM	1702UM	1703UM	1704UM	1717UM
372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030
1				

**Titanium Polisher**

Lucidante per la lavorazione di materiali di titanio, in due fasi abrasive, dalla prelucidatura alla lucidatura a specchio.

2ª fase = Blu: lucidatura fina, procura un leggero lucido.

Istruzioni per l'uso:

Usare solo con leggera pressione.
Rispettare la velocità indicata.

Pulidores para el repasado de aleaciones de titanio con 2 niveles de abrasividad, desde el pulido previo al pulido a alto brillo.

2ª fase = Azul: Pulido fino, genera un ligero brillo.

Indicaciones para su uso:

Trabajar siempre con una ligera presión.
Observar las velocidades indicadas.

Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-polissage au lustrage.

2ª fase = Azul: Produz um leve brilho.

Instruções de uso:

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento.
Respeitar as velocidades recomendadas.



L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	1706UM
ISO No. 658 900...	372 512 220
Fase	2



3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
220	220	060	060	030
1706UM	1707UM	1708UM	1709UM	1172UM
372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030
2				

**Occlupol Assortment**

Lucidanti per superficie occlusale per leghe di cromo-cobalto e leghe preziose.

Velocità consigliata: 20.000 giri/m

Pulidor para pulir superficies oclusales en aleaciones de cromo-cobalto y metales preciosos.

Velocidad: 20 000 rpm.

Conjunto para o polimento de superfícies oclusais em ligas de CrCo e ligas de metais preciosos.

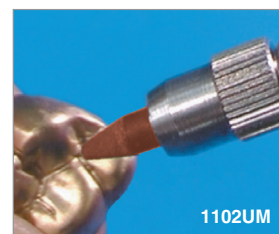
Velocidade recomendada: 20 000 rpm.



Order No. 1109SO - 3 mm
Order No. 11009SO - 2 mm

1101UM	1103UM
	1102UM

Assortimento, Surtido, Sortido				pagina / Página	
1109SO - 3mm	50x 1101UM	1x 1107HP	—	27	
	25x 1102UM	1x 1108			
	25x 1103UM	1x 1110			
11009SO - 2mm	50x 11001UM	1x 11007HP	—	27	
	25x 11002UM	1x 1108			
	25x 11003UM	1x 1110			



Occlupol

Lucidante per superfici occlusali, per leghe preziose e non preziose.

Pulidores para superficies oclusales de aleaciones de cromo-cobalto y aleaciones preciosas.

Para superficies oclusais e particularmente para zonas de difícil acceso, para todas as ligas de prótese fixa.



L mm	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	030	020	030	020	030	020
Order No.	1100UM	1101UM	11001UM	1102UM	11002UM	1103UM	11003UM
ISO No. 618 000...	114 534 030	114 533 030	114 533 020				
ISO No. 658 000...				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	supergrassa supergrueso super grosso	grossa grueso grosso	grossa grueso grosso	media medio médio	media medio médio	fina fino fino	fina fino fino

Occlupol

Lucidante per superfici occlusali di composito.

Pulidor para superficies oclusales de composite.

Polidor para faces oclusais de compósitos.



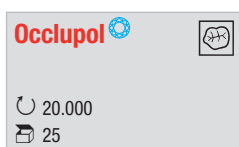
L mm	22,0	20,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	020
Order No.	1105UM	11005UM
ISO No. 658 000...	114 493 030	114 493 020

Occlupol

Lucidante diamantato per superfici occlusali di ceramica.

Pulidor para superficies oclusales de cerámica, con grano de diamante.

Polidor diamantado para faces oclusais de cerâmica.



L mm	22,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030
Order No.	1104UM
ISO No. 802 000...	114 514 030

Occlupol

Lucidante elastico per superfici occlusali di leghe di cromo-cobalto e leghe preziose.

Pulidor elástico para aleaciones de cromo-cobalto y aleaciones preciosas.

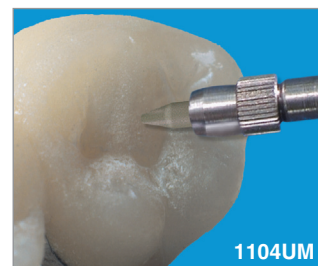
Polidor flexível para faces oclusais de ligas de CrCo e metais preciosos.



L mm	22,0	20,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	020
Order No.	1106UM	11006UM
ISO No. 652 000...	114 523 030	114 523 020



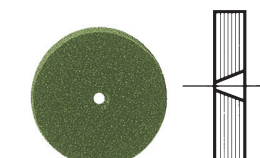
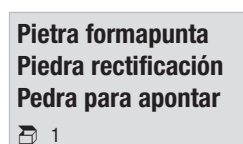
L mm	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030
Order No.	1110



Pietra formapunta per i lucidanti Occlupol

Piedra de rectificación cónica, para sacar punta a los pulidores Occlupol.

Pedra retificadora, para dar forma aos Polidores Occlupol.



L mm	3,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	190
Order No.	1108
ISO No. 653 900...	373 523 190

Mandrino per lucidanti Occlupol e spazzolino d'acciaio.

Mandriles para los pulidores Occlupol y el pincel de acero.

Mandril, para Polidores Occlupol e escova de aço.



L mm	22,0	22,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	020
Order No.	1107HP	11007HP
ISO No. 330 104...	612 432 030	612 432 020

Cerapol Adjustment Kit

Il Set è composto di 2 frese di carburo di tungsteno, specialmente indicate per ceramica, e 3 mandrini a vite, come pure di tre dozzine di dischi lucidanti con granulometria differente.

I dischi bianchi si usano per la rimozione del materiale e la prelucidatura. Il disco rosa viene usato per la lucidatura fina. Con i dischi grigi si ottiene una lucidatura a specchio.

Come abrasivo 20.000 giri/m
Come oliere lucidante 10.000 giri/m

El juego está compuesto por 2 fresas de carburo de tungsteno, especialmente indicadas para cerámica. 3 mandriles roscados, así como 3 docenas de discos pulidores de diferentes granulometrías.

Los discos blancos se utilizan para reducir material y para el pulido previo. El disco rosa se utiliza para el pulido fino. Con el disco gris se logra un alto brillo excepcional.

Para reducir material: 20.000 rpm.
Para pulir: 10 000 rpm.

O conjunto é composto por 12 rodas brancas para o pré-polimento.

12 rodas cor de rosa para o polimento final e 12 rodas cinzentas para o alto brilho da cerâmica, 2 fresas TC, corte cruzado super fino e 3 mandris.

Nota importante: recomendações de velocidade.

Pré-polimento e desgaste: 20.000 rpm.
Polimento final: menos de 10 000 rpm.

CeraGloss HP Ceramic Kit

Sistema speciale diamantato di trattamento delle superfici, per dare forma e lucidare a specchio tutte le ceramiche dentali ZrO₂.

Procedimento semplice in due fasi, con notevole risparmio di tempo. Gomma sintetica resistente alle alte temperature, impregnata di particelle di diamanti.

Ciò garantisce una veloce asportazione del materiale ed una lucidatura a specchio che soddisfa le più alte esigenze estetiche.

Sistema especial impregnado de diamante, para la conformación y el pulido a alto brillo de cerámicas de laboratorio ZrO₂.

Proceso sencillo en dos fases, que economiza tiempo de trabajo. Caucho de síntesis de alta resistencia a las altas temperaturas, impregnado de partículas de diamante de la máxima calidad.

Esto asegura una rápida reducción de material – combinado con un resultado de alto brillo para satisfacer las más altas exigencias estéticas.

Sistema diamantado para tratamiento de superficie, para contorno e polimento de alto brilho de cerâmica ZrO₂ em prótese fixa.

Processo conveniente e rápido em duas etapas. Borracha sintética resistente a altas temperaturas, impregnada de uma granulação de diamante que assegura uma rápida redução superficial, juntamente com um alto brilho de excelência ímpar.

CeraGloss Trial Kit

Sistema diamantato a tre fasi per la lucidatura di tutti i materiali ceramici ZrO₂ senza sviluppo di calore. Eccellenti risultati senza l'uso di pasta per lucidare, ottenuti grazie ad una speciale combinazione di legante e di diamanti.

1ª fase = Verde: granulometria grossa
2ª fase = Blu: granulometria media
3ª fase = Gialla: granulometria superfina

Sistema de pulido en 3 fases para trabajar todos los materiales cerámicos ZrO₂ sin generar calor. Pulido de resultados brillantes sin necesidad de pasta para pulir, logrado mediante un especial concepto de aglutinante en combinación con el grano de diamante.

1ª fase = Verde: Grano grueso
2ª fase = Azul: Grano medio
3ª fase = Amarillo: Grano superfino

Sistema de borrachas impregnadas de diamante para polimento em três passos de todos os tipos de cerâmica ZrO₂, sem gerar calor. Um novo aglutinante assim como diamantes permitem obter excelentes resultados no polimento, sem recorrer à utilização de pasta.

1ª fase = Verde: Granulação grossa
2ª fase = Azul: Granulação média
3ª fase = Amarelo: Granulação superfina

Ceramic Adjustment Kit

22 strumenti per la lavorazione di ricostruzioni dentali di ceramica ZrO₂, ceramica integrale e ceramica a pressione.

Sgrossatura: SuperMax
Contorni: diamanti
Trattamento della superficie: frese di carburo di tungsteno
Lucidatura: lucidanti diamantati CeraGloss

22 instrumentos para el repasado de restauraciones cerámicas / íntegramente cerámicas ZrO₂ y de cerámica inyectada.

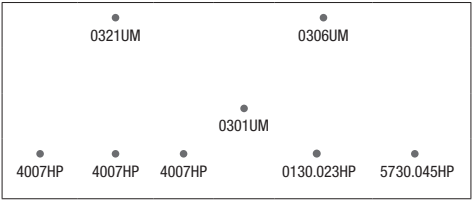
Desbastado: SuperMax
Contorneado previo: Diamantes
Alisado superficial: Fresas de carburo de tungsteno
Pulido: Pulidores de diamante CeraGloss

22 instrumentos para preparar restaurações em cerâmica, cerâmica ZrO₂ pura, e cerâmica de injeção.

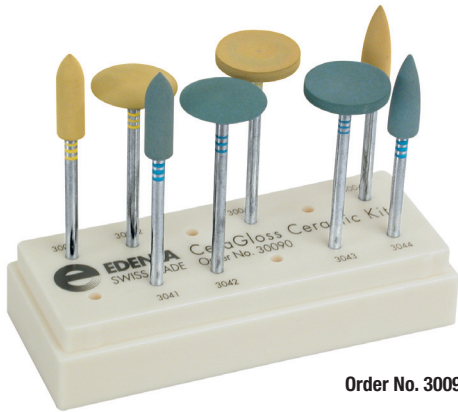
Preparação inicial: SuperMax
Pré-contorno: Diamantes
Preparação de superfície: Fresas TC
Polimento: Polidores diamantados CeraGloss



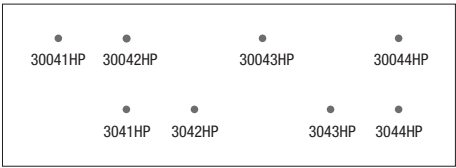
Order No. 0391SO



pagina / Página		
0321UM x 12	–	09
0306UM x 12	–	09
0301UM x 12	–	09
4007HP x 3	–	132
0130.023HP	–	47
5730.045HP	–	47



Order No. 3009SO



pagina / Página		
30041HP	–	11
30042HP		
30043HP		
30044HP		
3041HP		
3042HP		
3043HP		
3044HP		

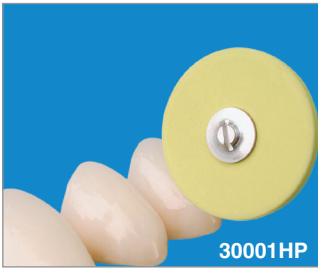


L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.

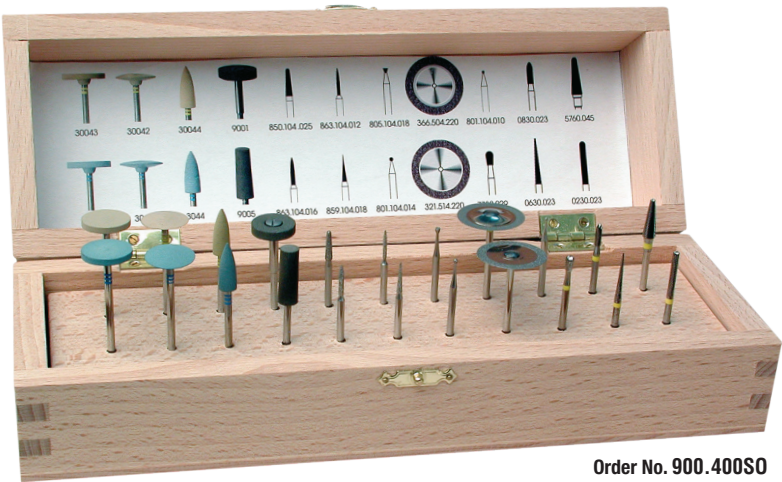
	2,0
	120
30100SO	• 304HP
	• 3004HP
	• 30004HP



Order No. 30100SO



30001HP



Order No. 900.400SO

pagina / Página			pagina / Página		
30043HP	–	11	863.104.016	–	105
30042HP	–	11	859.104.018	–	105
30044HP	–	11	801.104.014	–	102
3043HP	–	11			
3042HP	–	11			
3044HP	–	11	801.104.010	–	102
9001.140HP	–	108	0830.023HP	–	47
9005.060HP	–	108	5760.045HP	–	50
850.104.025	–	86	7730.029HP	–	47
863.104.012	–	87	0630.023HP	–	47
805.104.018	–	84	0230.023HP	–	47

Acrylic Polisher blue Kit

Silicone dalla lunga catena chimica, con speciale materiale abrasivo incorporato, permette una rimozione sicura e controllata del materiale, come pure una prelucidatura liscia. Correzioni delle parti palatali e linguali delle protesi possono essere effettuate velocemente senza l'uso di frese di carburo di tungsteno.

1ª fase = Blu scuro: granulometria grossa per la molatura preliminare.

2ª fase = Blu chiaro: granulometria media per la lisciatura.

Lucidatura a specchio: lucidante giallo Exa Technique.

Siliconas de reticulación larga, con partículas abrasivas especiales aseguran una reducción controlada y rápida, así como un pulido previo bien liso. Permiten realizar correcciones sobre las superficies palatinas y linguales de la prótesis de forma rápida y sin necesidad de emplear fresas de carburo de tungsteno.

1ª fase = Azul oscuro: Grano grueso para el repasado previo.

2ª fase = Azul claro: Grano medio para alisar.

Pulido a alto brillo: Pulidores amarillos Exa Technique.

Silicones de cadeias moleculares longas com partículas específicas que asseguram um desgaste rápido e controlado, assim como um pré-polimento liso. São efetuados ajustes às partes linguais e palatinas das próteses sem recorrer à utilização de fresas de tungstênio.

1ª fase = Azul escuro: Granulação grossa para pré-desgaste.

2ª fase = Azul claro: Granulação média para alisar.

Polimento de alto brilho: Utilizar polidores amarelos Exa-Technique.

Denture Adjustment Kit

Un assortimento indispensabile per eliminare i punti di pressione dalle protesi di resina.

Quest'assortimento contiene 1 fresa speciale di carburo di tungsteno per la rimozione della resina dal punto di pressione, 4 lucidanti grigi di silicone per la lisciatura, 1 lucidante giallo di silicone per la lucidatura a specchio.

In questo modo si risparmia una notevole quantità di tempo.

Un surtido imprescindible en la consulta para eliminar zonas de presión en prótesis acrílicas.

Este surtido contiene 1 fresa especial de carburo de tungsteno para rebajar la zona de presión, 4 pulidores de silicona gris para alisar, 1 pulidor de silicona amarillo para pulir a alto brillo.

Estos instrumentos permiten lograr un considerable ahorro de tiempo.

O conjunto é composto por um sortimento de 6 pontas com haste PM. Estas pontas são utilizadas especificamente para ajustes e polimentos na clínica, durante provas ou assentamento do trabalho.

1 Fresa de carbeto de tungstênio, 4 pontas de silicone Exa-Technique para polimento inicial, 1 ponta de silicone para polimento e alto brilho final.

Orthodontic Kit

Il Set contiene una serie di strumenti usati in ortodonzia, con i quali è possibile rimuovere, lisciare e lucidare leghe metalliche e resine acriliche.

L'assortimento contiene quattro frese di carburo di tungsteno, delle quali una con dentatura supergrosso e due con dentatura standard per la rimozione di resina e gesso, più una fresa per i contorni.

Due lucidanti per resina grigi per la rimozione del materiale ed un lucidante giallo per la lucidatura a specchio, come pure dodici dischi bianchi di silicone con un mandrino a vite apposito.

El Juego contiene una serie de instrumentos utilizables en el campo de la ortodoncia. Permiten la reducción el repasado fino y el pulido de acrílicos y aleaciones metálicas.

El surtido consta de 4 fresas de carburo de tungsteno con 1 dentado supergrueso y 2 dentados estándar para rebajar acrílico y escayola; 1 fresa de contorno.

2 pulidores de color gris, para la reducción de material acrílico y uno amarillo para el pulido a alto brillo, así como 12 discos pulidores de silicona blanca, con su mandril a rosca correspondiente.

O conjunto é composto por 4 fresas, 3 polidores, 1 roda de polimento e 1 mandril rosqueável, sendo utilizado principalmente para ajustes de ligas e resinas acrílicas no laboratório. As 4 fresas são utilizadas para desgastar o acrílico de aparelhos funcionais e a fresa jumbo (corte supergrosso) para desgastar e aparar o gesso nos modelos de trabalho e de estudo.

Os 2 polidores cinzas de granulação média são utilizados para o desgaste rápido em reparos de acrílicos e os polidores amarelos para restituir o alto brilho. A roda de polimento e o mandril são utilizados para polir bandas e fios após soldagens.

Softrelining Polisher Set

Disco abrasivo multistrati Softcrack, morbido e con la granulometria ottimale per la lavorazione di resine morbide permanenti, per asportare e dare la forma alle ribasature morbide, fissaggi, splintaggi flessibili, protettori, protezioni di ferite.

Fresa di carburo di tungsteno - taglio 75

con dentatura semplice con taglio trasversale per la rifinitura di resine/ribasature morbide permanenti.

Discos abrasivos de material multicapa, blando y elástico, con el tamaño de grano óptimo para repasar resinas de base elásticas, para recortar y conformar rebases elásticos, posicionadores, férulas flexibles, protectores bucales y apósitos para heridas.

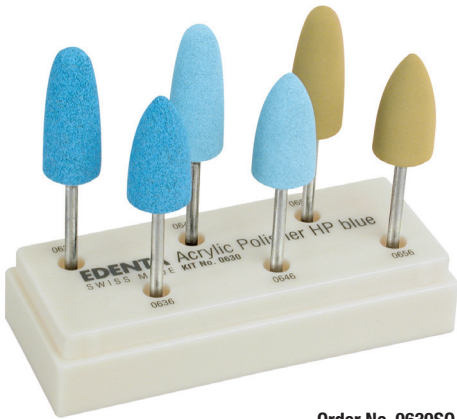
Fresa de carburo de tungsteno – Corte 75

con dentado sencillo y corte transversal para el repasado de resinas/rebases elásticos.

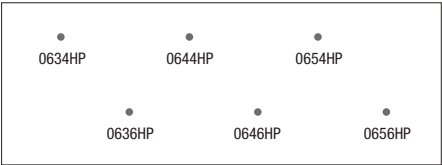
Discos em multi-camadas, macios e elásticos, com granulação ideal para efetuar um trabalho eficaz sobre a resina macia, para desgaste e modelagem de resina macia, posicionadores, férulas flexíveis e protetores bucais.

Fresa de carbeto de tungstênio – Corte 75

Lâmina de corte liso denteado, para corte transversal de acrílicos macios ou reembasamentos macios.



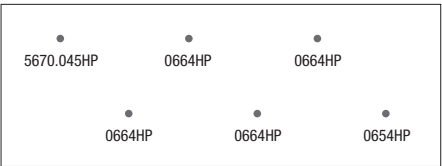
Order No. 0630SO



	pagina / Página	
0634HP	—	21
0644HP	—	
0654HP	—	
0636HP	—	
0646HP	—	
0656HP	—	



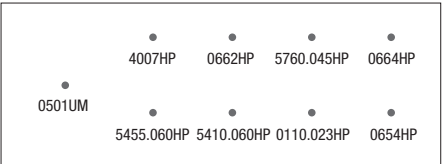
Order No. 0090SO



	pagina / Página	
5670.045HP	—	51
0664HP x 4	—	21
0654HP	—	21



Order No. 0080SO



	pagina / Página	
0501UM x 12	—	23
4007HP	—	132
0662HP	—	21
5760.045HP	—	50
0664HP	—	21
5455.060HP	—	50
5410.060HP	—	44
0110.023HP	—	44
0654HP	—	21



Order No. 2110SO

	pagina / Página	
7275.060HP	—	51
2100UM x 10	—	23
4029HP	—	132

Lucidatura finale con spazzole e spazzole di cotone

In tutti i lavori odontotecnici è d'obbligo rifinire con cura i manufatti e lucidarli a specchio. Una lucidatura a specchio è una nobilitazione della superficie.

La lucidatura viene effettuata con i relativi lucidanti, dalla grana grossa a quella fina.

Dopo la lucidatura con i lucidanti viene effettuata la lucidatura a specchio con spazzole e spazzole di cotone, con l'uso della pasta per lucidare.

Pulido final con cepillos y disco de pulido de algodón

Para todo trabajo protésico es necesario procesar las piezas de trabajo cuidadosamente y someterlas al pulido de alto brillo.

Un pulido de alto brillo es un perfeccionamiento de la superficie. El pulido tiene lugar de grueso a fino con los pulidores adecuados.

Tras el pulido con los pulidores se realiza el pulido fino de alto brillo con cepillos y discos de algodón utilizando pasta de pulido.

Polimento final com escovas e discos de feltro

Em todos os trabalhos de laboratório é necessário, o acabamento cuidadoso e o polimento de alto brilho das peças. Um polimento de alto brilho é um aperfeiçoamento da superfície. O polimento é executado com polidores adequados, decrescendo gradualmente da textura mais grosseira para a textura mais fina. Após o uso de polidores, procede-se ao polimento fino de alto brilho aplicando escovas e discos de feltro, com pasta de polimento.

2120 2121

max. 30.000
opt. 15.000

5

Shank	ISO	Order No.
HP	100 104 543 000...	2120
	090 104 543 000...	2121



Size	Size
195	
	195

Spazzole, pelo naturale, pelo di capra

2120, Pelo naturale (scuro), spazzola morbida per la lucidatura con pasta.

2121, Pelo di capra (chiara), spazzola dura per la lucidatura con pasta.

Cepillos, pelo natural, pelo de cabra

2120, Pelo natural (oscuro), cerdas blandas para el pulido con pasta.

2121, Pelo de cabra (claro), cerdas duras para el pulido con pasta.

Escovas, Pelo natural, Pelo de cabra

2120, Pelo natural (escuro), cerdas macias para o polimento com pasta.

2021, Pelo de cabra (claro), cerdas rijas para polimento com pasta.

2125

max. 10.000
opt. 6.000

5

Shank	ISO	Order No.
HP	030 104 543 514...	2125



Size
220

Spazzole per lucidare per composito

2125, Le fibre delle spazzole sono impregnate di abrasivo. In questo modo la pasta per lucidare non è necessaria.

Cepillos de pulido para composite

2125, Las fibras del cepillo se entremezclan con abrasivos. Por ello, no es necesaria la pasta de pulido.

Escovas para polimento de compósitos

2125, As fibras das escovas são impregnadas com abrasivos e tornam assim desnecessário o uso de pasta de polimento.

2130

max. 5.000
opt. 3.000

5

Shank	ISO	Order No.
HP	050 104 373 000...	2130



Size
220

Spazzole di cotone

2130, Per la lucidatura a specchio con pasta, per tutti i materiali dentali.

Discos de algodón

2130, Para el pulido de alto brillo con pasta para todos los materiales dentales.

Discos de feltro

2130, Para polimento de alto brilho com pasta, adequado para todos os tipos de materiais dentários.

SoftBrush

Come sostituzione ottimale della carta abrasiva nella lavorazione di materiali termoplastici. Le spazzole a pori aperti riducono il pericolo del surriscaldamento dell'oggetto, evitando così una deformazione del materiale.

Utilizzo:
 Lavorazione della superficie di ribasature con materiale morbido, paradenti, fogli termoplastici, cucchiai portaimpronte individuali, protesi di resina, corone con ricopertura di composito, ecc., fino alla satinatura di superfici occlusali di lega preziosa accuratamente rifinite.

SoftBrush

Sustituto óptimo para la aplicación de papel abrasivo en la preparación de materiales termoplásticos. Los cepillos de por abierto reducen el peligro de sobrecalentamiento de los objetos y evitan así la deformación de los materiales.

Aplicaciones:
 Preparación de la superficie de rebases blandos permanentes, protectores bucales, láminas de termoformado, cubetas de impresión individuales, prótesis de resina, coronas de cerámica y el satinado de superficies oclusales de metales preciosos.

SoftBrush

A alternativa ideal para a utilização de papel abrasivo no trabalho em materiais termoplásticos. As escovas com poros abertos reduzem o perigo de sobreaquecimento do objeto e evitam assim a deformação dos materiais.

Aplicação: Processamento de superfície de materiais de rebasamento permanentemente macios, protetores bucais, material de termoformagem, moldeiras individuais, próteses acrílicas, coroas revestidas a compósito etc, até ao polimento acetinado de superfícies oclusais de ligas preciosas, com acabamento filigrano.

2140

SoftBrush, grossa

max. 15.000

opt. 10.000

5

Size $\varnothing^{1/10}$ mm

ISO

Order No.

Size

HP

030 104 045 000...

2140

250



2140 - grossa, grueso, grosso

2141

SoftBrush, media

max. 15.000

opt. 10.000

5

Size $\varnothing^{1/10}$ mm

ISO

Order No.

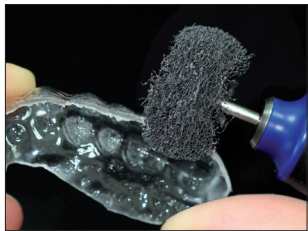
Size

HP

030 104 045 003...

2141

250



2141 - media, medio, médio

2142

SoftBrush, fina

max. 15.000

opt. 10.000

5

Size $\varnothing^{1/10}$ mm

ISO

Order No.

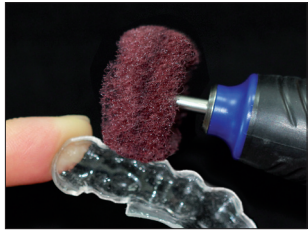
Size

HP

030 104 045 001...

2142

250



2142 - fina, fino, fino

ABRASIVI PER CERAMICA • ABRASIVOS CERÁMICOS • ABRASIVOS PARA CERÂMICA

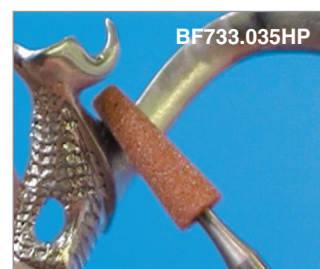
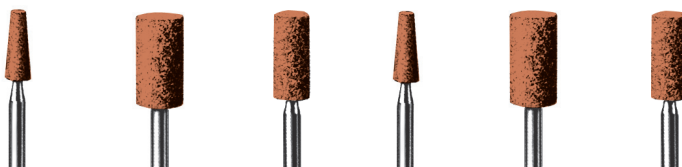
Di corindone marrone d'alta qualità, per la molatura abrasiva delle leghe metalliche.

De corindón especial marrón, para el desbastado abrasivo de aleaciones metálicas.

Abrasivos marrons em óxido de alumínio para desgaste rápido de ligas metálicas.

Abrasives

opt. 30.000 - 50.000
12/100



L mm	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	035	065	050	035	065	050
Order No.	BF 733.035HP	BM 731.065HP	BM 732.050HP	BM 733.035HP	BG 731.065HP	BG 732.050HP
ISO No. 635 104...	168 512 035	107 522 065	107 522 050	168 522 035	107 532 065	107 532 050
	F = grana fina 220 F = grano fino 220 F = grão fina 220		M = grana media 230 M = grano medio 230 M = grão média 230		G = grana grossa 240 G = grano grueso 240 G = grão grossa 240	

Di carburo di silicio verde. Questi abrasivi sono indicati per i materiali di ceramica.

De carburo de silicio verde. Este abrasivo está indicado para materiales cerámicos.

Abrasivos verdes em carbeto de silício, com aglutinante cerâmico, para desgaste de materiais cerâmicos.

Abrasives

opt. 10.000 - 15.000
12/100



L mm	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	025	025	025	050	130	120
Order No.	GF 645.025HP	GF 649.025HP	GF 661.025HP	GF 671.050HP	GF 703.130HP	GF 727.120HP
ISO No. 655 104...	161 513 025	171 513 025	243 513 025	199 513 050	041 513 130	024 513 120
	F = grana fina 120 / F = grano fino 120 / F = granulação fina 120					

L mm	10,0	2,0	13,0	12,0	10,5	1,5	6,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	100	065	050	035	090	065
Order No.	GM 671.050HP	GM 702.100HP	GM 731.065HP	GM 732.050HP	GM 733.035HP	GM 734.090HP	GM 736.065HP
ISO No. 655 104...	199 523 050	041 523 100	107 523 065	107 523 050	168 523 035	316 523 090	012 523 065
	M = grana media 130 / M = grano medio 130 / M = granulação média 130						

Di corindone rosa d'alta qualità. Questi abrasivi sono indicati per leghe metalliche.

De corindón especial rosa. Abrasivo universal para aleaciones metálicas.

Abrasivos cor de rosa em óxido de alumínio, com aglutinante cerâmico, para desgaste de materiais cerâmicos.

Abrasives

opt. 20.000 - 30.000
12/100



L mm	7,0	10,0	12,0	10,5	1,5	13,0	12,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	025	050	050	035	090	065	050
Order No.	RM 661.025HP	RM 671.050HP	RM 732.050HP	RM 733.035HP	RM 734.090HP	RG 731.065HP	RG 732.050HP
ISO No. 625 104...	243 523 025	199 523 050	107 523 050	168 523 035	316 523 090	107 533 065	107 533 050
	M = grana media 330 M = grano medio 330 M = granulação média 330				G = grana grossa 340 G = grano grueso 340 G = granulação grossa 340		

Abrasives

opt. 20.000 - 30.000
12



L mm	3,0	3,0	5,0	6,0	6,0	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	050	060	035	050	025
Order No.	RM601.030HP	RM620.050HP	RM624.060HP	RM639.035HP	RM640.050HP	RM649.025HP
ISO No. 625 104...	001 523 030	043 523 050	109 523 060	110 523 035	110 523 050	171 523 025



L mm	6,0	8,0	10,0	7,0	10,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	028	035	050	025	050
Order No.	RM650.028HP	RM662.035HP	RM663.050HP	RM666.025HP	RM671P.050HP
ISO No. 625 104...	171 523 028	243 523 035	243 523 050	257 523 025	266 523 050

Dischi separatori

Di corindone normale a granulometria extra-fina con legante di resina sintetica, per separare scheletrati, ponti e corone.

Separating Discs

15.000 - 20.000

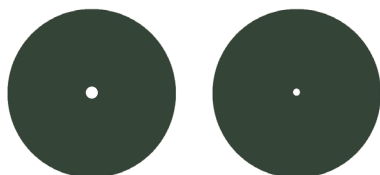
25/100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 613 900...



0,20	0,25
220	220
FL 7000.220UM	7001.220UM
327 504 220	327 504 220
leggermente flessibile, ligeramente flexível	

Dischi da taglio

Di corindone normale a granulometria media con legante di resina sintetica, per tagliare i canali di colata di metallo.

Separating Discs

25/100 (7003 / 7004)

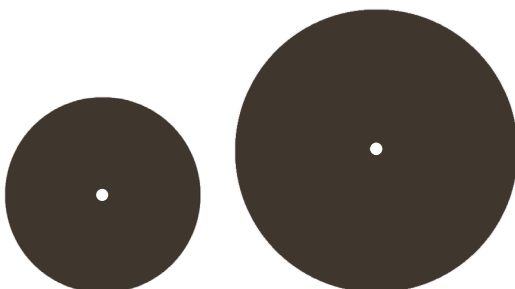
10 (7005)

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 613 900...



0,60	0,70
250	375
7003.250UM	7004.375UM
327 524 250	327 524 375
10.000 - 12.000	

Discos separadores

Con ligazón de resina sintética y corindón normal de grano extra fino, para separar esqueléticos así como coronas y puentes.

Discos separadores

Con ligazón de resina sintética y corindón normal de grano medio, para separar bebederos de aleaciones metálicas.

Discos de corte

Aglutinante em resina sintética com granulção extra-fina para cortar metal em prótese fixa.

Discos de corte

Aglutinante em resina sintética com granulção extra-fina para cortar "sprues" em prótese fixa.

Dischi separatori rinforzati

Flessibili, con elevata capacità di taglio e lunga durata nel tempo ottenuta grazie a una nuova matrice legante, che riduce anche notevolmente il rischio di rottura. I dischi separatori sono indicati per la separazione di leghe preziose e non preziose, non surriscaldano la lega e producono una ridotta quantità di polvere.

Il disco molto sottile (0,2 mm) Art.Nr. 7006.220UM separa i metalli senza troppa perdita di materiale. Il disco da 1,0 mm Art.Nr. 7008.220UM è indicato, per il suo spessore, non solo per il taglio ma anche per la molatura.

Discos de separación reforzados

Estos discos son flexibles y presentan una elevada eficacia de corte y una larga vida útil gracias a una matriz de unión recientemente desarrollada que reduce significativamente el riesgo de rotura. Estos discos de separación son ideales para separar aleaciones de metales preciosos y no preciosos sin calentamiento del material y con una escasa generación de polvo.

A pesar de que estos discos son muy finos (0,2 mm) Art.-Nº 7006.220UM son capaces de cortar sin producir grandes pérdidas de material. El disco de separación de 1,0 mm de grosor Art.-Nº 7008.220UM gracias a su espesor no solo es ideal para cortar, sino también para pulir.

Discos de corte reforçados

Estes discos são flexíveis e apresentam uma elevada eficiência de corte e uma longa vida útil, graças a uma matriz de união de desenvolvimento recente, a qual reduz o risco de rotura. Os discos separadores estão indicados para o corte de ligas metálicas preciosas e não preciosas, não produzindo aquecimento do material e com reduzida produção de poeira metálica.

Por ser muito delgado (0,2 mm) o disco separador Art.- Nr. 7006.220UM é capaz de cortar, sem produzir grandes perdas de material. O disco com 1,0 mm de espessura, Art.-Nr. 7008.220UM é, graças á sua espessura, não só indicado para separar mas também para polir.

Separating Discs

10

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

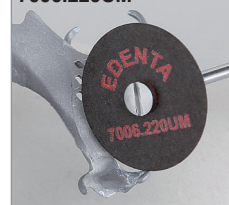
ISO No. 633 900...

opt.



0,20	0,50	1,00
220	400	400
7006.220UM	7007.400UM	7008.400UM
370 514 220	371 524 400	371 534 400
20.000	10.000	10.000

7006.220UM



Rifinitura di restauri di zirconio non sinterizzato, prima della sinterizzazione/sinterizzazione colorata

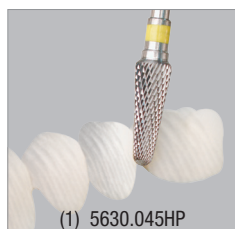
La premessa per una lunga durata nel tempo dei restauri di ceramica integrale è una corretta rifinitura specifica per il materiale, che non danneggi il restauro di ZrO2 non ancora sinterizzato. La lavorazione ottimale si esegue nella maniera qui di seguito descritta. (1/2/3)

Repasado de restauraciones de circonia antes del sinterizado / sinterizado para colorear

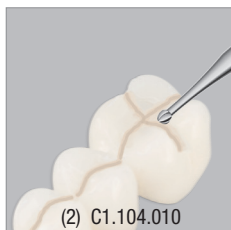
La condición previa para una larga vida útil de las restauraciones íntegramente cerámicas es un repasado de la restauración de ZrO2 sin sinterizar, que respete las especificidades del material y, por consiguiente, preserve el material. El repasado óptimo se realiza tal y como se describe a continuación. (1/2/3)

Pós-processamento de restaurações em zircônio antes da sinterização/sinterização-pigmentação

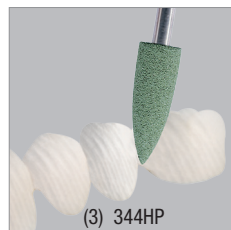
Condição prévia para uma longa vida útil de restaurações em cerâmica total, é um pós-processamento não agressivo e compatível com o ZrO2, ainda no estado não sinterizado. O processamento ideal decorre como descrito de seguida. (1/2/3)



(1) 5630.045HP



(2) C1.104.010



(3) 344HP

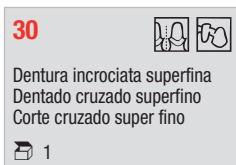


	Fig. No	138	139	88	129	79
	L mm	8,0	8,0	5,5	8,0	13,0
	Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	023	023	045
Shank	Order No.	0730.023HP	0830.023HP	1130.023HP	1730.023HP	5630.045HP
HP	ISO 500 104...	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045

(1) Frese di carburo di tungsteno

Molatura con frese a taglio incrociato superfino dei connettori con il grezzo, come pure correzioni di impreressioni della forma.

(1) Fresas de carburo de tungsteno

Rebajado de los puntos de unión de los conectores con la pieza en bruto, así como corrección de las irregularidades en la forma con un dentado cruzado superfino.

(1) Fresas em Tungstênio

Desgaste dos pontos de inserção da peça em bruto, bem como correções de irregularidades na escultura, através de um dentado cruzado super fino.



	Size	Ø 1/10 mm	010	012	014
		US No.	2	3	4
Shank	ISO	Order No.			
HP	500 104 001 001...	C1.104...	010	012	014

(2) Frese di carburo

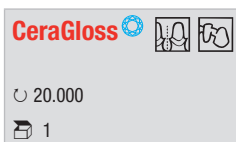
Correzioni oclusali con frese di carburo di tungsteno, diametro minimo 1 mm.

(2) Fresas de carburo

Correcciones oclusales con fresas de carburo de tungsteno, diámetro mín. 1 mm.

(2) Brocas em Tungstênio

Correções oclusais com brocas de tungstênio, diâmetro mínimo 1mm.



L mm	16,0	2,5	15,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	150	055
Order No.	341HP	343HP	344HP
ISO No. 802 104...	292 533 050	372 533 150	243 533 055
Stufe	1		

(3) Lucidanti CeraGloss

Per garantire una ottimale penetrazione dei colori liquidi, lisciare le superfici con il lucidante CeraGloss a granulometria grossa.

(3) Pulidores CeraGloss

Alisado de las superficies con Pulidores CeraGloss de granulometría gruesa, para asegurar una profundidad de penetración óptima de los colores líquidos.

(3) Polidores CeraGloss

Alisamento de superfícies com polidores CeraGloss de grão grosseiro, a fim de facilitar uma profundidade ideal de penetração de líquidos de coloração.

Lavorazione del ZrO2 sinterizzato senza raffreddamento ad acqua

Prerequisito per una lunga vita di restauro ZrO2 è un materiale di risparmio postale. La lavorazione ottimale viene effettuata come descritto di seguito. (1/2/3/4)

Repasado de ZrO2 sinterizado, sin refrigeración de agua

Pre-requisito para una larga vida de las restauraciones ZrO2 es un puesto de material de ahorro de energía. El repasado óptimo se lleva a cabo como se describe a continuación. (1/2/3/4)

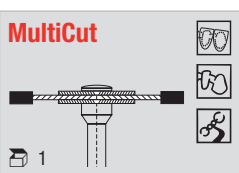
Processamento de ZrO2 sinterizado, sem arrefecimento por água

Pré-requisito para uma longa vida de restaurações ZrO2 é um material de pós-saving. O processamento ótimo é efectuada tal como descrito abaixo. (1/2/3/4)

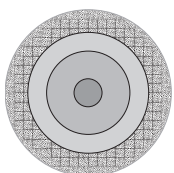


354.524.220

MultiCut



1



L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
	15.000

(1) MultiCut

Disco diamantato universale con bordo diamantato multistrato galvanizzato, per una maggiore durata nel tempo e massima capacità di taglio.

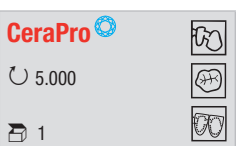
Disco diamantato universal con un recubrimiento multicapa y electroconformado de diamante sobre el reborde, para una larga vida útil y una capacidad de corte máxima.

Disco diamantato universal, com margem reforçada por grão de diamante disposto em várias camadas, por galvanização, garante uma grande longevidade e uma capacidade de corte máxima.



8003.150HP

CeraPro



5.000

1



L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	150
Order No.	8003.150HP
ISO No. 805 104...	372 524 150

(2) Ripassare i punti di attaccatura

Abrasivo con diamanti. Permette un'abrasione grossolana senza riscaldare l'oggetto. Indicato anche per la sgrossatura e l'abrasione dei canali di colata della ceramica a pressione.

(2) Tallar el punto de empalme

Abrasivo con partículas de diamante. Permite una abrasión agresiva sin calentar el objeto. Indicado para el desbastado y el rebajado de bebederos de cerámica inyectada.

(2) Afiar ponta de partida

Abrasivo com partículas de diamante. Que permite um desgaste agressivo sem aquecer a restauração. Adequado para desgaste grosso e corte de "sprues" de cerâmicas injetadas.

(3) Contorni

Abrasivo con diamanti. Ideale per dare la forma preliminare e la rifinitura senza riscaldare l'oggetto.

(3) Contorneado previo

Abrasivo con partículas de diamante. Ideal para el contorneado previo y para trabajos de repasado sin calentar el objeto.

(3) Pré-contorno

Abrasivo com partículas de diamante. Ideal para contorno inicial e acabamento de cerâmica, cerâmica pura e óxido de zircônia sem gerar calor na restauração.



8002.040HP

CeraPro

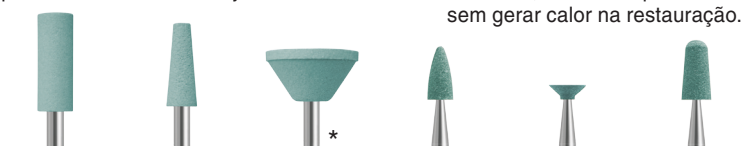


opt. 12.000

10.000 - 15.000

5.000 *

1



L mm	13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	120	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
			5.000			

(4) Lucidatura

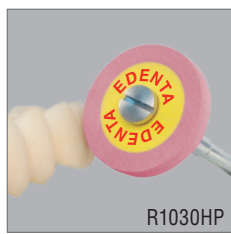
Dopo la rifinitura e le correzioni dell'occlusione viene eseguita la lucidatura, necessaria per la protezione degli antagonisti.

(4) Pulido

Tras el repasado y las correcciones oclusales, se realiza el pulido, que es necesario para preservar el antagonista.

(4) Polimento

Após o acabamento e correções oclusais segue-se o polimento, o qual é necessário a fim de poupar os dentes antagonistas.



R1030HP

StarGloss



1



L mm	2,5	14,0	2,0
Size Ø 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Fase	1		
	15.000		5.000

Prelucidatura

1ª fase = Rosa: granulometria media

Per lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

Pulido previo

1ª fase = Rosa: Grano medio

Para el alisado de superficies y la preparación del pulido final.

Pré-polimento

1ª fase = Rosa: Granulação média-grossa

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

Lucidatura a specchio

2ª fase = Grigia: granulometria superfina

Per la lucidatura a specchio senza ulteriore glasatura nel forno.

Polido s alto brilho

2ª fase = Gris: Grano superfino

Para el pulido a alto brillo sin cocción de glaseado suplementaria.

Polimento de alto brilho/lustro

2ª fase = Ciza: Granulação superfina

Para um polimento de alto brilho, dispensando glaze adicional no forno.

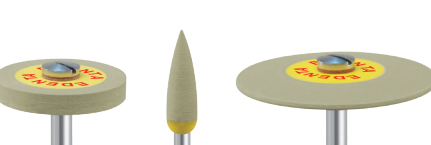


R1040HP

StarGloss



1



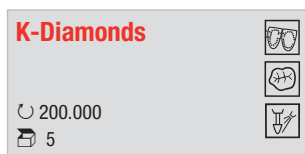
L mm	2,5	14,0	2,0
Size Ø 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1040HP	R2040HP	R1540HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Fase	2		
	7.000		5.000

Lavorazione di ZrO2 sinterizzato

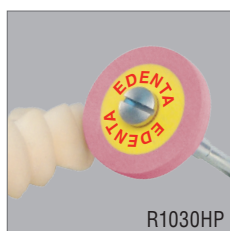
Per garantire la durata nel tempo del restauro in ceramica integrale è indispensabile rifinirlo delicatamente, evitando microcrepe e distacchi della ceramica sinterizzata.



(1) K-Diamonds



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
FG		•• K806 314 263 514...	KF369.314...	025									
		•• K806 314 263 504...	KC369.314...	025									
		•• K806 314 263 494...	KUF369.314...	025									
		•• K806 314 697 514...	KF801L.314...		014								
		•• K806 314 697 504...	KC801L.314...		014								
		•• K806 314 697 494...	KUF801L.314...		014								
		•• K806 314 198 514...	KF856.314...		016								
		•• K806 314 198 504...	KC856.314...		016								
		•• K806 314 198 494...	KUF856.314...		016								
		•• K806 314 167 514...	KF859L.314...			010							
		•• K806 314 167 504...	KC859L.314...			010							
		•• K806 314 167 494...	KUF859L.314...			010							
		•• K806 314 290 514...	KF879.314...				014						
		•• K806 314 290 504...	KC879.314...				014						
		•• K806 314 290 494...	KUF879.314...				014						
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...					016					
		•• K806 314 141 504...	KC881.314...					016					
		•• K806 314 141 494...	KUF881.314...					016					
		•• K806 315 277 514...	KF379L.315...						012				
		•• K806 314 199 524...	K850.314...							014			
		•• K806 314 199 524...	K850.314...							016			
		•• K806 314 141 524...	K881.314...								012		
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...								012		
		•• K806 314 142 524...	K882.314...									012	
		•• K806 314 033 524...	K899.314...										031



R1030HP



2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1030HP	R2030HP	R1530HP
372 523 170	243 523 040	303 523 260
1		
15.000		5.000



R1040HP



2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1040HP	R2040HP	R1540HP
372 513 170	243 513 040	303 513 260
2		
7.000		5.000

Repasado de ZrO2 sinterizado

La condición para una larga vida útil de las restauraciones de cerámica integral, es un procesamiento no agresivo de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y desprendimientos.



(2) R1030HP

Processamento de ZrO2 sinterizado

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations.



(3) R2040HP

(1) Correzione con diamanti K

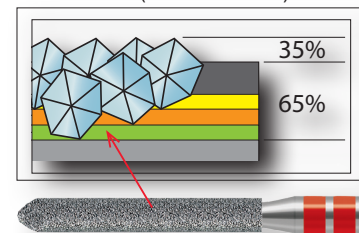
Rilavorazione così come le correzioni di morso, si realizzano utilizzando una turbina raffreddata ad acqua e con degli speciali diamanti K (anello rosso).

(1) Corrección con Diamantes K

El repasado, así como las correcciones de mordida, se realizan utilizando una turbina refrigerada con agua y Diamantes K especiales (anillo rojo).

(1) Correção com diamantes K

Pós-processamento, como por ex. correção oclusal, é executado sob utilização de turbina arrefecida por água e instrumentos diamantados-K (anel vermelho).



Solid Nickel Matrix

3x Nickellayer

(2) Prelucidatura**1ª fase = Rosa: granulometria media**

Per lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

(2) Pulido previo**1ª fase = Rosa: Grano medio**

Para el alisado de superficies y la preparación del pulido final.

(2) Pré-polimento**1ª fase = Rosa: Granulação médio-grossa**

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

(3) Lucidatura a specchio**2ª fase = Grigia: granulometria superfina**

Per la lucidatura a specchio senza ulteriore glasatura nel forno.

(3) Pulido a alto brilho**2ª fase = Gris: Grano superfino**

Para el pulido a alto brillo sin cocción de glaseado suplementaria.

(3) Polimento de alto brilho**2ª fase = Ciza: Granulação superfina**

Para um polimento de alto brilho, dispensando glaze adicional no forno.

Le corone primarie di ossido di zirconio, specialmente in combinazione con corone secondarie galvaniche, sono usate sempre più spesso per realizzare protesi dentali di alta qualità.

Per garantire la perfetta funzionalità delle corone doppie, è indispensabile realizzare una qualità della superficie ottimale della corona di ossido di zirconio.

Gli strumenti abrasivi diamantati, dalla forma congruente e perfettamente calibrati tra di loro, sono stati sviluppati per l'uso con la turbina montata sul parallelometro. Gli strumenti abrasivi per la tecnica di fresaggio permettono all'operatore di ottenere dei risultati precisi in brevissimo tempo.

