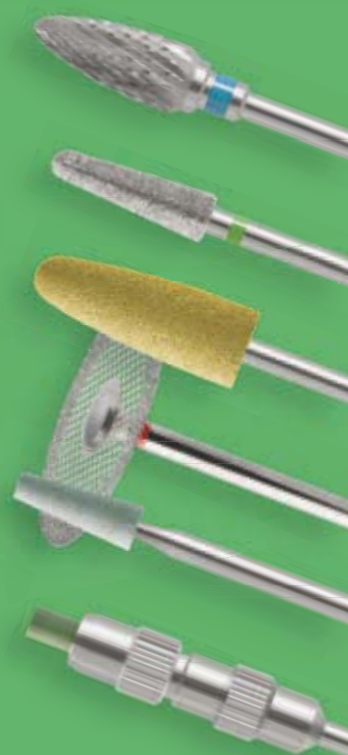


Laboratorio
Laboratorio
Laboratório



PULIDORES
CARBURO DE TUNGSTENO
ACERO
DIAMANTE
ACCESORIOS
INSTRUCCIONES PARA EL USO



edenta | 

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.

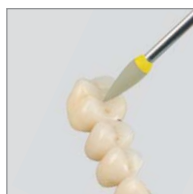
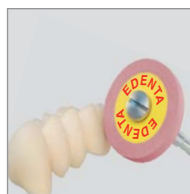
Sortimento completo de produtos

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 composito	• Pulidores para composite	• Polidores para compósito
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 preciosas e CrCo
Lucidanti per titanio	• Pulidores para titanio	• Polidores para titânio
Lucidanti per fessure	• Pulidores para fisuras	• Polidores para faces oclusais
Prep Sets	• Prep Sets	• Conjuntos
Abrasivi per ceramica	• Abrasivos cerámicos	• Abrasivos para cerâmica
Dischi separatori	• Discos separadores	• Discos de corte
Lavorazione di CAD/CAM ZrO ₂	• Repasado de CAD/CAM ZrO ₂	• Trabalhar o CAD/CAM ZrO ₂

Frese di carburo di tungsteno	• Fresas de carburo de tungsteno	• Fresas em Tungstênio
Frese Volcano	• Fresas Volcano	• Fresa Volcano CT
Frese di carburo & frese per rifinire	• Fresas & instrumentos de acabado	• Fresas para Preparo e Acabamento
Applicazioni consigliate	• Recomendacions del uso	• Recomendações de aplicação
Lavorazione della ceramica	• Repasado de la cerámica	• Tratamento de cerâmica
Tecnica di fresaggio	• Técnica de fresado	• Técnica de fresagem
Set di fresaggio	• Juego de fresas	• Conjunto 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)

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

Diamante HP	• Diamantes HP	• Diamantes PM
Diamante turbo	• Diamantes Turbo	• Diamantes Turbo
Strisce diamantate	• Tiras diamantadas	• Tiras diamantadas
K-Diamonds	• K-Diamonds	• K-Diamonds
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
Supermax	• Supermax	• Supermax
CeraPro Lavorazione di ZrO ₂	• CeraPro Repasado de ZrO ₂	• CeraPro Trabalhar o ZrO ₂
CeraTec	• CeraTec	• CeraTec
Rubynit	• Rubynit	• Rubynit

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

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

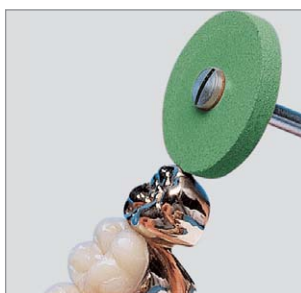
Polidores para um acabamento de superfície de alta qualidade e um ótimo desempenho na modelagem, acabamento e polimento de alto brilho.

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.

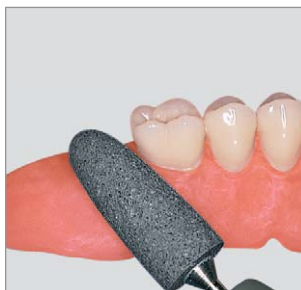
Resultados siempre perfectos a la hora de pulir materiales cerámicos, aleaciones preciosas, oro, aleaciones semipreciosas, composites y acrílicos gracias a los pulidores específicos para cada fase del pulido.



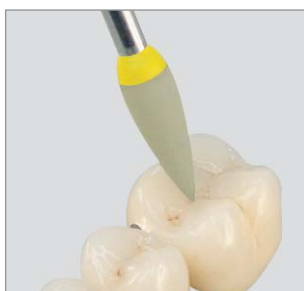
Modellazione, rifinitura della forma anatomica.
Conformación, repasado de la forma anatómica.
Contorno e acabamento da forma anatômica