Las coronas primarias de óxido de circonio, especialmente en combinación con las coronas secundarias galvanicas, se utilizan con cada vez más frecuencia para la elaboración de prótesis dental de alta calidad.

Para ello es especialmente importante conseguir unas superficies de óptima calidad sobre las coronas primarias de óxido de circonio, para asegurar la función perfecta de las coronas telescópicas.

Para el uso en la turbina de la microfresadora se desarrollaron estos instrumentos abrasivos de diamante, que armonizan perfectamente entre sí y poseen formas congruentes. Los abrasivos para la técnica de fresado permiten al usuario conseguir unos resultados de precisión en un muy breve tiempo.

As coroas primárias fabricadas em óxido de zircônia são cada vez mais frequentemente utilizadas, especialmente em combinação com coroas secundárias galvanicas, em próteses de alta qualidade. A fim de garantir a função da coroa dupla, é indispensável que a superfície da coroa primária em óxido de zircônia tenha um acabamento de grande qualidade.

Os quatro instrumentos diamantados e com forma congruente, perfeitamente adaptados uns aos outros, foram especificamente desenhados para trabalhar em uma turbina aplicada a uma fresadora. Os abrasivos da técnica de fresagem permitem ao técnico obter rapidamente resultados precisos no trabalho.

Strumenti diamantati MT per il fresatore

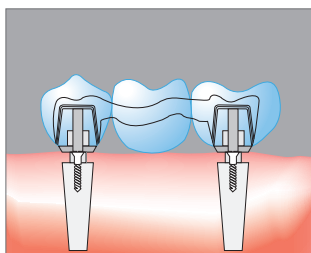
Strumenti da montare sul fresatore con turbina ad aria e dotata di acqua spray per ritoccare le strutture primarie realizzate in ceramica integrale con la tecnica di conometria, impianti con supporto conico, pilastri in ceramica integrale e corone primarie in ossido di zirconio; permettono di ottenere superfici di qualità superiore.

MT Instrumentos de diamante para fresado

Para utilizar en una máquina de fresado con turbina de aire y refrigeración con agua cuando se fresan coronas telescópicas primarias de cerámica integral, componentes de implantes telescópicos, aditamentos de cerámica integral, y coronas primarias con una calidad de superficie óptima.

MT Instrumentos de diamante para fresado

Aplicação na máquina de fresado com turbina de ar e sob arrefecimento por água, para processamento de coroas telescópicas primárias em cerâmica total, componentes de implantes telescópicos, pilares em cerâmica total, e coroas primárias em óxido de zircônio, garantindo uma qualidade de superfície ótima.



Il fresaggio della ceramica si effettua con la turbina e strumenti diamantati, con raffreddamento ad acqua.

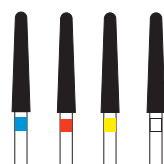
El repasado de la cerámica tiene lugar bajo refrigeración de agua, utilizando diamantes en la turbina.

A cerâmica é desgastada debaixo de água corrente usando fresas diamantadas na turbina.

356 FGXL

Fresa diamantata conica
Fresa cónica de diamante
Fresa diamantado cônica

150.000
3

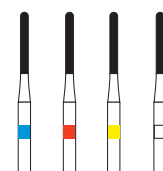


	L	mm		13,0° 2°	13,0° 2°	13,0° 2°	13,0° 2°
Shank	ISO	Order No.					
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023				
	806 316 200 514...	F356.316...		023			
	806 316 200 504...	C356.316...			023		
	806 316 200 494...	UF356.316...				023	

364 FGXL

Fresa diamantata parallela
Fresa paralela diamante
Fresa diamantado paralela

150.000
3



	L	mm		8,0° 0°	8,0° 0°	8,0° 0°	8,0° 0°
Shank	ISO	Order No.					
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	364.316...	010				
	806 316 137 514...	F364.316...		010			
	806 316 137 504...	C364.316...			010		
	806 316 137 494...	UF364.316...				010	

Fresa in metallo duro (VZ65) per la lavorazione delle resine PEEK & PMMA

Fresa speciale in metallo duro per la rifinitura dei restauri in PMMA. L'innovativa geometria del tagliente (VZ65) assicura una lavorazione delicata delle resine termoplastiche a base di PMMA che tendono ad aderire alle frese. Il nuovo tipo di dentatura, grazie al tagliente acuminato consente un rapido asporto di trucioli senza surriscaldare il materiale, né facendo inceppare la fresa; lascia la superficie perfettamente liscia agevolando così la successiva lucidatura.

Utilizzo: Per separare le barre di ritenzione (0165.023HP), levigare i punti di inserzione delle barre e correggere le imperfezioni sulla superficie del manufatto. **Velocità raccomandata** 20.000 giri/min; lavorare con pressione moderata.

Fresas de carburotungsteno (VZ65) para la preparación de materiales con PEEK & PMMA

Fresa de carburotungsteno especialmente desarrollada para la elaboración y corrección de restauraciones de PMMA. Con nueva geometría de corte (VZ65) para una preparación cuidadosa de materiales con PMMA termoplásticos, que tienen la propiedad de "lubricar" rápidamente. El novedoso dentado con gran capacidad de corte permite una abrasión rápida del material sin calentamiento del material, no se engancha y proporciona superficies lisas que pueden ser pulidas posteriormente con facilidad.

Aplicaciones: Separación de barras retentivas (0165.023HP), eliminación de los puntos de unión de las barras retentivas y corrección de irregularidades en la en la fase de modelado. **Número de revoluciones ópt.** 20.000 rpm, ejerciendo una ligera presión.

Fresas – carbureto de tungstênio (VZ65) para trabalho em materiais de PEEK & PMMA

Fresas em metal duro, especialmente desenvolvidas para a elaboração e acabamento de restaurações em PMMA. A inovadora geometria de corte (VZ65) permite o trabalho cuidadoso e fácil em materiais termoplásticos de PMMA, os quais têm a tendência de "empastar". O novo dentado com corte afiado, permite um desgaste rápido do material sem aquecimento demasiado, não fica "preso" e gera superfícies lisas, o que facilita o polimento posterior.

Aplicações: Separação de barras de suporte (0165.023HP). Desgaste dos pontos de ligação ao suporte e correção de irregularidades na escultura. **Número ideal de rotações** 20 000 rpm, pressão de trabalho reduzida.

Punta ExaStar per la lucidatura delle resine PMMA

Sistema di lucidatura speciale, a due fasi, a granulometria ibrida e matrice legante per ottenere una lucidatura sicura e dolce delle resine termoplastiche PMMA. Un'accurata lucidatura previene la formazione dei depositi di placca e crea quindi i presupposti per un buon risultato estetico. Dopo il fresaggio dei restauri mediante macchinari CAD-CAM è necessario ridurre la rugosità superficiale. Con le punte ExaStar si ottiene una finitura e una lucidatura tale da garantire una brillantezza perfetta. L'innovativa matrice legante in combinazione con la granulometria ibrida consente di produrre una lucidatura ineccepibile anche senza l'impiego di pasta lucidante. Con la lucidatura si ottengono risultati estetici in modo rapido e semplice, permettendo di inserire il restauro in PMMA subito dopo la lucidatura.

Pulidores ExaStar para el pulido de materiales con PMMA

Sistema de pulido de 2 fases especialmente desarrollado con granulado híbrido y adhesión matricial para un pulido seguro y cuidadoso de los materiales con PMMA termoplásticos. Un pulido cuidadoso evita la acumulación de placa y es por ello un requisito para un resultado estético. Tras el fresado de una restauración con PMMA en el dispositivo CAD/CAM debe reducirse la rugosidad superficial. Los pulidores ExaStar garantizan un acabado y pulido para un brillo óptimo de la superficie. La nueva matriz del pulidor en combinación con el granulado híbrido permite un pulido óptimo de la superficie sin pasta de pulido. El pulido conduce de forma sencilla y rápida a unos resultados estéticos, de manera que la restauración con PMMA puede incorporarse inmediatamente tras el pulido.

ExaStar Polidores para materiais de PMMA

Sistema de polimento em 2 fases especialmente desenvolvido, com grão híbrido e adesão por matriz garante o polimento seguro e suave de materiais termoplásticos de PMMA. Um polimento cuidadoso reduz a adesão de placa bacteriana e constitui assim, a base para um resultado estético impecável. Após a fresagem de restaurações em PMMA na máquina de CAD/CAM, a rugosidade da superfície tem de ser reduzida. Os polidores ExaStar garantem o acabamento e polimento de brilho, criando superfícies com brilho impecável. A inovadora matriz destes polidores, em combinação com o grão híbrido, permite o polimento ideal de superfícies sem necessidade de aplicação de pasta de polimento. O polimento promove rapidamente e de modo simples, uma aparência estética das restaurações em PMMA, de tal modo que estas podem ser cimentadas imediatamente após o polimento.

1ª fase = marrone:

granulometria media

Per la lisciatura delle superfici e per la preparazione alla lucidatura finale.

1ª fase = marrón:

Grano medio

Para el alisado de superficies y la preparación del pulido final.

1ª fase = marrom:

Granulação médio-grossa

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

2ª fase = giallo-marrone:

granulometria superfina

Per la lucidatura a specchio senza pasta.

2ª fase = amarilla-marrón:

Grano superfino

Para el pulido a alto brillo sin pasta.

2ª fase = amarelo-marrom:

Granulação superfina

Para um polimento de altobrilho.

VZ65

Dentatura incrociato, transver.
Dentado cruzado, transversal
Corte cruzado, transversal

1

Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

opt.

max.

	261	138	139	73	129	79	77	251
	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
	023	023	023	014	023	045	023	060
	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060
	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	18.000	20.000	20.000
	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	30.000	40.000	15.000

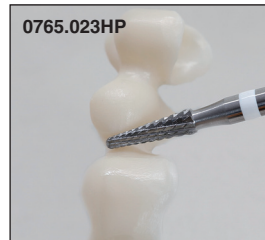
0165.023HP



1765.023HP



0765.023HP



0865.023HP



ExaStar

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

opt.

max.

Order No.

ISO No. 652 104...

Stufe / Step / Etape

	3,0	3,0	15,5
	170	220	055
	12.000	12.000	12.000
	15.000	15.000	15.000
	0612HP	0610HP	0614HP
	372 524 170	303 524 220	243 524 055
	1		

ExaStar

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

opt.

max.

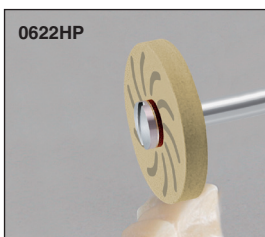
Order No.

ISO No. 652 104...

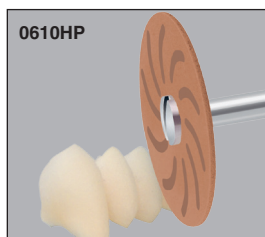
Stufe / Step / Etape

	3,0	3,0	15,5
	170	220	055
	6.000	6.000	6.000
	15.000	15.000	15.000
	0622HP	0620HP	0624HP
	372 514 170	303 514 220	243 514 055
	2		

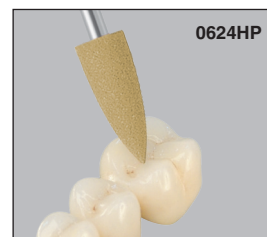
0622HP



0610HP



0624HP



Instrumentos de carburo de tungsteno para unos resultados de precisión

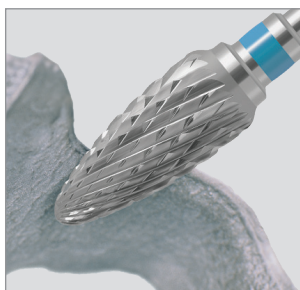
Para una reducción óptima del material y unas superficies de alta calidad sobre todos los materiales. Larga vida útil y alto rendimiento de corte al repasar escayola, acrílicos, metal, aleaciones preciosas, titanio o cerámica gracias a las fresas con dentados y formas de diseño óptimo.

Los filos especialmente desarrollados, con bisel posterior y fabricados en una aleación HIP de carburo de tungsteno de gran calidad garantizan una rentabilidad especial.

Strumenti di carburo di tungsteno per una lavorazione precisa

Per la rimozione ottimale ed un'eccellente qualità della superficie di tutti i materiali. Lunga durata ed ottima prestazione di taglio nella lavorazione di gesso, resine, metalli, metalli preziosi, titanio o ceramica, grazie alla ottimale dentatura e alla forma delle frese.

Le lame, dalla forma speciale con taglio posteriore, sono realizzate con una speciale lega HIP di carburo di tungsteno e garantiscono un'economicità di utilizzo.

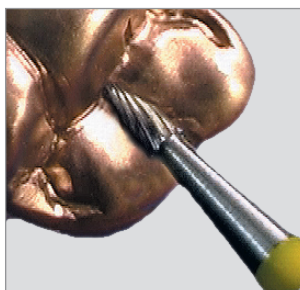


Sgrossatura, contorni
Desbastado grueso, conformación
Desgaste, retoques

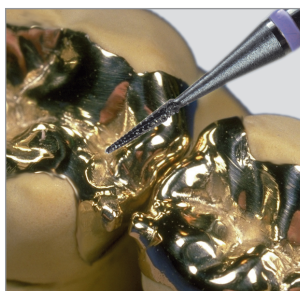
Fresas de tungstênio para acabamento de precisão

Desgaste ideal e acabamento de alto nível da superfície de todos os tipos de material. A geometria das lâminas e os desenhos das fresas asseguram grande durabilidade e ótima capacidade de corte ao preparar gesso, acrílico, metal, metal precioso, titânio ou cerâmica.

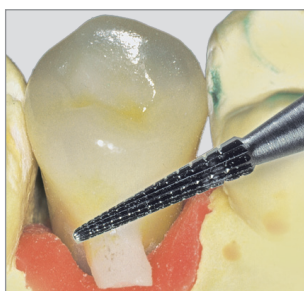
As lâminas, especialmente desenhadas com canais de escoamento e fabricadas em liga de tungstênio HIP de alta qualidade, são extremamente duráveis, assegurando economia ao usuário.



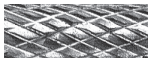
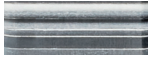
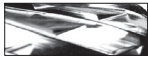
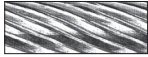
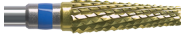
Per smussare gli spigoli e lisciare i contorni occlusali
Para redondear cantos vivos y alisar contornos oclusales
Eliminação de rebarbas e alisamento de superfícies oclusais



Per fessure e piccole correzioni delle superfici interne
Para fisuras y pequeñas correcciones sobre las superficies interiores
Para fissuras e pequenas correções em superfícies interiores

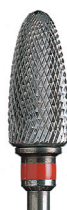
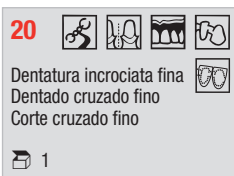


FRESE TC
FRESAS TC
FRESAS TC

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página	Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página		Seite Page
	10	44		51	49		90
Dentatura incrociata standard Cruzado estándar Corte cruzado padrão			Dentatura incrociata grandezza media Cruzado semigrueso Corte cruzado médio grosso			Investment Trimmer	53
	20	45		53	49		72
Dentatura incrociata fina Cruzado fino Corte cruzado fino			Dentatura fina-grossa Dentado fino-grueso Corte fino-grosso			Steel-Cutters	53
	24	46		55	50		L10 L20 L55
Dentatura a spirale fina Helicoidal fino Corte espiral fino			Dentatura incrociata supergrossa Cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso			Fresa per mancini, Fresa para zurdos Fresa para canhotos	54
	25	46		60	50		
Dentatura a spirale superfina Helicoidal superfino Corte espiral superfino			Dentatura semplice superfina Sencillo superfino Corte simples super fino			Fresa a punta, Fresa punzón, Fresa para fissuras	54
	26	46		65	50		
Dentatura grossa per titanio Grueso para titanio Dentes titânio grosso			Dentatura incrociata, trasversale Dentado cruzado, transversal Corte cruzado, transversal			Frese AC, 45/46/53/75 Fresas AC, 45/46/53/75 Fresa AC, 45/46/53/75	55
	27	47		70	51		
Dentatura per titanio fina Dentado grueso para fino Corte fino para titânio			Dentatura semplice standard Sencillo estándar Corte simples padrão			Volcano di carburo di tungsteno Volcano carburo de tungsteno Instrumentos Volcano-TC	56-57
	30	47		75	51		
Dentatura incrociata superfina Cruzado superfino Superfino banhado a nitrato de titânio			Dentatura semplice con taglio trasversale Sencillo con corte transversal Corte simples com ranhura transversal			Applicazioni consigliate Recomendaciones para el uso Aplicações recomendadas	58-61
	31	48		80	52		
Rivestimento superfino di nitrato di titanio Superfino con recub. de nitrato de titanio Superfino banhado a nitrato de titânio			Dentatura semplice grossa Sencillo grueso Corte simples grosso			Tonda, Redonda, Esférica	62
	40	48		83	52		
Dentatura a diam. con superficie a prisma Diamante con superficie prismática Lâminas prismáticas			Dentatura di sicurezza Dentado de seguridad Dentura segurança			Pera, Pera, Pêra	62
	41	48		85	52		
Dentatura a diam. con superficie rugosa Diamante con superficie asperizada Lâminas prismáticas para superficies ligeiramente rugosas			Dentatura semplice supergrossa Sencillo supergrueso Corte simples super grosso			Cilindrica, Cilindrica, Cilindrica	63-64
	50	49		86	52		
Dentatura incrociata grossa Cruzado grueso Corte cruzado grosso			Dentatura di sicurezza Dentado de seguridad Dentura segurança			Conica, Cônica, Cônica	63-64
					53		62+65
			Fresa per riparazioni Fresa para reparaciones Fresa para reparos		53		65
							66
							66

Frese TC – Taglio 20

Indicate per tutti i materiali dentali. Liscia la superficie e permette la lavorazione precisa di ogni struttura.

**Fresa TC – Corte 20**

Indicada para todos los materiales dentales. Alisa la superficie y permite un desbastado exacto de cualquier estructura.

Fresa TC – Corte 20

Alisa a superfície e permite um trabalho com precisão sobre qualquer material.

Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	138
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	6,0	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	018	023
Shank	Order No.								
HP	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.018HP	0720.023HP
ISO 500 104...	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	198 140 018	198 140 023

Fig. No	139	137	138	390	73	129	73	78	77	351
L mm	8,0	5,5	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0
$\varnothing$ 1/10 mm	023	023	016	014	014	023	023	012	060	060
Order No.	0820.023HP	0920.023HP	1220.016HP	1520.014HP	1620.014HP	1720.023HP	1820.023HP	3520.012HP	5120.060HP	5220.060HP
ISO 500 104...	289 140 023	225 140 023	198 140 016	274 140 014	277 140 014	141 140 023	277 140 023	257 140 012	237 140 060	263 140 060

Fig. No	78	251	79	79	79	72	78	351	73	79
L mm	12,0	14,0	16,0	13,0	14,0	13,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing$ 1/10 mm	060	060	060	045	040	060	040	040	060	031
Order No.	5320.060HP	5420.060HP	5520.060HP	5620.045HP	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP
ISO 500 104...	257 140 060	274 140 060	194 140 060	194 140 045	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031

Fig. No	77	71	251	77	77	77
L mm	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	060	023	060	014	023	029
Order No.	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
ISO 500 104...	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029



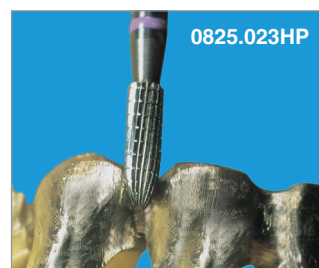
Frese TC – Taglio 24

Per ottenere una superficie particolarmente liscia con tutte le leghe. Fresa speciale per il titanio, poiché il taglio speciale delle lame evita la loro intasatura durante l'uso.



Fig. No	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
L mm	14,0	5,5	10,5	10,5	9,0	9,5	14,0	13,5	11,5	5,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									
	0124.023HP	1124.023HP	1924.023HP	2024.023HP	2124.023HP	2224.023HP	5424.060HP	6924.040HP	7224.040HP	7724.023HP
	194 134 023	237 134 023	187 134 023	199 134 023	141 134 023	289 134 023	274 134 060	194 134 040	274 134 040	237 134 023

Fig. No	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
$\varnothing/_{10}$ mm	008	009	010
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		
	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
	196 134 008	196 134 009	196 134 010

**Frese TC – Taglio 25**

Per la lavorazione di materiali resistenti come il titanio, leghe non preziose, leghe preziose, gesso duro per modelli, scheletrati, coperture estetiche di resina, protesi di resina.

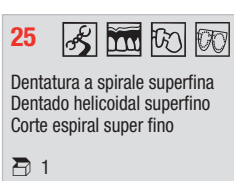


Fig. No	138	139	138	138	390	73	129	351	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	3,0	8,0	12,0	13,5	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	023	016	008	014	014	023	060	040	060
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									
	0725.023HP	0825.023HP	1225.016HP	1325.008HP	1425.014HP	1625.014HP	1725.023HP	5225.060HP	6925.040HP	7225.060HP
	198 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014	277 137 014	141 137 023	263 137 060	194 137 040	274 137 060

Frese TC – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.



Fig. No	138	139	138	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	023	016	023	040	060
Shank	Order No.					
HP	ISO 500 104...					
	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6926.040HP	7226.060HP
	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040	274 194 060

**Fresa TC – Corte 24**

Para crear una superficie especialmente fina sobre todas las aleaciones. Especialmente para titanio, puesto que el dentado especial evita el embadurnamiento de la fresa.

Fresa TC – Corte 24

Assegura uma superfície excepcionalmente lisa em todas as ligas – especialmente no titânio, visto que o padrão de corte especial evita que resíduos do corte se acumulem nas lâminas.

Fresa TC – Corte 25

Para el repasado de materiales difíciles de desvirutar como el titanio, aleaciones no preciosas, metales preciosos, escayola extradur para modelos, esqueléticos, acrílicos para próte-

sis.

Fresa TC – Corte 25

Desempenho de corte excelente em materiais difíceis de tratar como o titânio e ligas NP, ligas preciosas, gesso, modelos, resinas, e resinas de próteses.

Fresa TC – Corte 26

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

Fresa TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.

Frese TC – Taglio 27

Leviga e liscia le superfici facilitandone la lucidatura.

Fresa TC – Corte 27

Alisado de la superficie del material, de modo que se facilite el proceso de pulido posterior.

Fresa TC – Corte 27

Suaviza as superfícies de materiais, permitindo que sejam facilmente posteriormente polido.



Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{10}$ mm

Order No.

ISO 500 104...



261	138	139	73	129	351	351	79	251	251	77
14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	12,0	8,0	13,5	11,5	14,0	5,0
023	023	023	014	023	060	040	040	040	060	029
0127.023HP	0727.023HP	0827.023HP	1627.014HP	1727.023HP	5227.060HP	6227.040HP	6927.040HP	7227.040HP	7227.060HP	7727.029HP
194 180 023	198 180 023	289 180 023	277 180 014	141 180 023	263 180 060	263 180 040	194 180 040	274 180 040	274 180 060	237 180 029

Frese TC – Taglio 30

Rifinitura di tutte le leghe e compositi. Ideale per ceramica, poiché la forma speciale delle lame evita la formazione di fratture superficiali.

Fresa TC – Corte 30

Repasado fino de todas las aleaciones y composite. Ideal sobre cerámica, puesto que el filo especial de la fresa evita la formación de craquelados.

Fresa TC – Corte 30

Para o acabamento fino de ouro, ligas e todos os tipos de resinas e compósitos. Ideal para cerâmica, porque o corte especial evita fraturas superficiais.

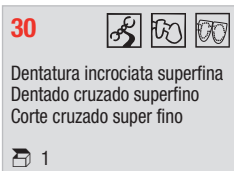


Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{10}$ mm

Order No.

ISO 500 104...

Shank

HP



261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0
023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
0130.023HP	0230.023HP	0430.023HP	0630.023HP	0730.023HP	0830.023HP	0930.023HP	1030.023HP	1130.023HP	1230.016HP
194 110 023	137 110 023	292 110 023	187 110 023	198 110 023	289 110 023	225 110 023	257 110 023	237 110 023	184 110 016

Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{10}$ mm

Order No.

ISO 500 104...

390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
3,5	8,0	4,0	13,0	14,0	14,0	6,5	11,5	3,0	5,0	5,0
014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
1430.014HP	1730.023HP	1830.023HP	5630.045HP	5730.040HP	5730.045HP	7230.023HP	7230.040HP	7730.014HP	7730.023HP	7730.029HP
274 110 014	141 110 023	277 110 023	194 110 045	194 110 040	194 110 045	274 110 023	274 110 040	237 110 014	237 110 023	237 110 029

Rimozione ottimale del materiale ed eccellente qualità della superficie

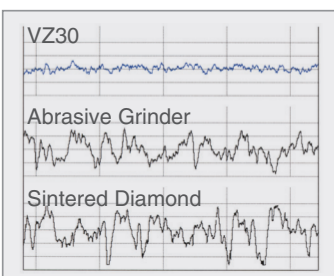
durante la lavorazione di coperture estetiche di ceramica e resina. Lavorazione senza vibrazioni, quindi alta qualità della superficie, migliore della lavorazione con frese diamantate. Rimozione del materiale controllata ed alta economicità.

Óptima reducción de material y superficies de alta calidad

en el repasado de recubrimientos estéticos de cerámica y acrílico. Bajo nivel de vibraciones y, por consiguiente, superficies de la máxima calidad, mejor que trabajadas con instrumentos de diamante. Reducción controlada de material y alta rentabilidad.

Redução ideal de material e excelente qualidade de acabamento superficial

durante a preparação de facetas em resina ou compósito. A vibração mínima durante o trabalho resulta em ótima qualidade de superfície, superior mesmo ao acabamento efetuado com pontas diamantadas. Resulta em controle mais rigoroso do desgaste de material e em economia para o usuário.



0730.023HP



0830.023HP



1130.023HP



1730.023HP

○ opt. 20.000

○ opt. 15.000

1

Resine per faccette composito, Resinas de recubrimiento, Facetas em compósito

Ceramica a basso punto di fusione prima della glasatura.

Cerámica de baja fusión antes de la cocción de glaseado.

Cerâmica de baixa fusão antes do glaze.

Frese TC – Taglio 31

Questa fresa rivestita di nitruro di titanio permette la lavorazione senza surriscaldamento dell'oggetto, per esempio lavorazione di ganci, specialmente nella zona della spalla, riduzione della lunghezza di attacchi, rifinitura di intarsi, anche di ceramica.



31	
Rivest. nitruro di titanio superfino Recubrimiento de nitruro de titanio Revestimento de nitreto de titânio	
	1

Fig. No

L mm

Size $\varnothing/_{10}$ mm**Shank****HP****Order No.**

ISO 506 104...

Fresa TC – Corte 31

Estas fresas recubiertas de nitruro de titanio permiten un corte especialmente frío, p.ej. repasado de retenedores, especialmente en el sector del hombro, reducción de ataches, repasado fino de incrustaciones, también cerámicas.

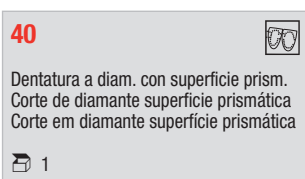
Fresa TC – Corte 31

Estas fresas revestidas de nitreto de titânio permitem um corte especialmente frio de superfícies, por exemplo para trabalho em grampos, especialmente na área do ombro, redução de "attachments", acabamento fino de incrustações, inclusive de cerâmica.

261	364R	295	137	88
14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
023	023	023	023	023
0131.023HP	0231.023HP	0431.023HP	0931.023HP	1131.023HP
194 110 023	137 110 023	292 110 023	225 110 023	237 110 023

Frese TC – Taglio 40

Taglio ruvido e striato per la preparazione delle superfici da ricoprire con ceramica o con resina.



40	
Dentatura a diam. con superficie prism. Corte de diamante superficie prismática Corte em diamante superficie prismática	
	1

Fig. No

L mm

Size $\varnothing/_{10}$ mm**Shank****HP****Order No.**

ISO 500 104...

Fresa TC – Corte 40

Superficies ásperas, estriadas, preparación de la superficie para el recubrimiento cerámico o para aplicar el acrílico.

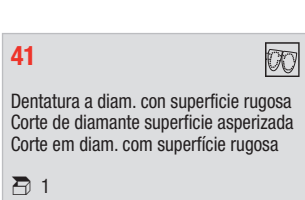
Fresa TC – Corte 40

Confere um acabamento de superfície rugoso e estriado (retentivo) nas estruturas de metal para receber cerâmica ou resina.

261	364R	295	139	79
14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
023	023	023	023	045
0140.023HP	0240.023HP	0440.023HP	0840.023HP	5740.045HP
194 191 023	137 191 023	292 191 023	289 191 023	194 191 045

Frese TC – Taglio 41

Taglio fino a scaglie, speciale per le masse di ceramica per ricoperture estetiche.



41	
Dentatura a diam. con superficie rugosa Corte de diamante superficie asperizada Corte em diam. com superficie rugosa	
	1

Fig. No

L mm

Size $\varnothing/_{10}$ mm**Shank****HP****Order No.**

ISO 500 104...

Fresa TC – Corte 41

Superficies finas, escamadas, especial para polvos cerámicos finos, desarrollado para recubrimientos estéticos.

Fresa TC – Corte 41

Padrão de corte tipo escama, para coroas e facetas com estéticas em cerâmica.

295	129	79
16,0	8,0	14,0
023	023	045
0441.023HP	1741.023HP	5741.045HP
292 141 023	141 141 023	194 141 045



Frese TC – Taglio 50

Per la rimozione aggressiva di tutte le resine, anche per cucchiaini individuali e per la lavorazione del gesso.

Fresa TC – Corte 50

Para la reducción agresiva de todas las resinas, también para materiales de cubetas y para recortar escayola.

Fresa TC – Corte 50

Para um desgaste eficiente de resinas, moldeiras individuais e gesso.

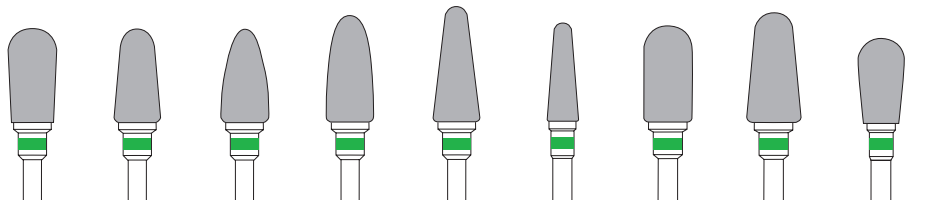
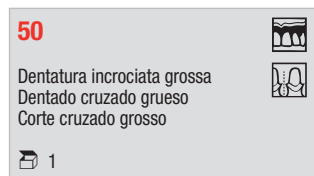


Fig. No	77	351	78	251	79	79	72	351	77
L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0	14,0	11,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	060	060	060	045	060	070	060
Shank	Order No.								
HP	ISO 500 104...								
	5150.060HP	5250.060HP	5350.060HP	5450.060HP	5550.060HP	5650.045HP	5850.060HP	6050.070HP	7050.060HP
	237 220 060	263 220 060	257 220 060	274 220 060	194 220 060	194 220 045	137 220 060	263 220 070	237 220 060

Frese TC – Taglio 51

Per la rimozione aggressiva del gesso asciutto.

Fresa TC – Corte 51

Para recortar grandes cantidades sobre escayola seca.

Fresa TC – Corte 51

Corte grosso de gesso seco.

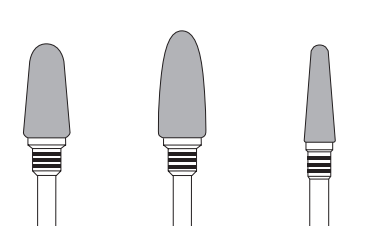
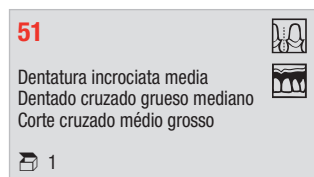


Fig. No	351	251	79
L mm	12,0	14,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	045
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		
	5251.060HP	5451.060HP	5651.045HP
	263 221 060	274 221 060	194 221 045

**Frese TC - Taglio 53**

Per la lavorazione della resina per protesi. La dentatura finagrossa è specialmente adatta per la lavorazione della resina per protesi, si lascia guidare facilmente, non si incastra e produce delle superfici lisce.

Fresa TC - Corte 53

Para reparar resinas para bases de prótesis. El dentado fino-grueso está indicado especialmente para los trabajos de la técnica de removable, resulta sencillo de guiar, no se engancha y genera unas superficies lisas sobre el material.

Fresa TC - Corte 53

Corte liso de bases de prótesis em acrílico. O dentado fino-grosseiro é especialmente indicado para o trabalho na técnica de acrílico, de aplicação fácil, deslizamento sem ressaltos, garantindo uma superfície lisa do material.

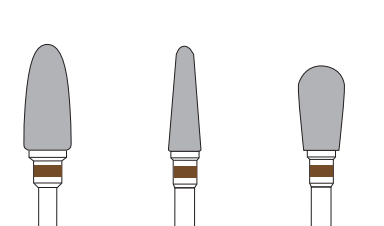
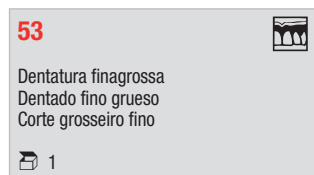


Fig. No	251	79	77
L mm	14,0	13,5	11,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	040	060
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		
	5453.060HP	6953.040HP	7053.060HP
	274 224 060	194 224 040	237 224 060



Frese TC – Taglio 55

Per la rimozione di grandi superfici di resina e per la lavorazione di gessi e materiali per cucchiaini individuali di resina.

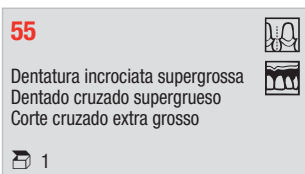


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	070
Shank	Order No.	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
HP	ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070

Fresa TC – Corte 55

Para la reducción de grandes superficies sobre resinas y para el repasado de escayolas y materiales acrílicos para cubetas.

Fresa TC – Corte 55

Corte grosso de resinas, gessos e moldeiras individuais em resinas acrílicas.

**Frese TC – Taglio 60**

Taglio liscio su tutte le leghe e compositi, riduce i tempi di rifinitura. Specialmente indicate per la rifinitura delle papille nelle protesi di resina.



Fig. No		261	364R	295	138	138	138	390	79
L mm		14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	008	009	010	016	045
Shank	Order No.	0160.023HP	0260.023HP	0460.023HP	1360.008HP	1360.009HP	1360.010HP	1460.016HP	5760.045HP
HP	ISO 500 104...	194 102 023	137 102 023	292 102 023	196 102 008	196 102 009	196 102 010	274 102 016	194 102 045

Fresa TC – Corte 60

Superficies lisas sobre todas las aleaciones y composites, reduce los trabajos de acabado. Indicada especialmente para la conformación de papilas en prótesis.

Fresa TC – Corte 60

Corte liso de todas as ligas e compósitos. Reduz re-acabamentos. Especialmente indicado para o acabamento de papilas em próteses dentárias.

Fresa TC - Taglio 65

Per la lavorazione delle resine PEEK & PMMA. Il tipo di dentatura, grazie al tagliente acuminato consente un rapido asporto di trucioli senza surriscaldare il materiale, né facendo inceppare la fresa; lascia la superficie perfettamente liscia agevolando così la successiva lucidatura.

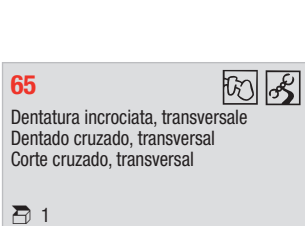


Fig. No		261	138	139	73	129	79	77	251
L mm		14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	014	023	045	023	060
Shank	Order No.	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
HP	ISO 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060

Fresa TC - Corte 65

Para la preparación de materiales con PEEK & PMMA. El dentado con gran capacidad de corte permite una abrasión rápida del material sin calentamiento del material, no se engancha y proporciona superficies lisas que pueden ser pulidas posteriormente con facilidad.

Fresa TC - Corte 65

Para trabalho em materiais de PEEK & PMMA. O dentado com corte afiado, permite um desgaste rápido do material sem aquecimento demasiado, não fica “preso” e gera superfícies lisas, o que facilita o polimento posterior.

Frese TC – Taglio 70

Indicato per tutti i materiali dentali. La dentatura semplice rende possibile un taglio liscio, specialmente sulla resina, riducendo così i tempi di lavorazione.



Fig. No	138	138	138	77	351	78	251	79	79
L mm	4,0	4,0	4,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	008	009	010	060	060	060	060	060	045
Shank	Order No.								
HP	ISO 500 104...								
	1370.008HP	1370.009HP	1370.010HP	5170.060HP	5270.060HP	5370.060HP	5470.060HP	5570.060HP	5670.045HP
	196 175 008	196 175 009	196 175 010	237 175 060	263 175 060	257 175 060	274 175 060	194 175 060	194 175 045

Fig. No	79	72	257R	73	79	296	77	71	71	71	71	71
L mm	14,0	13,0	14,0	9,5	11,5	12,5	11,0	2,4	2,8	3,4	4,3	5,3
$\varnothing 1/10$ mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060
Order No.	5770.040HP	5870.060HP	5970.060HP	6370.060HP	6470.031HP	6570.060HP	7070.060HP	7170.027HP	7170.031HP	7170.040HP	7170.050HP	7170.060HP
ISO 500 104...	194 175 040	137 175 060	201 175 060	277 175 060	194 175 031	110 175 060	237 175 060	001 175 027	001 175 031	001 175 040	001 175 050	001 175 060

Fig. No	251	251
L mm	11,5	14,0
$\varnothing 1/10$ mm	040	060
Order No.	7270.040HP	7270.060HP
ISO 500 104...	274 175 040	274 175 060

**Frese TC – Taglio 75**

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.



Fig. No	261	138	138	351	79	351	251	77
L mm	14,0	8,0	8,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	016	060	045	070	060	040
Shank	Order No.							
HP	ISO 500 104...							
	0175.023HP	0775.023HP	1275.016HP	5275.060HP	5775.045HP	6075.070HP	7275.060HP	7775.040HP
	194 176 023	197 176 023	184 176 016	263 176 060	194 176 045	263 176 070	274 176 060	237 176 040

Fresa TC - Corte 75

Repasado de materiales de acrilicos rebases elásticos.

Fresa TC – Corte 75

Para corte e desgaste em resinas/rebasamentos moles.

Frese TC – Taglio 80

Rimozione veloce ed efficiente di resina e gesso.

Fresa TC – Corte 80

Reducción rápida y efectiva de acrílico y escayola.

Fresa TC – Corte 80

Para um trabalho simples e eficaz sobre acrílico e gesso.

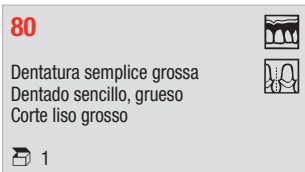


Fig. No

L mm

Size Ø₁₀ mm

Order No.

ISO 500 104...

77

351

78

251

79

79

72

12,0

12,0

12,0

14,0

15,0

13,0

13,0

060

060

060

060

060

045

060

5180.060HP

5280.060HP

5380.060HP

5480.060HP

5580.060HP

5680.045HP

5880.060HP

237 215 060

263 215 060

257 215 060

274 215 060

194 215 060

194 215 045

137 215 060

Frese TC – Taglio 83 / 85

Lavorazione abrasiva su grandi superfici di resina e gesso.

Fresa TC – Corte 83 / 85

Repasado abrasivo de grandes superficies sobre escayolas y acrílicos.

Fresa TC – Corte 83 / 85

Corte grosso de resinas e gesso.

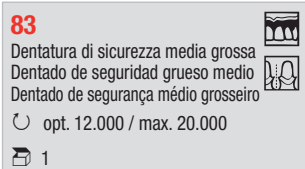


Fig. No

L mm

Size Ø₁₀ mm

Order No.

ISO 500 104...

251

13,0

060

5483.060HP

274 217 060

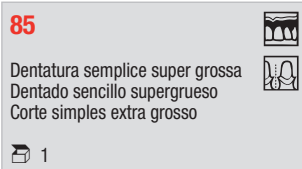


Fig. No

L mm

Size Ø₁₀ mm

Order No.

ISO 500 104...

251

72

351

14,0

13,0

14,0

060

060

070

5485.060HP

5885.060HP

6085.070HP

274 222 060

142 222 060

263 222 070

Frese TC – Taglio 86

Per la lavorazione dei modelli in gesso.

L'innovativa fresa VZ86 permette di lavorare il gesso in modo sicuro. Il tagliente bisellato assicura un elevato asporto di materiale e una superficie levigata. La dentatura sinistrorsa rende la lavorazione sicura poiché anche in presenza di un alto asporto di materiale il gambo non si sfilia dal mandrino.

Le ampie scanalature assicurano un ottimo asporto di trucioli, evitando i fenomeni di incollaggio del materiale asportato. La bisellatura rende il funzionamento particolarmente dolce; la fresa è facile da condurre e non si inceppa.

Fresa TC – Corte 86

Para la preparación de modelos de escayola.

La fresa VZ86 recientemente desarrollada garantiza un trabajo cuidadoso en los modelos de escayola. El corte por fases garantiza una adecuada abrasión del material y una superficie lisa del material. El dentado de rotación hacia la izquierda se ocupa de se realice un trabajo seguro que, incluso en caso de que deba realizarse una gran abrasión del material, evita que vástago de la fresa se salga del sistema de sujeción.

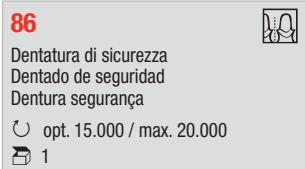
Los grandes espacios entre los filos garantizan un transporte de material óptimo y evita una saturación en la fresa. Gracias al corte por fases la fresa mantiene una rotación especialmente suave, es fácil de dirigir y no se engancha.

Fresa TC – Corte 86

Para trabalho em modelos de gesso.

As inovadoras VZ86, desenvolvidas recentemente, asseguram um processamento seguro de modelos de gesso. O bisel especial garante um elevado desgaste de material e uma superfície lisa do material. O dentado orientado à esquerda garante um trabalho seguro, uma vez que a haste do instrumento não se desloca da pinça de aperto, mesmo em desgaste de grande volume de material.

As ranhuras espaçadas do dentado facilitam a evacuação ótima de material de desgaste e impedem que a fresa fique "presa". Devido ao bisel especial a fresa tem um funcionamento especialmente suave, é fácil de operar e não fica "presa".



Con taglio a chamfer / Filos biselados / Para ombro



Fig. No

L mm

Size Ø₁₀ mm

Order No.

ISO 500 104...

251

72

351

14,0

13,0

14,0

060

060

070

5486.060HP

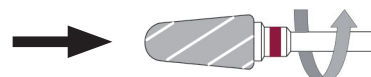
5886.060HP

6086.070HP

274 225 060

142 225 060

263 225 070



- Direzione della forza con dentatura al rotazione alla sinistra
- Dirección de la fuerza con dentado de rotación hacia la izquierda
- Direção de força com dentado de rotação no sentido horário

Frese TC – Taglio 90

Per l'eliminazione senza tensioni del rivestimento dagli oggetti metallici fusi.

Per la costruzione di oggetti fusi, come ponti, barre, ecc., il metallo viene colato nella massa di rivestimento.

Dopo la solidificazione del metallo, la massa di rivestimento deve essere rimossa dall'oggetto fuso.

A tale scopo viene usato la fresa per il rivestimento. Grazie alla sua dentatura speciale il rivestimento viene eliminato facilmente.

Fresa TC – Corte 90

Para eliminar el revestimiento de aleaciones coladas de forma cuidadosa y sin generar tensiones.

Para la elaboración de piezas coladas como puentes, arcos, etc. se cuela la aleación en revestimientos.

Una vez solidificado el colado, es necesario eliminar el revestimiento de la pieza colada.

Para ello se utiliza ahora el Investment Trimmer. Gracias a su dentado especial, la eliminación del revestimiento resulta sencilla.

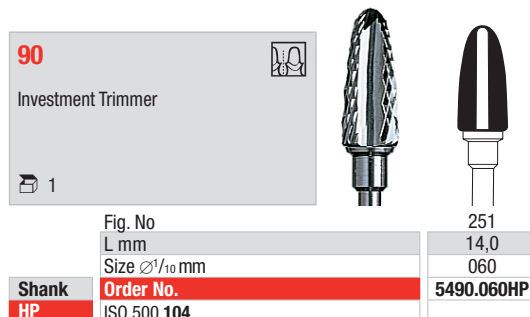
Fresa TC – Corte 90

Para eliminar o revestimento de ligas após a fundição de forma segura e fácil e sem gerar tensões.

Para a construção de peças fundidas como pontes, barras, etc, o metal é fundido em massa de revestimento.

Após a solidificação do metal é necessário remover o revestimento da peça fundida.

Para isto se utiliza esta fresa. A geometria de suas lâminas, assegura a fácil remoção do revestimento.

**Fresa per riparazioni**

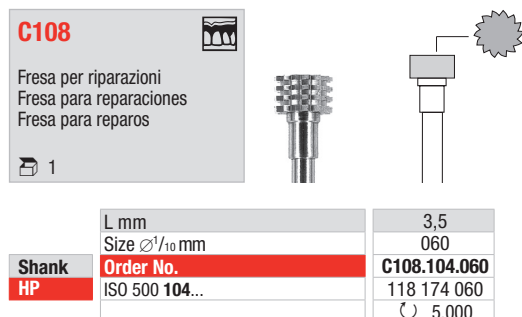
Per irruvidire le protesi di resina e per realizzare ritenzioni sui denti di resina.

Fresa para reparaciones

Para asperizar prótesis acrílicas y crear retenciones sobre dientes acrílicos.

Fresa para reparos

Fresa para criar retenções mecânicas nas resinas em próteses removíveis e em dentes acrílicos.

**Fresa di acciaio per la lavorazione di resine e gessi**

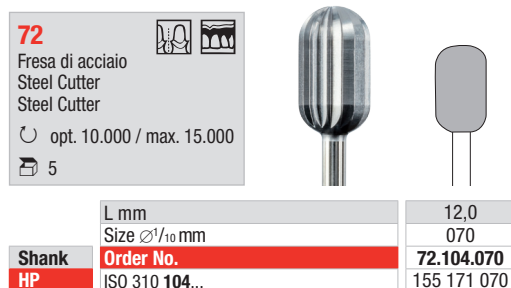
Dentatura molto affilata per una elevata asportazione del materiale. Facile da usare, non si incastra e produce superfici del materiale lisce. Velocità ottimale 10.000 giri/min, durante l'uso applicare solo una leggera pressione.

Fresa de acero para la preparación de resinas y escayolas

Dentado eficaz en el corte para una alta reducción del material. Esta fresa es fácil de utilizar, no se trava, y produce superficies lisas. La velocidad óptima es de 10.000 rpm, y debe utilizarse aplicando solo una ligera presión.

Fresa de aço para trabalho em acrílico e gesso

Dentado com elevada capacidade de corte para um desgaste eficiente de material. Fácil de utilizar, não encrava e produz superfícies lisas nos materiais. Rotação ideal 10.000 rpm aplicar com leve pressão de trabalho.



Frese per mancini

Frese speciali con taglio a sinistra, con tre dentature, standard, fina e supergrosso. Permette alle persone mancine una lavorazione sicura e precisa grazie al fresaggio in senso inverso in direzione del corpo con libera vista della zona di lavoro.

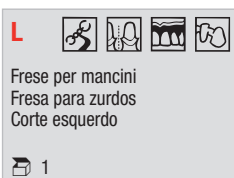
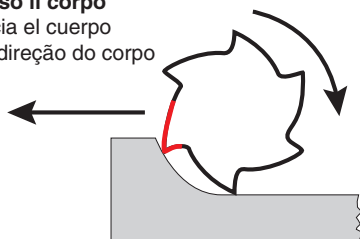


Fig. No	295L	79L	261L	79L	251L	351L
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	045	023	045	060	070
Order No.	L0420.023HP	L5620.045HP	L0110.023HP	L5610.045HP	L5410.060HP	L6055.070HP
ISO 500 104...	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070
max.	40.000	30.000	40.000	30.000	20.000	20.000
opt.	15.000	15.000	15.000	15.000	12.000	12.000
Dentatura	fina		standard		supergrosso	
Dentado	fino		estándar		super grueso	
Corte esquerdo	fino		estandard		corte grosso	

Frese standard con rotazione verso sinistra

Fresa estándar con rotación hacia la izquierda
Fresas standard rotação à esquerda

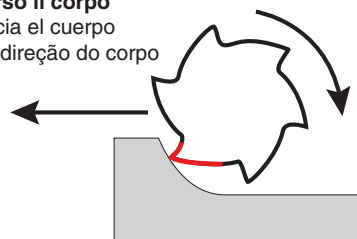
verso il corpo
hacia el cuerpo
na direção do corpo



Frese per mancini con rotazione verso sinistra

Fresa para zurdos con rotación hacia la izquierda
Fresas para canhotos para rotação à esquerda

verso il corpo
hacia el cuerpo
na direção do corpo



Frese a punta

Nella tecnica dello stampaggio termoplastico vengono usati dei fogli di materiale plastico sensibile al calore. Per eliminare gli eccessi di materiale sono indicate le frese a punta. Taglio veloce e preciso di parti stampate e foratura assiale dei fogli con la punta tagliente. Larghezza del taglio regolabile tramite la punta conica. Il profilo tagliente speciale evita l'incollamento dei materiali morbidi.

51/C51

Frese a punta
Fresa punzón
Fresas para fissuras



L mm	9,0	9,0	15,0	9,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	014	023	023	023
Shank	513.014HP	515.023HP	C514.023HP	C515.023HP
HP	ISO 330 104...	408 295 014		
	ISO 310 104...	467 211 023		
	ISO 500 104...		417 424 023	467 211 023
	3	3	1	1

Fresa punzón

En la técnica de adaptación termoplástica se utilizan materiales termoplásticos que permiten una deformación. Para eliminar los excesos de material se utilizan las fresas punzón. Permiten una separación rápida y segura de las piezas termoadaptadas y la perforación axial de las láminas con la punta cortante. El ancho de corte es regulable mediante la parte activa cónica. El perfil especial de los filos evita el embadurnamiento con materiales blandos.

Fresas para fissuras

Os materiais termoplásticos são moldados em termoformadoras a vácuo. As fresas para fissuras são ideais para remover excessos de material e para assegurar a separação rápida e adequada de peças moldadas a vácuo. Efetuem o corte axial com a ponta, através da folha do pré-formado. Sua secção cônica permite o controle da dimensão do corte. Sua geometria evita manchar a superfície do trabalho com material macio derretido.

Velocità ottimale:

25.000 giri/m, materiali morbidi
5.000 - 10.000 giri/m materiali duri
Leggera pressione

Velocidades óptimas:

25.000 r.p.m., materiales blandos
5.000 - 10.000 r.p.m., materiales más duros
Presión de trabajo reducida

Velocidades recomendadas:

25.000 rpm, materiais moles
5.000 - 10.000 rpm, materiais mais duros
Pressão mínima

Frese con rivestimento AC

Nuovi strumenti ottimizzati con strato superficiale duro ZrN (nitruro di zirconio). Per una rotazione senza vibrazioni durante la limatura e un ridotto sviluppo di calore grazie al minore intasamento degli spazi per i trucioli. Netta formazione dei trucioli senza intasamento della fresa. Garantiscono una ottimale qualità della superficie. Lunga durata nel tempo delle frese.

45AC

Dentatura diamantata media AC
Corte de diamante medio AC
Diamante corte médio AC



Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{1/10}$ mm

Order No.

ISO 506 104...



79

13,0

031

AC5645.031HP

194 195 031

79

13,0

040

AC5645.040HP

194 195 040

46AC

Dentatura diamantata grossa AC
Corte de diamante grueso AC
Diamante corte grosseiro AC



Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{1/10}$ mm

Order No.

ISO 506 104...



79

13,0

040

AC5646.040HP

194 198 040

53AC

Dentatura fina grossa AC
Dentado fino grueso AC
Dentado fino grosso AC



Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{1/10}$ mm

Order No.

ISO 506 104...



251

14,0

060

AC5453.060HP

274 224 060

75AC

Dentatura semplice con taglio trasversale AC
Dentado simple con corte transversal AC
Dentado simples com corte transversal AC



Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{1/10}$ mm

Order No.

ISO 506 104...



79

13,0

040

AC5675.040HP

194 176 040

Fresas con revestimiento AC

Nuevo instrumento optimizado con revestimiento de ZrN (nitruro de zirconio). Para un trabajo silencioso y un bajo desarrollo de calor, gracias a una escasa obstrucción del espacio para virutas. Para un corte rápido y evitar una saturación de la fresa. Garantiza una calidad superficial óptima. Vida útil prolongada.

Fresas com revestimento AC

Instrumentos inovadores optimizados, com revestimento duro -ZrN (nitreto de zircônio). Garatem uma rotação suave das fresas e um desenvolvimento reduzido de calor devido a não haver empastamento dos cavacos. Garante corte rápido, sem empastamento. Garante uma qualidade de superfície ideal. Vida útil das fresas é prolongada.

Per la rimozione del gesso asciutto.
Para recortar cantidades sobre escayola seca.
Corte de gesso seco.

Per la lavorazione della resina per protesi.
Para repasar resinas para bases de prótesis.
Corte liso de bases de prótesis em acrílico.

Per la lavorazione della compositi.
Para repasar y composites.
Corte liso de compósitos.

Per la rimozione aggressiva del gesso asciutto.
Para recortar grandes cantidades sobre escayola seca.
Corte grosso de gesso seco.

Per la lavorazione della resina per protesi.
Para repasar resinas para bases de prótesis.
Corte liso de bases de prótesis em acrílico.

Per la lavorazione della compositi.
Para repasar y composites.
Corte liso de compósitos.

Per la lavorazione della resina per protesi.
La dentatura finagrossa è specialmente adatta per la lavorazione della resina per protesi, si lascia guidare facilmente, non si incastra e produce delle superfici lisce.

Para repasar resinas para bases de prótesis.
El dentado fino-grueso está indicado especialmente para los trabajos de la técnica de removable, resulta sencillo de guiar, no se engancha y genera unas superficies lisas sobre el material.

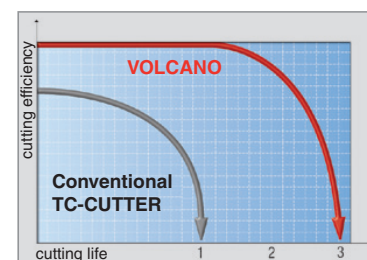
Corte liso de bases de prótesis em acrílico.
O dentado fino-grosso é especialmente indicado para o trabalho na técnica de acrílico, de aplicação fácil, deslizamento sem ressaltos, garantindo uma superfície lisa do material.

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.

Repasado de materiales de acrílicos rebases elásticos.

Para corte e desgaste em resinas / rebasamentos moles.

Fresa VOLCANO in metallo duro Fresa Volcano in metallo duro con trattamento DLC che garantisce una maggiore resa, un'elevata capacità di taglio e un'eccellente durata nel tempo. Grazie alla protezione anti-usura del trattamento DLC la fresa presenta una durezza superiore e una superficie liscia, priva di pori. Questa caratteristica rende la fresa più dura riducendo la resistenza d'attrito. Nel contempo la resistenza di usura aumenta e evita la rottura precoce del tagliente, incrementando notevolmente la durata nel tempo delle frese.



Fresa de carburotungsteno Volcano con tratamiento de DLC en su superficie para un mejor rendimiento y una larga vida útil. Gracias a la protección contra el desgaste del DLC se obtiene una gran dureza de la fresa, así como una superficie de fresado lisa y sin poros. Con esto se aumenta la dureza de la fresa y se reduce la resistencia a la fricción. Aumenta la resistencia a la abrasión y se evita una rotura prematura de la fresa, aumentando así de forma considerable la vida útil de la fresa.

Volcano Fresas em carbureto de tungstênio Volcano – Fresas em carbureto de tungstênio com revestimento a DLC, para aumento da eficiência, em combinação com elevado poder de corte e longa vida útil. A proteção anti - desgaste DLC destas fresas, traduz-se numa elevada dureza de superfície, associada a uma superfície lisa e isenta de poros. Consequentemente, a dureza da fresa é maior e a resistência por atrito menor. A resistência ao desgaste por uso é maior e a fratura prematura das lâminas é evitada, o que aumenta consideravelmente o tempo de vida útil destes instrumentos.

Frese VOLCANO – Taglio 10

Lavorazione di leghe non preziose e per protesi scheletrate, rimozione grossolana di tutti i materiali dentali senza crepare la superficie.

Fresa VOLCANO – Corte 10

Repasado de aleaciones no preciosas y esqueléticos, desbastado de todos los materiales dentales sin desgarrar la superficie.

Fresa VOLCANO TC – Corte 10

Para corte primário de todos os materiais. Deixa a superfície rugosa.

10 VOLCANO Dentatura incrociata standard Dentado cruzado estándar Corte cruzado médio 1										
Fig. No		261	364R	295	257	88	138	138	73	79
L mm		14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	3,0	13,0
Size Ø ₁₀ mm		023	023	023	023	023	016	010	014	045
Shank	Order No.	DLC-0110.023HP	DLC-0210.023HP	DLC-0410.023HP	DLC-0610.023HP	DLC-1110.023HP	DLC-1210.016HP	DLC-1310.010HP	DLC-1610.014HP	DLC-5610.045HP
HP	ISO 506 104...	194 190 023	137 190 023	292 190 023	187 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 010	277 190 014	194 190 045

Fig. No	79	79	351	78	251
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0
Size Ø ₁₀ mm	040	060	060	060	060
Shank	Order No.	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP
HP	ISO 506 104...	194 190 040	194 190 060	263 190 060	257 190 060
					DLC-5410.060HP
					274 190 060
					DLC-7210.060HP
					274 190 060

Frese VOLCANO – Taglio 20

Indicata per tutti i materiali dentali. Liscia la superficie e permette la rifinitura specifica di ogni struttura.

Fresa VOLCANO – Corte 20

Indicata para todos los materiales dentales. Alisa la superficie y permite un repasado exacto de cualquier estructura.

Fresa VOLCANO TC – Corte 20

Para todos os materiais. Deixa a superfície lisa e permite ajustes de grande precisão em qualquer estrutura.

20 VOLCANO Dentatura incrociata fina Dentado cruzado fino Corte cruzado fino 1										
Fig. No		261	364R	295	138	73	79	79	251	251
L mm		14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
Size Ø ₁₀ mm		023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	Order No.	DLC-0120.023HP	DLC-0220.023HP	DLC-0420.023HP	DLC-1220.016HP	DLC-1620.014HP	DLC-5620.045HP	DLC-5720.040HP	DLC-5420.060HP	DLC-7220.060HP
HP	ISO 506 104...	194 140 023	137 140 023	292 140 023	197 140 016	277 140 014	194 140 045	194 140 040	274 140 060	274 140 060

Frese VOLCANO – Taglio 24

Per il taglio speciale fino di tutte le leghe, specialmente per titanio, poiché la dentatura speciale evita l'intasatura della fresa.



	Fig. No	138	251	79
	L mm	4,0	14,0	13,5
	Size $\varnothing/_{10}$ mm	010	060	040
Shank	Order No.	DLC-1324.010HP	DLC-5424.060HP	DLC-6924.040HP
HP	ISO 506 104...	196 134 010	274 134 060	194 134 040

Fresa VOLCANO – Corte 24

Para conseguir una superficie especialmente fina sobre todas las aleaciones. Especialmente para titanio, puesto que el corte especial de los filos evita un empaquetamiento de la fresa.

Fresa VOLCANO TC – Corte 24

Para todos os materiais. Para a obtenção de uma superfície especialmente fina em todas as ligas. Indicada especialmente para titânio, posto que o corte especial das lâminas evita o “empacotamento” da fresa.

Frese VOLCANO – Taglio 25

Per la lavorazione di materiali resistenti come il titanio, leghe non preziose, leghe preziose, gesso duro per modelli, scheletrati, coperture estetiche di resina, protesi di resina.



	Fig. No	139	79	251
	L mm	8,0	13,5	14,0
	Size Ø ¹ / ₁₀ mm	023	040	060
Shank	Order No.	DLC-0825.023HP	DLC-6925.040HP	DLC-7225.060HP
HP	ISO 506 104...	289 137 023	194 137 040	274 137 060

Fresa VOLCANO – Corte 25

Para el repasado de materiales difíciles de desvirutar como el titanio, aleaciones no preciosas, metales preciosos, escayola extradura para modelos, esqueléticos, acrílicos de recubrimiento estético, acrílicos para prótesis.

Fresa VOLCANO TC – Corte 25

Desempenho de corte excelente em materiais difíceis de tratar como o titânio e ligas NP, ligas preciosas, gesso, modelos, resinas, e resinas de próteses.

Frese VOLCANO – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.

Fresa VOLCANO – Corte 26

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

Fresa VOLCANO TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.



	Fig. No	139	79
	L mm	8,0	13,5
	Size $\varnothing_{10}$ mm	023	040
Shank	Order No.	DLC-0826.023HP	DLC-6926.040HP
HP	ISO 506 104...	289 194 023	194 194 040

Frese VOLCANO – Taglio 30

Rifinitura di tutte le leghe e compositi.

Fresa VOLCANO – Corte 30

Repasado fino de todas las aleaciones y compositos.

Fresa VOLCANO TC – Corte 50

Para o acabamento fino de ouro, ligas e todos os tipos de resinas e compósitos.



	Fig. No	88	73	79	251
	L mm	5,5	3,0	14,0	11,5
	Size Ø ¹ / ₁₀ mm	023	014	045	040
Shank	Order No.	DLC-1130.023HP	DLC-1630.014HP	DLC-5730.045HP	DLC-7230.040HP
HP	ISO 506 104	237 110 023	277 110 014	194 110 045	274 110 040

Frese VOLCANO – Taglio 50

Per la rimozione aggressiva di tutte le resine, anche per cucchiari individuali e per la lavorazione del gesso.

Fresa VOLCANO – Corte 50

Para la reducción agresiva de todas las resinas, también para materiales de cubetas y para recortar escayola.

Fresa VOLCANO TC – Corte 50

Para um desgaste eficiente de resinas, moldeiras individuais e gesso.

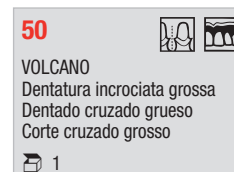
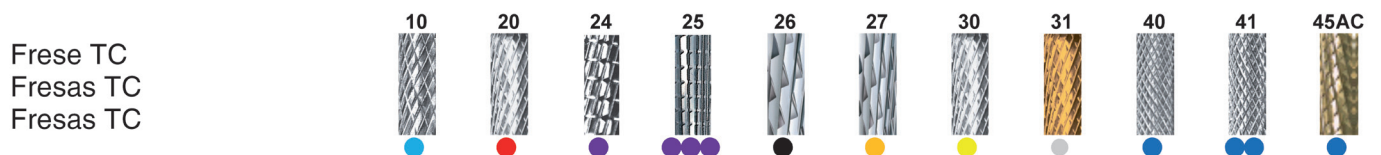


	Fig. No	251	79
	L mm	14,0	13,0
	Size Ø ¹ / ₁₀ mm	060	045
Shank	Order No.	DLC-5450.060HP	DLC-5650.045HP
HP	ISO 506 104	274 220 060	194 220 045

	Codice colore Codice couleurs Código de cores	Taglio Corte Corte	ISO no.	Ceramica Cerámica Cerâmica	Leghe preziose Aleaciones preciosas Ligas metal precioso	Leghe semipreziose Aleaciones semipreciosas Ligas metal semi-precioso	Leghe non preziose Aleaciones no preciosas Ligas metal não precioso	Titanio Titanio Titânio	Composito Composite Compositos	Ponti e corone Coronas & puentes Corcas e pontes	PMMA	CrCo / CrNi	Scheletrati Esqueléticos Esqueléticas	Resine Resinas Resinas	Gesso Escayola Gesso	Ribature morbide Rebases elásticos Rebasamentos moles	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem	Stampaggio termoplastico Técnica conformación termoplástica Termofomados	Contorni e fissure Contornos y fisuras Modelagem de superficies
Dentatura incrociata superfina Dentado cruzado superfino Corte cruzado superfino	giallo amarillo amarelo	30	110	●	●	●		●											
Dentatura semplice superfina Dentado sencillo superfino Corte simples superfino	giallo amarillo amarelo	60	102		●									●					
Ricopertura con nitruro di titanio LCC Recubrimiento de nitruro de titanio LCC Revestimento de nitreto de titânio		31	110	●	●														
Dentatura incrociata semplice Dentado cruzado fino Corte cruzado fino	rosso rojo vermelho	20	140	●	●														
Dentatura incrociata standard Dentado cruzado estándar Corte cruzado padrão	blu azul azul	10	190		●							●	●	●					
Dentatura semplice standard plain cut standard Corte simples padrão	blu azul azul	70	175		●									●					
Dentatura incrociata grossa Dentado cruzado grueso Corte cruzado grosso	verde verde verde	50	220											●					
Dentatura semplice grossa Dentado sencillo grueso Corte simples grosso	verde verde verde	80	215											●					
Dentatura incrociata media Dentado cruzado grueso medio Corte cruzado médio grosso	nero negro preto	51	221										●	●	asciutta seco sec.				
Dentatura fina-grossa Dentado fino-grueso Corte fino-grosso	marrone marrón marrom	53/53AC	224											●					
Dentatura incrociata, trasversale Dentado cruzado, transversal Corte cruzado, transversal	bianco blanco branco	65	145						●										
Dentatura semplice con taglio trasver. Dentado sencillo/corte transversal Dentes simples com corte transversal	verde verde verde	75/75AC	176													●			
Dentatura incrociata supergrossa Dentado cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso	nero negro preto	55	223											●	●				
Dentatura semplice supergrossa Dentado sencillo supergrueso Corte simples super grosso	nero negro preto	85	222											●	●				
Dentatura di sicurezza Dentado de seguridad Dentura segurança	vino rosso rojo vino vinho tinto	86 83	225 217											●	●				
Dent. a diamante con superficie prism. Corte diamante superficie prismática Diamante com superficie prismática	blu azul azul	40	191						●										
Dent. a diamante con superficie rugosa Corte diamante superficie asperizada Corte em diamante médio	blu azul azul	41	141						●										
Dentatura diamantata media AC Corte de diamante medio AC Diamante corte médio AC	blu azul azul	45AC	195					●						●	●				
Dentatura diamantata grossa AC Corte de diamante grueso AC Diamante corte grosseiro AC	verde verde verde	46AC	198					●						●	●				
Dentatura a spirale fina Dentado helicoidal fino Corte em espiral fino	violeta violeta violeta	24	134		●	●	●		●										
Dentatura a spirale superfina Dentado helicoidal superfino Corte em espiral superfino	violeta violeta violeta	25	137		●	●	●												
Dentatura per titanio grossa Dentado para titanio, grueso Dentes grossos para titânio	nero negro preto	26	194		●	●	●												
Dentatura per titanio fina Dentado para titanio, fino Dentes fino para titânio	arancio anaranj. alaranjado	27	180		●	●	●												
Frese per mancini Fresas para zurdos Fresas para canhotos	rosso rojo vermelho			●	●	●		●						●	●				
Investment Trimmers		90													●				
Stampaggio termoplastico Técnica conformación termoplástica Fresas THF para termoformados																		●	
Contorni e fissure Contornos y fisuras Forma e Fissuras	violeta violeta violeta	24	134																●
Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Instrumentos especiais MT																	●		
Rifinitura di fissure Acabado fino de fisuras Acabamento de fissuras				●															

Materiale / Gamma di applicazioni Material / Indicación Materiais / Indicações	Indicazioni per l'uso Consejos para su uso Indicações de uso	Taglio Corte Corte	ISO	Giri Velocidad Velocidade	— min. — rpm — rpm
Gessi per modelli / Gessi duri	Gesso bagnato, asportazione grossolana Gesso asciutto, asportazione grossolana Lavorazione di monconi di gesso	55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	0 060-070 0 045-060 0 007-023 0 025-060	10.000 10.000 15.000-20.000 8.000-10.000
Escayolas dentales / Escayolas extrudadas	Escayola húmeda, reducción rápida de material Escayola seca, reducción gruesa de material Recortado de muñones de modelos	55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	0 060-070 0 045-060 0 007-023 0 025-060	10.000 10.000 15.000-20.000 8.000-10.000
Gessos	Gesso molhado: desgaste grosso Gesso seco: desgaste grosso Trabalho em troquéis	55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	0 060-070 0 045-060 0 007-023 0 025-060	10.000 10.000 15.000-20.000 8.000-10.000
Leghe preziose Intarsi, onlays, corone, ponti, protesi combinate e telescopiche	Rifinitura e lisciatura delle superfici, occlusioni e margini. Struttura favorevole all'adesione delle superfici di metallo con ceramica, resina estetica o composito.	20/30/31 40/41/27	140/110/110 191/141	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Aleaciones preciosas Inlays, onlays, coronas, puentes, trabajos combinados y telescópicos	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales y márgenes Estructuración de superficies metálicas para favorecer la adherencia de cerámica, resinas de recubrimiento o composites.	20/30/31 40/41/27	140/110/110 191/141	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Ligas de metal precioso Inlays, onlays, coroas, pontes Prótese combinada e telescópicas	Para acabamento e alisamento de superfícies oclusais e margens. Preparo das superfícies a ceramizar, restaurações em compósito ou resina.	20/30/31 40/41/27	140/110/110 191/141	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Leghe non preziose Corone, ponti, e protesi telescopiche	Rifinitura e lisciatura delle superfici, occlusioni e margini. Struttura favorevole all'adesione delle superfici di metallo con ceramica, resina estetica o composito.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Aleaciones no preciosas Coronas, puentes, trabajos combinados y telescópicos	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales y márgenes. Estructuración de superficies metálicas para favorecer la adherencia de cerámica, resinas de recubrimiento o composites.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Ligas não-preciosas Coroas, pontes Prótese combinada e telescópicas	Para acabamento e alisamento de superfícies oclusais e margens. Preparo das superfícies a ceramizar, restaurações em compósito ou resina.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Leghe CoCr per protesi scheletrate	Sgrossatura e contorni rifinitura e lisciatura	10 20	190 140		
Aleaciones de CrCo para esqueléticos	Desbastado, contorneado Repasado fino, alisado	10 20	190 140	0 007-023 0 025-080	15.000-20.000 10.000-15.000
Ligas em CrCo para esqueléticas	Desgaste grosso, acabamento Polimento e ajustes	10 20	190 140		
Titanio / Ponti e corone Titanio / Coronas, puentes Titânio / Coroas, pontes	Rifinitura, contorni Repasado, contorneado Desgaste e retoques	24/25/26/27 24/25/26/27 24/25/26/27	134/137/194 134/137/194 134/137/194	0 007-023 0 025-060	15.000-20.000 10.000-15.000
Metallo-ceramica / Ceramica integrale Corone, ponti, intarsi, Onlays veneers, ricoperture estetiche	Rifinitura e lisciatura di superfici, occlusioni, margini e passaggi tra ceramica e metallo.	30/31	110/110	0 007-045	15.000-20.000
Metal-cerámica / Cerám. sin metal Coronas, puentes, inlays, onlays, veneers, recubrimientos estéticos	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales, márgenes y transiciones cerámica / metal.	30/31	110/110	0 007-045	15.000-20.000
Metallo-cerâmica / Cerâmica pura Inlays, onlays, coroas, pontes, facetas	Polimento e retoques das faces oclusais, margens e linhas de união entre cerâmica/metal.	30/31	110/110	0 007-045	15.000-20.000
Resine per ricoperture estetiche	Rifinitura e lisciatura di superfici, occlusioni, margini e passaggi da un materiale ad un'altro.	30/31	110/110	0 014-045	15.000-20.000
Resinas de recubrimiento composite	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales, márgenes y transiciones de materiales.	30/31	110/110	0 014-045	15.000-20.000
Resinas para incrustações Compósitos	Polimento e retoques das faces oclusais, margens e linhas de união entre cerâmica/metal.	30/31	110/110	0 014-045	15.000-20.000
Resine per protesi e materiali per cucchiaini portaimpronte	Eliminazione sbavature dopo la pressatura Rifinitura grossolana Rifinitura zone gengivali	50/51/53/55 70/80/83/85 10/24/70 20/70	220/221/224/223 175/215/217/222 190/134/175 140/175	0 023-070 0 007-023 0 025-080 0 012-023 0 025-060 0 023-070	10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 10.000-15.000
Ribasature morbide	Rifinitura	75	176	0 023-070	10.000-15.000
Resinas para prótesis y materiales para cubetas	Remoción de rebabas de inyección Desbastado Conformación de porciones de encía artificial y repasado fino	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 0 007-023 0 025-080 0 012-023 0 025-060 0 023-070	10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 10.000-15.000
Rebases elásticos	Repasado	75	176	0 023-070	10.000-15.000
Resina acrílica para prótesis e materiais de moldeiras	Remoção de excessos e rebarbas após a acrilização Desgaste grosso Retoques Modificação de forma, acabamento de contorno gengival	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 0 007-023 0 025-080 0 012-023 0 025-060	10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000
Reembasamento macio	Desgaste	75	176	0 023-070	10.000-15.000
PEEK & PMMA	Rifinitura e lisciatura	65	145	0 014-045	15.000-20.000
PEEK & PMMA	Repasado fino, alisado	65	145	0 014-045	15.000-20.000
PEEK & PMMA	Acabamento e alisamento	65	145	0 014-045	15.000-20.000



Leghe-Aleaciones-aliages											
Speeds according to the material hardnesses and working steep size:											
Leghe preziose Aleaciones preciosas Ligas de metal precioso	standard estándar médio	fina fino fino	fina fino fino	superfina superfino superfino	grossa grueso grosso	fina fino fino	superfina superfino superfino	superfina superfino superfino	fina fino fino	standard estándar médio	
Leghe non preziose Aleaciones no preciosas Ligas não preciosas	standard estándar médio	fina fino fino	fina fino fino	superfina superfino superfino	grossa grueso grosso	fina fino fino	superfina superfino superfino	superfina superfino superfino	fina fino fino	standard estándar médio	
Scheletrati Esqueléticos Próteses parciais removíveis	standard estándar médio	fina fino fino		superfina superfino superfino							
Titanio Titânio	standard estándar médio		fina fino fino	superfina superfino superfino	grossa grueso grosso	fina fino fino					
Gesso-escayola-Gesso											
Gesso Escayola Gesso	standard estándar médio			superfina superfino superfino						grand.medi semigrueso méd. grosso	
Ceramica-cerámica-Cerâmica											
Ceramica Cerámica Cerâmica		fina fino fino					superfina superfino superfino	superfina superfino superfino			
Resine-resinas-resinas											
Resine Resinas Resinas	standard estándar médio	fina fino fino	fina fino fino	superfina superfino superfino						grand.medi semigrueso méd. grosso	
Ribasature morbide Rebases elásticos Reembasadores macios											
Composito Composite Compósitos							superfina superfino superfino	superfina superfino superfino		grand.medi semigrueso méd. grosso	
PMMA / PEEK resine PMMA / PEEK resinas PMMA / PEEK resinas											
Velocità-massime La non osservanza delle velocità massime consigliate aumenta il rischio di incidenti. Velocidad-máxima La no observación de la velocidad máxima permitida provoca un aumento del riesgo de accidentes. Velocidades-recomendadas A ultrapassagem das velocidades recomendadas aumenta o risco de acidentes. ISO Ø 1/10 mm upm 010 – 023 5.000 – 40.000 025 – 045 15.000 – 30.000 050 – 080 15.000 – 20.000											
Sgrossatura e contorni Desbastado, contorneado Desgaste e contorno											
Rifinitura e lisciatura Repasado fino, alisado Acabamento e alisamento											
Rifinitura, contorni Repasado, contorneado Acabamento e contorno											
Rifinitura, contorni Repasado, contorneado Acabamento e contorno											
Rifinitura e lisciatura Repasado fino, alisado Acabamento e alisamento											
Rifinitura e lisciatura Repasado fino, alisado Acabamento e alisamento											
Rifinitura e lisciatura Repasado fino, alisado Acabamento e alisamento											
Struttura favorevole Estructuración de superficies Alisamento de superficies											
Struttura favorevole Estructuración de superficies Alisamento de superficies											
Asportazione grossolana Reducción rápida de material Desgaste grosso											

Avvertenza importante:
L'uso delle frese con il codice di taglio 40 – 85 deve avvenire con pressione costante e con il mantenimento della velocità indicata.

Observación importante:
Al fresar con los códigos de corte 40 - 85 es preciso realizar los movimientos de trabajo bajo una presión constante y observando las velocidades indicadas.

Velocità raccomandate

La non osservanza delle velocità massime consigliate aumenta il rischio di incidenti.

Frese per laboratorio

ISO Ø 1/10 mm	giri/min (max.)
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Velocidades recomendadas

La no observación de la velocidad máxima permitida provoca un aumento del riesgo de accidentes.

Fresas de laboratorio

ISO Ø 1/10 mm	rpm (max.)
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Velocidades recomendadas

A ultrapassagem das velocidades recomendadas aumenta o risco de acidentes.

Fresas de laboratório

ISO Ø 1/10 mm	rpm (max.)
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

[illegible]

Observação importante:

As fresas com códigos de corte entre 40 – 85 devem ser utilizadas com uma pressão constante durante o trabalho e com a manutenção das velocidades recomendadas.

Avvertenza importante:

Avvertenza importante:
L'uso delle frese con il codice di taglio 40 – 85 deve avvenire con pressione costante e con il mantenimento della velocità indicata.

Pericolo di incidenti

Observación importante:

Observación importante:
Al fresar con los códigos de corte 40 - 85 es preciso realizar los movimientos de trabajo bajo una presión constante y observando la

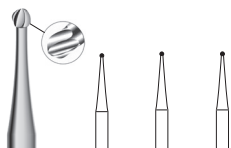
Riesgo de lesiones – I

Observação importante:

Perigo de acidente – Uma velocidade demasiado rápida ou uma aplicação hesitante com os instrumentos de dentes grossos pode provocar excesso de vibração na peça e a ruptura da haste com projeção potencial da cabeça da fresa.

C1Fresa per fissure • Fresa para fisuras
Fresa para fissuras

$\varnothing_{\text{max}}$ 30.000 - 40.000 Ceramica • Cerámica • Cerâmica
 15.000 - 25.000 Metallo • Metal • Ligas metálicas

 5
**C1**

Per la finitura accurata delle fissure.
Para el repasado extremadamente exacto de fisuras.
Acabamento preciso de fissuras.

Fresa per fissure

Per la realizzazione di protesi dentali estetiche sono necessari degli strumenti sempre più fini.

La fresa per fissure C1 ha una testa dal diametro di 0,2 mm, che si adatta perfettamente per la rifinitura delle fissure.

Non importa se usato con oro, composito o ceramica, lo strumento convince per la sua qualità di taglio e per la sua durata.

Fresa para fisuras

Para la elaboración de una prótesis dental estética y de alta calidad, se requieren instrumentos cada vez más finos.

La fresa para fisuras C1, que en su punta presenta un diámetro de tan solo 0,2 mm, resulta ideal para la configuración fina de las fisuras.

Tanto si se trabaja sobre oro, recubrimientos de composite o bien cerámica antes de la cocción de glaseado, el instrumento convence por su gran capacidad de corte y su larga vida útil.

Fresa para fissuras

A fresa para fissuras C1 com uma ponta de diâmetro de apenas 0,2 mm é particularmente adequada para criar fissuras numa variedade de materiais.

Seja em ouro, compósito, facetas ou em cerâmica antes da queima final, a fresa C1 demonstra propriedades de corte excepcionais e durabilidade impressionantemente longa.

H1S

Tonda • Redonda • Esférica

$\varnothing_{\text{opt}}$ 15.000 / $\varnothing_{\text{max}}$ 50.000

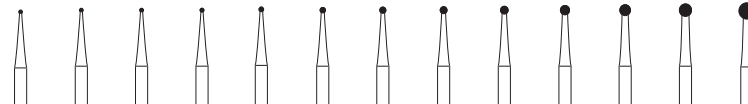
 5


Shank	Size	$\varnothing$ 1/10 mm				
	ISO	Order No.	010	014	018	023
HP	500 104 001 003...	H1S.104...	H1S.104.010	H1S.104.014	H1S.104.018	H1S.104.023
			010	014	018	023

C1

Tonda • Redonda • Esférica

$\varnothing_{\text{max}}$ 5.000 - 50.000

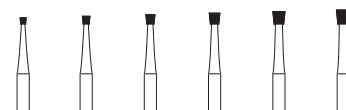
 5


	Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
		US No.	¼	½		1		2	3	4	5	6	7	8	10
Shank	ISO	Order No.													
HP	500 104 001 001...	C1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027

C2

Cono invertito • Cono invertido • Cone invertido

$\varnothing_{\text{max}}$ 5.000 - 50.000

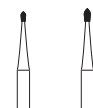
 5


Shank	L	mm						
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
HP	500 104 010 001...	C2.104...	008	010	012	014	016	018
			34	35	36	37	38	39

C7

Pera • Pera • Pêra

$\varnothing_{\text{max}}$ 5.000 - 50.000

 5


Shank	L	mm		
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	1,2	1,6
HP	500 104 232 001...	C7.104...	006	008
			329	330

C21

Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
Shank	ISO		US No.					
	Order No.							
HP	500 104 107 006...	C21.104...	008	009	010	012	014	016

C21R

Cilindro tondo • Cilin. redonda • Cilíndrica esférica

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



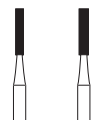
	L	mm	4,4
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	014
		US No.	1159
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 104 137 006...	C21R.104...	014

C21L

Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



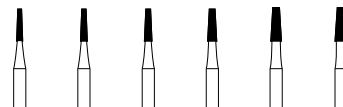
	L	mm	6,0	6,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	012
Shank	ISO		US No.	
	Order No.			
HP	500 104 110 006...	C21L.104...	010	012

C23

Cono • Cónica • Cônica

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
Shank	ISO		US No.					
	Order No.							
HP	500 104 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014	016

C23L

Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



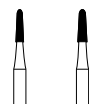
		L	mm	6,0
		Size	Ø 1/10 mm	012
			US No.	171L
Shank		ISO	Order No.	
HP	500 104 171 006...	C23L.104...		012

C23R

Cono tondo • Cónica punta redonda
Cônica esférica

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Size		Ø 1/10 mm	
	ISO		US No.	
	Order No.			
HP	500 104 194 006...	C23R.104...	4,2 010 1170	4,2 012 1171

C31

Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



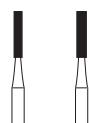
Shank	L		mm					
	Size		Ø 1/10 mm					
	ISO		US No.					
	Order No.							
HP	500 104 107 007...	C31.104...	3,4 008 555	4,2 009 556	4,2 010 557	4,2 012 558	4,4 014 559	4,4 016 560

C31L

Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



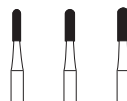
Shank	L		mm	
	Size		Ø 1/10 mm	
	ISO		US No.	
	Order No.			
HP	500 104 110 007...	C31L.104...	6,0 010 557L	6,0 012 558L

C31R

Cilindro tondo • Cilindro redondo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
	ISO		US No.		
	Order No.				
HP	500 104 137 007...	C31R.104...	4,2 010 1557	4,2 012 1558	4,4 014 1559

C33

Cono • Cônica • Cônica

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm									
	Size		Ø 1/10 mm									
	ISO		US No.									
	Order No.											
HP	500 104 168 007...	C33.104...	4,2 008	4,2 009	4,2 010	4,2 012	4,6 014	4,6 016	4,8 018	4,8 021	5,3 023	

C33L

Cono lungo • Cônica larga • Cônica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



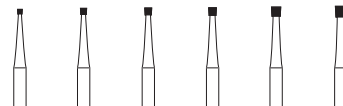
Shank	L		mm	
	Size		Ø 1/10 mm	
	ISO		US No.	
	Order No.			
HP	500 104 171 007...	C33L.104...	6,0 012 701L	012

TC30

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted

 $\varnothing_{\max}$ HP 50.000
FG 300.000

5



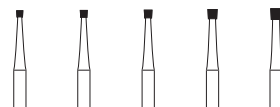
	L	mm	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Size	Ø 1/16 mm	006	008	009	010	012	014
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 104 010 175...	TC30.104...	006	008	009	010	012	014
FG	500 314 010 175...	TC30.314...		008		010	012	

TC30X

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

5



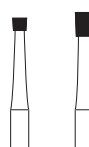
	L		mm	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Size							
Shank	ISO		Order No.					
HP	500 104 010 080...	TC30X.104...		008	009	010	012	014

TC42

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

5



	L	mm	1,7	3,1
	Size	Ø 1/10 mm	018	023
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 010 133...	TC42.104...	018	023

TC42X

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

5



	L	mm	1,7	3,1
	Size	Ø 1/10 mm	018	023
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 010 140...	TC42X.104...	018	023

TC46

Fiamma • Llama • Chama

• 12 Lame • Filos • Láminas

 $\varnothing_{\max}$ 300.000

5



	L	mm	3,5
	Size	Ø 1/10 mm	012
		US No.	7103
Shank	ISO	Order No.	
FG	• 500 314 254 072...	TC46.314...	012

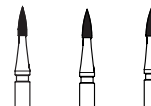
TC246

Fiamma • Llama • Chama

• 12 Lame • Filos • Láminas

 $\varnothing_{\max}$ 300.000

5



	L	mm	3,6	3,6	3,7
	Size	Ø 1/10 mm	009	010	012
		US No.	7901	7902	7903
Shank	ISO	Order No.			
FG	• 500 314 495 071...	TC246.314...	009	010	012

Fresa per punteggiatura, per dare un aspetto naturale alle zone gengivali.

Fresa de repiqueteado para reproducir porciones de encía de aspecto natural.

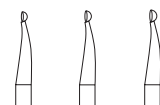
Fresa para pontilhar as superfícies e conferir um aspecto natural à área gengival.

RF90

Stippling Instrument

U_{max.} 5.000

5



RF90.104.012



RF90.104.016

Shank	Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
	ISO	Order No.	012	014	016
HP		RF90.104...			

Attenzione: TC850.

Per tutte rivestimenti estetici in ceramica a bassa fusione o composito.

Atención: TC850.

Para todas revestimientos estéticos de cerámica de baja fusión y composite.

Atenção: TC850.

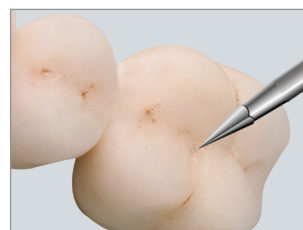
Para todas revestimentos estéticos de cerâmica de baixa fusão e compósito.

TC850.3

Finitori per ceramica / 3 spigoli
Acabado para cerâmica / 3 cantos
Acabamento de cerâmica / 3 faces

U_{max.} 150.000 - 200.000

5

**TC850.3**

Per la forma anatomica delle fissure e per l'eliminazione dei punti di contatto.

Para la conformación anatómica de fisuras y para rebajar los contactos oclusales.

Para anatomizar as superfícies oclusais e pontos de contato.

Shank	L	mm	2,5
	Size	Ø 1/10 mm	014
FG	ISO	Order No.	9°
	500 314 467 211...	TC850.3.314...	014

TC850.4

Finitori per ceramica / 4 spigoli
Acabado para cerâmica / 4 cantos
Acabamento de cerâmica / 4 faces

U_{max.} 150.000 - 200.000

5

**TC850.6**

Finitori per ceramica / 6 spigoli
Acabado para cerâmica / 6 cantos
Acabamento de cerâmica / 6 faces

U_{max.} FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

5



Shank	L	mm	2,5
	Size	Ø 1/10 mm	012
FG	ISO	Order No.	Working part
	500 314 467 212...	TC850.4.314...	10°

Shank	L	mm	2,5
	Size	Ø 1/10 mm	010
FG	ISO	Order No.	Working part
	500 314 467 213...	TC850.6.314...	12°
HP	500 104 467 213...	TC850.6.104...	010

TC851.3

Finitori per ceramica / 3 spigoli
Acabado para cerâmica / 3 cantos
Acabamento de cerâmica / 3 faces

U_{max.} 100.000 / U_{opt.} 40.000

5



Shank	L	mm	1,0
	Size	Ø 1/10 mm	010
FG	ISO	Order No.	
	500 314 468 373...	TC851.3.314...	010

TC851.3.314.010

Per la rifinitura delle superfici oclusali, come pure per la realizzazione anatomica di fissure e la rimozione di punti di contatto oclusali. Particolarmente indicata per tutte le ceramiche a basso punto di fusione e per composito.

Para el acabado de las superficies oclusales, así como para el diseño anatómico de fisuras, y para el pulido de los contactos oclusales. Especialmente adecuado para todos los revestimientos de cerámica de baja fusión y para composite.

Para acabamento de superfícies oclusais bem como para escultura anatómica de fissuras e ajuste dos pontos de contato em oclusão. Especialmente adequado para todos os revestimentos em cerâmicas de baixo ponto de fusão e para compósitos.

TC851.K

Finitori per ceramica / 16 spigoli
Acabado para cerâmica / 16 cantos
Acabamento de cerâmica / 16 faces

U_{max.} 100.000 / U_{opt.} 40.000

5



Shank	L	mm	1,0
	Size	Ø 1/10 mm	008
FG	ISO	Order No.	
	500 314 162 384...	TC851.K.314...	008

TC851.K.314.008

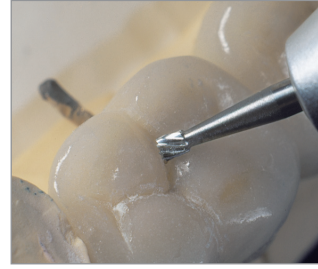
Per la lisciatura e l'aumento della profondità delle fissure principali, come pure per la realizzazione delle fissure secondarie. Anche per la preparazione delle fissure prima della colorazione specifica delle stesse. Particolarmente indicata per tutte le ceramiche a basso punto di fusione e per composito.

Para alisar y profundizar las fisuras principales, así como para la creación de fisuras adyacentes. También se utiliza para la preparación de fisuras para el maquillaje con colorantes. Especialmente adecuado para todos los revestimientos de cerámica de baja fusión y para composite.

Para alisamento e aprofundamento de fissuras principais bem como para escultura de fissuras secundárias. Também para a preparação de fissuras orientada para métodos estéticos de pigmentação. Especialmente adequado para todos os revestimentos em cerâmicas de baixo ponto de fusão e para compósitos.



Corone dopo la prima cottura, inserite sul modello ed occlusione rifinita.
Coronas adaptadas después de la primera cocción, con la oclusión retocada.
Coroas após a primeira queima.



TC 30.314.012

Conformazione ed apertura delle fissure principali.
Disposición y apertura de las fisuras principales.
Marcação e abertura de sulcos primários.



TC850.6.314.010

Approfondimento delle fissure principali, Realizzazione delle fissure secondarie. Preparazione delle fissure alla colorazione specifica con i colori di pittura.
Profundización de las fisuras principales, disposición de las fisuras secundarias. Preparación de las fisuras para alojar con precisión los colorantes.
Aprofundar sulcos primários e abrir os secundários.
Preparo de sulcos para caracterização.



C2.104 oder TC30.104...

Lavorazione delle fissure principali e secondarie su metallo e ceramica.
Repasado de fisuras principales y secundarias sobre metal y restauraciones íntegramente cerámicas.
Usar em sulcos primários e secundários em metal e cerâmica.



TC246.314.012

Modellazione anatomica, arrotondamento e lisciatura dei contorni occlusali.
Naturalización, redondeado y alisado de contornos oclusales.
Modelagem anatômica, alisar e refinar contornos oclusais.



Corone dopo la colorazione, la glasatura e la lucidatura.
Coronas después del maquillaje, la cocción de glaseado y el pulido.
As coroas após a caracterização, glaze e polimento.



30043HP

Per realizzare un aspetto naturale delle faccette abrasive ed altre superfici di ceramica, si consiglia di usare i lucidanti per ceramica CeraGloss DIAMANT dopo la glasatura.
Para la consecución de un aspecto natural en facetas de abrasión y otras superficies cerámicas se utiliza el Pulidor de diamante para cerámica CeraGloss DIAMANT después de la cocción de glaseado.
Após o glaze, para conferir um aspecto natural de desgaste às facetas e outras superfícies da cerâmica, use polidor CeraGloss DIAMOND.

Strumenti di carburo di tungsteno per la tecnica di fresaggio

La tecnica di fresaggio richiede un'altissima precisione, che può essere ottenuta solo con degli strumenti ottimali. Strumenti per la tecnica di fresaggio su tutti i materiali, per risultati di lavorazione precisi ed un'alta qualità della superficie. Capacità di taglio e lunga durata nella lavorazione di metalli, metalli preziosi, titanio e ceramica, grazie alla dentatura specifica ed alla forma delle frese.

Le lame di concezione speciale, con taglio posteriore e realizzate con una lega speciale HIP di alta qualità, garantiscono una grande economicità.

Instrumentos de carburo de tungsteno para la técnica de fresado

La técnica de fresado exige la máxima precisión, que únicamente puede lograrse por medio de los instrumentos óptimos. Con instrumentos para la técnica de fresado que permiten conseguir unos resultados de precisión en los trabajos y unas superficies de gran calidad sobre todos los materiales. Aseguran una larga vida útil y una gran capacidad de corte al trabajar metal, metal precioso, titanio o cerámica, gracias a los dentados y a las formas de fresas diseñadas específicamente para cada finalidad.

Los filos con bisel posterior, especialmente desarrollados y fabricados en una aleación de carburo de tungsteno HIP de alta calidad garantizan una rentabilidad especial.

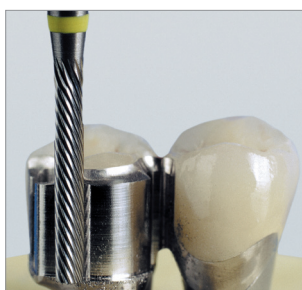


Fresaggio parallelo di una corona di metallo.
Fresado paralelo de una corona metálica.
Fresagem paralela de coroa metálica.

Instrumentos de TC para a técnica de fresagem

A técnica de fresagem requer uma precisão máxima, que somente pode ser obtida com instrumentos de alta qualidade. Nossos instrumentos e fresas realizam a fresagem e os acabamentos de superfície com alta qualidade em todos os materiais. A geometria de corte bem coordenada de suas lâminas e a forma das pontas ativas asseguram ao material uma grande durabilidade e capacidade de corte na fresagem de metal, metal precioso, titânio ou porcelana.

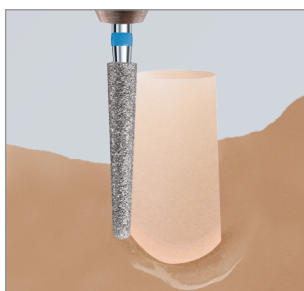
As lâminas especialmente desenvolvidas com canais de escoamento, fabricadas a partir de liga de tungstênio HIP, resultam em economia ao usuário.



Fresaggio parallelo con chamfer.
Fresado paralelo con filo biselado.
Fresa de corte paralelo em ombro de preparo.

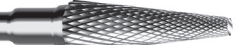
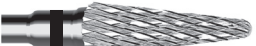
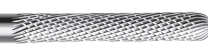
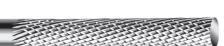


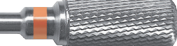
Fresaggio parallelo di una corona di cera.
Fresado paralelo de una corona de cera.
Fresagem paralela em cera.



Per una perfetta lavorazione in ZrO₂ delle superfici.
Para una superficie en ZrO₂ de características óptimas.
Ideal para o contorno de ZrO₂ de la superficie.

TECNICA DI FRESAGGIO
TÉCNICA DE FRESADO
TÉCNICA DE FRESAGEM

	pagina Página
Fresa per scanalatura Fresa de ranuras Fresa para criação de canaletas	70
	
Lama per grattare la cera, cilind. tonda Raspador de cera, cilíndrico redondo Aparadora de cera cilind. arredondada	70
	
Fresa per cera, cilindrica tonda Raspador de cera, cilíndrico redondo Cortadora de cera cilind. arredondada	70
	
Fresa con. dent. incrociata, punta piatta Fresa cônica, dent. cruzado, punta plana Fresa cônica, corte cruzado, ponta plana	70
	
Fresa conica, punta tonda Fresa cônica, punta redonda Fresa cônica, ponta arredondada	70
	
Fresa parallela, punta tonda Fresa paralela, punta redonda Fresa paralela, ponta arredondada	71-72
	
Fresa parallela, punta piatta Fresa paralela, punta plana Fresa paralela, ponta plana	72
	
Fresa per cera, parallela tonda Fresa para cera, paralela, redonda Fresa para cera, par. ponta arredondada	72
	
Fresa per cera, conica tonda Fresa para cera, cônica, redonda Fresa para cera, côn. pon. arredondada	72-73
	
Fresa per scanalatura Fresa de ranuras Fresa de para criação de canaletas	73

	Seite Page
Fresa a cannone Fresa cañón Fresa meia cana	73
	
Fresa per spalla Fresa para hombros Fresa de para ombros	73
	
Fresa a spirale Fresa helicoidal Fresa helicoidal	73
	
Fresa per centratura fori Fresa de marcaje Fresa piloto	73
	
Lucidante per conometria Pulidor para cónicas Polidor em cone	74
	
Fresa parallela Fresa paralela Fresa paralela	74
	
Fresa conica diamantata per ZrO2 Fresa cônica de diamante para ZrO2 Fresa Diamante cônica para ZrO2	76
	
Fresa parallela diamantata per ZrO2 Fresa paralela de diamante para ZrO2 Fresa Diamante paralela para ZrO2	76
	
K-Diamonds per ZrO2 K-Diamonds para ZrO2 K-Diamonds para ZrO2	77
	
TC Finisher FGXL LS2-Preparation	77

CAD/CAM FRESE
CAD/CAM FRESA
FRESA CAD/CAM

	Seite Page
Amann Girrbach	79-83
	
Sirona in Lab MC X5	84-86
	
Vhf	87-93
	
IMES-ICORE	94
	
Datron	95

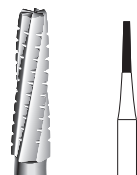
Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

C33L Fig. No. 33

Fresa per scanalature
Fresa de ranuras
Fresa de para criação de canaletas

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm	6,0
	Size	mm		
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	010
	500 103 171 007...	C33L.103...		010

266 Fig. No. 266

Lama per grattare la cera, cilindrica
Raspador para cera cilíndrico
Fresa cilíndrica para aparar cera

1



Shank	L		mm	17,0
	Size	mm		
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023
	500 103 437 375...	266.103...		023

354R Fig. No. 354R

Fresa per cera, cilindrica tonda
Raspador para cera cilíndrico, redondo
Fresa cilíndrica para cortar cera

3.000

1



Shank	L		mm	10,0	15,0
	Size	mm			
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	015	023
	500 103 440 378...	354R.103		015	023

2436 Fig. No. 356E

Fresa conica a dent. incrociata, punta piatta
Fresa cônica con dent. cruzado, punta plana
Fresa cônica, corte cruzado, ponta plana

5.000 - 10.000

1



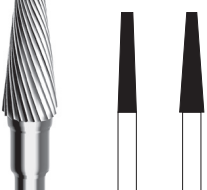
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size	mm				
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 103 186 190...	2436.103...	Winkel Angle	2°	4°	6°
				023	031	040

2466 Fig. No. 356S

Fresa conica a dent. semplice, punta piatta
Fresa cônica con dent. sencillo, punta plana
Fresa cônica, corte liso, ponta plana

3.000 - 5.000

1



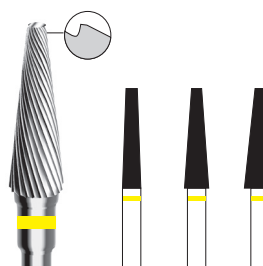
Shank	L		mm	13,0	13,0
	Size	mm			
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031
	500 103 186 135...	2466.103...	Winkel Angle	2°	4°
				023	031

2466F Fig. No. 356F

Fresa con. dent. incrociata, con taglio a chamfer
Fresa cônica con dent. sencillo, filos biselados
Fresa cônica, corte liso, chanfro para ombro

6.000

1



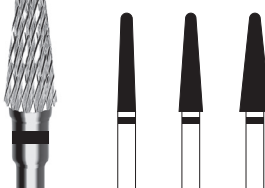
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size	mm				
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 103 186 103...	2466F.103...	Winkel Angle	2°	4°	6°
				023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE

Fresa con. dent. grossa incrociata, punta tonda
Fresa cônica, dent. cruzado grosso, redonda
Fresa cônica, corte cruzado, grosso

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size	mm				
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 103 200 220...	2535.103...	Winkel Angle	2°	4°	6°
123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 123 200 220...	2535.123...	Winkel Angle	2°	4°	6°

2536 Fig. No. 356RSE

Fresa conica a dent. incrociata, punta tonda
Fresa cônica, dent. cruzado, punta redonda
Fresa cônica, corte cruzado, ponta arredondada

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size	mm				
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 103 200 190...	2536.103...	Winkel Angle	2°	4°	6°
123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 123 200 190...	2536.123...	Winkel Angle	2°	4°	6°

2566 Fig. No. 356RS

Fresa conica a dent. semplice, punta tonda
Fresa cônica, dent. sencillo, punta redonda
Fresa cônica, corte liso, ponta arredondada

3.000 - 5.000

1



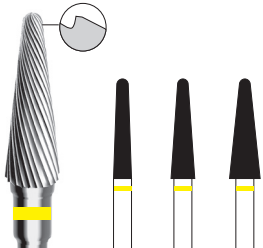
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size	mm				
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 103 200 123...	2566.103...	Winkel Angle	2°	4°	6°
123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 123 200 123...	2566.123...	Winkel Angle	2°	4°	6°

2566F Fig. No. 356RF

Fresa con. a dent. semplice, con taglio a chamfer
Fresa cônica, dent. sencillo, filos biselados
Fresa cônica, corte liso, para ombro

6.000

1



Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size	mm				
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 103 200 103...	2566F.103...	Winkel Angle	2°	4°	6°
123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
	500 123 200 103...	2566F.123...	Winkel Angle	2°	4°	6°

2537

Fresa conica dentatura titanio fina KR
Fresa cónica con dentado de titanio fino KR
Fresa cônica, dentado fino titânio KR


Shank
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm

L	mm
Size	$\varnothing$ 1/10 mm
Winkel - Angle	1°
ISO	Order No.
500 103 200 180...	2537.103...
max.	029
opt.	30.000
	10.000

2537.103.029 – Fresa conica 1° con dentatura titanio fina

Per un efficiente prefresaggio di leghe non preziose o di titanio difficili da molare nella tecnica di fresaggio, con più lunga durata della fresa. La speciale dentatura titanio fina permette una maggiore asportazione del materiale e produce una superficie che successivamente può essere lisciata in modo ottimale con la fresa conica 1° a dentatura con angolo smussato.

2537.103.029 – Fresa cónica 1° con dentado de titanio fino

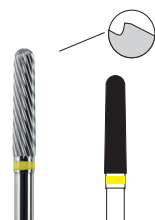
Para un fresado previo eficaz de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. El dentado de titanio especialmente fino permite una mayor reducción del material, y produce superficies que se pueden alisar de forma óptima con la posterior fresa cónica 1° de pulido biselado.

2537.103.029 - Fresa cônica 1° com dentado fino titânio e aresta redonda

Pré fresagem eficiente de ligas metálicas não preciosas ou de titânio, difíceis de usar. Instrumento com longa vida útil na tecnologia de fresagem. O dentado especial de titânio garante um desgaste mais eficiente de material e produz ao mesmo tempo uma superfície que será no passo seguinte otimamente alisada com a fresa cônica 1° chanfro.

2566F

Fresa conica con angolo smussato KR
Fresa cónica biselada KR
Fresa cônica, chanfro para ombro KR


Shank
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm

L	mm
Size	$\varnothing$ 1/10 mm
Winkel - Angle	1°
ISO	Order No.
500 103 200 103...	2566F.103...
max.	029
opt.	30.000
	10.000

2566F.103.029 – Fresa conica 1° con angolo smussato

Per la rifinitura ottimale delle superfici di leghe non preziose o di titanio difficili da molare, nella tecnica di fresaggio con più lunga durata della fresa. Per ottenere superfici lisce per una facile successiva lucidatura del materiale.

2566F.103.029 – Fresa cónica 1° biselada

Para un acabado óptimo de las superficies de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. Para superficies lisas, que se pueden pulir fácilmente.

2566F.103.029 - fresa cônica 1° para polimento com chanfro e aresta redonda

Para acabamento perfeito de superfícies de materiais difíceis de usar como ligas metálicas não preciosas ou de titânio. Instrumento com longa vida útil na tecnologia de fresagem. Para superfícies lisas, fáceis de polir.

2637

Fresa parallela dentatura titanio fina, tonda
Fresa cilíndrica con dentado de titanio fino, redondeada
Fresa paralela dentado fino titânio e aresta redonda


Shank
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm

L	mm
Size	$\varnothing$ 1/10 mm
ISO	Order No.
500 103 137 180...	2637.103...
max.	023
opt.	30.000
	10.000

2637.103.023 – Fresa parallela con dentatura titanio fina

Per un efficiente prefresaggio di leghe non preziose o di titanio difficili da molare, nella tecnica di fresaggio con più lunga durata della fresa. La speciale dentatura titanio fina permette una maggiore asportazione del materiale e produce una superficie che successivamente può essere lisciata in modo ottimale con la fresa 2666F.103.023 a dentatura con angolo smussato.

2637.103.023 – Fresa cilíndrica con dentado de titanio fino

Para un fresado previo eficaz de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. El dentado de titanio especialmente fino permite una mayor reducción del material, y produce superficies que se pueden alisar de forma óptima con la posterior fresa biselada 2666F.103.023.

2637.103.023 Fresa paralela dentado fino titânio e aresta redonda

Pré fresagem eficiente de ligas metálicas não preciosas ou de titânio, difíceis de usar. Instrumento com longa vida útil na tecnologia de fresagem. O dentado especial de titânio garante um desgaste mais eficiente de material e produz ao mesmo tempo uma superfície que será no passo seguinte otimamente alisada com a 2666F.103.023 Fresa para polimento com chanfro.

2635 Fig. No. 364RGE

Fresa par. dent. grossa incrociata, punta tonda
Fresa paralela, dent. cruzado, grueso, redonda
Fresa paralela, corte cruzado, ponta arredondada

5.000 - 10.000


Shank
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm

123 HP $\varnothing$ 3,00 mm

L	mm
Size	$\varnothing$ 1/10 mm
ISO	Order No.
500 103 137 220...	2635.103...
500 123 137 220...	2635.123...
010	015
010	015
010	015

2636 Fig. No. 364RE

Fresa parallela a dent. incrociata, punta tonda
Fresa paralela, dent. cruzado, punta redonda
Fresa para. corte cruzado, ponta arredondada

5.000 - 10.000


Shank
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm

123 HP $\varnothing$ 3,00 mm

L	mm
Size	$\varnothing$ 1/10 mm
ISO	Order No.
500 103 137 190...	2636.103...
500 123 137 190...	2636.123...
010	015
010	015
010	015

2660 Fig. No. 364R

Fresa par. a dent. semplice, elicoidale destra
Fresa paralela, dent. sencillo, giro a derecha
Fresa paralela, corte liso, giro à direita

3.000 - 5.000

1



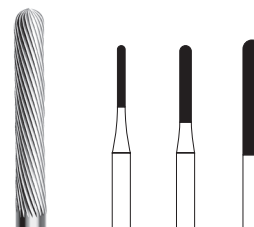
Shank	L		mm					
	Size		mm	8,0	10,0	15,0		
	ISO	Order No.	mm	010	015	023		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 103...	2660.103...		010	015	023		

2666 Fig. No. 364R

Fresa par. a dent. semplice, elicoidale sinistra
Fresa paralela, dent. sencillo, giro a izquierda
Fresa paralela, corte liso, giro à esquerda

3.000 - 5.000

1



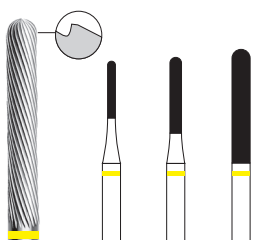
Shank	L		mm					
	Size		mm	8,0	10,0	15,0		
	ISO	Order No.	mm	010	015	023		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 135...	2666.103...		010	015	023		
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 135...	2666.123...		010	015	023		

2666F Fig. No. 364RF

Fresa paralela elicoidale sinistra, a chamfer
Fresa paralela giro a izquierda, filos biselados
Fresa cônica, corte cruzado, grosso

6.000

1



Shank	L		mm					
	Size		mm	8,0	10,0	15,0		
	ISO	Order No.	mm	010	015	023		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 103...	2666F.103...		010	015	023		
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 103...	2666F.123...		010	015	023		

2936 Fig. No. 364E

Fresa paralela a dent. incrociata, testa piatta
Fresa paralela con dent. cruzado, punta plana
Fresa paralela, corte cruzado, ponta plana

5.000 - 10.000

1



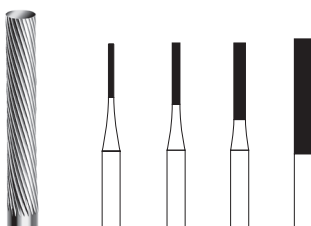
Shank	L		mm					
	Size		mm	8,0	10,0	15,0		
	ISO	Order No.	mm	010	015	023		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 190...	2936.103...		010	015	023		
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 116 190...	2936.123...		010				

2966 Fig. No. 364S

Fresa paralela elicoidale sinistra, testa piatta
Fresa paralela giro a izquierda, punta plana
Fresa paralela, punta plana, giro à esquerda

3.000 - 5.000

1



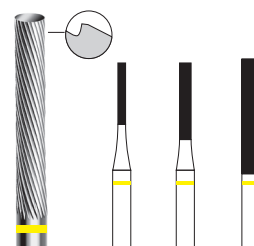
Shank	L		mm					
	Size		mm	7,0	8,0	10,0	15,0	
	ISO	Order No.	mm	007	010	015	023	
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 135...	2966.103...		007	010	015	023	

2966F Fig. No. 364F

Fresa paralela con taglio a chamfer
Fresa paralela con filos biselados
Fresa paralela, chanfro reto

6.000

1



Shank	L		mm					
	Size		mm	8,0	10,0	15,0		
	ISO	Order No.	mm	010	015	023		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 103...	2966F.103...		010	015	023		

3266 Fig. No. 364

Fresa paral. elicoidale sinistra, testa tagliente
Fresa paralela giro a izquierda, punta activa
Fresa cônica, corte cruzado, grosso

3.000 - 5.000

1



Shank	L		mm					
	Size		mm	8,0	10,0	15,0		
	ISO	Order No.	mm	010	015	023		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 107 135...	3266.103...		010	015	023		

3680 Fig. No. 364RA

Fresa per cera, paralela tonda
Fresa paralela para cera, punta redonda
Fresa para corte de cera, par. punta arred.

3.000

1



Shank	L		mm					
	Size		mm	8,0	10,0	15,0		
	ISO	Order No.	mm	010	015	023		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 364...	3680.103...		010	015	023		
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 364...	3680.123...		010	015			

3681 Fig. No. 206

Fresa per cera, paralela
Fresa paralela para cera
Fresa para corte de cera, paralela

3.000

1



Shank	L		mm					
	Size		mm	8,0	10,0	15,0		
	ISO	Order No.	mm	010	015	023		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 366...	3681.103...		010	015	023		

3780 Fig. No. 356A

Fresa per cera, conica tonda
Fresa para cera, cônica, punta redonda
Fresa para corte de cera, cón. punta arred.

3.000

1



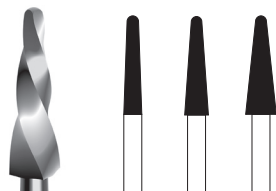
Shank	L		mm					
	Size		mm	13,0	13,0	13,0		
	ISO	Order No.	mm	023	031	040		
			Winkel Angle	2°	4°	6°		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 364...	3780.103...		023	031	040		
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 364...	3780.123...		023				

3781 Fig. No. 356A

Fresa per cera, conica
Fresa para cera, cônica
Fresa para corte de cera, cônica

3.000

1



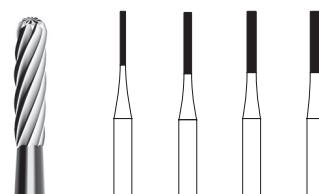
	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO		Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 366...		3781.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 366...		3781.123...		031	040

3870 Fig. No. 21XL

Fresa per scanalature
Fresa para ranuras
Fresa para criação de canaletas

5.000 - 10.000

1



	L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0
	Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
Shank	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2.35 mm	500 103 538 175...	3870.103...	007	010	012	015
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 538 175...	3870.123...		010	012	

3982 Fig. No. 210

Fresa a cannone
Fresa cañón
Fresa para corte de cera, cônica, esférica

3.000 - 5.000

1



	L	mm	7,5	9,0
	Size	Ø 1/10 mm	007	010
Shank	ISO	Order No.		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 107 382...	3982.103...		010
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 107 382...	3982.123...	007	010

3982.103.010



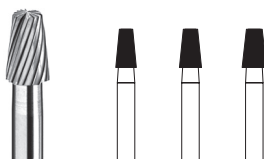
Fresa a cannone
Fresa cañón
Fresa meia-cana

4060 Fig. No. 294

Fresa per spalla
Fresa para hombros
Fresa para corte de cera, cônica

3.000 - 5.000

1



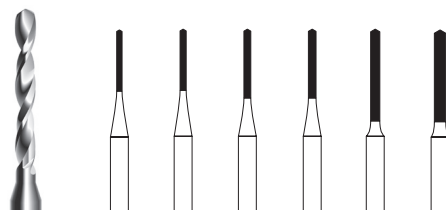
Shank	L		mm	5,0	5,0	5,0
	Size		Ø 1/10 mm	027	029	032
			Winkel No.	2°	4°	6°
	ISO		Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 205 175...	4060.103...		027	029	032

7800 Fig. No. 208

Fresa a spirale
Fresa helicoidal
Fresa helicoidal

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm	8,0	8,0	9,0	9,0	12,0	12,0
	Size		Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	015
	ISO	Order No.							
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 423 364...	7800.103...		007	008	009	010	012	015
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 423 364...	7800.123...		007	008	009	010		

2636.103.023



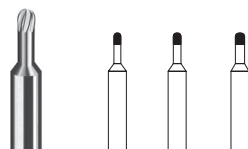
Fresaggio parallelo di una corona
Fresado paralelo de una corona
Fresagem de coroas, paralela

7995 Fig. No. 370

Fresa centratura fori
Fresa para marcar
Fresa para centragem (piloto)

5.000 - 10.000

1



Shank	L	mm	5,0	5,0	5,0
	Size	Ø 1/10 mm	009	010	012
103 HP Ø 2.35 mm	ISO	Order No.			
	500 103 153 001...	7995.103...	009	010	012

Conus Polisher HP

max. 10.000 -20.000

6 / 100

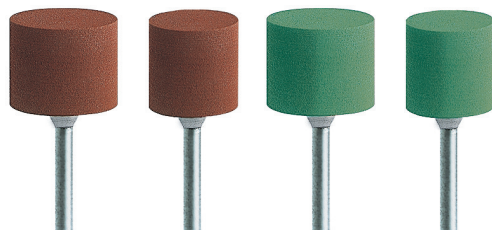
L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Fase

**Lucidante per conometria**

Il lucidante speciale per la tecnica di fresaggio
marrone: prelucidatura, velocità 5.000 giri/m
verde: lucidatura a specchio, velocità 3.000 giri/m

Pulidor para cónicas

el pulidor especial para la técnica de fresado
pardo: Pulido previo, velocidad 5.000 rpm
verde: Pulido a alto brillo, velocidad 3.000 rpm

Polidor para conometria

Polidor especial para a técnica de fresagem em
núcleos de coroas

Marrom: Pré-polimento 5.000 rpm

Verde: Polimento de alto brilho 3.000 rpm

12,0	12,0	12,0	12,0
140	120	140	120
0049HP	0050HP	0149HP	0150HP
113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
1		2	
opt. 5.000		opt. 3.000	

3337

Fresa paralela dentatura fina di titanio KR
Fresa paralela con dentado de titanio, fina KR
Fresa paralela, dentado de titânio, fino

max. 20.000 / opt. 10.000

1



Shank	L	mm	12,0
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	060
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm	ISO	Order No.	
	500 103 582 180...	3337.103...	060

3337.103.060 – Fresa paralela con dentatura fina di titanio e testa tonda.

Per la efficiente prefresatura di leghe non preziose o di titanio difficili da fresare nella tecnica del fresaggio, con lunga durata nel tempo. La speciale dentatura fina di titanio permette una elevata rimozione del materiale e produce una superficie che successivamente potrà essere lisciata in modo ottimale con la fresa parallela con dentatura smussata.

3337.103.060 – Fresa paralela con dentado de titanio más fino y cabezal redondeado.

Para un prefresado eficaz de aleaciones de titanio o de metales no nobles difíciles de cortar en la técnica de fresado con mayor vida útil de la fresa. El dentado de titanio fino especial asegura una mayor abrasión del material, creando una superficie que puede alisarse de forma óptima con la fresa de corte paralelo.

3337.103.060 Fresa paralela com dentado fino em titânio e aresta arredondada.

Para pré - fresado eficiente de materiais difíceis de usar, como ligas não preciosas e de titânio. Indicadas na técnica de fresado, longa vida útil. O dentado fino, especial em titânio garante um desgaste mais eficaz do material e cria simultaneamente uma superfície, que pode ser alisada de forma ideal usando a fresa paralela de corte chanfrado.

3366F

Fresa paralela con dentatura smussata KR
Fresa paralela con filos biselados KR
Fresa paralela com dentado chanfrado KR

max. 20.000 / opt. 6.000

1



Shank	L	mm	12,0
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	060
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm	ISO	Order No.	
	500 103 582 103...	3366F.103...	060

3366F.103.060 – Fresa paralela con dentatura con taglio smussato e testa tonda.

Per la rifinitura ottimale delle superfici di leghe non preziose o di titanio difficili da fresare nella tecnica del fresaggio, con lunga durata nel tempo. La speciale dentatura smussata produce una superficie liscia che successivamente potrà essere lucidata facilmente.

3366F.103.060 – Fresa paralela con dentado de filos biselados y borde de cabezal redondeado.

Para un acabado óptimo de las superficies de aleaciones difíciles de cortar de metales no preciosos o de titanio en la técnica de fresado con una prolongada vida útil de la fresa. El dentado especial con filos biselados, produce superficies lisas que pueden pulirse fácilmente.

3366F.103.060 Fresa paralela para retoques com dentado chanfrado e aresta arredondada.

Para acabamento perfeito de superfícies de materiais difíceis de usar, como ligas não preciosas e de titânio. O dentado chanfrado para retoques cria superfícies lisas nos materiais, e torna-as fáceis de polir.

Art. No.	Descrizione / Descripción / Descrição	Utilizzo / Aplicación / Uso
266	Lama per grattare la cera, cilindrica Raspador cilíndrico para cera Cortador de cera cilíndrico	Lavorazione della cera ⇄ forme fresate Repasado de cera ⇄ Elaboración de patrones fresados Trabalhar cera ⇄ fresagem de enceramentos
354R	Fresa cilindrica per cera, tonda Fresa cilíndrica para cera, punta redonda Fresa para cera cilíndrica, ponta arredondada	Lavorazione della cera ⇄ forme fresate Repasado de cera ⇄ Elaboración de patrones fresados Trabalhar cera ⇄ fresagem de enceramentos
3680/3681	Fresa parallela per cera Fresa paralela para cera Fresa para cera, paralela	Modellazione parallela per attacchi Modelado de ataches paralelos Preparo de enceramento para attachments
3780/3781	Fresa per cera conica Fresa cónica para cera Fresa para cera, cónica	Modellazione conica per attacchi – 3.000 giri/m Modelado de ataches cónicos – 3.000 rpm Modelagem de attachments cónicos – 3.000 rpm
2635	Fresa parallela, dentatura incrociata grossa, punta tonda Fresa paralela, dentado cruzado, grueso, punta redonda Fresa paralela, corte cruzado grosso, ponta arredondada	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose Fresado previo en ataches de metal precioso Fresagem primária em attachments de metal precioso
2636	Fresa parallela, dentatura incrociata, punta tonda Fresa paralela, dentado cruzado, punta redonda Fresa paralela, corte cruzado, ponta arredondada	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose – 10.000 giri/m Fresado previo en ataches de metal precioso – 10.000 rpm Fresagem primária em attachments de metal precioso – 10.000 rpm
2660	Fresa parallela, dentatura semplice, punta tonda, destra Fresa paralela, dentado sencillo, punta redondeada, derecha Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à direita	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2666	Fresa parallela, dentatura semplice, punta tonda, sinistra Fresa paralela, dentado sencillo, punta redonda, izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à esquerda	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2666F	Fresa parallela a chamfer, dent. semplice, punta tonda, elicoidale sinistra Fresa paralela, filos biselados, dentado sencillo, punta redonda giro a izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à esquerda, chanfro especial	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2936	Fresa parallela, dentatura incrociata, punta piatta Fresa paralela, dentado cruzado, punta plana Fresa paralela, corte cruzado, ponta plana	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose Fresado previo en ataches de metal precioso Fresagem primária em attachments de metal precioso
2966	Fresa parallela, dentatura semplice, punta piatta, sinistra Fresa paralela, dentado sencillo, punta plana, izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta plana, giro à esquerda	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2966F	Fresa parallela a chamfer, dent. semplice, punta piatta, elicoidale sinistra Fresa paralela filos biselados, dentado sencillo, punta plana, giro a izquierda Fresa paralela com chanfro especial, ponta plana, giro à esquerda	Fresaggio di finitura – 6.000 giri/m Fresado fino, para el acabado – 6.000 rpm Fresagem de acabamento – 6.000 rpm
3266	Fresa parallela, dentatura semplice, testa piatta tagliente, sinistra Fresa paralela, dentado sencillo (punta activa), izquierda Fresa paralela, corte simples (punta activa), ponta plana, helicóide esquerdo	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2436	Fresa conica, dentatura incrociata, punta piatta Fresa cónica, dentado cruzado, punta plana Fresa cónica, corte cruzado, ponta plana	Corone coniche di leghe preziose – 10.000 giri/m Coronas cónicas de metal precioso – 10.000 rpm Coroas cónicas em metal precioso – 10.000 rpm
2466	Fresa conica, dentatura semplice, punta piatta Fresa cónica, dentado sencillo, punta plana Fresa cónica, corte simples, ponta plana	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2466F	Fresa conica con taglio a chamfer, dentatura semplice, punta piatta Fresa cónica, filos biselados, dentado sencillo, punta plana Fresa cónica, corte liso, ponta plana	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2535	Fresa conica, dentatura grossa, punta tonda Fresa cónica, dentado cruzado, grueso, punta redonda Fresa cónica, corte cruzado, ponta plana	Prefresaggio di corone coniche Fresado previo en coronas cónicas Fresagem primária em coroas cónicas
2536	Fresa conica, dentatura incrociata, punta tonda Fresa cónica, dentado cruzado, punta redonda Fresa cónica, corte cruzado, ponta arredondada	Corone coniche di leghe preziose – 10.000 giri/m Coronas cónicas de metal precioso – 10.000 rpm Coroas cónicas em metal precioso – 10.000 rpm
2566	Fresa conica, dentatura semplice, punta tonda Fresa cónica, dentado sencillo, punta redonda Fresa cónica, corte liso, ponta arredondada	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2566F	Fresa conica con taglio a chamfer, dentatura semplice, punta tonda Fresa cónica con filos biselados, dentado sencillo, punta redonda Fresa cónica com chanfro enpecial, corte simples, ponta esférica	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
3870	Fresa per scanalature Fresa para ranuras Fresa para criação de canaletas	Modellazione di attacchi: taglio delle scanalature – 3.000 giri/m Modelado de ataches, Creación de ranuras – 3.000 rpm Modelagem de attachments, criação de canaletas – 3.000 rpm
C33L	Fresa per scanalature Fresa para ranuras Fresa para criação de canaletas	Modellazione di attacchi: taglio delle scanalature Modelado de ataches: Creación de ranuras Modelagem de attachments, criação de canaletas
3982	Fresa a cannone Fresa cañón Fresa meia-cana	Lisciatura delle pareti Alisado de las paredes del orificio Alisamento das paredes fresadas
4060	Fresa per spalla Fresa para hombros Fresa para ombros	Abbassamento della spalla concentrica dell'attacco – 3.000 giri/m Avellanado del hombro concéntrico del atache – 3.000 rpm Contra-fresagem de ombro concéntrico em attachments – 3.000 rpm
7800	Fresa a spirale Fresa helicoidal Fresa helicoidal	Fori per attacchi – 10.000 giri/m Taladrado de ataches – 10.000 rpm Abrir orificios em attachments – 10.000 rpm
7995	Fresa per centratura fori Fresa para marcar Fresa piloto	Segnatura posizione dei fori per attacchi – 5.000 giri/m Marcaje del punto de taladrado en ataches – 5.000 rpm Marcação de pontos a brocar em attachments – 5.000 rpm

Le corone primarie di ossido di zirconio, specialmente in combinazione con corone secondarie galvaniche, sono usate sempre più spesso per realizzare protesi dentali di alta qualità.

Per garantire la perfetta funzionalità delle corone doppie, è indispensabile realizzare una qualità della superficie ottimale della corona di ossido di zirconio.

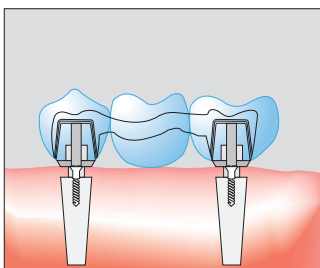
Gli strumenti abrasivi diamantati, dalla forma congruente e perfettamente calibrati tra di loro, sono stati sviluppati per l'uso con la turbina montata sul parallelometro. Gli strumenti abrasivi per la tecnica di fresaggio permettono all'operatore di ottenere dei risultati precisi in brevissimo tempo.

Lavorazione di parti primarie di ceramica integrale (protesi su impianti)

Strumenti diamantati per la lavorazione di parti primarie di ceramica integrale nella conometria, implantologia e per monconi di ceramica integrale.

Da usare con fresatore a turbina e con raffreddamento ad acqua.

Attenzione: lavorare sempre con pressione leggera e con raffreddamento ad acqua.



Las coronas primarias de óxido de circonio, especialmente en combinación con las coronas secundarias galvanicas, se utilizan con cada vez más frecuencia para la elaboración de prótesis dental de alta calidad.

Para ello es especialmente importante conseguir unas superficies de óptima calidad sobre las coronas primarias de óxido de circonio, para asegurar la función perfecta de las coronas telescópicas.

Para el uso en la turbina de la microfresadora se desarrollaron estos instrumentos abrasivos de diamante, que armonizan perfectamente entre sí y poseen formas congruentes. Los abrasivos para la técnica de fresado permiten al usuario conseguir unos resultados de precisión en un muy breve tiempo.

Repasado de partes primarias íntegramente cerámicas (prostodoncia implantosoportada).

Instrumentos diamantados para el repasado de partes primarias íntegramente cerámicas en la técnica de coronas cónicas, de prótesis implantosoportada y para pilares íntegramente cerámicos.

Para utilizar en la microfresadora con turbina neumática y refrigeración de agua.

Atención: trabajar siempre con refrigeración de agua y una presión de trabajo reducida



As coroas primárias fabricadas em óxido de zircônia são cada vez mais frequentemente utilizadas, especialmente em combinação com coroas secundárias galvanicas, em próteses de alta qualidade. A fim de garantir a função da coroa dupla, é indispensável que a superfície da coroa primária em óxido de zircônia tenha um acabamento de grande qualidade.

Os quatro instrumentos diamantados e com forma congruente, perfeitamente adaptados uns aos outros, foram especificamente desenhados para trabalhar em uma turbina aplicada a uma fresadora. Os abrasivos da técnica de fresagem permitem ao técnico obter rapidamente resultados precisos no trabalho.

Preparo de unidades primárias em cerâmica pura (prótese sobre implantes).

Instrumentos rotatórios diamantados para preparar unidades primárias em cerâmica pura em trabalhos conométricos, implantologia e pilares em cerâmica pura. Para utilizar em fresadora com turbina a ar e refrigeração a água. Para utilizar numa fresadora com uma turbina a ar e arrefecimento a água.

Atenção: Utilizar sempre água para refrigerar e pressão mínima durante o preparo da peça.

Il fresaggio della ceramica si effettua con la turbina e strumenti diamantati, con raffreddamento ad acqua.

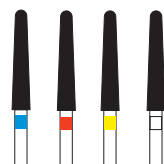
El repasado de la cerámica tiene lugar bajo refrigeración de agua, utilizando diamantes en la turbina.

A cerâmica é desgastada debaixo de água corrente usando fresas diamantadas na turbina.

356 FGXL

Fresa diamantata cónica
Fresa cónica de diamante
Fresa diamantado cônica

150.000
3

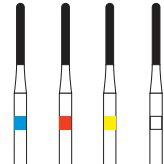


	L	mm	
		13,0	13,0
		2°	2°
Shank	ISO	Order No.	
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023
	806 316 200 514...	F356.316...	023
	806 316 200 504...	C356.316...	023
	806 316 200 494...	UF356.316...	023

364 FGXL

Fresa diamantata parallela
Fresa parallela diamante
Fresa diamantado paralela

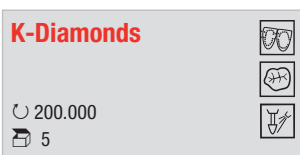
150.000
3



	L	mm	
		8,0	8,0
		0°	0°
Shank	ISO	Order No.	
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	364.316...	010
	806 316 137 514...	F364.316...	010
	806 316 137 504...	C364.316...	010
	806 316 137 494...	UF364.316...	010

Lavorazione di ZrO₂ e LS2

Il presupposto dell'elevata durata nel tempo dei restauri in ceramica integrale è la lavorazione delicata nei confronti della ceramica sinterizzata per evitare la formazione di microfessure e distacchi. E' sconsigliato il molaggio di superfici estese; occorre limitarsi ai piccoli ritocchi di adattamento eseguiti con K-Strumenti diamantati specifici dotati di acqua spray. La tecnologia multilayer a 3 strati, in combinazione con l'innovativa matrice al nichel duro, garantisce un elevato potere abrasivo e una lunghissima durata nel tempo.



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	5,5	● K806 314 263 514...	KF369.314...
	8,0	● K806 314 263 504...	KC369.314...
	11,5	○ K806 314 263 494...	KUF369.314...
	10,0	● K806 314 697 514...	KF801L.314...
	8,0	● K806 314 697 504...	KC801L.314...
	3,0	○ K806 314 697 494...	KUF801L.314...
	10,0	● K806 314 198 514...	KF856.314...
	8,0	● K806 314 198 504...	KC856.314...
	10,0	○ K806 314 198 494...	KUF856.314...
	7,0	● K806 314 167 514...	KF859L.314...
		● K806 314 167 504...	KC859L.314...
		○ K806 314 167 494...	KUF859L.314...
		● K806 314 290 514...	KF879.314...
		● K806 314 290 504...	KC879.314...
		○ K806 314 290 494...	KUF879.314...
		● K806 314 141 514...	KF881.314...
		● K806 314 141 504...	KC881.314...
		○ K806 314 141 494...	KUF881.314...
		● K806 315 277 514...	KF379L.315...
		● K806 314 199 524...	K850.314...
		● K806 314 199 524...	K850.314...
		● K806 314 141 524...	K881.314...
		● K806 314 141 514...	KF881.314...
		● K806 314 142 524...	K882.314...
		● K806 314 033 524...	K899.314...

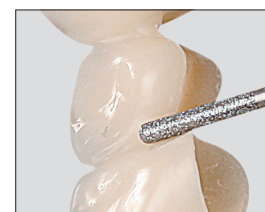
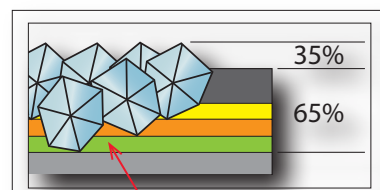
Repasado de ZrO₂ y LS2

La condición previa para una duración prolongada de las restauraciones de cerámica integral es un tratamiento cuidadoso del material de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y astillas. No se deben hacer tallados extensos, sino que se tallar únicamente lo necesario, y realizar un trabajo minucioso utilizando instrumentos de diamante especiales con refrigeración por agua. La tecnología Multilayer de 3 niveles en combinación con una matriz de níquel duro, garantiza una elevada potencia de corte con la máxima vida útil.

Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	5,5	● K806 314 263 514...	KF369.314...
	8,0	● K806 314 263 504...	KC369.314...
	11,5	○ K806 314 263 494...	KUF369.314...
	10,0	● K806 314 697 514...	KF801L.314...
	8,0	● K806 314 697 504...	KC801L.314...
	3,0	○ K806 314 697 494...	KUF801L.314...
	10,0	● K806 314 198 514...	KF856.314...
	8,0	● K806 314 198 504...	KC856.314...
	10,0	○ K806 314 198 494...	KUF856.314...
	7,0	● K806 314 167 514...	KF859L.314...
		● K806 314 167 504...	KC859L.314...
		○ K806 314 167 494...	KUF859L.314...
		● K806 314 290 514...	KF879.314...
		● K806 314 290 504...	KC879.314...
		○ K806 314 290 494...	KUF879.314...
		● K806 314 141 514...	KF881.314...
		● K806 314 141 504...	KC881.314...
		○ K806 314 141 494...	KUF881.314...
		● K806 315 277 514...	KF379L.315...
		● K806 314 199 524...	K850.314...
		● K806 314 199 524...	K850.314...
		● K806 314 141 524...	K881.314...
		● K806 314 141 514...	KF881.314...
		● K806 314 142 524...	K882.314...
		● K806 314 033 524...	K899.314...

Processamento de ZrO₂ e LS2

A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e fracturas. Devem evitar-se desgastes extensos, removendo apenas o necessário, realizando um trabalho minucioso utilizando instrumentos diamantados especiais, sob arrefecimento por água. A tecnologia Multilayer de 3 níveis, em combinação com uma matriz de níquel duro, garante uma elevada capacidade de corte e uma longa vida útil.



Lavorazione di LS2

Per la lavorazione delicata di materiali di ceramica vetrosa di disilicato di litio (LS2), nel laboratorio odontotecnico o nello studio odontoiatrico, per correzioni di restauri di disilicato di litio. Fresa con gambo dorato (per differenziarla dagli strumenti comuni) e dentatura con strato indurente di carbonio (BHC). Lo strato di BHC con una durezza di HV 5300 garantisce una lunghissima durata della fresa. Da usare con raffreddamento.

Attenzione: Le frese di carburo di tungsteno sono solo permesse per la lavorazione dei materiali di ceramica vetrosa di disilicato di litio (LS2) con una resistenza massima alla flessione di 530 MPa.

Repasado de LS2

Para una preparación cuidadosa de materiales de cerámica de vidrio de disilicato de litio (LS2) en el laboratorio o en la consulta dental para la corrección de restauraciones de disilicato de litio. La fresa con tallo dorado (para diferenciarla de los instrumentos convencionales) y dentado con revestimiento duro de carbono. El revestimiento duro de carbono de alta calidad con HV 5300, garantiza una larga vida útil de los pulidores. Utilizar con refrigeración de spray.

Atención: Las fresas de carburotungsteno sólo son aptas para la preparación de materiales de cerámica de vidrio de disilicato de litio a (LS2) con una resistencia a la flexión de máx. 530 MPa.

Processamento de LS2

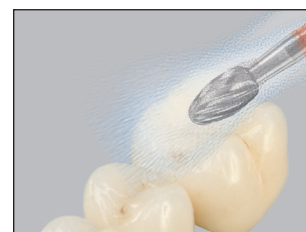
Possibilita um trabalho suave de materiais de dissilicato de lítio e cerâmica vítrea (LS2) no laboratório de técnica dentária ou no gabinete dentário, para correção em restaurações em dissilicato de lítio. Rematador com haste dourada (para o distinguir dos instrumentos convencionais) e dentado revestido a carbono (BHC). O revestimento BHC de alta qualidade com HV 5300 garante uma longa vida útil deste instrumento. Aplicar sob refrigeração por spray.

Atenção: Os rematadores em carboneto são apenas autorizados para trabalho de materiais de dissilicato de lítio e cerâmica vítrea (LS2) com uma resistência à flexão no máximo de 530 MPa.

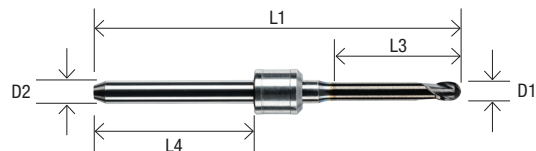


Shank	L mm	ISO	Order No.
FGXL	3,5	● 506 316 001 071...	TC41N.316...
	9,0	● 506 316 254 072...	TC46N.316...
	10,0	● 506 316 210 072...	TC152N.316...
	9,0	● 506 316 299 072...	TC284KN.316...
	4,2	● 506 316 184 072...	TC378N.316...
		● 506 316 277 072...	TC379N.316...

Shank	L mm	ISO	Order No.
FGXL	3,5	● 506 316 001 071...	TC41N.316...
	9,0	● 506 316 254 072...	TC46N.316...
	10,0	● 506 316 210 072...	TC152N.316...
	9,0	● 506 316 299 072...	TC284KN.316...
	4,2	● 506 316 184 072...	TC378N.316...
		● 506 316 277 072...	TC379N.316...



L1 = lunghezza totale – Longitud total – Comprimento total
L3 = lunghezza del collo – Longitud del cuello – Comprimento do pescoço
L4 = lunghezza del serraggio – Longitud de sujeción – Comprimento de fixação
D2 = diametro del gambo – Diámetro del vástago – Diâmetro da haste
D1 = parte di lavoro – Parte activa – Parte ativa



Frese CAD/CAM

Le nuove frese CAD/CAM permettono la lavorazione ideale di materiali come l'ossido di zirconio, la ceramica vetrosa, il disilicato di litio, la ceramica ibrida, PMMA, PEEK, CoCr, titanio, gesso e cera. Elevata precisione della fresa grazie alla produzione di pezzi singoli da grezzi di metallo duro, perfetta rotazione, qualità costante dello strumento, tecnologia di taglio attiva e adattata, con grandi spazi per i trucioli, elevata protezione contro l'usura grazie alla stratificazione delle superfici, ottenimento di superfici di alta qualità su tutti i materiali dentali, come pure lunga durata nel tempo dello strumento.

Fresas para CAD/CAM

Las fresas para CAD/CAM recientemente desarrolladas, permiten un procesamiento adecuado y cuidadoso en materiales como óxido de zirconio, cerámica de vidrio, disilicato de litio, cerámica híbrida, PMMA, PEEK, CoCr, titanio, escayola y cera. Estas fresas ofrecen la máxima precisión gracias a su producción en una sola pieza de carburotungsteno, concentricidad perfecta, calidad constante de los instrumentos, tecnología de corte activa y adaptada con grandes espacios para virutas, alta protección contra el desgaste mediante diferentes revestimientos sobre la superficie, creación de la mejor calidad de superficies en todos los materiales dentales, y una larga vida útil.

Fresas CAD/CAM

As inovadoras fresas CAD/CAM permitem um processamento adequado a materiais como óxido de zircônio, cerâmica de vidro, dissolução de lítio, cerâmica híbrida, PMMA, PEEK, CrCo, titânio, gesso e cera. A produção com fluxo de uma peça, garante a elevada precisão destas fresas totalmente fabricadas em metal duro, e ainda concentricidade perfeita, qualidade constante, tecnologia de corte adaptada e ativa, com cavidades grandes, elevada proteção ao desgaste devido a diversos revestimentos de superfície, criação de uma qualidade de superfície perfeita, em todos os tipos de material dentário.

Rivestimento - Revestimiento - Revestimiento

D = Diamantatura BND – Lunga durata dello strumento, migliorata superficie dell'oggetto lavorato, per la lavorazione dell'ossido di zirconio.
D = Revestimiento diamantado BND – larga vida útil de los instrumentos y mejores superficies de las piezas de trabajo, para el procesamiento de óxido de zirconio.
D = Revestimento a diamante BND – Longa vida útil do instrumento, superfície da peça de melhor qualidade, para processamento de óxido de zircônio.

H = BHC-Strato di carbonio duro – Con durezza HV = 5300, per la lavorazione di ceramica di ossido di zirconio, lunghissima durata nel tempo dello strumento.
H = BHC-Revestimiento de carbono duro – Con dureza HV = 5300, para el procesamiento de cerámica de óxido de zirconio, vida útil del instrumento muy prolongada.
H = BHC –Revestimento a carbono duro – com dureza HV = 5300, para trabalho em óxido de zircônio, vida útil do instrumento muito longa.

C = Stratificazione DLC – Minore resistenza all'attrito con elevata protezione contro l'usura, per la lavorazione dell'ossido di zirconio.
C = Revestimiento DLC – Baja resistencia a la fricción con una alta protección contra el desgaste, para el procesamiento de óxido de zirconio.
C = Revestimento DLC - Baixa resistência ao atrito com alta proteção contra o desgaste, para processamento de óxido de zircônio.

B = Stratificazione BMT – Elevata resistenza all'usura, buon flusso di eliminazione dei trucioli, per la lavorazione di CoCr e titanio.
B = Revestimiento BMT – Alta resistencia al desgaste y buena eliminación de virutas, para el procesamiento de CoCr y Titanio.
B = revestimento BMT - Alta resistência ao desgaste e boa remoção de lascas, para processamento de CoCr e Titânio.

INDICE • ÍNDICE • ÍNDICE

CAD/CAM FRESE CAD/CAM FRESA FRESA CAD/CAM

Seite Page



79 - 83

Amann Girrbach



84 - 86

Sirona in Lab MC X5



87 - 93

Vhf



94

IMES-ICORE

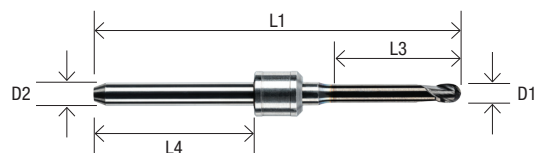


95

Datron

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:

Amann Girrbach



N1.R2C. - N1.R2.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

Mikro 4X / 5X - Mikro IC
Motion 2

ZrO₂,
PMMA, PEEK
Cera / Cera / Cera

1



Order No. Fig. No.	N1.R2C.01 76 06 05	N1.R2C.02 76 06 04	N1.R2C.03 76 06 06	N1.R2C.04 76 06 07
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	13
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC	C = DLC	-----

Lavorazione a secco e con liquido / Preparación en húmedo y en seco / Trabalho úmido e seco

N1.R4B.

4-lame, tonda
4-hojas, redonda
4-Cortador, redondo

Mikro IC
Motion 2

Ti
Titanio, Titanio, Titânio

1

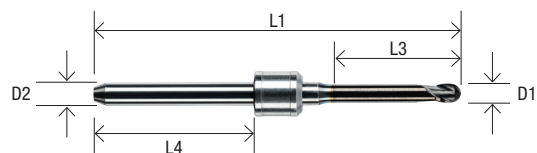


Order No. Fig. No.	N1.R4B.10 76 06 16	N1.R4B.09 76 06 15
D2 mm	3	3
L1 mm	43	43
L3 mm	7	7
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT

Lavarazione con liquido / Preparación en húmedo / Trabalho úmido e seco

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:

Amann Girrbach



N1.G.

Fresa diamantata
Fresa de diamante
Broca diamantada

Mikro IC
Motion 2

Ceramiche vetrose, Cerámica de vidrio, Cerâmica vítrea
Disilicato di litio, Disilicato de litio, Dissilicato de lítio
Ceramiche ibride, Cerámica híbrida, Cerâmicas híbridas

1



Order No.	N1.G.05	N1.G.06	N1.G.07	N1.G.08
Fig. No.	76 06 48	76 06 49	76 06 50	76 06 51
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	43	43	43	43
L3 mm	14	14	14	14
D1 mm	1.8	1.4	1.0	0.4
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----	----

Lavarazione con liquido / Preparación en húmedo / Trabalho úmido e seco

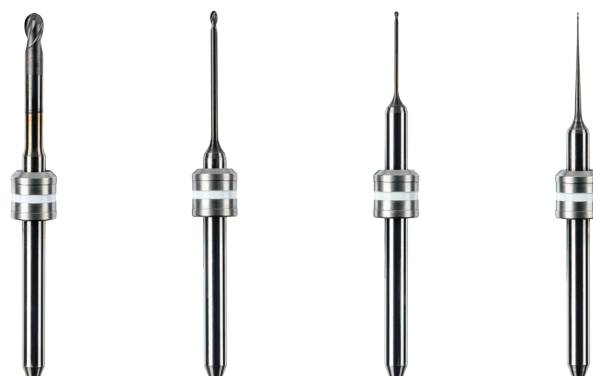
N1.R2D.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

Mikro 4X / 5X
Motion 2

ZrO2
Hybrid ceramics

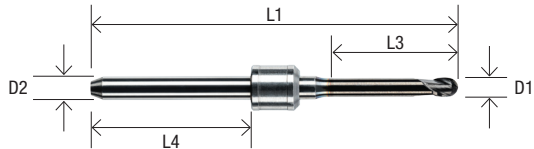
1



Order No.	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
Fig. No.	76 06 08	76 06 09	76 06 13	76 06 14
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Lavorazione a secco / Preparación en seco / Trabalho úmido

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
Amann Girrbach



N1.K3. - N1.S. - N1.R1.

Fresa a palla, Fresa redonda, Fresa esférica
Fresa, Fresas, Broca
1-lame, tonda - 1-hojas, redonda
1-Cortador, redondo

Motion 2

Fabricazione del modello
Fabricación de modelos
Fabricação de modelos

1

			
Order No.	N1.K3.14	N1.S.15	N1.R1.13
Fig. No.	76 06 40	76 06 41	76 06 33
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	48	50
L3 mm	12	16	22
D1 mm	2.5	2.0	3.0
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

N1.T3. - N1.R2. - N1.R1.

Fresa di calibrazione, Fresa de calibración,
Fresa de calibração
2-lame, tonda - 2-hojas, redonda
2-Cortador redondo
1 lama , tonda - 1-hoja, redonda
1-Cortador redondo

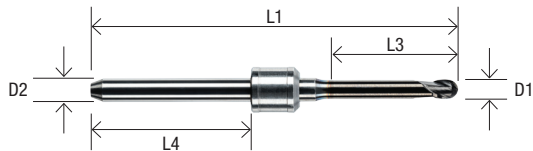
Motion 2

Protesica totale, cera
Prótesis completa, cera
Técnica de prótese total, cera

1

			
Order No.	N1.T3.11	N1.R2.12	N1.R1.13
Fig. No.	76 06 30	76 06 31	76 06 33
D2 mm	3	3	3
L1 mm	43	50	50
L3 mm	12	20	22
D1 mm	1.2	1.0	3.0
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
Amann Girrbach

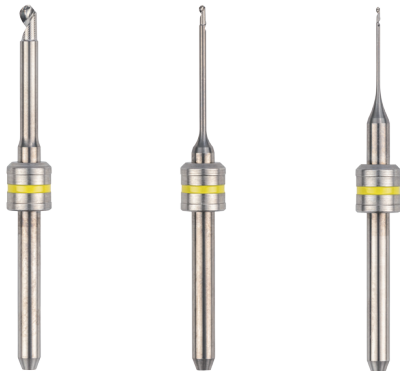


N1.R1.

1-lame, tonda
1-hojas, redonda
1-Cortador, redondo

Mikro 5X
Motion 2

Solvay Ultraire AKP



Order No.	N1.R1.23	N1.R1.24	N1.R1.25
Fig. No.	76 06 34	76 06 35	76 06 36
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	47	47
L3 mm	17	16	10
D1 mm	2.5	1.0	0.6
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

N1.R2D.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

Motion 2

VITA VIONIC/BDS

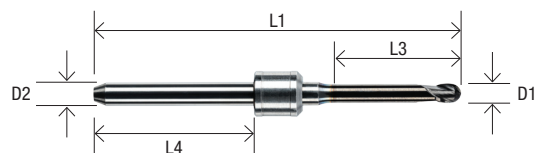


Order No.	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. No.	76 06 42	76 06 43
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2.5	1.5
L4 mm	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach				Milling Units				Material											
Order No.	Fig. No.	Description	Color ring	Mikro 4X	Mikro 5X	Mikro IC	Motion 2	Zirconia ZrO2	Model fabrication	PMMA	Peek	Wax	FDS, Full denture systems	Titanium	Glass-ceramics	Lithium disilicate	Hybrid ceramic	Solvay ultraire AKP	VITA VIONIC / BDS
N1.R2C.01	76 06 05	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2C.02	76 06 04	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2C.03	76 06 06	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2.04	76 06 07	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R4B.10	76 06 16	4-lame, tonda 4-hojas, redonda 4-Cortador, redondo	●			○	○							○					
N1.R4B.09	76 06 15	4-lame, tonda 4-hojas, redonda 4-Cortador, redondo	●			○	○							○					
N1.G.05	76 06 48	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○								○	○	○		
N1.G.06	76 06 49	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○								○	○	○		
N1.G.07	76 06 50	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○								○	○	○		
N1.G.08	76 06 51	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○								○	○	○		
N1.R2D.19	76 06 08	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.20	76 06 09	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.21	76 06 13	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.22	76 06 14	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○									○		
N1.K3.14	76 06 40	Fresa a palla Fresa redonda Fresa esférica	●				○		○										
N1.S.15	76 06 41	Foratrice Fresas Broca	●				○		○										
N1.R1.13	76 06 33	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●				○		○										
N1.T3.11	76 06 30	Fresa di calibrazione Fresa de caibración Fresa de calibração	●				○					○	○						
N1.R2.12	76 06 31	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	●				○					○	○						
N1.R1.13	76 06 33	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●				○					○	○						
N1.R1.23 N1.R1.24 N1.R1.25	76 06 34 76 06 35 76 06 36	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●		○		○											○	
N1.R2D.26 N1.R2D.27	76 06 42 76 06 43	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	●				○												○

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
Sirona in Lab MC X5



N2.R4D. - N2.R2.D.

4-lame, tonda
4-hojas, redonda
4-Cortador, redondo

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

Sirona in Lab MC X5

ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N2.R4D.01 66 72 932	N2.R2D.02 65 72 940	N2.R2D.03 65 72 957	N2.R4.04 64 78 031	N2.R2.05 64 78 049	N2.R2.06 64 78 056
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	44	43	42	44	43	42
L3 mm	24	17	5	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND	D = BND	-----	-----	-----

N2.R2C. - N2.R2

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

Sirona in Lab MC X5

Composite

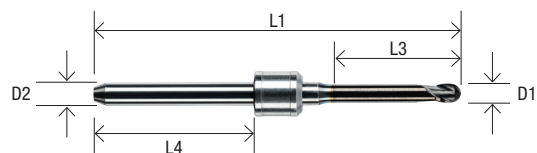
1



Order No. Fig. No.	N2.R2C.07 65 51 688	N2.R2C.08 65 51 696	N2.R2.09 64 78 171
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC	-----

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:

Sirona in Lab MC X5



N2.R2.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

Sirona in Lab MC X5

PMMA, PEEK
Cera / Cera / Cera



Order No. Fig. No.	N2.R2.10 64 78 098	N2.R2.11 64 78 106	N2.R2.12 64 78 114
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

N2.R4. - N2.R2.

4-lame, tonda
4-hojas, redonda
4-Cortador, redondo

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

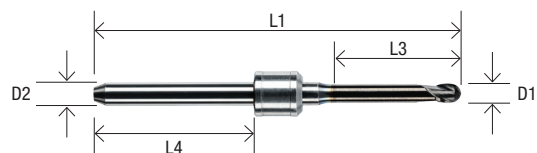
Sirona in Lab MC X5

Sintering Metal



Order No. Fig. No.	N2.R4.13 64 78 064	N2.R2.14 64 78 072	N2.R2.15 64 78 080
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
Sirona in Lab MC X5



N2.G.

Fresa diamantata
Fresa de diamante
Broca diamantada

Sirona in Lab MC X5

Ceramiche vetrose, Cerámica de vidrio, Cerâmica vítrea
Disilicato di litio, Disilicato de litio,
Dissilicato de lítio
Ceramiche ibride, Cerámica híbrida,
Cerâmicas híbridas

1



Order No.	N2.G.16	N2.G.17	N2.G.18	N2.G.19
Fig. No.	64 78 007	64 78 015	64 78 023	65 42 232
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	37	35	36	34
L3 mm	15	11	12	8
D1 mm	2.2	1.4	1.7	1.1
L4 mm	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----	-----

N2.R2B.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

Sirona in Lab MC X5

Titanio
Titanio
Titânio

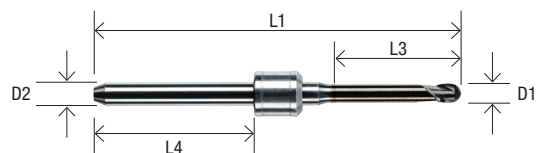
1



Order No.	N2.R2B.20	N2.R2B.21
Fig. No.	66 06 243	66 06 292
D2 mm	3	3
L1 mm	39	38
L3 mm	12	8
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:

VHF



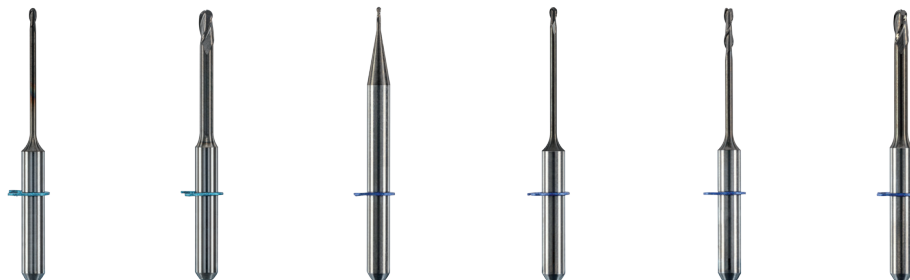
**N3.R2H. - N3.R3H.
N3.R2D. - N3.R3D.
N3.F2D.**

2-/ 3-lame, tonda
2-/ 3-hojas, redonda
2-/ 3-Cortador, redondo

2-Lame, torus
2-filos, plana
2- Fresa, plana

VHF K3 / K4
ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N3.R2H.32 Z100-R2-35	N3.R3H.33 Z200-R3-35	N3.R2D.34 Z060-R2D-35	N3.R2D.35 Z100-R2D-35	N3.F2D.36 Z120-F2D-35	N3.R3D.37 Z200-R3D-35
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	11	11	11	11	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

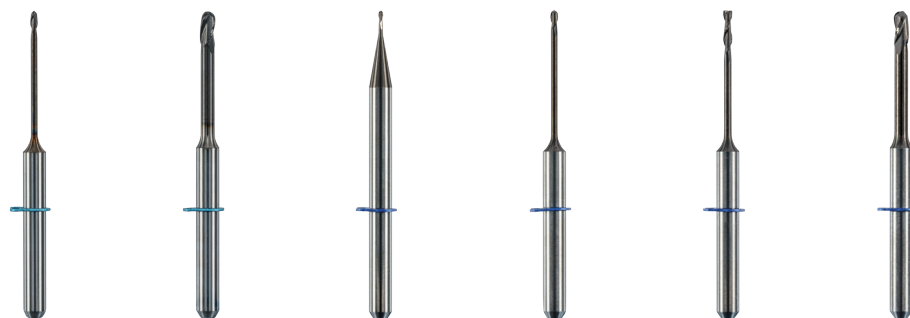
**N3.R2H. - N3.R3H.
N3.R2D. - N3.R3D.
N3.F2D.**

2-/ 3-lame, tonda
2-/ 3-hojas, redonda
2-/ 3-Cortador, redondo

2-Lame, torus
2-filos, plana
2- Fresa, plana

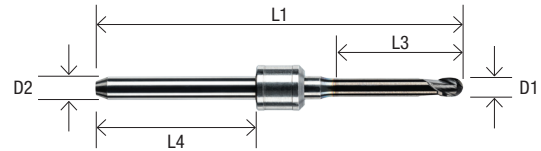
VHF S1 / S2 / K5
ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N3.R2H.06 Z100-R2-40	N3.R3H.07 Z200-R3-40	N3.R2D.08 Z060-R2D-40	N3.R2D.09 Z100-R2D-40	N3.F2D.10 Z120-F2D-40	N3.R3D.11 Z200-R3D-40
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
VHF



N3.R2C.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

VHF K3 / K4
Nano Composite



Order No.	N3.R2C.38	N3.R2C.39
Fig. No.	C100-R2-35	C200-R2-35
D2 mm	3	3
L1 mm	35	35
L3 mm	16	16
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC

N3.R2C.

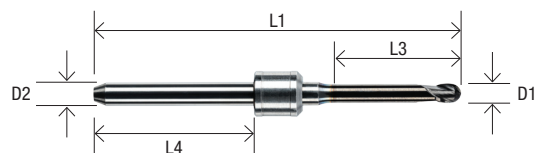
2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

VHF S1 / S2 / K5
Nano Composite



Order No.	N3.R2C.12	N3.R2C.13
Fig. No.	C100-R2-40	C200-R2-40
D2 mm	3	3
L1 mm	40	40
L3 mm	16	16
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
VHF



**N3.R1. - N3.R2.
N3.F1.**

1-lame, tonda
1-hojas, redonda
1-Cortador, redondo

1-Lame, torus
1-filos, plana
1-Fresa, plana

VHF K3 / K4
PMMA, PEEK
Cera / Cera / Cera

1



Order No. Fig. No.	N3.R1.27 P100-R1-35	N3.R1.28 P200-R1-35	N3.R2.29 P100-R2-35	N3.R2.30 P200-R2-35	N3.F1.31 P250-F1-35
D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	1.0	2.0	2.5
L4 mm	11	11	11	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----	----	----

**N3.R1. - N3.R2.
N3.F1.**

1-lame, tonda
1-hojas, redonda
1-Cortador, redondo

1-Lame, torus
1-filos, plana
1-Fresa, plana

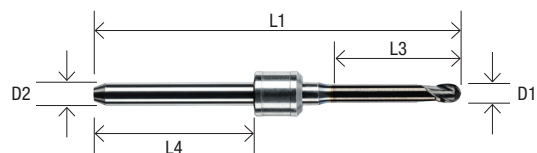
VHF S1 / S2 / K5
PMMA, PEEK
Cera / Cera / Cera

1



Order No. Fig. No.	N3.R1.01 P100-R1-40	N3.R1.02 P200-R1-40	N3.R2.03 P100-R2-40	N3.R2.04 P200-R2-40	N3.F1.05 P250-F1-40
D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	1.0	2.0	2.5
L4 mm	14	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----	----	----

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
VHF



N3.R2B. - N3.T2B.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

2-Lame, torus
2-filos, plana
2-Fresa, plana

VHF K3 / K4
NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

1



Order No. Fig. No.	N3.R2B.40 M060-R2-32	N3.R2B.41 M100-R2-32	N3.R2B.42 M200-R2-32	N3.T2B.43 M120-T2-32
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	32	32	32	32
L3 mm	2	8	12	8
D1 mm	0.6	1.0	2.0	1.2
L4 mm	11	11	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT	B = BMT	B = BMT

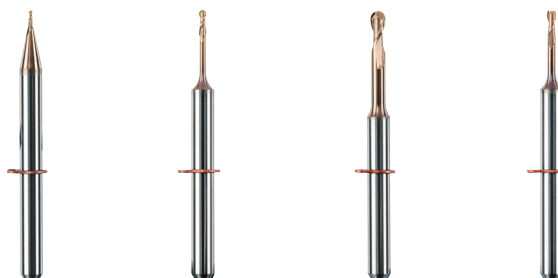
N3.R2B. - N3.T2B.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

2-Lame, torus
2-filos, plana
2-Fresa, plana

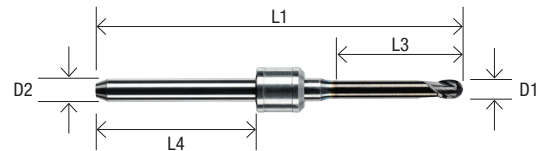
VHF S1 / S2 / K5
NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

1



Order No. Fig. No.	N3.R2B.14 M060-R2-35	N3.R2B.15 M100-R2-35	N3.R2B.16 M200-R2-35	N3.T2B.17 M120-T2-35
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35
L3 mm	2	8	12	8
D1 mm	0.6	1.0	2.0	1.2
L4 mm	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT	B = BMT	B = BMT

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
VHF



N3.G.

Fresa diamantata
Fresa de diamante
Broca de diamante

VHF S1 / S2 / N4

Ceramica vetrosa
Cerámica de vidrio
Cerâmica vítrea

lavorazione con liquido
mecanizado en mojado
processamento úmido



Order No. Fig. No.	N3.G.22 G060-T-35	N3.G.23 G120-T-35	N3.G.24 G260-T-35	N3.G.25 G060-R-35	N3.G.26 G100-R-35
● D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35
L3 mm	4	8	16	8	9
D1 mm	0.6	1.2	2.6	0.6	1.0
L4 mm	12	12	12	12	12
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----	-----	-----

N3.R2. - N3.R2C.
N3.F2. - N3.F2C.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

2-Lame, torus
2-filos, plana
2-Fresa, plana

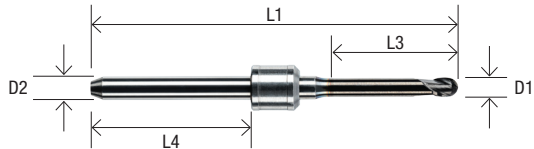
VHF K3 / K4

Fresa universale, Fresa universal
Fresa universal



Order No. Fig. No.	N3.F2.44 U050-F2-35	N3.F2C.45 U120-F2-35	N3.R2.46 U030-R2-35	N3.R2C.47 U060-R2-35
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	11	11	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	C = DLC	-----	C = DLC

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
VHF



N3.R2. - N3.R2C.
N3.F2. - N3.F2C.
2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo
2-Lame, torus
2-filos, plana
2-Fresa, plana
VHF S1 / S2 / K5
Fresa universale, Fresa universal
Fresa universal
1

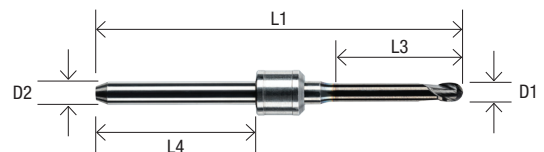


Order No.	N3.F2.18	N3.F2C.19	N3.R2.20	N3.R2C.21
Fig. No.	U050-F2-40	U120-F2-40	U030-R2-40	U060-R2-40
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	C = DLC	-----	C = DLC

2-lame, tonda
TIPO "SELECT",
Anello distanziatore
per la lavorazione
di ZrO, PMMA, PEEK

2-hojas, redonda
TYPE "SELECT",
Anillo de separación
per la preparación de
ZrO, PMMA, PEEK

2-Cordtador, redondo
TYPE "SELECT"
Anel espaçador
Para trabalho em
ZrO, PMMA, PEEK



202R.3

Schütz Tizian Cut Smart,
Wieland Select,
VHF CAM 5-S1/S2,
MC-Dental Smart Mill unit,
DT-Shop Finocam CA/CA+



Order No.	202R.3.16.010	202R.3.20.020	202R.3.20.025
ISO No.	500 340 202 160 010	500 340 202 200 020	500 340 202 200 025
D2 mm	3	3	3
L1 mm	40	40	40
L3 mm	16	20	20
D1 mm	1	2	2.5



2-lame, tonda,
BND-strato diamantato ac-cristallino
TIPO „SELECT“, anello distanziatore
esclusivamente per la lavorazione di ZrO

2-hojas, redonda,
BND-Capa diamantada ac-cristalina
TYPE "SELECT", Anillo de separación
Únicamente para la preparación ZrO

2-Cortador, redondo,
BND-camada de diamante TYPE
„SELECT“, anel espaçador **Exclusivamente**
para trabalho em ZrO

202DR.3

Schütz Tizian Cut Smart,
Wieland Select,
VHF CAM 5-S1/S2,
MC-Dental Smart Mill unit,
DT-Shop Finocam CA/CA+



Order No.	202DR.3.16.010	202DR.3.20.020	202DR.3.20.025
ISO No.	550 340 202 160 010	550 340 202 200 020	550 340 202 200 025
D2 mm	3	3	3
L1 mm	40	40	40
L3 mm	16	20	20
D1 mm	1	2	2.5



D = Stratificazione diamantata BND

Grazie alla stratificazione diamantata BND la durata nel tempo dello strumento viene notevolmente allungata e la qualità della superficie del manufatto chiaramente migliorata. Per la lavorazione della ceramica di ossido di zirconio allo stato parzialmente sinterizzato (grezzi pressati senza trattamento termico, grezzi termicamente presinterizzati)

D = Capa diamantada BND

Gracias al revestimiento BND aumenta de forma masiva la vida útil de los instrumentos y mejora claramente la calidad del acabado de las piezas de trabajo. Para la preparación de óxido de zirconia en estado semi-sinterizado (piezas no sinterizadas)

D = Camada de diamante BND

Através do revestimento BDN, a durabilidade das ferramentas é muito mais prolongada e a qualidade de superfície da peça de trabalho é otimizada. Para trabalho em cerâmica de óxido de zircônio, em estado parcialmente sinterizado (peças verdes, peças brancas).

2 / 3-lame, tonda, senza stratificazione
Anello distanziatore
per la lavorazione di ZrO, PMMA, PEEK

2 / 3-hojas, redonda, sin revestimiento,
Anillo de separación
Para la preparación de ZrO, PMMA, PEEK

2 / 3-Cortador, redondo, não revestida
Anel espaçador
Para trabalho em ZrO, PMMA, PEEK,

202R.3

Schütz Tizian Cut 5, Wieland
Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MC-
Dental Smart Mill plus, DT-
Shop Finocam A/M, Hinrichs
Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill
Inhouse



Order No.	202R.3.15.010
ISO No.	500 335 202 160 010
D2 mm	3
L1 mm	35
L3 mm	16
D1 mm	1



203R.3

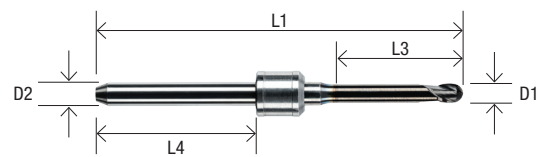
Schütz Tizian Cut 5, Wieland
Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MC-
Dental Smart Mill plus, DT-
Shop Finocam A/M, Hinrichs
Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill
Inhouse



Order No.	203R.3.16.020
ISO No.	500 335 203 160 020
D2 mm	3
L1 mm	35
L3 mm	16
D1 mm	2



Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
IMES-ICORE

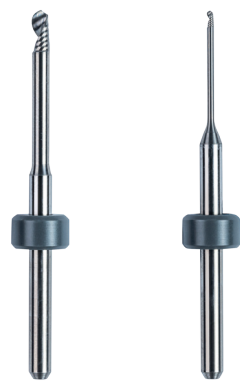


N6.R1.

1-lame, tonda
1-hojas, redonda
1-Cortador, redondo

IMES-ICORE
PMMA, PEEK
Cera / Cers / Cera

1



Order No.	Fig. No.
D2 mm	
L1 mm	
L3 mm	
D1 mm	
L4 mm	
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	

N6.R1.01	N6.R1.02
526004 2503	526004 1003
3	3
48	48
20	14
2.5	1.0
17	17
-----	-----

N6.R2D.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

IMES-ICORE
Zirkonoxid ZrO2

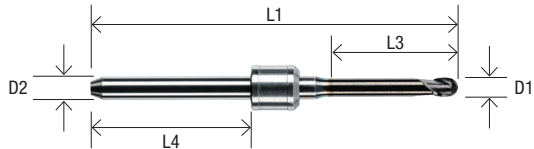
1



Order No.	Fig. No.
D2 mm	
L1 mm	
L3 mm	
D1 mm	
L4 mm	
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	

N6.R2D.03	N6.R2D.04
526013 2503	526013 1003
3	3
48	48
20	14
2.5	1.0
17	17
D = BND	D = BND

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
DATRON



N5.R2D.

2-lame, tonda
2-hojas, redonda
2-Cortador, redondo

DATRON

Zirkonoxid ZrO2



Order No.	N5.R2D.01	N5.R2D.02
Fig. No.	0078281L	00782820
D2 mm	6	6
L1 mm	50	50
L3 mm	18	20
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	-----	-----
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND

Strumenti d'acciaio per una lavorazione precisa

Per una rimozione ottimale del materiale ed una elevata qualità della superficie.

Lunga durata ed alta capacità di taglio nella lavorazione di gesso, resina, metallo e metalli preziosi, grazie alla dentatura ed alla forma ottimale dello strumento.

Strumenti speciali, calibrati per i materiali specifici.

Instrumentos em aço para trabalhos de precisão

Desgaste ideal de material e acabamento de alto nível de todos os tipos de material. A perfeita coordenação da geometria de lâminas e os desenhos das fresas asseguram aos instrumentos uma grande durabilidade e uma grande capacidade de corte ao preparar gesso, acrílico, metal e metal precioso.

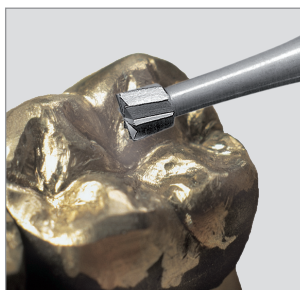
Instrumentos especificamente desenhados para os diferentes tipos de materiais e técnicas.

Instrumentos de acero para unos resultados de precisión

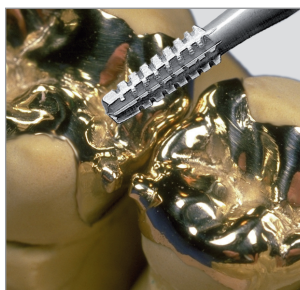
Para una reducción óptima de material y unas superficies de acabado fino.

Larga vida útil y buen rendimiento de corte para repasar escayola, resina, metal y metal precioso gracias a los dentados y las formas de fresa de óptimo diseño.

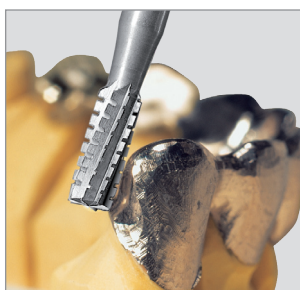
Los instrumentos están especialmente adecuados a cada tipo de material y trabajo.



Apertura o approfondimento delle fisure principali.
Apertura y profundización de fisuras principales.
Abrir ou aprofundar os sulcos primários.



Per fisure, piccole correzioni sulle superfici interne.
Para fisuras, pequeñas correcciones sobre las superficies interiores.
Para sulcos, ajustes menores ou superfícies interiores.



Sulle spalle e superfici adiacenti.
En bisels y superficies adyacentes.
Em biséis ou superfícies adjacentes.



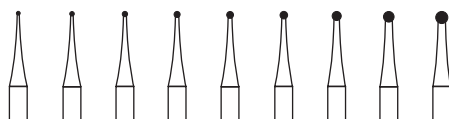
Arrotondamento di spigoli e lisciatura dei contorni occlusali.
Redondeado de cantos vivos y alisado de los contornos oclusales.
Remoção de ângulos agudos e alisamento de superfícies oclusais.

STRUMENTI D'ACCIAIO

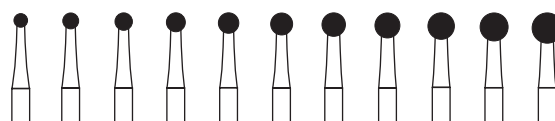
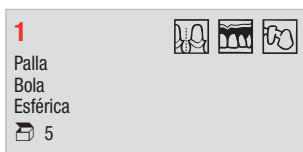
FRESAS DE ACERO

FRESAS EM AÇO

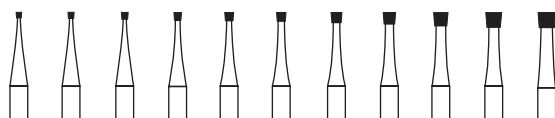
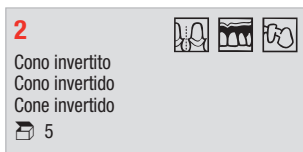
	pagina Página
	
Palla Redonda Esférica	98
	
Cono invertito Cono invertido Cone invertido	98
	
Ruota Rueda Roda	98
	
Palla Redonda Esférica	98
	
Cilindro Cilindro Cilíndrica	99
	
Cilindro, testa tagliente Cilindro, punta activa Cilíndrica, ponta ativa	99
	
Cilindro Cilindro Cilíndrica	99
	
Conico Cónica Fissura, cônica	99
	
Conico Cónica Fissura, cônica	99



	Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
	US No.		1/4	1/2		1		2	3	4	5
Shank	ISO	Order No.									
HP	310 104 001 001...	1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016
	⌀ max.		50.000								



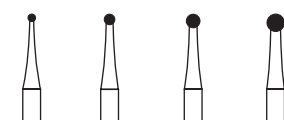
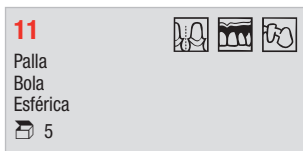
	Size	Ø 1/10 mm	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
	US No.		6	7	8	9			11				
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 104 001 001...	1.104...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
	⌀ max.		30.000					25.000			20.000		



	Size	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.		33 1/2		34		35	36	37	38	39	40	41
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 104 010 001...	2.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	⌀ max.		50.000							30.000			



	Size	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.		11 1/2		12			14		16			
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 104 040 001...	3.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	⌀ max.		50.000							30.000			



	Größe • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
	ISO	Order No.				
Shank						
HP	330 104 001 007...	11.104...	010	014	018	023
	⌀ max.		50.000	50.000	30.000	30.000

21

Cilindro
Cilindro
Cilindrica
5



	L	mm										
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
Shank	ISO		008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	Order No.		56		57	58	59	60	61	62	63	
HP	310 104 107 006...	21.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	$\curvearrowright_{max}$		50.000					30.000				

207

Cilindro, testa tagliente
Cilindro, punta activa
Cilindrica, punta activa
5



	L	mm				
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	4,2	4,5	4,8	5,1
Shank	ISO		010	012	014	016
	Order No.		957	958	959	960
HP	310 104 150 001...	207.104...	010	012	014	016
	$\curvearrowright_{max}$		50.000			

36

Cilindro
Cilindro
Cilindrica
5



	L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
Shank	ISO				556			557	558	559	560	561	562
	Order No.											563	
HP	310 104 107 002...	36.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	$\curvearrowright_{max}$		50.000					30.000					

23

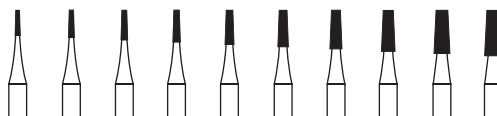
Conico
Cónica
Cónica, fissuras
5



	L	mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
Shank	ISO		169		170	171		172		173	
	Order No.										
HP	310 104 168 006...	23.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	$\curvearrowright_{max}$		50.000					30.000			

38

Conico
Cónica
Cónica, fissuras
5



	L	mm	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
Shank	ISO			699		700	701		702		703	
	Order No.											
HP	310 104 168 002...	38.104...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	$\curvearrowright_{max}$		50.000					30.000				

Strumenti diamantati per risultati di lavorazione precisi

Per una rimozione ottimale del materiale ed una alta qualità della superficie.

Lunga durata ed elevata capacità di taglio per la lavorazione e la separazione della ceramica, resina estetica ed altri materiali, grazie alla granulometria calibrata dei diamanti e alla forma degli strumenti.

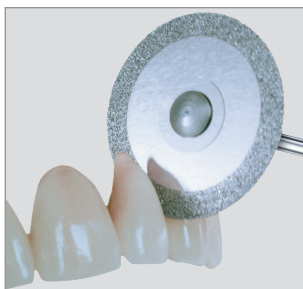
Strumenti calibrati per i materiali e le lavorazioni specifiche.

Instrumentos rotatórios diamantados para trabalhos de precisão

Desgaste ideal e acabamento de alto nível de superfície.

A granulação de diamante perfeitamente coordenada e os desenhos das fresas asseguram grande durabilidade aos instrumentos, além de uma grande capacidade de corte ao preparar cerâmica, compósitos e materiais de modelos.

Instrumentos especificamente desenhados para diferentes tipos de materiais e técnicas.



Separazione preliminare e contorni.
Separación previa y contorneado.
Pré-separação de elementos e delineamento de contornos.

Instrumentos de diamante para unos resultados de precisión

Para una reducción óptima de material y unas superficies de acabado fino.

Larga vida útil y buen rendimiento de corte para repasar y separar cerámica, resinas de recubrimiento y materiales para modelos gracias a las granulometrías del diamante y a las formas de instrumento adecuadas de forma óptima.

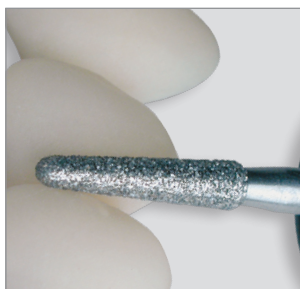
Los instrumentos están especialmente adecuados a cada tipo de material y trabajo.



Realizzazione di fessure e contorni occlusali.
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado.
Sulcos e contornos nas superfícies oclusais.



Rifinitura dei bordi dei cucchiai individuali e realizzazione di scanalature di ritenzione.
Conformación de márgenes de cubeta y creación de ranuras de retención.
Contorno das margens e retenções mecânicas em moldeiras individuais.



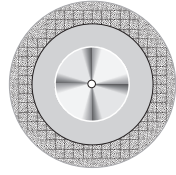
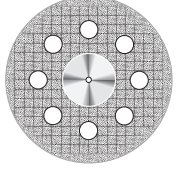
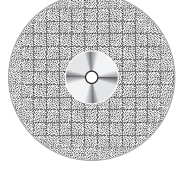
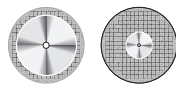
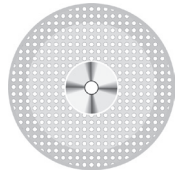
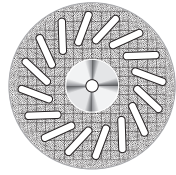
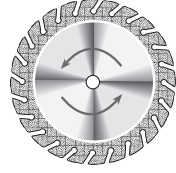
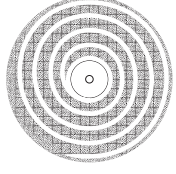
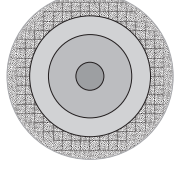
Contorni di ricoperture estetiche di ceramica e composito.
Contorneado de recubrimientos cerámicos y acrílicos.
Contorno de facetas em cerâmica e em compósito.

DIAMANTI PER MANIPOLO
DIAMANTES - PM
DIAMANTES - PM

	pagina Página
Palla Bola Esférica	102
	
Cono invertito Cono invertido Cone invertido	102
	
Cono invertito, lati diamantati Cono invertido, flancos diamantados Cone invertido, diamantado nas superficies laterais de corte	102
	
Ruota Rueda Roda	102
	
Lente Lenteja Lentilha	102
	
Pera Pera Pêra	103
	
Cilindro testa piatta Cilindro punta plana Cilíndrica punta plana	103
	
Cono testa piatta Cono punta plana Cônica punta plana	103-104
	
Cono, testa tonda Cono, punta redonda Cônica, punta arredondada	103-105
	
Cono punta Cono puntiagudo Cônica bicuda	103-105
	
Siluro testa tonda Cilindro punta redonda Cilíndrica, punta arredondada	105

	pagina Página
Fiamma Llama Chama	105-106
	
Ruota Rueda Roda	106
	
Gemma Pelota rugby Ovo	106
	
Cono, testa tonda Cono punta redonda Cônica, punta arredondada	106
	
Turbo diamante Diamantes Turbo Diamantes Turbo	106
	
K-Diamonds HP	107-108
	
Strisce diamantate larghe Tiras anchas diamantadas Tiras largas diamantadas	108
	
K-Diamonds FG per ZrO2 K-Diamonds FG para ZrO2 K-Diamonds FG para ZrO2	109
	
Diamanti WhiteTiger Diamantes WhiteTiger Diamantes WhiteTiger	110-111
	
Strumento diamantato per sgrossare Abrasivo hueco Diamante oco	112-113
	
DIACRYLIC Grinder	112-113
	
DUO DIACRYLIC Grinder DIAMOND Grinder	112-113

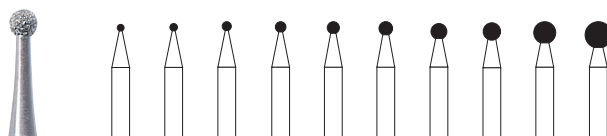
DISCHI DIAMANTATI
DISCOS DE DIAMANTE
DISCO DIAMANTADOS

	pagina Página
Disci diamantati	114-115
	
Disci diamantati	114
	
Disci diamantati	114,115, 117
	
Disci diamantati	114-115
	
Disci diamantati	116
	
Disci diamantati	116
	
Disci diamantati	116
	
Disci diamantati	116
	
Disci diamantati	117-118
	
Disci diamantati	118
	
Disci diamantati	119

801

Palla
Bola
Esférica

3



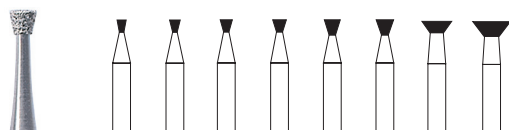
Shank	L	mm										
HP	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
	806 104 001 524...	801.104...										
	• 806 104 001 534...	6801.104...										035



805

Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido

3



Shank	L	mm										
HP	ISO	Order No.	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0		
	806 104 010 524...	805.104...	012	014	016	018	021	023	040	050		

807

Cono invertito, lungo
Cono invertido, largo
Cone invertido, com colo longo

3



Shank	L	mm			
HP	ISO	Order No.	4,0	5,0	6,0
	806 104 225 524...	807.104...	016	018	023

808

Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido

3



Shank	L	mm		
HP	ISO	Order No.	0,7	0,8
	806 104 014 524...	808.104...	018	023

809

Cono invertito, con collo diamantato
Cono invertido con cuello diamantado
Cone invertido com colo diamantado

3



Shank	L	mm	
HP	ISO	Order No.	3,5
	806 104 019 524...	809.104...	023

812

Cono invertito, lati diamantati
Cono invertido, flancos diamantados
Cone invertido, diamantado nas faces de trabalho

3



Shank	L	mm		
HP	ISO	Order No.	1,5	2,0
	806 104 022 524...	812.104...	025	050

818

Ruota
Rueda
Roda

3

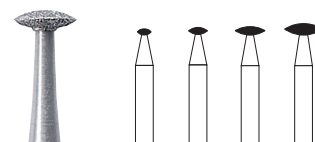


Shank	L	mm	
HP	ISO	Order No.	1,0
	806 104 041 524...	818.104...	033

825

Lente
Lenteja
Lentilha

3



Shank	L	mm				
HP	ISO	Order No.	0,8	0,9	1,1	1,5
	806 104 304 524...	825.104...	018	025	040	050

830

Pera
Pera
Pera

3



Shank	L	mm	12,5
HP	ISO	Order No.	
	• 806 104 238 544...	5830.104...	070

835

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, punta plana

3

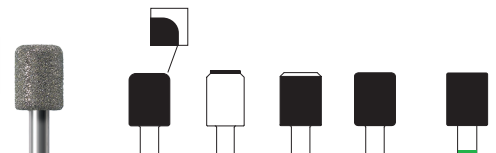


Shank	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
HP	ISO	Order No.	008	010	012	016	021	025
	806 104 109 524...	835.104...						

836

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, punta plana

1 / 3*



Shank	L	mm	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
HP	ISO	Order No.	055	050	055	055	055
	806 104 157 524...	836KR.104...					
	806 104 150 524...	836T.104...					
	806 104 119 524...	836S.104...					
	806 104 110 524...	836.104...					
	• 806 104 110 534...	6836.104...					

837

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, punta plana

3



Shank	L	mm	7,0	8,0
HP	ISO	Order No.	016	018
	806 104 111 524...	837.104...		

840 / 841

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, punta plana

3



Shank	L	mm	8,0	9,0	7,0	3,5
HP	ISO	Order No.	033	040	050	037
	806 104 111 524...	840.104...				
	• 806 104 841 534...	6841.104...				

842KR

Cilindro, bordo tondo
Cilindro, canto redondeado
Cilindrica, punta arredondada

3



Shank	L	mm	15,0
HP	ISO	Order No.	023
	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	

842R

Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilindrica, punta arredondada

3



Shank	L	mm	12,0
HP	ISO	Order No.	018
	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	

845

Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, punta plana

3

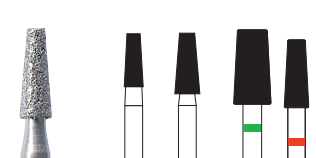


Shank	L	mm	4,0	4,0	5,0
HP	ISO	Order No.	008	010	018
	806 104 170 524...	845.104...			

847

Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, punta plana

3



Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	9,0
HP	ISO	Order No.	025	033	050	033
	806 104 172 524...	847.104...				
	• 806 104 172 534...	6847.104...				
	• 806 104 172 514...	8847.104...				

848A

Cono, testa piatta, lati diamantati
Cono, punta plana, flancos diamantados
Cônica, ponta plana, diamantado nas
faces de trabalho

3



Shank	L	mm	
ISO	806 104 184 524...	Order No.	9,0
HP		848A.104...	040

848L

Cono, lungo
Cono, largo
Cônica, longa

3

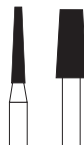


Shank	L	mm	
ISO	806 104 175 534...	Order No.	15,0
HP	• 806 104 175 544...	6848L.104...	023
		5848L.104...	023

848

Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana

3



Shank	L	mm		
ISO	806 104 173 524...	Order No.	10,0	9,0
HP	• 806 104 173 534...	6848.104...	018	040
			018	

849

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3

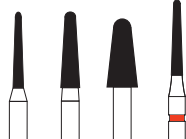


Shank	L	mm	
ISO	806 104 196 524...	Order No.	4,0
HP		849.104...	009

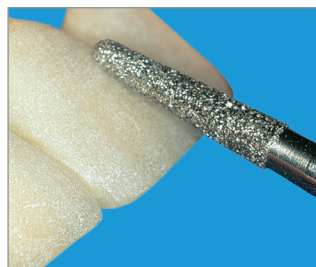
850

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



Shank	L	mm				
ISO	806 104 199 524...	Order No.	10,0	10,0	9,0	10,0
HP	• 806 104 199 534...	6850.104...	014	025	040	
	• 806 104 199 514...	8850.104...		025		016

**852**

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Cônica, pontiaguda

3



Shank	L	mm			
ISO	806 104 164 524...	Order No.	4,0	6,0	7,0
HP		852.104...	010	023	037

854

Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana

3



Shank	L	mm	
ISO	806 104 172 524...	Order No.	8,0
HP		854.104...	050

854R

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



Shank	L	mm		
ISO	806 104 198 524...	Order No.	9,0	9,0
HP		854R.104...	033	040

855

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3

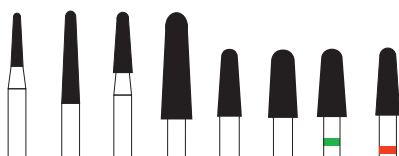


Shank	L	mm	
ISO	806 104 197 524...	Order No.	6,0
HP		855.104...	025

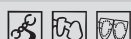
856

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3

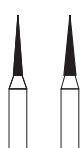


Shank	L		mm		7,0	12,0	8,0	14,0	9,0	9,0	9,0	9,0
	ISO	Order No.										
HP	806 104 198 524...	856.104...			016		025		033	040		
	• 806 104 198 534...	6856.104...				023		040				
	• 806 104 197 534...	6856P.104...									040	
	• 806 104 198 544...	5856.104...				023		040				
	• 806 104 198 514...	8856.104...										033

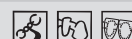
858

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha

3



Shank	L		mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.				
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...				016
	806 104 165 524...	858.104...			012	016

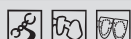
859

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha

3

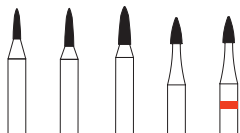


	L	mm	10,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...	018
	806 104 166 524...	859.104...	018

860 / 390

Fiamma
Llama
Chama

3



	L	mm	4,0	5,0	5,0	3,5	3,5
Shank	ISO	Order No.					
HP	806 104 247 524...	860.104...	010	012	016		
	806 104 274 524...	390.104...				016	
	• 806 104 274 514...	8390.104...					016

860

Fiamma
Llama
Chama, grande

3



	L	mm	12,5
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 247 544...	5860.104...	060

861

Fiamma
Llama
Chama

3



	L	mm	6,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 248 524...	861.104...	014

862

Fiamma
Llama
Chama

3



	L	mm	14,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 249 544...	5862.104...	060

863

Fiamma
Llama
Chama

3

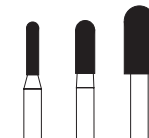


Shank	L		mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.				
HP	806 104 250 524...	863.104...			012	016
	• 806 104 250 534...	6863.104...			012	016

881

Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilíndrica, ponta arredondada

3



	L	mm	7,0	7,0	9,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040

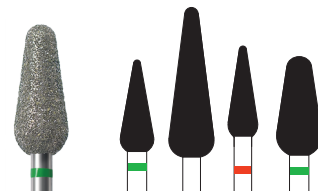
DIAMANTI PER MANIPOLO • DIAMANTES PM • DIAMANTES PM

890
Fiamma
Llama
Chama
3



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 245 524...	890.104...	016

893 / 894
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada
3



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 266 534...	6893.104...	12,0
	806 104 266 524...	893.104...	20,0
	806 104 266 514...	8893.104...	12,0
	806 104 263 534...	6894.104...	13,0

909
Ruota
Rueda
Roda
3



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 068 524...	909.104...	050

366
Gemma
Pelota rugby
Óvo
3



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 257 524...	366.104...	1,8
			2,5
			012
			016

368
Gemma
Pelota rugby
Óvo
3



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 257 524...	368.104...	023

369
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada
3



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 263 544...	5369.104...	12,0
			070

DIAMANTI TURBO • DIAMANTES TURBO PM • DIAMANTES TURBO PM

T848L
Cono, lungo
Cono, largo
Cone, longo
3



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 175 544...	T5848L.104...	023

T856
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cone, ponta arredondada
3



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 200 544...	T5856.104...	12,0
			023

GRANULOMETRIA STRUMENTI DIAMANTATI • GRANULOMETRÍAS DIAMANTE • GRANULAÇÃO DO DIAMAN.

Definizione grani Definición grano Granulação	Abbreviazione Abreviación Abreviação		Granulometria / μ grano / μ Granulação / μ	Codice colore Código color Código de cor	ISO Nr. Nº ISO ISO no.
extra grossa extra grueso extra grosseiro	4		350	2x nero 2x negro 2x preta	554
Supergrossi Supergrosos Super grossa	5		180	nero negro preta	544
Grossi Gruesos Grossa	6		135	verde verde verde	534
Standard Estándar Média	-		110 - 120	- - -	524
Fini Fino Fina	8		50	rosso rojo vermelha	514

K-Diamonds PM

Per la lavorazione dell'ossido di zirconio, del disilicato di litio e delle ceramiche per ricoperture estetiche. Le ceramiche vetrose molto resistenti, come il disilicato di litio, necessitano, a causa delle proprietà del materiale, di strumenti di lavorazione speciali.

Il materiale per la ricopertura estetica necessita anche di strumenti rotanti adatti per la modellazione strutturale della forma.

La tecnologia dei diamanti K risponde a tutte queste esigenze e garantisce quindi anche la durata nel tempo della ceramica integrale.

K-Diamonds PM

Para la preparación de dióxido de zirconia, disilicato de litio y cerámicas de revestimiento. Las cerámicas de vidrio de alta resistencia como el disilicato de litio, necesitan de instrumentos de preparación especiales debido a sus características materiales.

El material de revestimiento requiere también de sus instrumentos rotatorios correspondientes para dar forma y estructurar los diseños. La tecnología de los diamantes K cumple con estos requisitos, garantizando también la estabilidad a largo plazo de la cerámica integral.

K-Diamonds PM

Para trabalho em dióxido de zircônio, disilicato de lítio e cerâmicas de revestimento. Cerâmicas de elevada dureza como o disilicato de lítio necessitam, devido às características específicas do material, de instrumentos especialmente sintonizados para o seu processamento.

Da mesma forma, o material de revestimento também exige instrumentos rotativos sintonizados para contorno e desenho da estrutura.

A tecnologia dos diamantes K corresponde a estas exigências e garante deste modo uma longa vida útil da cerâmica total.

K801
Palla
Bola
Esférica





3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 001 524...	K801.104...	009	021
	opt.		18.000	18.000

K805
Cono invertito
Cono invertido
Cono invertido





3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 010 524...	K805.104...	1,5	
	opt.		014	18.000

K847S
Cono, testa piatta, lati diamantati
Cono, punta plana, flancos diamantados
Cônica, ponta plana, diamantado nas faces de trabalho





3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 172 524...	K847S.104...	8,0	
	opt.		014	18.000

K850
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada





3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 199 524...	K850.104...	10,0	10,0
	•• K806 104 199 514...	KF850.104...	018	023
	opt.		018*	
	opt.		18.000	18.000
	opt.		12.000*	

K856
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada





3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 198 524...	K856.104...	8,0	8,0
	•• K806 104 198 514...	KF856.104...	016	018
	opt.		016*	018*
	opt.		18.000	18.000
	opt.		12.000*	12.000*

K859
Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha





3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 166 524...	K859.104...	10,0	
	opt.		018	18.000

K861 / K861L
Fiamma
Llama
Chama, grande





3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K861.104...	6,0	10,0
	•• K806 104 248 514...	KF861.104...	014*	
	•• K806 104 250 524...	K861L.104...	014	
	opt.		024	
	opt.		12.000	18.000
	opt.		18.000*	

K863
Fiamma
Llama
Chama, grande





3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K863.104...	10,0	10,0
	•• K806 104 250 514...	KF863.104...	010	012*
	opt.		010*	012
	opt.		18.000	12.000
	opt.		12.000*	18.000*

K881

Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilindrica, punta arrotondata

3 max. 40.000

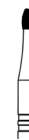


Shank	L	mm	7,0
HP	ISO	Order No.	
	•• K806 104 141 524...	K881.104...	016
	•• K806 104 141 514...	KF881.104...	016*
	opt.		18.000
	opt.		12.000*

K379

Forma ad uovo
Forma ovoide
Botão oval

3 max. 40.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	4,5
HP					
	•• K806 104 277 524...	K379.104...		014*	023
	•• K806 104 277 514...	KF379.104...		014	023*
	opt.			12.000	18.000
	opt.			18.000*	12.000*

STRISCE DIAMANTATE • TIRAS DIAMANTADAS • TIRAS DIAMANTADAS



Una situazione sempre ricorrente in laboratorio, dopo la cottura (fig.1) i punti di contatto ancora non sono esatti, troppo pronunciati e devono quindi essere corretti con cura, per ottenere dei contatti chiusi ed con superficie estesa. Le strisce larghe diamantate unilateralmente garantiscono una realizzazione precisa e semplice dei punti di contatto.

La striscia diamantata viene inserita tra le corone (fig.2), muovendola leggermente avanti e indietro il punto viene ridotto in modo ottimale senza danneggiare la corona adiacente. Tre granulometrie diverse rendono più semplice la scelta della striscia, secondo necessità.

Un metodo semplice e sicuro per l'adattamento dei punti di contatto e la realizzazione di perfette superfici interdentali (fig.3).

Una situación que se repite día a día en el laboratorio dental, es el hecho de que después del glaseado (Imagen 1) los puntos de contacto no se han ajustado aún de forma correcta y, por ello, deben corregirse cuidadosamente para conseguir un contacto superficial cerrado. Las tiras anchas de diamante con diamantado unilateral, garantizan una conformación precisa y sencilla de los puntos de contacto.

Las tiras con diamantado unilateral se desplazan entre las coronas (Imagen 2) reduciendo el contacto mediante leves movimientos de tracción, sin dañar la corona adyacente. Los tres granulados distintos disponibles facilitan la elección situacional de las tiras, en función del grosor del contacto prematuro.

Un método fácil y seguro para el ajuste de los puntos de contacto y una configuración perfecta de las áreas interdental (Imagen 3).

Uma situação que se repete dia a dia no laboratório dentário, é o facto de que, depois da queima de glaze (fig.1) os pontos de contacto não se ajustam ainda de forma correcta devendo por isso, ser corrigidos cuidadosamente afim de obter um contacto superficial cerrado. As tiras de polimento largas, com diamantado unilateral, garantem um contorno preciso e de simples realização, dos pontos de contacto interproximais.

Introduzir a tira com diamantado unilateral entre as coroas (fig. 2), e reduzir o o ponto de contacto através de leves movimentos de vai e vem, sem lesar a coroa do dente adjacente. Os três tamanhos diferentes de granulado, permitem a selecção da tira de acordo com o caso, tendo em conta a anatomia específica do ponto de contacto.

Um método fácil e seguro para o ajuste de pontos de contacto e uma configuração perfeita dos espaços interdentalários (fig.3).

DS6, FDS6, CDS6

coperto da un lato, larghe
reves. de un lado, anchas
coberto de um lado, largas

5



L mm	147	147	147
Grana - Grano - Grão	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Spessore mm - Espesor mm - Espessura mm	0,13	0,10	0,08
Larghezza mm - Ancho mm - Largura mm	6,0	6,0	6,0
Order No.	DS6	FDS6	CDS6

La popolarità della ceramica di ossido di zirconio è in continua crescita. A causa della sua elevata resistenza, la sua lavorazione è però molto difficile. Anche se il fresaggio principale viene effettuato dal sistema CAD/CAM, per ottenere dei risultati ottimali è quasi sempre necessaria una rifinitura manuale.

Le frese convenzionali, in questo caso, possono essere usate solo limitatamente, poiché si usurano molto velocemente.

Con le nuove frese K-diamantate per turbina da laboratorio, è disponibile ora una nuova generazione di strumenti che, grazie alla loro speciale superficie, permettono una maggiore rimozione del materiale abbinata ad una durata più lunga.

El óxido de circonio adquiere cada vez más popularidad como cerámica de alto rendimiento. No obstante, su repasado resulta muy complejo debido a la alta resistencia de este material. En muchos casos el equipo CAD/CAM se encarga de la mayor parte de trabajos de fresado o desgastado.

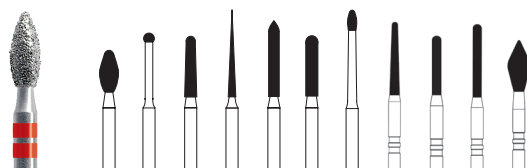
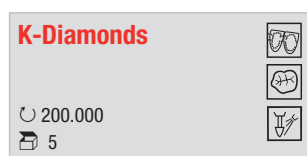
Sin embargo, para conseguir unos resultados óptimos, en la mayoría de casos resulta necesario un repasado manual.

Los instrumentos convencionales tienen una utilidad relativa para estas tareas, puesto que se desgastan con mucha rapidez.

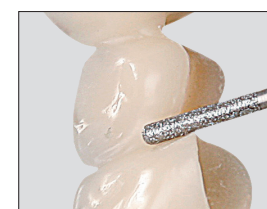
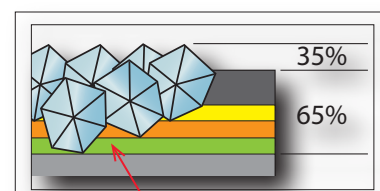
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

A popularidade do óxido de zircônia aumenta a cada dia. Devido a sua alta resistência, o óxido de zircônia não é fácil de trabalhar. Embora o corte e desgaste efetuados no laboratório sejam cada vez mais realizados pelos sistema CAD-CAM, é sempre necessário um retoque manual para se obter um resultado excelente.

Os instrumentos convencionais tendem a ser inadequados para isto, dada a extrema dureza do óxido de zircônia, que reduz muito a sua durabilidade e a sua utilidade. Os novos K-Diamantes para a turbina do laboratório representam uma nova geração de ferramentas que, graças ao seu banho especial, asseguram a remoção de muito mais material e uma maior durabilidade.



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
FG		•• K806 314 263 514...	KF369.314...	025									
		•• K806 314 263 504...	KC369.314...	025									
		•• K806 314 263 494...	KUF369.314...	025									
		•• K806 314 697 514...	KF801L.314...	014									
		•• K806 314 697 504...	KC801L.314...	014									
		•• K806 314 697 494...	KUF801L.314...	014									
		•• K806 314 198 514...	KF856.314...	016									
		•• K806 314 198 504...	KC856.314...	016									
		•• K806 314 198 494...	KUF856.314...	016									
		•• K806 314 167 514...	KF859L.314...	010									
		•• K806 314 167 504...	KC859L.314...	010									
		•• K806 314 167 494...	KUF859L.314...	010									
		•• K806 314 290 514...	KF879.314...	014									
		•• K806 314 290 504...	KC879.314...	014									
		•• K806 314 290 494...	KUF879.314...	014									
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...	016									
		•• K806 314 141 504...	KC881.314...	016									
		•• K806 314 141 494...	KUF881.314...	016									
		•• K806 315 277 514...	KF379L.315...	012									
		•• K806 314 199 524...	K850.314...	014									
		•• K806 314 199 524...	K850.314...	016									
		•• K806 314 141 524...	K881.314...	012									
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...	012									
		•• K806 314 142 524...	K882.314...	012									
		•• K806 314 033 524...	K899.314...	031									



Lavorazione della ceramica integrale-ZrO2 con K-Diamonds dotati di acqua spray

Il presupposto dell'elevata durata nel tempo dei restauri in ceramica integrale è la lavorazione delicata nei confronti della ceramica sinterizzata per evitare la formazione di microfessure e distacchi. E' sconsigliato il molaggio di superfici estese; occorre limitarsi ai piccoli ritocchi di adattamento eseguiti con K-Strumenti diamantati specifici dotati di acqua spray. La tecnologia multilayer a 3 strati, in combinazione con l'innovativa matrice al nichel duro, garantisce un elevato potere abrasivo e una lunghissima durata nel tempo. Le granulometrie degli strumenti diamantati sono selezionate in modo da evitare lo strappo delle particelle di ceramica per non ridurre la stabilità nel tempo dei restauri in ceramica integrale.

Tratamiento de cerámica integral-ZrO2 con K-Diamonds con refrigeración por agua

La condición previa para una duración prolongada de las restauraciones de cerámica integral es un tratamiento cuidadoso del material de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y astillas. No se deben hacer tallados extensos, sino que se tallar únicamente lo necesario, y realizar un trabajo minucioso utilizando instrumentos de diamante especiales con refrigeración por agua. La tecnología Multilayer de 3 niveles en combinación con una matriz de níquel duro, garantiza una elevada potencia de corte con la máxima vida útil. Los granulados de los instrumentos de K-Diamante han sido adaptados para evitar el desprendimiento de partículas de cerámica, que puede hacer peligrar la estabilidad de la cerámica integral a largo plazo.

Processamento de cerâmica total ZrO2 com diamantes-K, sob arrefecimento por água

A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e fraturas. Devem evitar-se desgastes extensos, removendo apenas o necessário, realizando um trabalho minucioso utilizando instrumentos diamantados especiais, sob arrefecimento por água. A tecnologia Multilayer de 3 níveis, em combinação com uma matriz de níquel duro, garante uma elevada capacidade de corte e uma longa vida útil. A granulagem dos instrumentos diamantados-K, foi adaptada para evitar o desprendimento de partículas de cerâmica o que, a longo prazo, pode por em causa a estabilidade da cerâmica total.

I diamanti degli strumenti WhiteTiger sono multistrati aderiscono permanentemente al gambo di acciaio inossidabile, grazie al procedimento di fabbricazione LLD.

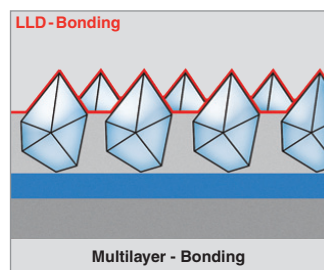
L'alta qualità di questi strumenti diamantati offre all'utilizzatore numerosi vantaggi rispetto alla lavorazione con gli strumenti diamantati standard, e permette di ottenere dei risultati ottimali.

Elevata capacità tagliente (1/3)

Grazie al legante patentato LLD, come pure ai molteplici strati di diamanti, si ottiene una rimozione più veloce del materiale (elevata capacità tagliente), e quindi una lavorazione a temperatura più bassa.

Superficie liscia (2)

Grazie alla veloce rimozione del materiale, gli strumenti WhiteTiger ruotano in modo ottimale e senza vibrazioni (superficie liscia).



1

Los diamantes de los instrumentos de diamante WhiteTiger están unidos en varias capas y de forma duradera sobre el vástago de acero inoxidable por medio de un procedimiento de fabricación LLD.

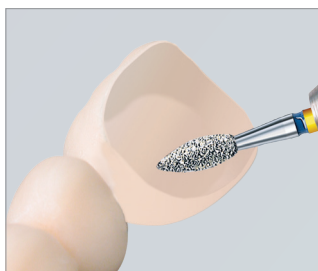
La alta calidad de estos instrumentos de diamante le brinda al usuario muchas ventajas frente al trabajo con los instrumentos diamantados estándar y conduce a unos resultados excelentes.

Gran poder abrasivo (1/3)

Gracias al Bonding LLD, así como al diamante multicapa, tiene lugar una evacuación más rápida del material abrasionado (alto rendimiento abrasivo) y, en consecuencia, también una abrasión fría.

Superficies lisas (2)

Gracias a la rápida evacuación del material abrasionado, se consigue una óptima concentricidad de giro, exenta de vibraciones en los instrumentos WhiteTiger (superficies de trabajo lisas).



2

As partículas de diamante natural dos instrumentos WhiteTiger são aplicadas em várias camadas de forma durável às hastes em aço das fresas, através do processo LLD.

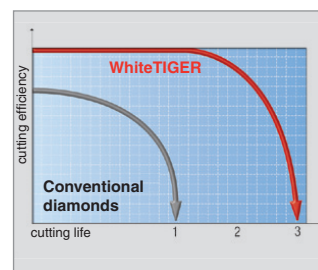
A grande qualidade destes instrumentos diamantados permite ao usuário o benefício de inúmeras vantagens se comparadas ao trabalho efetuado com instrumentos diamantados convencionais, além de produzir resultados de grande qualidade.

Grande poder abrasivo (1/3)

Com o processo de união LLD e as camadas múltiplas do banho de partículas de diamante, a estrutura dentária é reduzida com maior rapidez (alto desempenho de corte), assegurando assim uma menor liberação de calor.

Corte liso (2)

A rápida remoção de detritos para fora da zona de trabalho da fresa permite aos instrumentos WhiteTiger rodar de forma concêntrica e isenta de vibração (corte liso).



3

Durata straordinaria (3)

Grazie al legante LLD, i diamanti non si possono più staccare. Ciò aumenta notevolmente la durata del tempo degli strumenti WhiteTiger. Negli strumenti diamantati standard, i diamanti si staccano presto dal legante, accorciando così la durata di tali strumenti.

Durabilidad extraordinaria (3)

Gracias al Bonding LLD las partículas de diamante ya no pueden soltarse. De este modo se multiplica varias veces la vida útil de los instrumentos diamantados WhiteTiger. En los instrumentos de diamante estándar las partículas de diamante se sueltan prematuramente de su ligazón, lo que tiene como consecuencia una corta vida útil de los instrumentos.

Durabilidade extraordinária (3)

O processo de união LLD assegura que as partículas de diamante não se soltem, o que aumenta a durabilidade dos instrumentos WhiteTIGER. Os instrumentos convencionais perdem as partículas de diamante muito mais cedo, reduzindo bastante sua durabilidade em termos comparativos (ver gráfico).

Utilizzo

Lavorazione della ceramica e ceramica integrale di ossido di zirconio
Ricoperture estetiche di ceramica e resina
Lavorazione fina di ceramica integrale e compositi
Ritocchi occlusali su ceramica integrale di ossido di zirconio
Rifinitura di armature e corone di ossido di zirconio sinterizzato
Rimozione di precontatti su ossido di zirconio
Rifinitura occlusale e fessure

Aplicación

En el repasado de materiales íntegramente cerámicos/óxido de circonio
Técnica de recubrimiento estético en cerámica y resina
Repasado fino de trabajos íntegramente cerámicos y de composites
Ajuste oclusal en trabajos íntegramente cerámicos sobre óxido de circonio
Adaptación de estructuras y coronas de óxido de circonio sinterizado
Reducción de contactos prematuros sobre materiales de óxido de circonio
Conformación oclusal y de fisuras

Aplicação

Preparar cerâmica / cerâmica pura / óxido de zircônia
Facetas em cerâmica e composto
Detalhes anatômicos em cerâmica pura e compostos
Ajustes oclusais em cerâmica pura sobre zircônia
Ajustes para o assentamento de estruturas e coroas em zircônia
Ajustes oclusais em restaurações em zircônio
Contorno de superfícies oclusais e corte de sulcos

Istruzioni per l'uso

La lavorazione di ceramica e ceramica integrale d'ossido di zirconio deve essere effettuata con la turbina da laboratorio e con raffreddamento ad acqua.
Esercitare solo una leggera pressione e attenersi alle velocità indicate.

Recomendaciones para su uso

El repasado de trabajos íntegramente cerámicos/de óxido de circonio deberá realizarse con la turbina de laboratorio con refrigeración de agua.
Trabajar únicamente con una ligera presión, observando las velocidades indicadas.

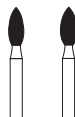
Instruções de uso

O trabalho em cerâmica/ cerâmica pura / óxido de zircônia deve ser feito com uma turbina de laboratório, auxiliada por resfriamento a água. Exercer apenas uma leve pressão com a fresa sobre a cerâmica durante o trabalho e utilizar a velocidade recomendada.

W368

Gemma
Pelota rugby
Ovo

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

W379

Forma ad uovo
Forma ovoide
Botão oval

3 opt. 160.000

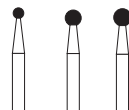


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

W801

Palla
Bola
Esférica

3 opt. 160.000

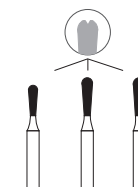


Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 001 524...	W 801.314...	014	021	023
		• W806 314 001 514...	FW 801.314...	014	021	
		• W806 314 001 534...	GW 801.314...	014	021	023

W830L

Pera, lunga
Pera, larga
Pêra, longa

3 opt. 160.000

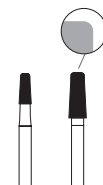


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
FG		• W806 314 239 524...	W 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 514...	FW 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

W846KR

Cono, canto bordo arrotondato
Cono, canto redondeado
Cone, canto redondo

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
FG		• W806 314 545 524...	W 846KR.314...	016	023

W863

Fiamma
Llama
Chama

3 opt. 160.000

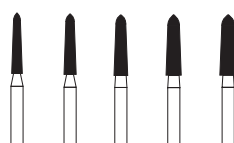


Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• W806 314 250 524...	W 863.314...	012	016
		• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012	016
		• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012	016

W878K

Curette
Torpedo cónico
Torpedo cónico

3 opt. 160.000

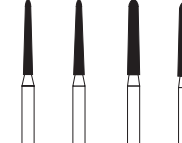


Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		• W806 314 298 524...	W 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 514...	FW 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 534...	GW 878K.314...	014	016	018	020	022

W879K

Curette
Torpedo cónico
Torpedo cónico

3 opt. 160.000

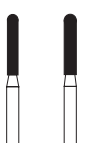


Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		• W806 314 299 524...	W 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 514...	FW 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...	012	014	016	018

W881

Cilindro, testa tonda
Cilíndrica, punta redondeada
Cilíndrica, ponta arredondada

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		• W806 314 141 524...	W 881.314...	014	
		• W806 314 141 514...	FW 881.314...	014	
		• W806 314 141 534...	GW 881.314...	014	016



per turbina da laboratorio con raffreddamento ad acqua
para turbina de laboratorio con refrigeración de agua
para turbina de laboratório resfriada a água

• anello blu standard
• anillo rojo fino
• anello verde grossa

• anillo azul estándar
• Anel vermelho fino
• Anel verde grosso

— 126µm ISO No. 524
— 40µm ISO No. 514
— 151µm ISO No. 534

490 Fresa diam. per sgrossare

Ideale per la rimozione di estese superfici di resina, con elevata capacità di rimozione del materiale e basso sviluppo di calore.

Per la rifinitura preliminare di resine per ortodonzia e per protesi, come pure per la lavorazione di cucchiai portaimpronte individuali e materiali morbidi.

Istruzioni per l'uso:

Usare esercitando solo una leggera pressione ed attenersi alla velocità indicata.

490 Abrasivo hueco

Ideal para rebajar grandes superficies de resina con un gran poder abrasivo, generando poco calor.

Para el repasado previo de resinas ortodónticas y protéticas, así como el repasado de cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

Recomendaciones para su uso:

Trabajar sólo con una ligera presión. Observar las velocidades indicadas.

490 Diamante oco para desgaste

Ideal para desgaste grosso de grandes porções de acrílico por sua grande capacidade de corte e liberação mínima de calor.

Para pré-desgaste de acrílicos ortodônticos e de próteses e para preparar moldeiras individuais e reembasamentos macios.

Instruções de uso:

Aplicar apenas uma pressão mínima durante o trabalho Usar apenas a velocidade recomendada.

DIACRYLIC Grinder

Fresa diamantata multiuso per la lavorazione veloce e precisa di resine per protesi.

Le forme speciali della testa sono indicate per la rifinitura bordi sottolinguali, papille, bordi di protesi e di frenuli.

Abrasivos multifuncionales de diamante para el repasado rápido y localizado de resinas para prótesis.

Las formas especiales de las cabezas se prestan para repasar extensiones sublinguales, inicios de papilas, márgenes de prótesis, así como frenillos labiales y malares.

Instrumento rotatório diamantado multifuncional para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses.

Os desenhos especiais das suas pontas são adequados para o preparo de contornos da papila, alívios de freios vestibulares e linguais e periferias das próteses.

DIACRYLIC Grinder Set

Per una lavorazione precisa e veloce di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiai portaimpronte individuali e materiali morbidi.

Per la rimozione di irregolarità dalle superfici basali di protesi, e per la rifinitura di strette zone vestibolari e posteriori.

Para un repasado rápido y exacto de resinas ortodónticas y protéticas, así como cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

Para eliminar irregularidades sobre la base de prótesis y para escotar las delgadas zonas de los frenillos labiales y malares.

Para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses e de acrílicos ortodônticos, moldeiras individuais e reembasamentos macios.

Para remoção de irregularidades na base das próteses e preparo de freios vestibulares e linguais mais delgados.

DUO DIACRYLIC Grinder

Per la rifinitura preliminare di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiai portaimpronte individuali e materiali morbidi.

La diamantatura speciale scanalata garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore.

Para el repasado previo de resinas ortodónticas y para prótesis así como el repasado de cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

El diamantado especial con ranuras cortavirutas asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo, generando poco calor.

Para o pré-desgaste de acrílicos ortodônticos, de próteses e para o preparo de moldeiras individuais e reembasamentos macios.

A camada diamantada especial com canais de escoamento de detritos assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com uma máxima capacidade de corte e liberação mínima de calor.

DIAMOND GRINDER

La diamantatura speciale garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore per una qualità ottimale della superficie.

Ideale per una rifinitura veloce e precisa.

El diamantado especial asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo y una baja generación de calor para obtener una superficie de calidad óptima.

Ideal para un repasado rápido y exacto.

A camada diamantada especial assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com um máximo poder abrasivo e uma liberação mínima de calor, para obter um acabamento ideal de superfície.

Ideal para preparos rápidos e precisos.

490
Fresa per sgrossare - Abrasivo hueco -
Diamante oco
10.000 - 15.000
1



	L mm	18,0	20,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	090	110
Shank	Order No.	490.104.090	490.104.110
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110



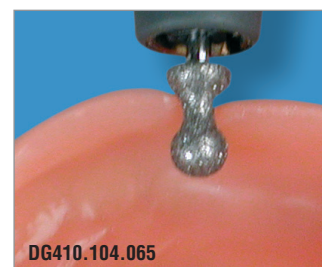
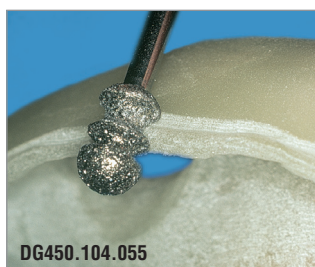
DIACRYLIC Grinder
15.000
1



	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



DUO DIACRYLIC Grinder
15.000
1

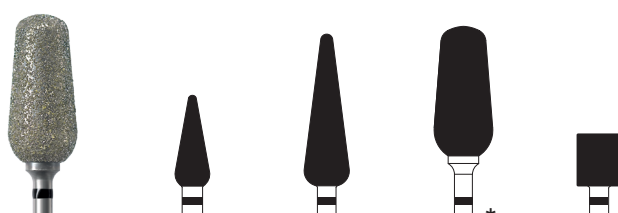


	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG840.104.060	DDG893.104.065	DDG894.104.065
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065



Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

DIAMOND Grinder
15.000
1* / 3

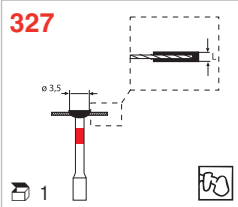


	L mm	12,0	20,0	17,0	7,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	047	060	080	060
	Order No.	5893.104.047	5893.104.060	5896.104.080	5836.104.060
	ISO 806 104...	266 544 047	266 544 060	269 544 080	110 544 060

10.000
1



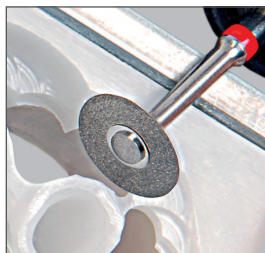
	L mm	17,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	080
	Order No.	4896A.104.080
	ISO 806 104...	559 554 080

327

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



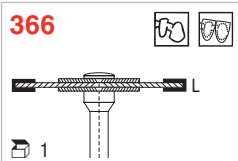
	0,13	0,13
	80	100
	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
	327 514 080	327 514 100
	20.000	20.000

**CAD/CAM ZrO2 Restoration**

Disco diamantato per la separazione di ponti e corone dalle armature di HiP-ZrO₂.

Disco diamantato para separar coronas y puentes de las estructuras de HiP-ZrO₂.

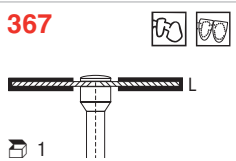
Disco diamantado para separação de coroas e pontes com estrutura HIP-ZrO₂.

366

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



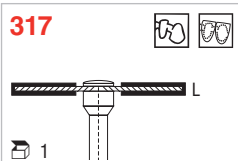
	0,09
	220
	● 366.504.220HP
	366 504 220
	20.000

367

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



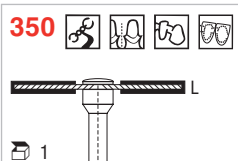
	0,09
	220
	● 367.504.220HP
	367 504 220
	20.000

317

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



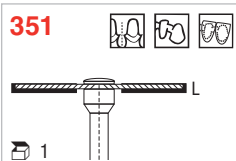
	0,15	0,25
	220	220
	● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
	317 514 220	317 524 220
	20.000	20.000

350

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



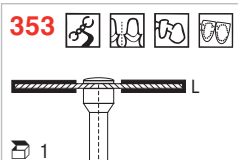
	0,15	0,25	0,15	0,25
	190	190	220	220
	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

351

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



	0,10	0,15
	220	220
	● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
	351 514 220	351 524 220
	15.000	15.000

353

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



	0,12	0,15	0,25
	220	220	220
	● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
	353 504 220	353 514 220	353 524 220
	15.000	15.000	15.000

ULTRAFLEX

Un disco diamantato ultrasottile con una granulometria di diamanti extrafini, per separare e modellare i contorni dei rivestimenti estetici di ceramica e di resina sui denti frontali e posteriori.

Un disco diamantato ultradelgado con partículas de diamante extrafinas para separar y contornear recubrimientos cerámicos y de resina en la zona de los dientes anteriores y posteriores.

Disco diamantado ultra-fino com granulação de diamante extra-fina para separação e contorno de facetas em cerâmica e compósito em dentes anteriores e posteriores.

SUPERFLEX

Disponibile con granulometria fina e standard. Fina per separare e modellare i contorni della ceramica, standard per la sgrossatura, separazione e modellazione preliminare dei contorni.

En granulometría de diamante fina y estándar, fino para separar y contornear, estándar para el repasado previo, la separación y el contorneado de cerámica.

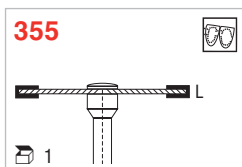
Em granulação fina para separação e contorno, em granulação média para o pré-corte, separação e contorno em cerâmica.

SUPERFLEX

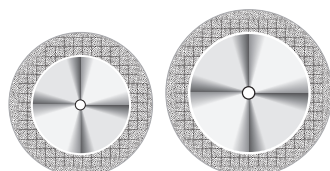
Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione fina, la separazione preliminare e la modellazione dei contorni della ceramica.

En granulometría de diamante superfina, fina y estándar, para la separación fina y preliminar, así como el contorneado de cerámica.

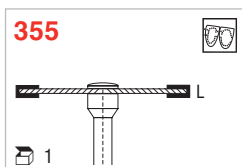
Em granulação super-fina, fina e média para separação e modelagem fina em cerâmica.



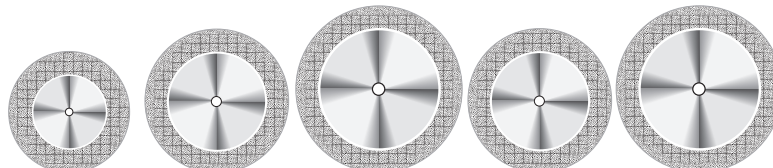
L mm	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	355.504.190HP
ISO No. 806 104...	355 504 190
	20.000



L mm	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	355.504.190HP	355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
	20.000	15.000



L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160
Order No.	355.514.160HP
ISO No. 806 104...	355 514 160
	20.000



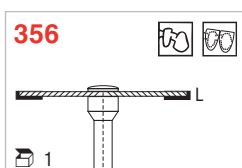
L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	355.514.160HP	355.514.190HP	355.514.220HP	355.524.190HP	355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

SUPERFLEX

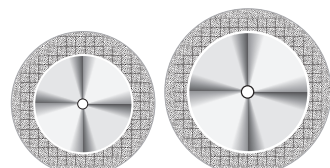
Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione superfina e la separazione preliminare e grossolana della ceramica.

En granulometría de diamante superfina, fina y estándar. Superfina para la separación ultrafina, fina y estándar para la separación previa de la cerámica.

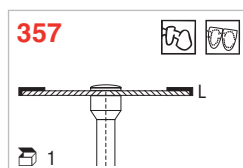
Em granulação super-fina, fina e média; superfina para a separação ultra-fina; fina e média para separação prévia da cerâmica.



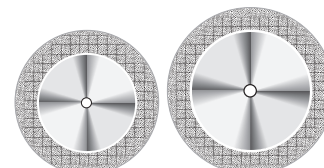
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	356.514.190HP
ISO No. 806 104...	356 514 190
	20.000



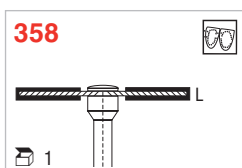
L mm	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	356.514.190HP	356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 190	356 514 220
	20.000	15.000



L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	357.514.190HP
ISO No. 806 104...	357 514 190
	20.000



L mm	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	357.514.190HP	357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 190	357 514 220
	20.000	15.000



L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	358.514.190HP
ISO No. 806 104...	358 514 190
	20.000



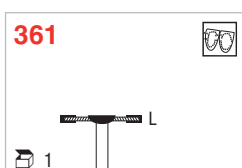
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	358.514.190HP	358.524.190HP	358.514.220HP	358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

Disponibile con granulometria fina e standard, per la separazione preliminare e modellazione dei contorni della ceramica.

En granulometría de diamante fina y estándar, para la separación previa y el contorneado de la cerámica.

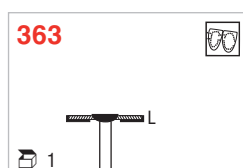
Em granulação super-fina e fina para a separação e contorno em cerâmica.



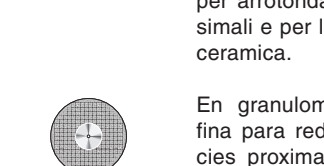
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
Order No.	361.514.080HP
ISO No. 806 104...	361 514 080
	20.000



L mm	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
Order No.	361.514.080HP	361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 080	361 514 100
	20.000	20.000



L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
	20.000



L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
	20.000

SUPERFLEX

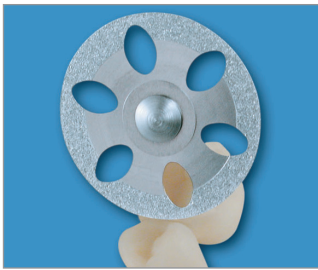
Granulometria diamantata fina, per arrotondare le zone approssimali e per la separazione della ceramica.

En granulometría de diamante fina para redondear las superficies proximales y para separar cerámica.

Em grão diamantado fino, para arredondar as faces proximais, ao separar a cerâmica.

393





L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 393.514.220HP
ISO No. 806 104...	393 514 220
	15.000

SUPERFLEX

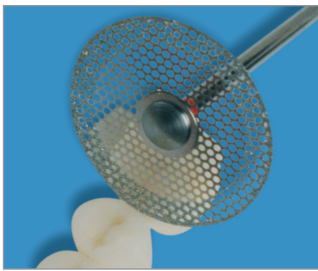
Disco con diamantatura fina e con fori ovali, per separare e realizzare i contorni della ceramica. Vantaggi: lavorazione facile ed elevata rimozione del materiale, alta flessibilità, buona visibilità.

Disco con perforaciones ovaladas con granulometría fina de diamante, para separar y contornear cerámica. Ventajas: trabajo suave con un alto poder de reducción de material, alta flexibilidad y buena visibilidad.

Disco em grão de diamante fino, com perfurações ovais para a separação e contorno em cerâmica. Vantagens: trabalho fácil, alto poder de abrasão, grande flexibilidade, boa visibilidade.

396





L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 396.514.220HP
ISO No. 806 104...	396 514 220
	15.000

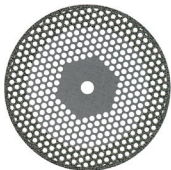
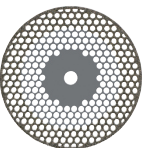
SUPERFLEX

Disco con perforazioni ad arco, disponibile con granulometria fina per la separazione grossolana e fina e per la modellazione dei contorni della ceramica. Vantaggi: elevata asportazione del materiale, alta flessibilità, buona visibilità, non lascia tracce di lavorazione.

Disco con perforación arqueada en granulometría fina para la separación fina y gruesa y el contorneado de cerámica. Ventajas: gran poder abrasivo, alta flexibilidad, buena visibilidad, evita las facetas de abrasión.

Disco com perfurações em arco, em granulação fina para separar e dar contorno em cerâmica. Vantagens: alto poder de abrasão, grande flexibilidade, boa visibilidade, não deixa traços na superfície.

400

L mm	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	190
Order No.	● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
ISO No. 806 104...	400 514 220	400 514 190
	15.000	20.000

400**DISCO DIAMANTATO PERFORATO**

Per la separazione e la realizzazione dei contorni della ceramica, resina e modelli di gesso. Flessibile, con eccellente visibilità, forte potere abrasivo e buona eliminazione dei trucioli.

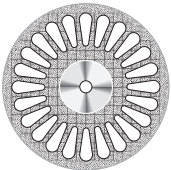
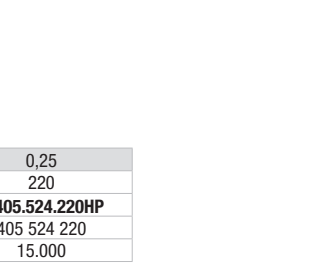
DISCO DE MALLA DIAMANTADA

Para separar y contornear cerámica, resina y escayola para modelos. Flexible, con una óptima visibilidad, alto poder abrasivo y buena evacuación de virutas.

DISCO DIAMANTADO PERFURADO

Para separar e dar contorno em cerâmica, acrílicos e gessos. Flexível, com excelente visibilidade do campo de trabalho, forte poder abrasivo e desempenho eficaz.

405

L mm	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
ISO No. 806 104...	405 514 220	405 524 220
	15.000	15.000

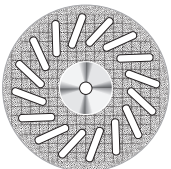
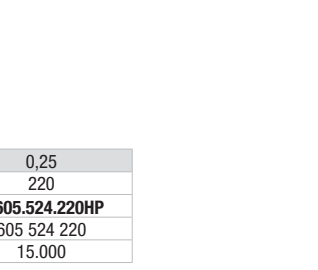
SUPERFLEX

Con granulometria diamantata fina per la separazione finissima della ceramica.

En granulometría de diamante fina, para la separación ultrafina de la cerámica.

Em granulação fina para a mais fina e precisa separação de cerâmica.

605

L mm	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
ISO No. 806 104...	605 514 220	605 524 220
	15.000	15.000

SUPERFLEX

Disco diamantato perforato con granulometria fina e standard, per la separazione fina e grossolana e per la modellazione dei contorni della ceramica con buona visibilità. Disco diamantato, perforato, con granulometria fina y estándar, para la separación fina y gruesa, así como el contorneado de cerámica con una buena visibilidad.

Disco diamantado perfurado, em granulação fina e média, para separação fina, grossa e contorno em de cerâmica.

SUPERFLEX

Disco diamantato dentato con granulometria fina, per la separazione della ceramica, gesso, resina, resina estetica extradura, separazione di resina.

Disco de diamante dentado con granulometría de diamante fina, para separar cerámica, escayola, resinas, resinas de recubrimiento extraduras y para separar resinas.

Disco diamantado serrilhado, em granulação fina, para separar cerâmica, gesso, acrílico e facetas acrílicas.

FLEX

Disponibile con granulometria fina e standard, per la separazione preliminare e la modellazione dei contorni della ceramica.

Con granulometría de diamante fina y estándar, para la separación previa y el contorneado de cerámica.

Disco em granulação fina e média, para pré-separação e contorno em cerâmica.

FLEX

Disco diamantato perforato, disponibile con granulometria standard, per la rifinitura fina e la sgrossatura, separazione e modellazione dei contorni della ceramica

Disco de diamante perforado en granulometría estándar, para el repasado previo fino y grueso, la separación previa y contorneado de cerámica.

Disco perfurado em granulação fina e média, para pré-corte, separação e contorno em cerâmica.

FLEX

Disponibile con granulometria fina e standard, per la separazione e la modellazione dei contorni della ceramica.

Con granulometría fina y estándar, para separar y contornear cerámica.

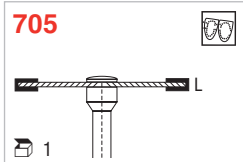
Em granulação fina e média, para separação e contorno em cerâmica.

FLEX

Disco diamantato per il taglio veloce del gesso. La dentatura speciale del disco trasporta i residui del materiale evitando così un bloccaggio del disco.

Disco de diamante para la separación rápida de escayola. El segmentado especial del disco evacúa el polvo de la abrasión, de modo que no puede producirse un bloqueo del disco.

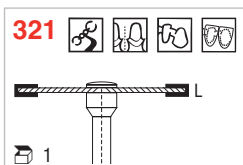
Disco diamantado em granulação média, para corte suave de gesso. Os bordos serrilhados permitem a saída mais rápida do pó de gesso para impedir que o pó se instale no disco.



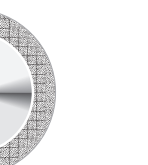
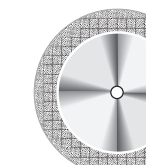
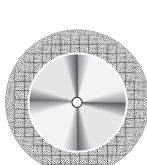
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 705.514.190HP
ISO No. 806 104...	705 514 190
	20.000



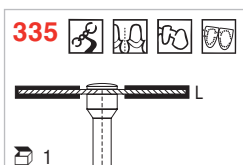
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 220
	15.000



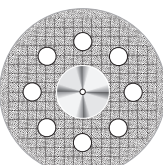
L mm	0,20
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 321.514.190HP
ISO No. 806 104...	321 514 190
	20.000



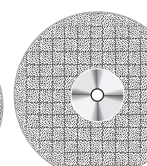
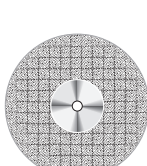
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 321.514.220HP
ISO No. 806 104...	321 514 220
	15.000



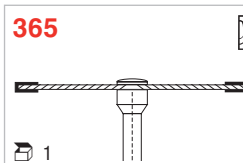
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
	15.000



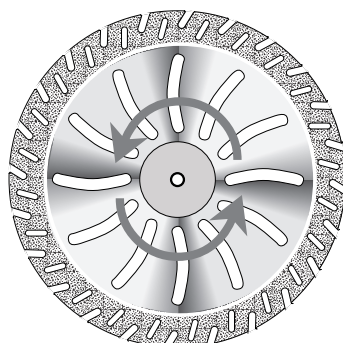
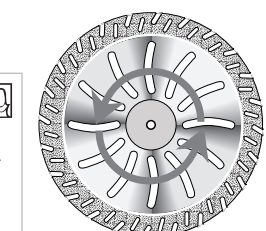
L mm	0,20
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 345.514.190HP
ISO No. 806 104...	345 514 190
	20.000



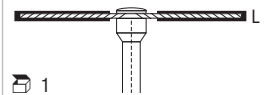
L mm	0,20
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 345.514.220HP
ISO No. 806 104...	345 514 220
	15.000



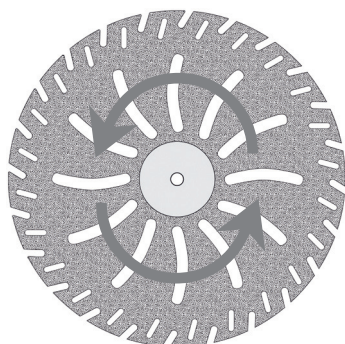
L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	300
Order No.	● 365.524.300HP
ISO No. 806 104...	365 524 300
	10.000



L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	● 365.524.450HP
ISO No. 806 104...	365 524 450
	10.000

378

L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	• 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
	10.000

**378****Disco diamantato separatore**

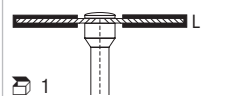
con ricopertura completa sui due lati, per la separazione e il taglio dei cilindri di pressatura. Una segmentazione speciale impedisce il bloccaggio o l'incastro del disco.

Disco separador

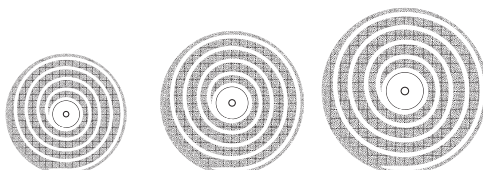
con recubrimiento diamantado integral en ambos lados, para separar y seccionar mufas de inyección. Un segmentado especial evita que el disco se atasque o se enganche.

Disco separador

com revestimento diamantado total, sobre as duas faces para seccionar e separar mufas de prensagem. A segmentação especial evita o bloqueio ou encrave do disco.

**505**

L mm	0,12
Size Ø 1/10 mm	160
Order No.	• 505.504.160HP
ISO No. 806 104...	505 504 160
	20.000



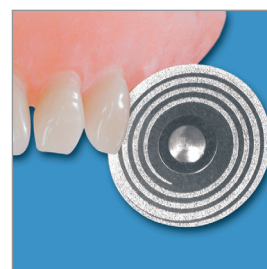
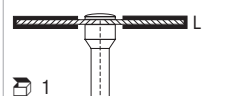
	0,12	0,12	0,12
	160	190	220
	• 505.504.160HP	• 505.504.190HP	• 505.504.220HP
	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000

SUPERFLEX TURBO

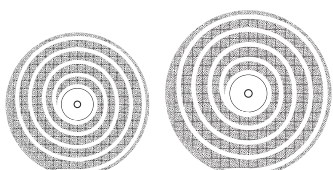
Disponibile con granulometria superfina e fina, per ceramica, composito, resina. La spirale permette un trasporto veloce ed ottimale dei residui, per la modellazione dei contorni, per il taglio dei monconi rimovibili nei modelli di gesso.

Con granulometria de diamante superfina y fina para cerámica, composites y resinas. La espiral permite una evacuación rápida y óptima del material abrasionado, para contornear y para separar arcadas dentales de modelos con muñones individualizados.

Disco em granulação fina e extra-fina, para cerâmicas, compósitos e acrílicos. O corte em espiral permite a remoção de resíduos permanente e sem esforço durante o contorno e o corte de modelos.

**505**

L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	• 505.514.190HP
ISO No. 806 104...	505 514 190
	20.000



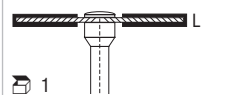
	0,15	0,15
	190	220
	• 505.514.190HP	• 505.514.220HP
	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000

FLEX TURBO

Disponibile con granulometria fina e standard, la spirale permette un trasporto veloce ed ottimale dei residui, per la separazione di resina e ceramica, non crea poltiglia di materiale.

Con granulometria de diamante fina y estándar, la espiral permite una evacuación rápida y óptima del material abrasionado, para separar resina y cerámica sin que se embadurne el disco.

Em granulação fina e média, para a separação de cerâmicas e acrílicos. O corte em espiral permite a remoção permanente e sem esforço de resíduos durante o trabalho, sem deixar marcas na superfície.

362

L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	080
Order No.	• 362.524.080HP
ISO No. 806 104...	362 524 080
	25.000



	0,30	0,30
	080	100
	• 362.524.080HP	• 362.524.100HP
	362 524 080	362 524 100
	25.000	25.000

MultiCut

Disco universale con diamantatura galvanica multistrati sui bordi, per una lunga durata ed alto potere abrasivo.

Realizzato con un procedimento galvanico, il disco MultiCut offre delle proprietà particolari.

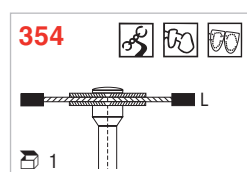
La diamantatura galvanica multistrati sui bordi garantisce un potere abrasivo simile a quello di un disco diamantato sinterizzato, ma flessibile.

Proprietà

Paragonato ad un disco diamantato standard, il MultiCut si distingue per la diamantatura naturale dei bordi.

Un legante speciale garantisce risultati ottimali.

- Diamantatura multistrati per l'abrasione di spigoli e superfici
- Alto potere abrasivo e di taglio
- Non lascia striature
- Flessibile, elevata stabilità del disco
- Lunga durata



L mm	0,20	0,20	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	190	220
Order No.	354.514.190HP	354.514.220HP	354.524.190HP	354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
Speed max.	20.000	15.000	20.000	15.000

Utilizzo

Nel laboratorio odontotecnico per:

- Tagliare • Sgrossare
- Separare • Modellare i contorni

di:

- Ceramica • Ossido di zirconio
- Leghe preziose e di cromo-cobalto
- Composito

Istruzioni per l'uso

Usare con leggera pressione
Velocità consigliata 10.000 giri/m.

Dischi diamantati Discos diamante Disc. diamantados	opt.
Ø ≤ 180	opt. 25 000 min ⁻¹
Ø ≥ 180	opt. 20 000 min ⁻¹
Ø ≥ 220	opt. 15 000 min ⁻¹
Ø ≥ 300	opt. 10 000 min ⁻¹

MultiCut

Disco di diamante universal con diamantato multicapa, diamantato marginal impregnato galvanicamente per asegurar una larga vida útil y el máximo poder abrasivo.

Fabricado mediante el procedimiento de conformación galvánica (galvanoplastia / electroformación), el disco de diamante MultiCut ofrece unas propiedades únicas.

El diamantado marginal multicapa, impregnado galvanicamente, garantiza unas características de abrasión similares a las de un disco de diamante sinterizado, pero manteniendo la flexibilidad.

Propiedades

En comparación con un disco de diamante estándar, el disco universal MultiCut se caracteriza por el hecho de que el diamantado marginal está totalmente saturado de diamantes naturales.

Una ligazón especial garantiza una abrasión de resultados óptimos.

- Diamantado multicapa para el repasado de cantos y superficies
- Alto poder de abrasión y corte
- Trabaja sin formar estrías
- Alta flexibilidad y estabilidad del disco
- Larga vida útil

MultiCut

Disco diamantado universal com um banho multicamadas de eletrodeposição de partículas de diamante ao longo do bordo, para uma grande durabilidade e capacidade de corte.

O disco diamantado MultiCut, fabricado por eletrodeposição, apresenta propriedades únicas.

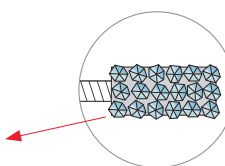
O banho multicamadas de eletrodeposição de partículas de diamante ao longo do bordo confere grande durabilidade e capacidade de corte ao disco, semelhante à do disco sinterizado, além de um maior grau de flexibilidade.

Propriedades

Ao contrário dos discos diamantados convencionais, o disco universal MultiCut tem o bordo totalmente impregnado de partículas de diamante natural.

Um aglutinante especial garante um corte ideal.

- Camadas múltiplas de partículas de diamante para o corte de margens e superfícies amplas
- Grande capacidade de remoção e corte
- Superfície isenta de estrías
- Disco flexível, grande estabilidade
- Grande durabilidade



Diamantatura galvanica multistrati sui bordi.

Diamantado marginal multicapa, impregnado galvanicamente.

Banho multi-camadas de eletrodeposição de partículas de diamante ao longo do bordo.

Aplicaciones

En el laboratorio dental para:

- Cortar • El repasado previo
- Separar • Contornear

de:

- Cerámica • Óxido de circonio
- Aleaciones preciosas y de cromo cobalto
- Composito

Recomendaciones para su uso

Trabajar con una ligera presión.
Velocidad recomendada: 10.000 rpm.

Aplicações

Utilizado no laboratório dentário para:

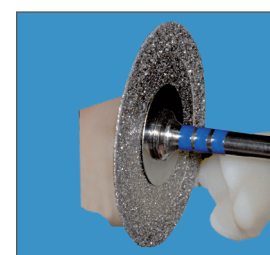
- Cortar • Pré-desgastar
- Separar • Dar contorno

Em:

- Cerâmica • Zircônia
- Ligas em metal precioso e não precioso
- Compósitos

Instruções de uso

Aplicar apenas uma leve pressão durante o trabalho.
Velocidade recomendada: 10.000 rpm.



Diamanti sinterizzati

L'utilizzo di nuovi materiali richiede, per la loro lavorazione, l'uso di strumenti sempre più evoluti. Tali strumenti dovrebbero essere anche utilizzabili universalmente per materiali diversi. Gli strumenti diamantati sinterizzati offrono all'odontotecnico dei vantaggi economici e di risparmio di tempo per ogni tipo di utilizzo.

Al contrario delle frese galvanizzate, che hanno solo uno strato di diamanti, i diamanti sinterizzati sono composti completamente da diamanti tenuti insieme da un legante metallico. La qualità dei diamanti utilizzati e lo speciale legante metallico garantiscono risultati ideali.

Diamantes sinterizados

Novos materiais exigem uma constante melhoria e atualização de instrumentos. É igualmente importante que esses produtos sejam tão universais quanto possível em sua utilização. Os instrumentos de Diamante Sinterizado são econômicos em tempo e material, tendo múltiplas aplicações no laboratório.

Enquanto as pontas galvanizadas têm apenas uma camada de partículas de diamante, os Diamantes Sinterizados têm partículas de diamante do princípio ao fim com um aglutinante de metal para maior união das partículas. A granulação de diamante de alta qualidade e o aglutinante especial de metal utilizado na fabricação dos Diamantes Sinterizados são a garantia absoluta da obtenção dos melhores resultados de trabalho.



Realizzazione della forma oclusale e delle fisure
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado
Acabamento de detalhes oclusais

Diamantes sinterizados

La constante evolución de los materiales exige instrumentos mejorados para el repasado. Un instrumento así debe poderse emplear de la forma más universal posible para muchos materiales. Los diamantes sinterizados contribuyen a ahorrar tiempo y costes en cualquier aplicación de la prótesis dental.

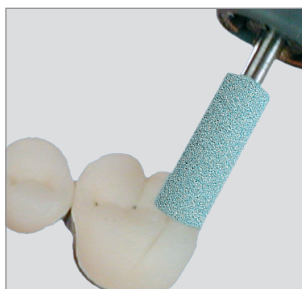
En contraposición a los abrasivos galvanizados, que únicamente están recubiertos con una capa de diamantes, los diamantes sinterizados están fabricados todos ellos con diamantes, que están sujetos por una ligazón metálica. La calidad del diamante utilizado para los diamantes sinterizados y la ligazón metálica especial garantizan una abrasión de resultados óptimos.



Rifinitura e sgrossatura
Conformación y gran reducción de material
Contorno e desgaste grosso de material



Rifinitura di protesi scheletrate
Repasado de esqueléticos
Trabalho em metal



Realizzazione dei contorni di ceramica e ceramica integrale
Contorneado de cerámica y cerámica sin metal
Trabalho em cerâmica ou resina



DIAMANTI SINTERIZZATI
DIAMANTES SINTERIZADOS
DIAMANTES SINTERIZADOS



Cono rovesciato
Cono invertido
Cone invertido

pagina
Página

122



Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrico, ponta plana

122-123



Granata
Granada
Granada

122-123



Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cone, ponta plana

122-123



Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Cone, pontiagudo

122



Fiamma
Llama
Chama

122



Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta plana
Cilindrico, ponta arredondada

122



Cono rovesciato
Cono invertido
Cone invertido

122



Palla lunga
Bola larga
Esférica, longa

122



Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilindrico, ponta arredondada

122-123



Granata
Granada
Granada

pagina
Página

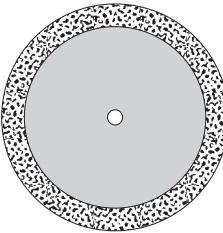
122-123



Ruota
Rueda
Roda

122

DISCHI DIAMANTATI SINTERIZZATI
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO



Disco diamantato sinterizzato
Disco de diamante sinterizado
Disco de diamante sinterizado

pagina
Página

105



Disco diamantato sinterizzato
Disco de diamante sinterizado
Disco de diamante sinterizado

105



Diamante sinterizzate assortimenti
Surtido de los diamantes sinterizados
Sortimento diamantadas sinterizadas

124-125

CERAPRO



CeraPro

126



CeraTec / CeraStar

126

RUBYNIT



Rubynit - Abrasivo
Abrasivo - Rubynit
Abarsivos - Rubynit

127

SUPERMAX



SuperMax

128

50

Fina
Fino
Fina

20.000 - 25.000

1



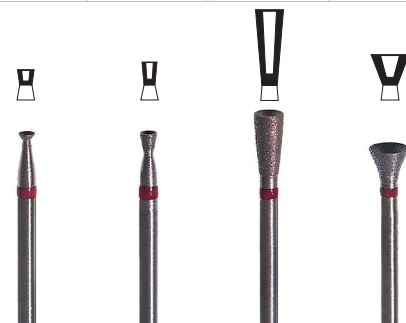
L mm	3,0	10,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	2,0	1,5
Size Ø 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fina
Fino
Fina

20.000 - 25.000

1



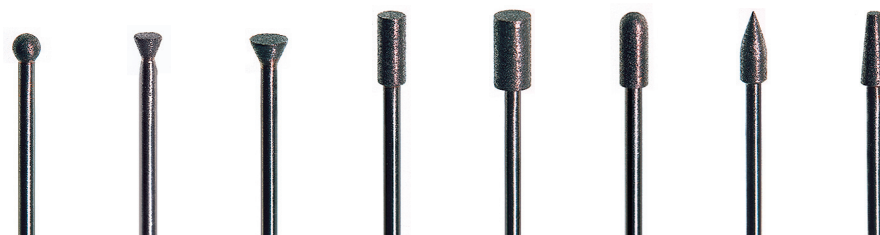
L mm	1,5	4,0	10,0	4,0
Size Ø 1/10 mm	022	020	037	050
Order No.	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
ISO No. 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	037	3,0	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size Ø 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Order No.	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
ISO No. 807 104...	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	10,0	10,0	0,7	0,6	0,25
Size Ø 1/10 mm	050	050	080	220	220
Order No.	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220 20.000	345 523 220 20.000

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	0,7	8,0	8,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Size Ø 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
Order No.	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
ISO No. 807 104...	370 523 080	161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO No. 807 204...								

52

Grossa
Grueso
Grossa

20.000 - 25.000

1



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size Ø 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
Order No.	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

53

Supergrossa
Supergrosos
Supergrossa

20.000 - 25.000

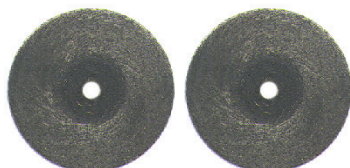
1



L mm	12,0	12,0
Size Ø 1/10 mm	050	050
Order No.	● 5331HP	● 5332HP
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

5122
5113

1



L mm	0,25	0,6
Size Ø 1/10 mm	220	220
Order No.	5122HP	5113HP
ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220
	20.000	20.000

DISCO DIAMANTATO SINTERIZZATO

Per ceramica, leghe preziose, cobalto-cromo, taglio dei canali di colata.

DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO

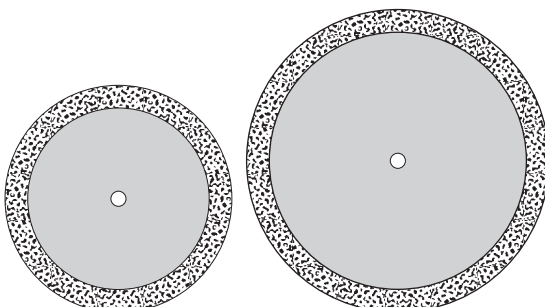
Para cerámica, metales preciosos, cobalto-cromo, corte de bebederos.

DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO

Para cerâmica, metais preciosos, ligas de CrCo, corte de "sprues".

DSB 321

1



L mm	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	300	400
Order No.	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO No. 807 104...	321 524 300	321 524 400
	10.000	10.000

DISCO DIAMANTATO SINTERIZZATO

Diamantatura sinterizzata sui bordi, per il taglio dei monconi sfilabili dei modelli di gesso.

DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO

Disco de diamante con sinterizado marginal para muñones individualizados de escayola, para separar arcadas dentales de modelos de escayola.

DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO

Disco com bordo de diamante sinterizado para gesso, e separação de dentes em modelos de gesso.

Indicazioni

- Diamanti sinterizzati al carburo di tungsteno per la lavorazione ottimale di ceramica e leghe non preziose.

Assortimento standard Nr. 9900SO

7 forme, granulometria media

- Gli strumenti diamanti sinterizzati sono particolarmente economici, sicuri ed efficienti.
- Il legante speciale rilascia continuamente nuovi diamanti e permette, in questo modo, di mantenere l'affilatura dello strumento
- Il gambo di acciaio speciale rende possibile una lavorazione priva di vibrazioni
- L'assortimento standard contiene le forme più comuni per la lavorazione di tutte le leghe preziose e non preziose, di cromo-cobalto e titanio.

Assortimento per ceramica Nr. 5000SO

6 forme, granulometria fina

- La granulometria fina ed il legante di carburo di tungsteno permettono un taglio liscio
- Pertanto minore lavorazione e minori rischi di danneggiare la superficie della ceramica
- Le forme a calice mantengono gli spigoli tagliati, ideali per la creazione della struttura e delle fessure

Assortimento per leghe non preziose Nr. 5100SO

6 forme, 3 granulometrie

- Le diverse granulometrie diamantate dell'assortimento hanno ciascuna un codice colorato
- Permettono la lavorazione ottimale di ogni lega non preziosa, dalla sgrossatura alla rifinitura fina
- Le forme diverse permettono la lavorazione di parti delicate e la sgrossatura di superficie estese
- Il legante di carburo di tungsteno garantisce una lunga durata qualunque sia la lega usata

Dettagli tecnici

- Velocità consigliata per tutte le leghe non preziose e ceramica – lavorare assolutamente senza esercitare pressione
- Massimo 25.000 giri/m
- Per mantenere l'affilatura, pulire i diamanti sinterizzati sempre con la pietra per pulizia Nr. 9920.

Indicaciones

- Diamantes sinterizados con ligazón de carburo de tungsteno para el repasado óptimo de cerámicas y metales no preciosos.

Surtido estándar No 9900SO

7 formas, granulometría media

- Los diamantes sinterizados son instrumentos especialmente rentables, seguros y eficientes.
- La ligazón especial libera constantemente nuevos diamantes, permitiendo así la abrasión siempre eficaz
- El mango de acero especial permite trabajar sin vibraciones
- El surtido estándar contiene las formas más corrientes en versión estándar para el repasado de todas las aleaciones no preciosas, de cromo-cobalto, titanio y oro.

Surtido para cerámica No 5000SO

6 formas, granulometría fina

- El grano fino en la ligazón de carburo de tungsteno garantiza una superficie lisa tras la abrasión
- Por consiguiente reduce los trabajos de repasado y reduce el riesgo de dañar la superficie de la cerámica
- Las formas de cáliz conservan un canto siempre cortante, que resulta ideal para conformar las fisuras y estructuras superficiales

Surtido para aleaciones no preciosas No 5100SO

6 formas, 3 granulometrías

- Las diferentes granulometrías de diamante incluidas en el surtido están dotadas de anillos de colores
- Permiten el repasado óptimo de cualquier aleación no preciosa, desde el desbastado hasta el repasado fino
- Las diferentes formas permiten tanto el repasado de zonas esbeltas, como el repasado abrasivo de grandes superficies
- La ligazón de carburo de tungsteno garantiza una larga vida útil sobre cualquier aleación

Características técnicas

- Velocidad recomendada para todas las aleaciones no preciosas & cerámicas – imprescindible trabajar sin presión
- Máx. 25.000 r.p.m.
- Para conservar el rendimiento abrasivo deberá limpiarse el diamante sinterizado siempre con la piedra para limpiar No 9920.

Indicações

- Os Diamantes Sinterizados aglutinados por carbeto de tungstênio são instrumentos ideais para o tratamento de superfícies de cerâmica e metais não-preciosos.

Sortimento padrão No 9900SO

7 formatos, granulação média

- Os instrumentos de Diamante Sinterizado são instrumentos particularmente econômicos, seguros e eficazes.
- O aglutinante metálico especial libera partículas de diamante de forma contínua, assegurando um efeito abrasivo sempre perfeito.
- A haste em aço especial permite um trabalho isento de vibração.
- O sortimento padrão contém os formatos convencionais mais comuns para utilização em ligas preciosas não-preciosas, CrCo e de titânio.

Sortimento para cerâmica No 5000SO

6 formatos, granulação fina

- Os diamantes de granulação fina aglutinados com carbeto de tungstênio assegura as melhores propriedades de corte.
- São necessários poucos retoques e a superfície de cerâmica permanece sem danos.
- Os instrumentos cônicos retêm a sua forma e margens agudas permanentemente, e são perfeitamente adequados para criar a textura e anatomia das superfícies.

Sortimento para liga não-preciosa No 5100SO

6 formatos, 3 tipos de granulação

- As diferentes granulações que compõem o sortimento, distinguem-se por anéis de diferentes cores.
- As diversas granulações permitem efetuar todas as fases de trabalho sobre ligas não-preciosas, desde o pré-desgaste até o acabamento de alta precisão.
- Os vários formatos, por sua vez, permitem executar todos os passos, desde o desgaste grosso até o tratamento das zonas mais delicadas.
- O aglutinante em carbeto de tungstênio assegura uma excelente durabilidade, independentemente da liga utilizada.

Detalhes Técnicos

- Velocidades recomendadas para todas as ligas não-preciosas e cerâmica – trabalhar apenas com ligeira pressão.
- 25.000 rpm., máx
- Utilizar sempre uma pedra de limpeza para manter as propriedades de corte dos diamantes sinterizados – ver No. 9920.



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

pagina / Página		
5110	–	122
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025		• 5022
• 5028		• 5008
• 5024		• 5009

pagina / Página		
5025	–	122
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106		• 5332
• 5117		• 5211
• 5115		• 5209

pagina / Página		
5106	–	122
5332	–	123
5117	–	122
5211	–	123
5115	–	122
5209	–	123

CeraPro

Abrasivo con diamanti naturali. Ideale per dare la forma preliminare e la rifinitura senza riscaldare l'oggetto. Adatto anche per la lavorazione di grosse superfici vestibolari e linguali/palatali di ceramica, ceramica integrale leghe ed ossido di zirconio.



L mm	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
Order No.	8001.050HP
ISO No. 805 104...	107 524 050
Order No.	G8001.050HP
ISO No. 805 104...	107 534 050

13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
050	040	170	130	035	050	040
8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
G8001.050HP	G8002.040HP					
107 534 050	173 534 040					
5.000						
● Anello verde diam. grossa / anillo verde.grano grueso / Anel verde grosso						



CeraTec

Per la lavorazione di zirconio industriale con valori di durezza molto elevati >900 MPa.

Forme, palla e siluro:

La forma a palla, per la lavorazione delle superfici occlusali, garantisce, durante la lavorazione, sempre una visuale ottimale della zona di lavoro. Con la forma a siluro possono essere rifinite anche zone approssimali di ponti difficili da raggiungere, come pure margini complicati e ondulati.

Para el repasado de circonio de alto rendimiento con unos grados de dureza muy altos >900 MPa.

Formas, Balón y Torpedo:

La forma de balón, para el repasado de superficies oclusales, asegura siempre una visión óptima sobre la superficie de trabajo durante el proceso de repasado. La forma de torpedo permite repasar incluso los espacios interproximales difíciles en puentes, así como los márgenes de preparación complicados, con formas onduladas.

Para polimento de zircônia de alta performance, com grau de dureza muito elevado >900 MPa.

Formas, esfera e torpedo:

A esfera, para trabalho em superfícies oclusais, permite sempre uma visualização ideal do campo de trabalho, durante o polimento. O torpedo, possibilita o trabalho mesmo em espaços interproximais difíceis, em pontes, bem como em margens de preparações complexas, de forma arredondada.



L mm	11,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040
Order No.	952.040HP
ISO No. 805 104...	173 514 040

11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
040	130	035	050	040	035	040	240
952.040HP	953.130HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

CeraStar

Con il CeraStar Trimmer di nuova concezione, è possibile la lavorazione ancora più delicata di tutte le ceramiche integrali. Due materiali estremamente efficaci, il diamante e la ceramica, uniti in nuove e progressive granulometrie ibride, che permettono una lavorazione specifica, pertanto delicata, delle ceramiche sinterizzate per evitare le microfratture.

Per la lavorazione delicata di ossido di zirconio, disilicato di litio, silicato di litio rinforzato con zirconio (ZLS), ceramiche ibride, come pure tutte le comuni ceramiche dentali per rivestimento estetico.

Gracias al recientemente desarrollado Trimmer CeraStar es posible trabajar todos los materiales de cerámica integral de forma aún más cuidadosa. Dos materiales muy eficaces – el diamante y la cerámica – se conectan en un nuevo grano progresivo, el grano híbrido permite una preparación específica y cuidadosa de la cerámica sinterizada para evitar las microfisuras.

Para la preparación cuidadosa del dióxido de zirconia, disilicato de litio y silicato de litio reforzado con zirconia (ZLS), cerámica híbrida y todas las cerámicas de revestimiento habituales.

Através do inovador cortador CeraStar é possível trabalhar de um modo ainda mais suave e conservador, todos os materiais de cerâmica total. Dois materiais extremamente eficientes – diamante e cerâmica – conjugados num grão inovador progressivo, o grão híbrido, permitem um processamento especificamente adequado ao material e assim suave para a cerâmica sinterizada o que evita a formação de micro fendas.

Para o processamento suave de dióxido de zircônio, disilicato de lítio (ZLS), cerâmica híbrida, bem como de todas cerâmicas de revestimento convencionais.



L mm	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
Order No.	901.050HP
ISO No. 865 104...	107 524 050

13,0	11,0
050	040
901.050HP	902.040HP
107 524 050	173 524 040



CeraTec Utilizzo

Zirconia ad alte prestazioni

Ceramica per pressatura, per la realizzazione di intarsi, onlays, faccette e corone singole. Ceramica per la sovrappressatura su leghe. Metallo-ceramica: alto o basso punto di fusione. Ceramica per il rivestimento di leghe dentali.

CeraTec Aplicación

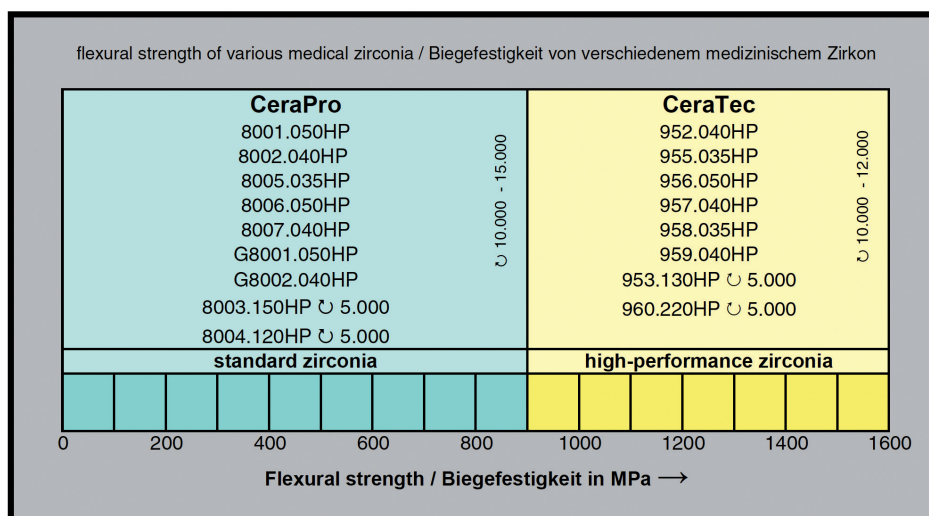
Circonio de alto rendimiento

Cerámica inyectable para la producción de incrustaciones, onlays, carillas y coronas unitarias. Cerámica inyectable para la sobreinyección de aleaciones. Metal-cerámica: alta y baja fusión. Cerámica para el recubrimiento de aleaciones dentales.

CeraTec Aplicações

Zircônia de alta performance

Cerâmica prensada para fabricação de Inlays, Onlays, Veneers e Coroas dentárias individuais. Cerâmica prensada para sobrepressão de ligas metálicas. Metallo-cerâmica: fusão elevada ou baixa. Cerâmica para revestimento de ligas dentárias.



Rubynit

Abrasivi Ruby, con granulometria standard e fina, a legante metallico, per la lavorazione di resine. Rubynit permette la lavorazione precisa di resine per protesi senza sviluppo di calore. Ideale per correggere le resine morbide permanenti.

Abrasivos rubinizados en granulometría estándar y fina, con ligazón metálica, para el repasado de resinas. Los Rubynit permiten el repasado exacto de prótesis acrílicas sin generar calor alguno. Perfectamente indicados para correcciones sobre resinas elásticas.

Abrasivos rubinizados em granulação fina ou média, com aglutinante metálico, para trabalhar resinas. As pontas Rubynit permitem um contorno preciso e sem aquecimento das próteses acrílicas. São igualmente indicadas para ajustes em resinas macias.



Shank	L mm	16,0	12,0	19,0	12,0	12,0	10,0	10,0
	Size Ø 1/10	085	085	065	075	075	065	055
104 HP	Order No. standard	3101.104.085	3102.104.085	3103.104.065	3104.104.075	3105.104.075	3106.104.065	3108.104.055



Shank	L mm	13,0	8,0	10,0
	Size Ø 1/10	050	033	040
104 HP	Order No. standard	3112.104.050		
	Order No. fine		F3119.104.033	F3120.104.040



Vantaggi

- Questi strumenti, stratificati con rubini, sono disponibili nelle forme più comuni.
- Gli strumenti Rubynit sono molto diffusi per la lavorazione di resine e materiale acrilico.
- Ideali per la rimozione di materiale senza sviluppo di calore.
- La lavorazione con gli strumenti Rubynit è una tecnica provata e collaudata negli anni.

Ventajas

- Los instrumentos recubiertos con partículas de Rubynit se ofrecen en las formas más corrientes.
- Los instrumentos Rubynit son instrumentos de amplia difusión para el repasado de resinas y acrilatos.
- Excelente aptitud para rebajar material sin generar calor.
- El trabajo con los instrumentos Rubynit ha probado su eficacia durante muchos años.

Vantagens

- Esta gama de instrumentos constituídos por rubis aglutinados compreende uma gama de formas clássicas.
- Rubynit é o instrumento de escolha para o desgaste de acrílicos.
- Desgasta o material excepcionalmente bem, sem gerar calor.
- Uma técnica de eficácia comprovada ao longo de anos de utilização.

Supermax

Diamanti sinterizzati con legante organico, per la lavorazione di ceramica e metalli. Permette un'abrasione grossolana senza riscaldare l'oggetto. Indicato anche per la sgrossatura e l'abrasione dei canali di colata della ceramica a pressione.

Usare assolutamente senza esercitare pressione.

Diamante sinterizado con ligazón orgánica, para el repasado de cerámica y metales, permite una abrasión agresiva sin calentar el objeto. Indicado para el desbastado y el rebajado de bebederos de cerámica injectada.

Imprescindible trabajar sin presión.

Diamante sinterizado com aglutinante orgânico, para uso em cerâmica e metais, que permite um desgaste agressivo sem aquecer a restauração. Adequado para desgaste grosso e corte de "sprues" de cerâmicas injetadas.

Imprescindível trabalhar sem exercer pressão.

SuperMax					
	L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank	Size Ø 1/10	140	180	180	220
HP	Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP

SuperMax					
	L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Shank	Size Ø 1/10	060	220	220	220
HP	Order No.	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP

Ricostruzioni di ceramica, ceramica a pressione e ceramica integrale, ZrO₂

Per la sgrossatura (SuperMax) ed la forma preliminare (CeraPro) senza riscaldare l'oggetto.

Restauraciones de cerámica/cerámica injectada/cerámica integral, ZrO₂

Para el desbastado (SuperMax) y contorneado previo (CeraPro) sin calentar el objeto.

Restaurações em cerâmica / Cerâmica injetada / Cerâmica pura, ZrO₂

Para desgaste grosso (Supermax) e contorno inicial (CeraPro) sem aquecimento da restauração.



Vantaggi

- taglio a freddo senza vibrazioni, con sviluppo minimo di temperatura sulla superficie del materiale, senza striature
- altamente abrasivo, autopulente, autoaffilante, produce poca polvere
- notevole risparmio di tempo grazie alla minore necessità di rifinitura, ottimale rapporto prezzo-prestazione

Utilizzo

- Ceramica
- Leghe per metallo-ceramica
- Leghe di cromo-cobalto
- Titanio
- Oro e tutti i tipi di leghe morbide

Ventajas

- abrasión fría, exenta de vibraciones, con mínimo desarrollo de calor sobre la superficie del material, sin formación de estrías
- alta eficacia abrasiva, autolimpiante, afilado automático, poca generación de polvo
- el claro ahorro de tiempo gracias a la reducción de los trabajos de repasado revierte en una óptima relación precio-prestaciones

Aplicación

- cerámica
- aleaciones para metal-cerámica
- aleaciones de cromo-cobalto
- titanio
- oro y todas las aleaciones blandas

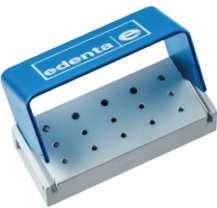
Vantagens

- Trabalho isento de vibrações, a baixa temperatura com calor mínimo sobre a superfície da peça e sem formação de estrías superficiais.
- Grande eficácia de abrasão e desgaste, com auto-limpeza, auto-afiação, baixa geração de poeira.
- Apreciável ganho de tempo devido a uma menor necessidade de retoques.

Aplicações

- Cerâmica
- Ligas metal-cerâmicas
- Ligas de CrCo
- Titânio
- Ouro e todas as ligas macias

INDICE
ÍNDICE
ÍNDICE



Scatola supporto per frese
Portafresas
Broqueiro

pagina
Página

130



Pietra diamantata per dare forma
Piedra diamantada para rectificar
Pedra retificadora

131



Pietra per pulizia
Piedra para limpiar
Pedra para limpeza

131



Mandrini
Mandriles
Mandris

132-133



Adattatore portafresa
Adaptadores
Adaptadores

134



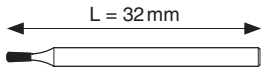
Dowel Pins
Dowel Pins
Pinos Dowel

135

Campionario / Lucidanti / Frese in carburo di tungsteno
Carpeta / Pulidores / Fresa de carburo de tungsteno
Pasta de amostras / Pulidores / Fresas em Tungstênio

pagina
Página

136



Tipo di gambo
Tipos de vástago
Tipos de haste

Ø 2,35 mm

137



500 104 274190 060

138

Esempio per l'ordinazione / Sistema di codifica ISO
Ejemplo de pedido / Sistema de numeración ISO
Exemplo de pedido / Sistema de numeração ISO

139 - 142

Istruzioni per l'uso
Recomendaciones para el uso
Recomendações de utilização

Velocità consigliata
Velocidades recomendadas
Velocidade recomendada

↻ max.
upm / rpm / tr/min.

143

Simboli
Símbolos
Símbolos



144

Indice
Índice
Índice

145 - 148



41 x 25 x 28
10FG/5RA
40500



41 x 25 x 28
10FG
40510



73 x 25 x 30
12FG/6RA
40530

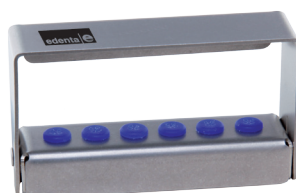


101 x 25 x 64
23HP
40580



40600

Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	



40601

Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm	



40602

Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40603

Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40610

Contents	8 Stk. / pcs.
----------	---------------



40600 (without instruments)

Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	

Portafrese in alluminio per contenere ed organizzare lo strumentario da studio e da laboratorio. Questi portafrese innovativi sono utili per raggruppare gli strumenti in base alle metodiche di lavoro e di preparazione.

Questo consente di svolgere il lavoro in modo più ergonomico e igienico. Il coperchio ribaltabile protegge gli strumenti contro la caduta. Tutti i portafrese possono essere lavati, disinfettati e sterilizzati in autoclave.

Portafresas de aluminio para organizar los instrumentos en el gabinete dental y en el laboratorio. Los nuevos portafresas sirven para componer un juego de instrumentos para los diferentes métodos de tratamiento y técnicas de preparación.

Permiten así un desarrollo ergonómico e higiénico del tratamiento. Una tapa oscilante evita que los instrumentos puedan caerse. Todos los portafresas pueden limpiarse, desinfectarse y esterilizarse en el autoclave.

Portafresas de alumínio para organizar os instrumentos no gabinete dentário e no laboratório. Os novo portafresas servem para compor um jogo de instrumentos para os diferentes métodos de tratamento e técnicas de preparação.

Permitem assim um procedimento ergonómico e higiénico do tratamento. Uma tampa oscilante evita que os instrumentos caiam. Todos os portafresas podem ser limpos, desinfectados e ser esterilizados no autoclave.

Porta-frese

I nuovi porta-frese, realizzati integralmente in acciaio inox, sono adatti per tutti i tipi di trattamento. La pulizia e la disinfezione degli strumenti possono essere effettuate direttamente nel porta-frese, inserendolo nell'apposita soluzione per strumenti o nel bagno ad ultrasuoni.

Infine si esegue la sterilizzazione in autoclave. I gambi degli strumenti sono tenuti da tappi in silicone universali che ne impediscono la caduta. I tappi in silicone permettono inoltre di inserire strumenti FG o CA per contrangolo.

Soporte para instrumentos

El nuevo soporte para instrumentos ha sido elaborado completamente con acero inoxidable y por ello es adecuado para todo tipo de tratamientos. La limpieza y desinfección del instrumento puede realizarse en el soporte e introducirse en el baño instrumental o también en el baño de ultrasonidos.

Además puede esterilizarse en autoclave. Los soportes para instrumentos tienen tapones de silicona universal y por ello no pueden producir ningún daño. Los tapones de silicona permiten el uso de instrumentos de contraángulo FG o CA.

Suporte para instrumentos

O novo suporte para instrumentos foi totalmente elaborado em aço inoxidável e pode por isso ser submetido a qualquer tipo de tratamento. A limpeza e desinfecção do instrumento pode ser realizado dentro do suporte, podendo o conjunto ser introduzido tanto no banho de instrumentos como no banho ultrassônico.

Além disso pode ser esterilizado no autoclave. Os suportes para instrumentos, incluem tampões de silicone universal, o que evita a produção de danos. Os tampões de silicone permitem o uso de instrumentos de contra-ângulo FG e CA.

PIETRA DIAMANTATA PER DARE FORMA

Diamantata sui due lati, per centrare e dare forma ai lucidanti di gomma e alle pietre abrasive.

PIEDRA PARA RECTIFICAR DIAMANTADA

Con recubrimiento por ambas caras para centrar y conformar pulidores de goma y piedras.

PEDRA RETIFICADORA DIAMANTADA

Para centrar, modelar e restaurar abrasivos deformados. Banho diamantado em ambos os lados. Para pedras e borrachas de polimento.

Pietra diamantata per dare forma
Piedra para rectificar diamantada
Pedra retificadora diamantada

1

L mm

ISO

Order No.

116 mm

4060

**PIETRA PER PULIZIA**

Uno strumento diamantato sinterizzato ha bisogno di essere curato. Con la pietra per pulizia Nr. 9920, i diamanti sinterizzati dovrebbero essere puliti una volta ogni tanto. Un questo modo mantengono sempre una superficie pulita e affilata.

PIEDRA PARA LIMPIAR

Un diamante sinterizado requiere determinados cuidados. Con la piedra para limpiar No. 9920 debe limpiarse el diamante sinterizado de vez en cuando. De este modo dispondrá Ud. de una superficie cortante siempre limpia y afilada.

PEDRA PARA LIMPEZA

Os instrumentos em Diamante Sinterizado também precisam de manutenção. A limpeza dos instrumentos de Diamante Sinterizado deve ser realizada com a Pedra de Limpeza no.9920. Eles não necessitam de limpeza com frequência, mas é muito importante para os instrumentos que as suas propriedades de corte, limpeza e trabalho em geral sejam mantidas intactas.

Pietra per pulizia
Piedra para limpiar
Pedra para limpeza

1

L mm

ISO

Order No.

100 mm

9920

**Utilizzazione:**

La pietra per pulizia deve essere usata bagnata. A tale scopo, immergere il blocco in acqua fino a che le bolle d'aria non salgano più in superficie. L'umidità del blocco impedisce la formazione della polvere e migliora notevolmente l'effetto pulente.

Aplicación:

La piedra de limpieza deberá utilizarse en húmedo. Para ello, antes de utilizarlo, se sumerge el bloque en agua, hasta que dejan de ascender burbujas. La humedad del bloque evita la generación de polvo y mejora decisivamente el efecto limpiador.

Aplicação:

A pedra de limpeza deve ser utilizada apenas quando húmida. Para tal, colocar o bloco em água antes da sua utilização, até que não se observe mais a formação de bolhas. A humidade do bloco evita a formação de resíduos e melhora efectivamente o resultado de limpeza.

Mandrino a vite, 303/050, manipolo, inossidabile

Mandrill a rosca 303/050, pieza de mano, inoxidable, Vástago PM
Mandrill 303/050, PM aço inox, Para discos



Shank - 104 HP

L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	050
Order No.	4001HP
ISO No. 330 104 ...	603 391 050
6/100	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite, 305 RF/050, manipolo rinforzato, inossidabile

Mandrill a rosca, 305 RF/050, pieza de mano, reforzado, inoxidable
Mandrill 305 RF/050, PM aço inox reforçado, Para discos



Shank - 104 HP

L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	050
Order No.	4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 050
6/100	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite, 305 RF/050, Contrangolo, inossidabile

Mandrill a rosca, 305 RF/050, contraângulo, inoxidable
Mandrill 305 RF/050, CA aço inox, Para discos



Shank - 204 RA

L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	050
Order No.	4005RA
ISO No. 330 204 ...	603 391 050
6/100	6/100
max.	20.000

Mandrino speciali per mancini, inossidabile

Mandrill especial para zurdos, inoxidable

Mandrill especial, PM para canhotos, aço inox

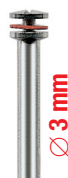


Shank - 104 HP

L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	050
Order No.	L 4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 395 050
6/100	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite, 303 RF/050, manipolo Ø 3 mm, inossidabile

Mandrill a rosca, 303 RF/050, pieza de mano Ø 3 mm, acero inoxidable
Mandrill 303 RF/050, PM peça de mão Ø 3 mm, aço inox



Shank - 124 HP

L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	050
Order No.	4009HP
ISO No. 330 124 ...	603 391 050
6/100	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite, 305/080, manipolo rinforzato, inossidabile

Mandrill a rosca, 305/080, pieza de mano, reforzado, inoxidable
Mandrill 305/080, PM aço inox reforçado



Shank - 104 HP

L mm	4,0
Size Ø 1/10 mm	080
Order No.	4029HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 080
6/100	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite 305, manipolo incluse rondelle di rinforzo, inossidabile

Mandrill a rosca, 305, pieza de mano, incl. platillos reforzados, inoxidable

Mandrill 305, PM aço inox, falanges de reforço



Rondelle di rinforzo sono allegate non montate

Los platillos reforzados se adjuntan sin montar (sueitos)

Falanges de reforço incluídas e embaladas separadamente



Shank - 104 HP

L mm	3,0	3,0
Size Ø 1/10 mm	080	080
Order No.	4020HP	4030
ISO No. 330 104 ...	604 391 080	100
6/100	6/100	100
max.	20.000	

Mandrino a vite 305, manipolo incluse rondelle di rinforzo, inossidabile

Mandrill a rosca 305, pieza de mano incl. platillos reforzados, inoxidable

Mandrill 305, PM aço inox reforçado, falanges incluídas



Rondelle di rinforzo sono allegate non montate

Los platillos reforzados se adjuntan sin montar (sueitos)

Falanges de reforço incluídas e embaladas separadamente



Shank - 104 HP

L mm	3,0	3,0
Size Ø 1/10 mm	140	140
Order No.	4021HP	4031
ISO No. 330 104 ...	604 391 140	100
6/100	6/100	100
max.	20.000	

OCCLUPOL MANDREL

Mandrino Occlupol, per i lucidanti occlusali, inossidabile

Mandrill Occlupol, soporte para pulidor de caras occlusales, inoxidable

Mandrill Occlupol, para polidores occlusais, aço inox PM



Ø 2 mm



Ø 3 mm

Shank - 104 HP

L mm	22,0	22,0
Size Ø 1/10 mm	020	030
Order No.	11007HP	1107HP
ISO No. 330 104 ...	612 432 020	612 432 030
6/100	6/100	6/100
max.	20.000	20.000

SNAP ON MANDREL

Mandrino Snap On Contrangolo, nichelato

Mandrill Snap-on contraângulo, niquelado

Mandrill de encaixe, CA niquelado



Shank - 204 RA

L mm	5,0	5,0	13,0
Size Ø 1/10 mm	050	030	screw
Order No.	4037RA	4038RA	4039RA
ISO No. 311 204 ...	607 372 050		
ISO No. 330 204 ...		611 372 030	001 300 000
6/100	6/100	6	6
max.	2.000	20.000	15.000

MANDRINI PER CARTA VETRATA • MANDRILES PARA PAPEL ESMERIL • MANDRIS PARA LIXA

Mandrino per carta vetrata, manipolo, acciaio inossidabile Mandril para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable Mandril para lixa, PM aço inox				Mandrino per carta vetrata, manipolo, acciaio inossidabile Mandril para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable Mandril para lixa, PM aço inox				Mandrino per carta vetrata, manipolo, acciaio inossidabile Mandril para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable Mandril para lixa, PM aço inox			
Shank - 104 HP		Shank - 104 HP		Shank - 104 HP		Shank - 104 HP		Shank - 104 HP		Shank - 104 HP	
L mm		18,0		18,0		18,0		11,0		11,0	
Size $\varnothing$ 1/10 mm		045		042		042		023		023	
Order No.		4011HP		4013HP		4013HP		4015HP		4015HP	
ISO No. 330 104 ...		623 444 045		622 444 042		622 444 042		623 443 023		623 443 023	
		6/100		6/100		6/100		6/100		6/100	
		20.000		20.000		20.000		20.000		20.000	

MANDRINI MOORE • MANDRIL DE MOORE • MANDRIL DE MOORE

Mandrino Moore, manipolo, nichelato Mandril de Moore, pieza de mano, niquelado Mandril de Moore, PM niquelado				Mandrino Moore, contrangolo, nichelato Mandril de Moore, contraângulo, niquelado Mandril de Moore, CA niquelado			
Shank - 104 HP		Shank - 204 RA		Shank - 204 RA		Shank - 204 RA	
L mm		2,35		2,35		2,35	
Size $\varnothing$ 1/10 mm		060		060		060	
Order No.		4018HP		4018HP		4019RA	
ISO No. 311 104 ...		615 422 060		615 422 060		615 422 060	
		6/100		6/100		6/100	
		20.000		20.000		20.000	

MANDRINO A SPIRALE • MANDRILES PARA CILINDROS • MANDRIS EM FORMA DE FUSO

Mandrino a spirale 301L manipolo acciaio speciale, acciaio inossidabile Mandril helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, inoxidable Mandril espiral 301L, PM aço especial, aço inox				Mandrino a spirale 301L manipolo acciaio speciale, acciaio inossidabile Mandril helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, inoxidable Mandril espiral 301L, PM aço especial, aço inox				Mandrino a spirale 310G, manipolo acciaio inossidabile Mandril helicoidal 310G, pieza de mano, inoxidable Mandril espiral 310G, PM aço inox			
Shank - 104 HP		Shank - 124 HP		Shank - 124 HP		Shank - 124 HP		Shank - 104 HP		Shank - 104 HP	
L mm		13,0		8,0		8,0		12,0		12,0	
Size $\varnothing$ 1/10 mm		050		050		050		023		023	
Order No.		4004HP		4008HP		4008HP		4017HP		4017HP	
ISO No. 330 104 ...		610 415 050		610 415 050		610 415 050		611 418 023		611 418 023	
		6/100		6/100		6/100		6/100		6/100	
		20.000		20.000		20.000		20.000		20.000	

MANDRINI

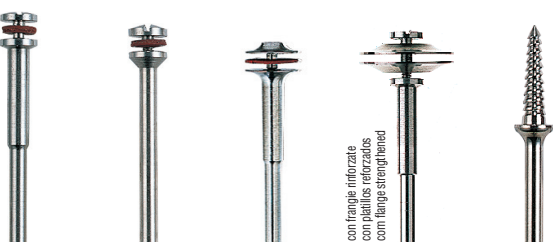
MANDRILES

MANDRIS

Di acciaio inossidabile, per lucidanti.

De acero inoxidable, para pulidores.

Em aço inox, para polidores.

Mandrini Mandriles Mandris  max. 20.000  6 / 100						
L mm		3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm		050	050	080	140	050
Order No.		4007HP	4001HP	4029HP	4021HP	4004HP
ISO No. 330 104...		604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

Con gli adattatori portafrese FG ogni strumento FG può essere usato con il manipolo (Ø 2,35 mm)

Con los adaptadores FG es posible utilizar cada instrumento FG también en la pieza de mano (Ø 2,35 mm).

Com o adaptador FG, qualquer instrumento FG pode ser convertido para uso na peça de mão, (Ø 2,35 mm).

Shank - 104 HP

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 330 104 ...

6/100
max.



016
4010HP
602 436 016
6/100
20.000

Adattatore portafrese FG gambo (Ø 2,35 mm), acciaio inossidabile

Adaptador FG con muelle, contraángulo, vástago (Ø 2,35 mm), inoxidable.

Adaptador FG com mola, haste CA (Ø 2,35 mm), aço inox

Shank - 204 RA

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 330 204 ...

6/100
max.



016
4023RA
602 436 016
6/100
20.000

Con gli adattatori portafrese FG ogni strumento FG può essere usato con il manipolo (Ø 2,35 mm)

Con los adaptadores FG es posible utilizar cada instrumento FG también en la pieza de mano (Ø 2,35 mm)

Com o adaptador FG, qualquer instrumento FG pode ser convertido para uso na peça de mão, (Ø 2,35 mm)

Shank - 104 HP

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 330 104 ...

6/100
max.



016
4022HP
612 434 016
6/100
20.000



Order No.

ISO No. 330 202 ...

ISO No. 330 205 ...

ISO No. 330 206 ...

ISO No. 330 104 ...

6/100
max.

4024RA
619 000 016
6/100
20.000

4026RA
619 000 016
6/100
20.000

4027RA
619 000 016
6/100
20.000

4025HP
619 000 016
6/100
20.000

Inserzione **Sicura e rapida** dello strumento FG nel portafrese per contraángulo RA o per manipolo HP. Il gambo è come una pinza autobloccante. Una volta infilato, lo strumento rimane al suo posto fino a che sia usato completamente. Grazie all'acciaio speciale, il portafrese può essere sterilizzato con le comuni soluzioni disinfettanti o messo in autoclave insieme alla fresa stessa.

Seguridad y rapidez - fije su instrumento FG en el adaptador para contraángulo RA o en la pieza de mano HP sencillamente insertándolo. El vástago está diseñado como una pinza de apriete que se sujeta por sí sola. Una vez insertado, el instrumento permanece en el adaptador hasta que se desecha. Gracias al acero especial inoxidable, es posible esterilizar el adaptador junto con el instrumento en todas las soluciones corrientes, así como en el autoclave.

Rapidez e segurança - Insira seu instrumento FG no adaptador AR ou PM. A haste é uma pinça de aperto automático. Uma vez inserido, o instrumento permanece na haste até perder as propriedades de corte. Fabricado em aço inox especial, o adaptador e a fresa podem ser esterilizados em uma solução ou em autoclave.

Per pinza portafresa
Ø 2,35 mm a Ø 1,60 mm.

Para pinza de apriete
Ø 2,35 mm a Ø 1,60 mm.

Para pinça Ø 2,35 mm para Ø 1,60 mm.



Order No.

12/100
max.

4032
12/100
20.000

DOWEL PINS • DOWEL PINS • PINOS PARA DUPLICAÇÃO

		
Size	1	2
	Piccolo Pequeno Pequeno	Medio Medio Medio
L mm	21	22
Order No.	PIN0190	PIN0200
	1000	1000

	
Shank	3 mm
	Fresa a gradini Fresa escalonada Broca com degrau
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

DOWEL PINS CON GUAINA • PERNOS REDONDOS CON CAMISA • PINOS PARA DUPLICAÇÃO, COM GUIA

				
Size	Corto Corto Corto	Medio Medio Medio	Lungo Largo Longo	Guaina di plastica Camisa plástico Casquilho plástico
L mm	10	16	20	11
Order No.	PIN0210	PIN0211	PIN0212	PIN0213
	1000	1000	1000	1000

		
Shank	Perno tondo Perno redondo Perno redondo	Guaina metallo Camisa metálica Casquilho de metal
ø/L mm	13 6	
Order No.	PIN0217	PIN0218
	1000	1000

		
Size	Perno tondo Perno redondo Perno redondo	Guaina di metal. Camisa metálica Casquilho metal
L mm	18	10
Order No.	PIN0219	PIN0220
	1000	1000

		
Shank	3 mm	3 mm
	Fresa carburo di tung. Fresa carb. tung. Broca TC	Fresa carburo di tung. Fresa carb. tung. Broca TC
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
Order No.	PIN0221	PIN0234
	1	1

SISTEMA DI PINS CONICI • SISTEMA DE PINS CÓNICOS • PINOS CÔNICOS

				
Size	tondo redondo redondo	tondo redondo redondo	tondo redondo redondo	tondo piatto piano redondo piano redondo
L mm	12	14	15	17
Order No.	K900446	PIN0222	K900445	K900447
	1000	1000	1000	1000

	
Shank	3 mm
	Fresa carb. tung., conica Fresa carb. tung., cónica Broca TC cónica
ø/L mm	3/11
Order No.	PIN0224
	1

PERNI CON PUNTA A SPILLO PINS PARA CLAVAR, CON AGUJA PINOS PARA DUPLICAÇÃO, COM AGULHA

			
Size	1	2	3
	Piccolo Pequeno Pequeno	Medio Medio Medio	Grande Grande Grosso
L mm	21	22	25
Order No.	PIN0215	PIN0203	PIN0216
	1000	1000	1000

ANELLI DI RITENZIONE ANILLOS DE RETENCIÓN ANILHAS DE RETENÇÃO

	
Size	1
Order No.	PIN0209
	1000



B x H x T = 350 x 310 x 60 mm



Order No. M20

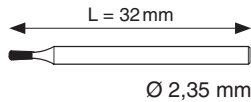
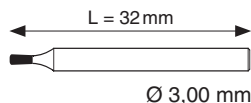
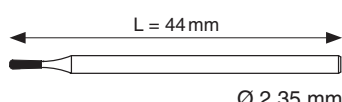
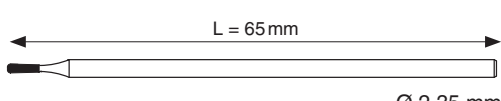
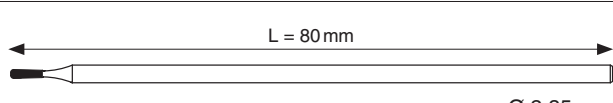


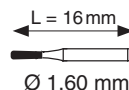
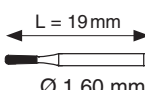
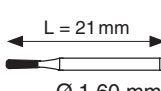
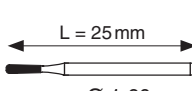
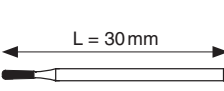
B x H x T = 200 x 320 x 35 mm



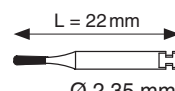
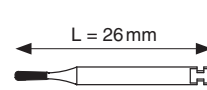
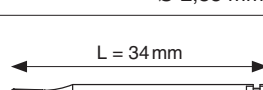
Order No. M10



103HP	corto corto curta	
123HP	corto corto curta	
104HP	standard estándar padrão	
105HPL	lungo largo longa	
106HPXL	extra lungo extralargo extra longa	

313FG	corto corto curta	
314FG	standard estándar padrão	
315FGL	lungo largo longa	
316FGXL	extralungo extralargo extra longa	
317FGXXL	super lungo superlargo super longa	



204RA	standard estándar padrão	
205RAL	lungo largo longa	
206RAXL	extra lungo extralargo extra longa	



Opzioni d'ordine

Gli ordini possono essere effettuati secondo il numero d'ordine EDENTA o con il sistema della numerazione ISO.

Le due possibilità garantiscono, come mostrato nell'esempio, un corretto svolgimento del vostro ordine presso la EDENTA.

Opciones de pedido

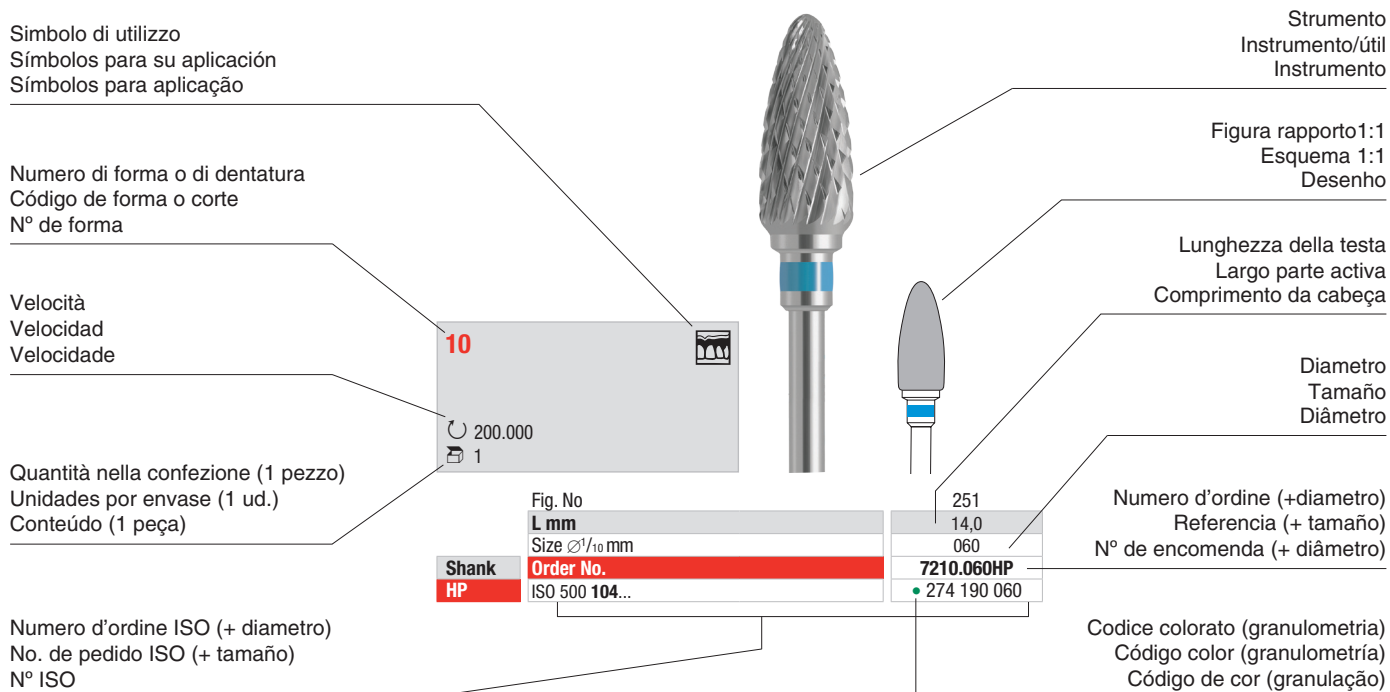
Puede Ud. realizar el pedido de los instrumentos que desee con la ayuda de la referencia EDENTA o bien del sistema de numeración ISO.

Siguiendo el procedimiento de los ejemplos, ambas posibilidades garantizan un desarrollo correcto de su pedido a EDENTA.

Opções de pedido

Os pedidos podem ser feitos utilizando o no. de artigo da EDENTA ou o no. ISO da peça.

O despacho do pedido é efetuado com a mesma eficiência, independentemente do no. escolhido.

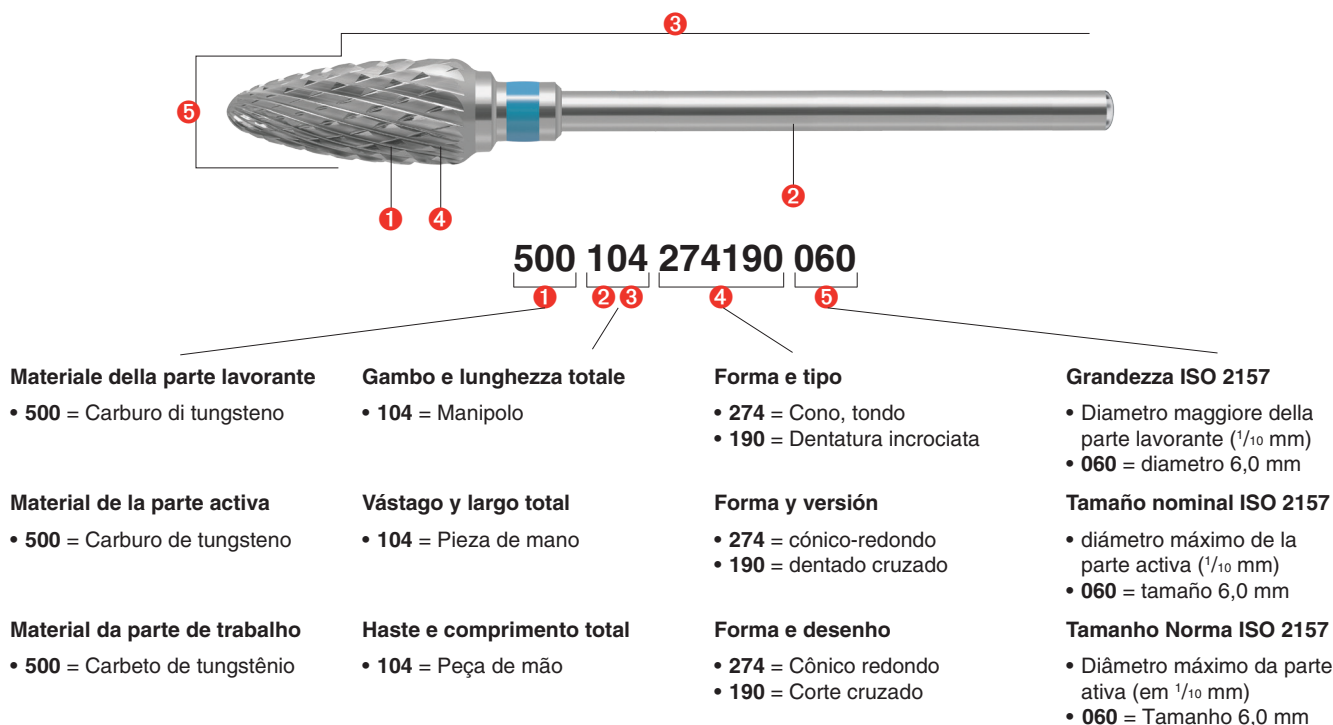


SISTEMA DI NUMERAZIONE ISO • SISTEMA DE NUMERACIÓN ISO • SISTEMA DE NUMERAÇÃO ISO

Il numero d'ordine ISO è composto da un codice numerato che indica alcune caratteristiche specifiche degli strumenti, permettendone così l'identificazione certa (ISO 6360).

La referencia ISO consta de un código de números fijo, que informa sobre determinadas características del instrumento y del útil, que permiten una identificación inequívoca (ISO 6360).

O número ISO consiste em um código numérico que indica certas características próprias de cada instrumento para uma identificação clara e precisa. (Norma ISO 6360).



Tutti gli strumenti sono stati concepiti e costruiti in base all'uso specifico previsto. L'uso improprio provoca danni ai tessuti, usura precoce, danni agli strumenti e rischi per gli operatori, i pazienti o terzi.

Todos los instrumentos han sido desarrollados y contruidos para sus aplicaciones específicas. El uso no conforme a su finalidad provoca lesiones en los tejidos, un desgaste prematuro, la destrucción de los instrumentos y representa un riesgo para el usuario, el paciente o terceros.

Todos os instrumentos foram desenhados e contruídos para suas aplicações específicas. O seu uso indevido provoca lesões nos tecidos, um desgaste prematuro, a destruição dos instrumentos e representa um risco para o usuário, o paciente ou terceiros.

– Forme di strumenti non adeguate causano preparazioni sbagliate.

– Los diseños de instrumento desfavorables tienen como consecuencia preparaciones de formas incorrectas.

– A utilização de instrumentos não adequados dar origem a preparações incorretas.

– Numeri di giri troppo alti in parti di lavoro troppo grandi mettono in pericolo la stabilità degli strumenti.

– Los regímenes de revoluciones demasiado elevados con secciones de trabajo demasia do grandes representan un riesgo para la estabilidad de los instrumentos.

– Se o instrumento de corte for de tamanho grande e for utilizado a uma velocidade excessiva há um risco de fractura do instrumento.

– Prima di effettuare il contatto con l'oggetto, portare lo strumento alla corretta velocità.

– Los instrumentos deberán girar a su velocidad final antes de aplicarlos sobre el objeto.

– Os instrumentos devem girar em velocidade adequada antes de atingir a superfície de trabalho.

– Fare attenzione all'indicazione del numero di giri sull'imballaggio.

– Deberá observarse el régimen de revoluciones indicado sobre el envoltorio.

– Deve-se obedecer as velocidades indicadas nas embalagens.

– Assicurarsi di utilizzare turbine, manipoli e contragoli in perfetto stato di manutenzione e di pulizia.

– Debe cuidarse de utilizar únicamente turbinas, piezas de mano y contraángulos limpios y en perfecto estado de mantenimiento.

– Certificar-se de que está utilizando os instrumentos apenas em peças-de-mão, turbinas ou contra-ângulos em perfeito estado de manutenção e limpeza.

– Usare un sistema di aspirazione in laboratorio.

– Utilice un dispositivo aspirador en el laboratorio.

– Utilizar aspiração no laboratório

– L'uso non corretto dello strumento provoca risultati non soddisfacenti e aumenta i rischi.

– La utilización incorrecta conduce a unos resultados de trabajo pobres y aumenta el riesgo.

– A utilização inadequada aumenta os riscos assim como resultados insatisfatórios.

– Lavorare, secondo della maniera di preparazione, con una forza di pressione di 0.3 - 2N.

– Según el tipo de preparación deberá trabajarse con una presión de 0.3 – 2N.

– Dependendo do tipo de preparação que se pretende efectuar deve-se trabalhar com uma pressão de 0.3 - 2N.

– Durante la lavorazione occorre evitare di usare gli strumenti a mò die leva e con angolazioni errate (Elevato pericolo di rottura).

– Es preciso evitar un bloqueo debido a una presión excesiva, así como los ladeos y el efecto palanca (mayor riesgo de fractura).

– É fundamental evitar um bloqueio dos instrumentos devido a uma pressão excessiva assim como também se deve evitar fazer um movimento de alavanca ou de inclinação (Elevado risco de fractura).

– Strumenti senza uso della forza mettere profonda come possibile e verificare una posizione solida.

– Introduzca en la medida en que sea posible, sin aplicar fuerza, y compruebe que están bien fijados.

– Fixe os instrum. sem uso de o mais fundo poss. e verifique se estão bem austados.

– Montare gli strumenti il più profondamente possibile senza uso di violenza e controllare che siano ben fissati. Strumenti estremamente appuntiti, si consumano più velocemente nella parte anteriore a causa del diametro inferiore. Per ottenere condizioni ottimali di lavoro e lunga durata di questi strumenti, si consiglia di usarli con minore pressione.

– Los instrumentos extemadamente puntagudos se desgastan con más rapidez en el sector anterior debido a su menor circunferencia. A fin de evitar una reducción de su vida útil, estos instrumentos deberán utilizarse con un tacto especial y eierciendo muy poca presión.

– Os instrumentos pontiagudos desgastam-se com maior rapidez nas pontas devido ao seu tamanho reduzido. Para prolongar a vida destes instrumentos, deve-se exercer menos pressão, trabalhando com maior suavidade.

– Usare strumenti Turbo in tutta la loro superficie.

– Los instrumentos Turbo deberán aplicarse con toda su superficie.

– Deve ser utilizada toda a superfície dos instrumentos Turbo durante a sua aplicação.

– Solchi di profondità causati da strumenti diamanti con una granulometria >ISO 524, devono essere lisciati.

– Las asperezas producidas con un recubrimiento de diamante >ISO 524, deben ser eliminadas.

– As asperezas produzidas com uma broca com um recobrimento em diamante de no. ISO maior que 524 têm de ser eliminadas.

– Strumenti danneggiati, deformati o non correttamente rotanti vanno immediatamente scartati e non devono più essere utilizzati.

– Los instrumentos dañados, torcidos o que hayan perdido su giro concéntrico deberán descartarse inmediatamente y dejarse de utilizar.

– Os instrumentos danificados, torcidos ou que já não tenham uma rotação concêntrica devem ser imediatamente descartados e não mais utilizados.

– Secondo dell'uso si consigliano occhiali di protezione.

– Según la aplicación, se recomienda llevar protección de los ojos.

– Dependendo do tipo de utilização é aconselhado o uso de óculos de proteção.

– Attenersi assolutamente ai tempi indicati dalla casa produttrice del bagno di pulizia e disinfezione. Se gli strumenti rimangono immersi troppo a lungo nel bagno vi è il rischio di corrosione (con possibile rottura dello strumento), di cancellamento del codice cromatico e di ossidazione.

– Per la disinfezione dei lucidanti in silicone non possono essere utilizzati bagni alcalini.

– No immergere nell'alcol i lucidanti!

– Gli spazzolini / Flexi-Snap sono da considerarsi prodotti monouso! 



Attenersi alle istruzioni per l'uso
www.edenta.com

– La utilización de productos desinfectantes inadecuados y/o un tiempo de sumersión demasiado prologado en la solución desinfectante pueden provocar corrosión (aumenta el riesgo de fractura) y decoloraciones, así como el desprendimiento del anillo de color.

– Para desinfectar pulidores de silicona no deberán utilizarse soluciones alcalinas.

– No introducir los pulidores en alcohol!

– Utilizar los cepillos / Flexi-Snap como un sólo producto! 



Observar las instrucciones de uso
www.edenta.com

– A utilização de produtos de desinfecção inadequados e um excessivo tempo de imersão dos instrumentos numa solução de desinfecção podem provocar a corrosão (aumenta o risco de fractura) e a descoloração dos instrumentos assim como o desprendimento do anel de código de cor.

– Não se deve utilizar soluções alcalinas para a desinfecção de polidores de silicone.

– Polidores não devem ser colocados em álcool!

– Escovas / Flexi-Snap devem ser descartáveis! 



Observar as instruções de uso
www.edenta.com

Stoccaggio e Immagazzinaggio:

– Secco, protetto da eventuale contaminazione. Gli strumenti sono generalmente da proteggere contro acidi, agenti chimici, temperature elevate o cambiamenti elevati di temperature.

– **Gli strumenti di acciaio** non sono indicati né per la preparazione in apparecchio né per la sterilizzazione a vapore. Dovrebbero essere usati appositi strumenti di carburo di tungsteno.

– Articoli **monouso** (contrassegnati con ) sulla confezione non possono essere usati una seconda volta. La sicurezza di utilizzo di questi prodotti non può essere garantita nel caso essi siano usati di nuovo, a causa del rischio di infezione e/o della mancanza della garanzia di sicurezza.

– La durata della vita del prodotto è stabilita dal grado di usura e di danneggiamenti causati dall'uso dello stesso.

Observaciones para el almacenamiento y la conservación:

– En seco y protegidos contra la recontaminación. Por norma general los instrumentos deberán preservarse de los productos químicos, los ácidos, el calor a las oscilaciones de temperatura extremas.

– **Los instrumentos de acero** no son aptos para el ciclo de higiene mecánica ni para el esterilizador de vapor. Deberá cambiarse a un instrumento equivalente de carburo de tungsteno.

– No está permitida la reutilización de los **artículos de un solo uso** (identificados en el envase con ). No se puede garantizar una utilización exenta de riesgos en caso de volver a utilizar estos productos, puesto que existe un riesgo de infección y/o no está garantizada la seguridad de los productos.

– El fin de la vida útil del producto la determina por norma general el desgaste y los daños ocasionados por el uso.

Condições de armazenamento e conservação:

– Num local seco e protegido contra a recontaminação. Por norma devem-se proteger os instrumentos dos produtos químicos, ácidos, calor e variações extremas de temperatura.

– **Instrumentos em aço** não se adequam nem para a preparação mecânica, nem para o esterilizador a vapor. Devem neste caso, ser substituídos por instrumentos adequados em tungstênio.

– **Artigos descartáveis** (Assinalados com ) na embalagem não podem ser reutilizados. Não se pode garantir uma reutilização destes produtos isenta de riscos, uma vez que existe um risco de infecção e/ou a segurança dos mesmos não é real.

– O fim da vida útil dos instrumentos é determinada pelo desgaste e/ou danificação decorrente do uso.

Istruzioni per l'uso

Punte abrasive / Spazzolini

– Per ridurre al minimo lo sviluppo di calore si raccomanda di lucidare con una pressione di contatto bassa.

– Lucidare sempre eseguendo movimenti rotatori.

– Per ottenere un effetto lucido a specchio usare tutti i componenti sequenziali di un sistema per lucidatura.

– Si consiglia l'uso di occhiali di protezione.

Normas para su uso

Pulidores / Cepillos

– Para minimizar la generación de calor sólo deberá pulirse aplicando una presión de trabajo mínima.

– Pulir siempre con movimientos circulares.

– Para obtener un alto brillo es necesario seguir sucesivamente todas las fases de los sistemas de pulido multifase.

– Se recomienda utilizar unas gafas protectoras.

Normas para seu uso

Polidores / Escovas

– Para minimizar a libertação de calor só se deverá polir aplicando uma pressão de trabalho mínima.

– Polir sempre com movimentos circulares.

– Para obter um alto brilho é necessário seguir sucessivamente todas as fases dos sistemas de polimento multifase.

– Recomendamos a utilização de óculos de protecção.

Diamanti sinterizzati

Ogni tanto gli abrasivi devono essere puliti con la pietra apposita art. nr. 9920:

- Immergere la pietra per pulizia nell'acqua per ridurre al minimo la formazione di polvere e per evitare di danneggiare lo strumento abrasivo.
- Passare brevemente lo strumento abrasivo sulla pietra alla velocità di 8.000 giri/minuto
- Per evitare qualsiasi danno al gambo dello strumento, evitare il contatto della pietra per pulizia con il gambo durante il procedimento.

Affilatura degli abrasivi DSB

- L'affilatura dei diamanti sinterizzati non più taglienti avviene allo stesso modo del procedimento di pulizia, per un periodo di tempo più lungo. In questo modo il materiale legante contenente i cristalli non più taglienti viene rimosso, esponendo dei nuovi cristalli affilati.

Pulizia della pietra

- Si consiglia di pulire quindi la pietra in un bagno ad ultrasuoni per 1 – 2 minuti.

Diamantes sinterizados

Los diamantes sinterizados deberán limpiarse con la Piedra para limpiar Ref. 9920 de vez en cuando:

- Sumergir la piedra en agua para minimizar la generación de polvo y prevenir daños en el instrumento abrasivo.
- Pasar el instrumento por la Piedra para limpiar a una velocidad de 8.000 r.p.m.
- Para descartar cualquier daño sobre el vástago del instrumento, evite el contacto de la Piedra para limpiar con el vástago durante el proceso de limpieza.

Afilado de los abrasivos DSB

- El afilado de los diamantes sinterizados desgastados se realiza del mismo modo que el proceso de limpieza, pero durante un tiempo más prolongado. De esta forma, el material aglutinante que contiene las partículas desgastadas se elimina, descubriendo nuevas partículas afiladas.

Limpieza de la Piedra

- Se recomienda limpiar a continuación la Piedra para limpiar en el baño ultrasónico durante 1 - 2 minutos.

Instrumentos sinterizados

Instrumentos sinterizados devem ser limpos, regularmente, com a pedra de limpeza No. 9920:

- Submergir a pedra de limpeza em água antes de usá-la, a fim de reduzir a geração de poeira e evitar danificar o abrasivo
- Deve-se desgastar o abrasivo na pedra por intervalos de curta duração e a 8.000 rpm.
- Para evitar danificar a haste do instrumento, evitar o contato da pedra de limpeza com a haste durante o desgaste.

Afiação dos instrumentos abrasivos DSB

- A afiação de instrumentos de diamante sinterizados deve ser realizada da mesma maneira que a limpeza, mas por intervalos de tempo um pouco mais longos. Assim o aglutinante que contém as partículas desgastadas e sem fio é removido e novas partículas cortantes são expostas.

Limpeza da pedra de Limpeza

- Recomenda-se a limpeza da pedra de limpeza em banho de ultrassons durante 1 – 2 minutos.

Forze di pressione

Evitare elevate forze di pressione, poichè possono provocare danni alla lame degli strumenti taglienti, provocando inoltre elevato calore.

- Elevate forze di pressione provocano, negli strumenti taglienti, la rottura delle lame ed un'elevato sviluppo di calore.
- Elevate forze di pressione provocano, in presenza di lame rotte, una superficie rugosa. La rottura dello strumento non è da escludere.

Contact pressure

Es preciso evitar una presión de trabajo excesiva, puesto que esto provoca daños en los filos de los instrumentos cortantes. Al mismo tiempo aumenta la generación de calor.

- Las presiones de trabajo excesivas provocan una pérdida de las partículas abrasivas en los instrumentos abrasivos y generan un exceso de calor.
- Las presiones de trabajo excesivas provocan unas superficies ásperas cuando los filos de los instrumentos están fracturados. No es posible descartar la fractura del instrumento.

Pressão de contato

Uma pressão de contato excessiva pode levar a danos ou quebra da parte ativa dos instrumentos com lâminas, provocando, adicionalmente, aumento da liberação de calor.

- Pressão de contato excessiva pode levar à perda de partículas abrasivas dos instrumentos e ao superaquecimento.
- Pressão de contato excessiva pode levar, em caso de ruptura de partes das lâminas, a um acabamento deficiente das superfícies, que acabam por ficar demasiado ásperas. O instrumento também poderá romper-se.

Raffreddamento gli strumenti diamantate FG

- Per evitare uno sviluppo non voluto di calore è necessario un raffreddamento sufficiente con uno spray di aria/acqua (minimo 50 ml/min).
- Gli strumenti FG con una lunghezza totale maggiore di 22 mm o con un diametro della testa superiore ai 2 mm, necessitano di un raffreddamento esterno supplementare.
- Un raffreddamento ad acqua insufficiente provoca un danneggiamento del materiale e dello strumento.

Refrigeración para instrumentos diamantados FG

- Para evitar una generación de calor no deseada deberá asegurarse una refrigeración suficiente con un spray de aire/agua (mínimo 50 ml/min.).
- Para instrumentos FG con una longitud total superior a 22 mm o un diámetro de parte activa superior a 2 mm es necesaria una refrigeración externa adicional.
- Una refrigeración de agua insuficiente provoca daños en los materiales y en los instrumentos.

Refrigeração para instrumentos diamantados FG

- Para evitar o superaquecimento é preciso garantir uma refrigeração adequada através de spray de água/ar (mínimo de 50ml/min).
- Para os instrumentos de alta rotação com comprimento total superior a 22 mm ou com uma cabeça com diâmetro superior a 2 mm, é necessária uma refrigeração suplementar.
- A refrigeração a água insuficiente pode provocar danos irreparáveis aos instrumentos e materiais.

La non osservanza delle velocità massime permesse aumenta i rischi della sicurezza.

La no-observación de las velocidades máximas permitidas aumenta el riesgo de lesiones.

Não obedecer às recomendações do fabricante no tangente às velocidades máximas de trabalho dos instrumentos aumenta o risco de acidentes.

	Frese di carburo PM TC Fresas PM Fresas TC - PM	Frese di carburo PM TC Fresas PM Fresas TC - PM	Diamanti PM Diamantes PM Diamante PM	Abrasivi di ceramica Abrasivos cerámicos Abrasivos Verde, Verde, Verde Rosa, Rosa, Rosa	Abrasivi di ceramica Abrasivos cerámicos Abrasivos Marrone, Marrón, Castanho	Frese d'acciaio Fresas acero Fresas em aço
ISO	↺ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m	↺ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	↺ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	↺ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	↺ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	↺ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.
005		50.000				50.000
006		50.000				50.000
007		50.000				50.000
008		50.000				50.000
009		50.000	40.000			50.000
010	40.000	50.000	40.000			50.000
012	40.000	50.000	40.000			50.000
014	40.000	50.000	40.000			50.000
016	40.000	50.000	40.000			50.000
018	40.000	50.000	40.000			30.000
021	40.000	50.000	40.000			30.000
023	40.000	50.000	40.000			30.000
025	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
027	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
029	30.000		30.000	30.000		25.000
031	30.000		30.000	30.000		25.000
033	30.000		30.000	30.000		25.000
035	30.000		30.000	30.000	50.000	20.000
037	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
040	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
042	30.000		20.000	30.000	50.000	
045	30.000		20.000	30.000	50.000	
047			20.000	30.000	50.000	
050	20.000		20.000	30.000	50.000	
055	20.000		20.000	30.000	50.000	
060	20.000		20.000	30.000	50.000	
065	20.000		15.000	30.000	50.000	
070	20.000		15.000	30.000		
075	20.000			30.000		
080	20.000			30.000		
085				30.000		
090				30.000		
095				30.000		
100				30.000		
110				30.000		
120				30.000		
130				30.000		

Per indicare gli usi specifici vengono usati dei simboli.
Para indicar el uso conforme a su finalidad se utilizan símbolos.
São utilizados símbolos para indicar utilizações específicas.



Produttore
Fabricante
Fabricante



Data di produzione
Fecha de fabricación
Data de fabricação



Prodotto medical
Producto médico
Produto médico



Pedicure e podologia
Pedicura y padologia
Quiroterapia e pedicure



Resina acrilica
Técnica del acrílico
Resinas acrílicas



Preparazione di cavità
Preparación de cavidades
Preparação de cavidade



Ultrasuoni
Ultrasonido
Ultrasons



Costruzione di modelli
Elaboración de modelos
Fabricação de modelos



Preparazione di corone
Preparación de coronas
Preparação coronária



Termodesinfettante
Desinfectador térmico
Termodesinfecção



Ponti e corone
Técnica de coronas y puentes
Técnica de prótese fixa



Rimozione di vecchie otturazioni
Apertura de obturaciones antiguas
Remoção de obturações antigas



Termodesinfettante non applicare
Desinfectador térmico no aplicar
Termodesinfecção nem aplicar



Protesi scheletrate
Técnica de esqueléticos
Técnica de esqueléticas



Lavorazione di otturazioni
Reparado de obturaciones
Preparação de obturações



Autoclave
Autoclave
Autoclave



Lavor. superficie occlusale di metallo
Reparado oclusal aleaciones
Desgaste oclusal - ligas



Lisciatura di radici
Alisado radicular
Alisamento radicular



Autoclave non applicare
Autoclave no aplicar
Autoclave nem aplicar



Lavor. superficie occlusale di ceramica
Reparado oclusal cerámica
Desgaste oclusal - cerâmica



Profilassi
Profilaxis
Profilaxia



Numero d'ordine
Referencia
No. de artigo



Ceramica e ricoperture estetiche
Técnica de recubrimiento y cerámica
Facetas acrílicas e em cerâmica



Trattamento canalare
Endodoncia
Tratamento de canal



Numero ISO
No. ISO
No. ISO



Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem



Sistema di perni sfilabili
Sistemas de pernos
Sistemas de reconstrução



Attenersi alle istruzioni per l'uso
Observar las instrucciones de uso
Observar as instruções de uso
www.edenta.com



Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem



Separazione di corone
Separación de coronas
Separação coronária



Velocità massima permessa
Velocidad máxima permitida
Velocidade máxima permitida



Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem



Chirurgia mascellare
Cirugía maxilofacial
Cirurgia maxilofacial



Velocità consigliata
Velocidad recomendada
Velocidade recomendada



Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem



Ortodonzia
Ortodoncia
Tratamento ortodôntico



Monouso
Uso único
Descartável



Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem



Implantologia
Implantología
Implantologia



Utilizzare spray d'acqua
Usar spray de agua
Usar spray de água



Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem



Punta non tagliente
Punta sin corte
Ponta não de corte



Quantità nella confezione
Unidades por envase
Conteúdo



Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem



Smusso di sicurezza
Chafilán de la seguridad
Chanfradura da segurança



Bordi arrotondati
Bordes redondeados
Bordas arredondadas



Numero di lotto – rende possibile l'identificazione del numero di produzione
N° de lote – permite el seguimiento de correspondiente lote de producción
N° de lote – permite a identificação do lote de produção correspondente



Senza spray d'acqua
Sin spray de agua
Sem spray de água

Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página
1	001001	98	N3.	R2.04	89	TC 46 N	254072	77	0222	114534	25
0001	372513	17	N3.	R2.20	92	0047	345513	17	PIN 0222	--	135
BR 01	303514	21	N3.	R2.29	89	0049	113513	74	0223	114514	25
C 1	001001	36/62	N3.	R2.30	89	0050	113513	74	0224	114533	25
H 1 S	001003	62	N3.	R2.46	91	0080 SO	--	31	PIN 0224	--	135
N1.	G.05	80	N3.	R2B.14	90	0090 SO	--	31	0225	114534	25
N1.	G.06	80	N3.	R2B.15	90	RF 90	--	66	0230	137110	47
N1.	G.07	80	N3.	R2B.16	90	0101	372503	17	0231	137110	48
N1.	K3.14	81	N3.	R2B.40	90	0105	371503	17	PIN 0234	--	135
N1.	R1.13	81	N3.	R2B.41	90	C 108	118174	53	0240	137191	48
N1.	R1.23	82	N3.	R2B.42	90	0110	194190	44	TC 246	495071	65
N1.	R1.24	82	N3.	R2C.12	88	DLC-0110	194190	56	0260	137102	50
N1.	R1.25	82	N3.	R2C.13	88	L 0110	194192	54	0264	273533	25
N1.	R2.04	79	N3.	R2C.21	92	0120	194140	45	266	437375	70
N1.	R2.12	81	N3.	R2C.38	88	DLC-0120	194140	56	TC 284 KN	299072	77
N1.	R2C.01	79	N3.	R2C.39	88	0123	114503	17	301	373533	11
N1.	R2C.02	79	N3.	R2C.47	91	0124	194134	46	0301	372525	9
N1.	R2C.03	79	N3.	R2D.08	87	0130	194110	47	0302	372525	9
N1.	R2D.19	80	N3.	R2D.09	87	0131	194110	48	304	--	29
N1.	R2D.20	80	N3.	R2D.34	87	0140	257503	17	0306	372515	9
N1.	R2D.21	80	N3.	R2D.35	87	0140	194191	48	0307	372515	9
N1.	R2D.22	80	N3.	R2H.06	87	0141	292503	17	310	303533	11
N1.	R2D.26	82	N3.	R2H.32	87	BRY 0141	292493	17	0310	303525	9
N1.	R2D.27	82	N3.	R3D.11	87	0142	303503	17	0310	116190	44
N1.	R4B.09	79	N3.	R3D.37	87	BRY 0142	303493	17	0311	303525	9
N1.	R4B.10	79	N3.	R3H.07	87	0143	373503	17	0315	114525	9
N1.	S.15	81	N3.	R3H.33	87	BRY 0143	373493	17	0316	303515	9
N1.	T3.11	81	N3.	T2B.17	90	0144	243503	17	0317	303515	9
2	010001	98	N3.	T2B.43	90	0145	030503	17	317	317514	114
C 2	010001	62	0005	371513	17	0146	243503	17	317	317524	114
BR 02	303534	21	N5.	R2D.01	95	0147	345503	17	0320	114515	9
N2.	G.16	86	N5.	R2D.02	95	0149	113503	74	0320	116140	45
N2.	G.17	86	DS 6	--	108	0150	113503	74	0321	372504	9
N2.	G.18	86	FDS 6	--	108	TC 152 N	210072	77	321	321514	117
N2.	G.19	86	CDS 6	--	108	0160	194102	50	321	321524	117
N2.	R2.05	84	N6.	R1.01	94	0165	194145	41/50	DSB 321	321524	123
N2.	R2.06	84	N6.	R1.02	94	0175	194176	15/51	0322	303504	9
N2.	R2.09	84	N6.	R2D.03	94	PIN 0190	--	135	327	327514	114
N2.	R2.10	85	N6.	R2D.04	94	202R.3	16.010	93	0330	257525	9
N2.	R2.11	85	C 7	232001	62	202R.3	20.020	93	335	335524	117
N2.	R2.12	85	M 10	--	136	202R.3	20.025	93	0340	257515	9
N2.	R2.14	85	11	001007	98	202DR.3	16.010	93	341	292533	11/36
N2.	R2.15	85	M 20	--	136	202DR.3	20.020	93	342	303533	11
N2.	R2B.20	86	21	107006	99	202DR.3	20.025	93	343	372533	11/36
N2.	R2B.21	86	C 21	107006	63	202R.3	15.010	93	344	243533	11/36
N2.	R2C.07	84	C 21 R	137006	63	203R.3	16.020	93	345	345514	117
N2.	R2C.08	84	C 21 L	110006	63	PIN 0200	--	135	345	345524	117
N2.	R2D.02	84	23	168006	99	0201	372514	25	350	350514	114
N2.	R2D.03	84	0023	114513	17	0202	372533	25	350	350524	114
N2.	R4.04	84	C 23	168006	63	0203	372534	25	0351	292525	9
N2.	R4.13	85	C 23 L	171006	63	PIN 0203	--	135	351	351514	114
N2.	R4D.01	84	C 23 R	194006	64	0205	371533	25	351	351524	114
3	040001	98	TC 30	010175	65	207	150001	99	353	353504	114
BR 03	303536	21	TC 30 X	010080	65	PIN 0209	--	135	353	353514	114
N3.	F1.05	89	C 31	107007	64	0210	137190	44	353	353524	114
N3.	F1.31	89	C 31 L	110007	64	DLC-0210	137190	56	354	354514	119
N3.	F2.18	92	C 31 R	137007	64	PIN 0210	--	135	354	354524	37/119
N3.	F2.44	91	C 33	168007	64	PIN 0211	--	135	354 R	440378	70
N3.	F2C.45	91	C 33 L	171007	64/70	PIN 0212	--	135	355	355504	115
N3.	F2C.19	92	36	107002	99	PIN 0213	--	135	355	355514	115
N3.	F2D.10	87	38	168002	81	PIN 0214	--	135	355	355524	115
N3.	F2D.36	87	0040	257513	17	PIN 0215	--	135	356	356514	115
N3.	G.22	91	0041	292513	17	PIN 0216	--	135	356	200524	39/76
N3.	G.23	91	TC 41 N	001071	77	PIN 0217	--	135	C 356	200504	39/76
N3.	G.24	91	0042	303513	17	PIN 0218	--	135	F 356	200514	39/76
N3.	G.25	91	TC 42	010133	65	PIN 0219	--	135	UF 356	200494	39/76
N3.	G.26	91	TC 42 X	010140	65	0220	114514	25	357	357514	115
N3.	R1.01	89	0043	373513	17	0220	137140	45	358	358514	115
N3.	R1.02	89	0044	243513	17	DLC-0220	137140	56	358	358524	115
N3.	R1.27	89	0045	030513	17	PIN 0220	--	135	0361	292515	9
N3.	R1.28	89	0046	243513	17	0221	114533	25	361	361514	115
N3.	R2.03	89	TC 46	254072	65	PIN 0221	--	135	362	362524	118

Cod. art.			Cod. art.			Cod. art.			Cod. art.			
Nº REF	Nº ISO	pagina	Nº REF	Nº ISO	pagina	Nº REF	Nº ISO	pagina	Nº REF	Nº ISO	pagina	
Página	Página	Página	Página	Página	Página	Página	Página	Página	Página	Página	Página	
363	363514	115	0500	303533	23	0676	243536	21	K	847 S	172524	107
364	137524	39/76	0501	372533	23	0677	273536	21		848	173524	104
C 364	137504	39/76	0502	372533	23	0679	243536	21		848 A	184524	104
F 364	137514	39/76	505	505504	118	GM 702	041523	34		849	196524	104
UF 364	137494	39/76	505	505514	118	GF 703	041513	34		850	199524	104
365	365524	117	0510	303524	23	705	705514	117	K	850	199524	107
366	257524	106	0511	303524	23	0710	198190	44	K	847 S	172524	107
366	366504	114	513	408295	54	0720	198140	45	K	850	199524	38/77/109
367	367504	114	C 514	417424	54	0725	198137	46	KF	850	199514	107
368	257524	106	515	467211	54	0726	198194	46	TC	850	467211	66
FW 368	257514	111	C 515	467211	54	0727	198180	47	TC	850	467212	66
GW 368	257534	111	0522	292533	23	GF 727	024513	34	TC	850	467213	66
W 368	257524	111	0524	114533	23	0730	198110	36/47	TC	851	468373	66
DDG 369	369544	113	RM 601	001523	34	BG 731	107532	34	TC	851	162384	66
KC 369	263504	38/77/109	605	605514	116	BM 731	107522	34		852	164524	104
KF 369	263514	38/77/109	605	605524	116	GM 731	107523	34		854	172524	104
KUF 369	263494	38/77/109	0610	303524	41	RG 731	107533	34		854 R	198524	104
0371	292504	9	0610	187190	44	BG 732	107532	34		855	197524	104
0373	303504	9	DLC-0610	187190	56	BM 732	107522	34		856	198524	105
0374	243504	9	0612	372524	41	GM 732	107523	34	K	856	198524	107
0375	373504	9	0614	243524	41	RG 732	107533	34	KC	856	198504	38/77/109
378	378524	118	RM 620	043523	34	RM 732	107523	34	KF	856	198514	107
TC 378 N	184072	77	0620	303514	41	BF 733	168512	34	KF	856	198514	38/77/109
TC 379 N	277072	77	0620	187140	45	BM 733	168522	34	KUF	856	198494	38/77/109
FW 379	277514	111	0622	372514	41	GM 733	168523	34		858	165524	105
GW 379	277534	111	RM 624	109523	34	RM 733	168523	34		859	166524	105
K 379	277524	108	0624	243514	41	GM 734	316523	34	K	859	166524	107
KF 379	277514	108	0630 SO	--	31	RM 734	316523	34	KC	859 L	167504	38/77/109
W 379	277524	111	0630	187110	47	GM 736	012523	34	KF	859 L	167514	38/77/109
KF 379 L	277514	38/77/109	0631	012533	21	0765	198145	41/50	KUF	859 L	167494	38/77/109
0384	243525	9	0632	201533	21	0775	197176	51		860	247524	105
390	274524	105	0634	273533	21	DDG 800 SO	--	113	DDG	860	860544	113
0391 SO	--	29	0636	243533	21	801	001524	102		861	248524	105
393	393514	116	RM 639	110523	34	FW 801	001514	111	K	861 L	250524	107
0394	243515	9	RM 640	110523	34	GW 801	001534	111	KF	861	248514	107
396	396514	116	0641	012513	21	K 801	001524	107		863	250524	105
0400	303523	23	0642	201513	21	KC 801 L	697504	38/77/109	K	863	250524	107
400	400514	116	0644	273513	21	KF 801 L	697514	38/77/109	FW	863	250514	111
DG 400 SO	--	113	GF 645	161513	34	KUF 801 L	697494	38/77/109	GW	863	250534	111
0401	372523	23	0646	243513	21	W 801	001524	111	KF	863	250514	107
Blau 0401	372522	25	GF 649	171513	34	805	010524	102	W	863	250524	111
0402	372523	23	RM 649	171523	34	K 805	010524	107		0865	289145	41/50
Blau 0402	372522	25	RM 650	171523	34	807	225524	102	FW	878 K	298514	111
405	405514	116	0651	012514	21	808	014524	102	GW	878 K	298534	111
405	405524	116	0652	201514	21	809	019524	102	W	878 K	298524	111
DDG 405	405544	113	0653	107514	21	0810	289190	44	FW	879 K	299514	111
0410	303513	23	0654	273514	21	812	022524	102	GW	879 K	299534	111
0410	292190	44	0655	237514	21	818	041524	102	KC	879	290504	38/77/109
Blau 0410	303522	25	0656	243514	21	0820	289140	45	KF	879	290514	38/77/109
DG 410	410544	113	0657	273514	21	825	304524	102	KUF	879	290494	38/77/109
DLC-0410	292190	56	0659	243514	21	0825	289137	46	W	879 K	299524	111
0411	303513	23	0661	012534	21	DLC-0825	289137	57		881	141524	105
Blau 0411	303522	25	GF 661	243513	34	0826	289194	46	FW	881	141514	111
0420	292140	45	0662	201534	21	DLC-0826	289194	57	GW	881	141534	111
DG 420	420544	113	RM 662	243523	34	0827	289180	47	K	881	141524	108
DLC-0420	292140	56	0663	107534	21	0830	289110	15/36/47	K	881	141524	38/77/109
L 0420	292142	54	RM 663	243523	34	FW 830 L	239514	111	KC	881	141504	38/77/109
0422	292523	23	0664	273534	15/21	GW 830 L	239534	111	KF	881	141514	108
0424	114523	23	0665	237534	21	W 830 L	239524	111	KF	881	141514	38/77/109
0430	292110	47	0666	243534	21	835	109524	103	KUF	881	141494	38/77/109
DG 430	430544	113	RM 666	257523	34	836	110524	103	W	881	141524	111
0431	292110	48	0667	273534	21	836 KR	157524	103	K	882	142524	38/77/109
0440	257523	23	0669	243534	15/21	836 S	119524	103		890	245524	106
0440	292191	48	0671	012536	21	836 T	150524	103		893	266524	106
Blau 0440	257522	25	GF 671	199513	34	837	111524	103	DDG	893	893544	113
DG 440	440544	113	GM 671	199523	34	840	111524	103	DDG	894	894544	113
0441	292141	48	RM 671	199523	34	0840	289191	48	K	899	033524	38/77/109
0442	303523	23	RM 671 P	266523	34	DDG 840	840544	113		900 SO	--	29/74
Blau 0442	303522	25	0672	201536	21	842 R	143524	103		901	107524	11/126
DG 450	450544	113	0673	107536	21	845	170524	103		902	173524	11/126
0460	292102	50	0674	273536	21	W 846 KR	545524	111		909	068524	106
490	490544	113	0675	237536	21	847	172524	103		952	173514	9/126

Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página
955	248514	9/126	R 1530	303523	13/37/38	2936	116190	72	5024	110513	122
956	010514	9/126	ST 1530	303524	15	2966	116135	72	5025	023513	122
957	198514	9/126	R 1540	303513	13/37/38	2966 F	116103	72	5026	023513	122
958	161514	9/126	ST 1540	303514	15	3001	373523	11	5027	023513	122
959	001514	9/126	1610	277190	44	3004	--	29	5028	488513	122
960	303514	9/126	DLC-1610	277190	56	3010	303523	11	5029	225513	122
0910	225190	44	1620	277140	45	3041	292523	11	5030	030513	122
0920	225140	45	DLC-1620	277140	56	3042	303523	11	5100 SO	--	125
0930	225110	47	1625	277137	46	3043	372523	11	5101	001523	122
0931	225110	48	1627	277180	47	3044	243523	11	5102	012523	122
1001	372524	25	DLC-1630	277110	57	3047	345534	11	5103	013523	122
1005	371524	25	1665	277145	41/50	3101	--	127	5105	112523	122
1010	257190	44	1701	372521	26	3102	--	127	5106	112523	122
1020	114524	25	1702	303521	26	3103	--	127	5107	142523	122
R 1020	372533	13	1703	292521	26	3104	--	127	5108	250523	122
ST 1020	372534	13	1704	114521	26	3105	--	127	5109	172523	122
1023	114524	25	1706	372512	26	3106	--	127	5110	174523	122
1030	257524	25	1707	303512	26	3108	--	127	5110	237190	44
1030	257110	47	1708	292512	26	3110	--	127	5111	199523	122
R 1030	372523	13/37/38	1709	114512	26	3112	--	127	5112	370523	122
ST 1030	372524	15	1710	141190	44	F 3119	--	127	5113	345523	122/123
R 1040	372513	13/37/38	1720	141140	45	F 3120	--	127	5114	370523	122
ST 1040	372514	15	1725	141137	46	3266	107135	72	5115	161523	122
1100	114534	27	1726	141194	46	3337	582180	74	5117	141523	122
1101	114533	27	1727	141180	47	3366 F	582103	74	5118	199523	122
1102	114513	27	1730	141110	36/47	3510	257190	44	5119	030523	122
1103	114503	27	1741	141141	48	3520	257140	45	5120	274523	122
1104	114514	27	1765	141145	41/50	3680	137364	72	5120	237140	45
1105	114493	27	1801	372522	19	3681	137366	72	5121	143523	122
1106	114523	27	1802	114522	19	3780	200364	72	5122	345523	122/123
1107	612432	13/27/132	1803	303522	19	3781	200366	73	5123	272523	122
1108	373523	27	1810	277190	44	3870	538175	73	5150	237220	49
1109 SO	--	26	1811	372511	19	3982	107382	73	5170	237175	51
1110	--	27	1812	114511	19	4001	603391	132/133	5180	237215	52
1110	237190	44	1813	303511	19	4004	610415	133	5205	112542	123
DLC-1110	237190	56	1820	277140	45	4005	603391	132	5206	112542	123
1121	114534	13	1821	372502	19	4007	604391	132/133	5208	250542	123
1122	114524	13	1822	114502	19	L 4007	604395	132	5209	172542	123
1123	114514	13	1823	303502	19	4008	610415	133	5210	263190	44
1124	237134	46	1830	277110	47	4009	603391	132	DLC-5210	263190	56
1130	237110	36/47	1924	187134	46	4010	602436	134	5211	199542	123
DLC-1130	237110	57	R 2020	243533	13	4011	623444	133	5218	199542	123
1131	237110	48	2024	199134	46	4013	622444	133	5220	263140	45
1171	114521	26	R 2030	243523	13/37/38	4015	623443	133	5225	263137	46
1172	114512	26	ST 2030	243524	15	4017	611418	133	5250	263220	49
1210	197190	44	R 2040	243513	13/37/38	4018	615422	133	5251	263221	49
DLC-1210	197190	56	ST 2040	243514	15	4019	615422	133	5270	263175	51
1220	198140	45	2100	372524	23	4020	604391	132	5275	263176	51
DLC-1220	197140	56	2110 SO	--	23/31	4021	604391	132/133	5280	263215	52
1225	198137	46	2120	543000	32	4022	612434	134	5310	257190	44
1226	198194	46	2121	543000	32	4023	602436	134	DLC-5310	257190	56
1230	184110	47	2124	141134	46	4024	--	134	5320	257140	45
1275	184176	51	2125	543514	32	4025	--	134	5331	274543	123
1301	372523	25	2130	373000	32	4026	--	134	5332	143543	123
1305	371523	25	2140	045000	33	4027	--	134	5350	257220	49
1310	196190	44	2141	045003	33	4029	604391	132/133	5369	263544	106
DLC-1310	196190	56	2142	045001	33	4030	--	132	5370	257175	51
1323	114523	25	2224	289134	46	4031	--	132	5380	257215	52
1324	196134	46	2436	186190	70	4032	--	134	5410	274190	44
DLC-1324	196134	57	2466	186135	70	4037	607372	132	DLC-5410	274190	56
1325	196137	46	2466 F	186103	70	4038	611372	132	L 5410	274192	54
1360	196102	50	2535	200220	70	4039	001300	132	5420	274140	45
1370	196175	51	2536	200190	70	4060	205175	73	DLC-5420	274140	56
1401	372513	25	2537	200180	71	4060	--	131	5424	274134	46
1405	371513	25	2566	200123	70	4896 A	559554	113	DLC-5424	274134	57
1423	114513	25	2566 F	200103	71	5000 SO	--	125	5450	274220	49
1425	274137	46	2635	137220	71	5002	012513	122	DLC-5450	274220	57
1430	274110	47	2636	137190	71	5005	112513	122	5451	274221	49
1460	274102	50	2637	137190	71	5008	250513	122	5453	274224	49
1510	274190	44	2660	137103	72	5009	172513	122	AC 5453	274224	55
1520	274140	45	2666	137135	72	5022	161513	122	5455	274223	50
R 1520	303533	13	2666 F	137103	72	5023	248513	122	5465	274145	41/50

Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página
5470	274175	51	6410	194190	44	8006	010524 9/37/126				
5480	274215	52	6420	194140	45	8007	198524 9/37/126				
5483	274217	52	6470	194175	51	8390	274514 105				
5485	274222	52	6510	113190	44	8847	172514 103				
5486	274225	52	6570	110175	51	8850	199514 104				
5490	--	53	6801	001534	102	8856	198514 105				
5510	194190	44	6836	110534	103	8858	165514 105				
DLC-5510	194190	56	6841	841534	103	8859	166514 105				
5520	194140	45	6842 KR	158534	103	8893	266514 106				
5550	194220	49	6842 R	143534	103	9001	-- 128				
5570	194175	51	6847	172534	103	9002	-- 128				
5580	194215	52	6848	173534	104	G 9002	-- 128				
5610	194190	44	6848 L	175534	104	9003	-- 128				
DLC-5610	194190	56	6850	199534	104	9004	-- 128				
L 5610	194192	54	6856	198534	105	9005	-- 128				
5620	194140	45	6856 P	197534	105	9006	-- 128				
DLC-5620	194140	56	6863	250534	105	9007	-- 128				
L 5620	194142	54	6893	266534	106	9009	-- 128				
5630	194110	36/47	6894	263534	106	9900 SO	-- 125				
AC 5645	194195	55	6924	194134	46	9920	-- 131				
AC 5646	194198	55	DLC-6924	194134	57	11001	114533 27				
5650	194220	49	6925	194137	46	11002	114513 27				
DLC-5650	194220	57	DLC-6925	194137	57	11003	114503 27				
5651	194221	49	6926	194194	46	11005	114493 27				
5665	194145	41/50	DLC-6926	194194	57	11006	114523 27				
5670	194175	51	6927	194180	47	11007	612432 27/132				
AC 5675	194176	55	6953	194224	49	11009 SO	-- 26				
5680	194215	52	7000	327504	35	18044	243522 19				
5710	194190	44	FL 7000	327504	35	18144	243511 19				
DLC-5710	194190	56	7001	327504	35	18244	243502 19				
5720	194140	45	7003	327524	35	30001	373513 11				
DLC-5720	194140	56	7004	327524	35	30010	303513 11				
5730	194110	47	7006	370514	35	30004	-- 29				
DLC-5730	194110	57	7007	371524	35	30041	292513 11				
5740	194191	48	7008	371534	35	30042	303513 11				
5741	194141	48	7010	237190	44	30043	372513 11				
5760	194102	50	7020	237140	45	30044	243513 11				
5770	194175	51	7050	237220	49	30047	345514 11				
5775	194176	51	7053	237224	49	30090 SO	-- 29				
5810	137190	44	7070	237175	51	30100 SO	-- 29				
5820	137140	45	7110	001190	44	40500	-- 130				
5830	238544	103	7120	001140	45	40510	-- 130				
5836	110544	113	7170	001175	51	40530	-- 130				
5848 L	175544	104	7210	274190	44	40580	-- 130				
T 5848 L	175544	106	DLC-7210	274190	56	40600	-- 130				
5850	137220	49	7220	274140	45	40601	-- 130				
5855	137223	50	DLC-7220	274140	56	40602	-- 130				
5856	198544	105	7224	274134	46	40603	-- 130				
T 5856	200544	106	7225	274137	46	40610	-- 130				
5860	247544	105	DLC-7225	274137	57	K 900445	-- 135				
5862	249544	105	7226	274194	46	K 900446	-- 135				
5870	137175	51	7227	274180	47	K 900447	-- 135				
5880	137215	52	7230	274110	47						
5885	142222	52	DLC-7230	274110	57						
5886	142225	52	7270	274175	51						
5893	266544	113	7275	274176	51						
5896	269544	113	7710	237190	44						
5910	257R190	44	7720	237140	45						
5970	201175	51	7724	237134	46						
6050	263220	49	7727	237180	47						
6055	263223	50	7730	237110	47						
L 6055	263225	54	7765	237145	41/50						
6075	263176	51	7775	237176	51						
6085	263222	52	7800	423364	73						
6086	263225	52	7995	153001	73						
6110	257190	44	8001	107524 9/37/126							
6120	257140	45	G 8001	107534 9/126							
6210	263190	44	8002	173524 9/37/126							
6220	263140	45	G 8002	173534 9/126							
6310	277190	44	8003	372524 9/37/126							
6320	277140	45	8004	024524 9/37/126							
6370	277175	51	8005	248524 9/37/126							



www.edenta.com

EDENTA AG

Hauptstrasse 7 / CH-9434 Au/SG / Switzerland / Tel.: +41 (0)71 747 25 25 / Fax +41 (0)71 747 25 50
E - Mail: info@edenta.ch / Internet: www.edenta.com

EDENTA Etablissement

Industriestrasse 13 / FL-9486 Schaanwald / Liechtenstein / Tel.: +423 375 20 50 / Fax +423 375 20 55
E - Mail: info@edenta.com / Internet: www.edenta.com

LABORATORIO
LABORATORIO
LABORATÓRIO