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 Exa Cerapol Cerapol Super CeraPro CeraTec CeraGloss StarGloss StarTec	Pulidores para cerámica Exa Cerapol Cerapol Super CeraPro CeraTec CeraGloss StarGloss StarTec	Polidores para cerâmica Exa Cerapol Cerapol Super CeraPro CeraTec CeraGloss StarGloss StarTec	08 - 13
Lucidanti per leghe preziose Alphaflex Goldstar	Pulidores para aleaciones preciosas Alphaflex Goldstar	Polidores para metais preciosos Alphaflex Goldstar	14 - 17
Lucidanti per resina ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	Pulidores para acrílicos ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	Polidores para acrílico ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	18 - 21
Lucidanti universali Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	Pulidores universales Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	Polidores Universais Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	20 - 23
Lucidanti per CoCr e leghe NP Chromopol Steelprofi NE-Polisher	Pulidores para CrCo e NP Chromopol Steelprofi NE-Polisher	Polidores para NP e CrCo Chromopol Steelprofi NE-Polisher	22 - 23
Lucidanti per titanio Titanium Polisher	Pulidores para titanio Titanium Polisher	Polidores para titânio Titanium Polisher	24
Lucidanti per fisure Occlupol Spazzola d'acciaio Pietra abrasiva Occlupol Assortment Mandrino	Pulidores para fisuras Occlupol Pincel de acero Piedra rectificadora Occlupol Assortment Mandrill	Polidores para face oclusal Occlupol Pincel de aço Pedra retificadora Sortimento Occlupol Mandrill	24 - 25
Prep Sets Cerapol Adjustment Kit CeraGloss HP Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	Prep Sets Cerapol Adjustment Kit CeraGloss HP Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	Conjuntos Cerapol Adjustment Kit CeraGloss PM Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	26 - 29
Abrasivi Abrasivi per ceramica	Abrasivos Abrasivos cerámicos	Abrasivos Abrasivos cerâmicos	30
Dischi separatori	Discos separadores	Discos de corte/Desgaste	31
CAD/CAM ZrO₂ Lavorazione di ZrO ₂ non sinterizzato Lav. di ZrO ₂ senza raffred. ad acqua Lav. di ZrO ₂ con raffred. ad acqua	CAD/CAM ZrO₂ Repasado de ZrO ₂ sin sinterizar Repasado de ZrO ₂ sin refrig. de agua Repasado de ZrO ₂ con refrig. de agua	CAD/CAM ZrO₂ Processamento de ZrO ₂ não sinterizado Proces. de ZrO ₂ sem arrefec. por água Proces. de ZrO ₂ com arrefec. por água	32 - 35

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 mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	0301UM	0302UM	0315UM	0310UM	0311UM	0330HP	0351HP	0384HP
ISO No. 658 900...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170			
ISO No. 658 104...						257 525 055	292 525 050	243 525 055
Fase	1							

Exa Cerapol

10.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	0306UM	0307UM	0320UM	0316UM	0317UM	0340HP	0361HP	0394HP
ISO No. 658 900...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170			
ISO No. 658 104...						257 515 055	292 515 050	243 515 055
Fase	2							

Cerapol Super

5.000
12/100



L mm	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	220	220	050	150	145	055
Order No.	0321UM	0322UM	0371HP	0373HP	0375HP	0374HP
ISO No. 658 900...	372 504 220	303 504 220				
ISO No. 658 104...			292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055

CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
5.000 *
1



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	040	150	120	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Order No.	G8001.050HP	G8002.040HP					
ISO No. 805 104...	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
1



L mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	040	035	050	040	035	040
Order No.	952.040HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	001 514 040

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.

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.

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.

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.

2ª fase = Blu: granulometria media

Per lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

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.

2ª fase = Azul: Grano medio

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

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.

2ª fase = Azul: Granulação média-grossa

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

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

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

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**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.

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.

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.

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.

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

CeraGloss 1						
	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
	050	150	145	055	250	250
	341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
	292 533 050	303 533 150	372 533 145	243 533 055	373 533 250	303 533 250

1					
20.000				5.000	

CeraGloss CeraGloss-Flex 1							
	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
	050	150	145	055	250	250	220
	3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
	292 523 050	303 523 150	372 523 145	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220

2						1
20.000				5.000		15.000

CeraGloss CeraGloss-Flex 1							
	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
	050	150	145	055	250	250	220
	30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
	292 513 050	303 513 150	372 513 145	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220

3						2
10.000				5.000		15.000

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.

StarTec

Sistema a 2 fasi di lucidanti diamantati per la rifinitura non aggressiva delle ceramiche vetrose di disilicato di litio, di silicato, di feldspato e di ceramiche leucitiche.

Dopo il fresaggio con una macchina CAD/CAM i restauri di ceramica presentano una superficie rugosa. Per ridurre l'abrasione degli antagonisti, la rugosità della superficie deve essere ridotta.

I lucidanti StarTec garantiscono la rifinitura e la lucidatura della superficie della ceramica e quindi una rugosità ridotta al minimo.

Sistema de pulido en dos fases con diamantes, para el repasado cuidadoso de cerámicas vítreas de disilicato de litio, cerámicas de silicato, cerámica feldespática y cerámica de leucita.

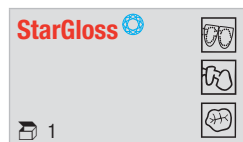
Tras el mecanizado en una máquina CAD/CAM, las restauraciones cerámicas presentan una aspereza superficial. Para reducir la abrasión del antagonista es preciso reducir la aspereza superficial.

Los pulidores StarTec aseguran un acabado y pulido de la superficie cerámica y, por consiguiente, una aspereza superficial mínima.

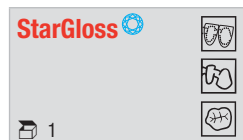
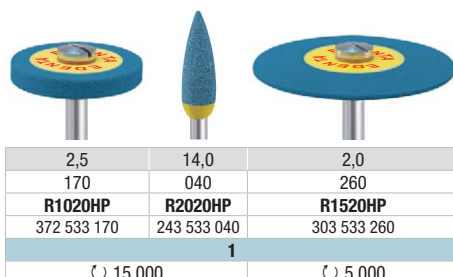
Sistema de polimento em diamante, de 2 fases, para o polimento suave de cerâmica de vidro disilicato de lítio, cerâmica de silicato, cerâmica de feldspato e cerâmica de leucita.

Após o desgaste no aparelho de CAD/CAM, as restaurações em cerâmica apresentam uma superfície rugosa. Esta superfície tem de ser alisada, afim de reduzir a abrasão de antagonistas.

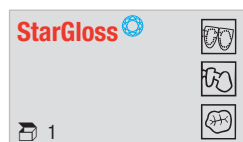
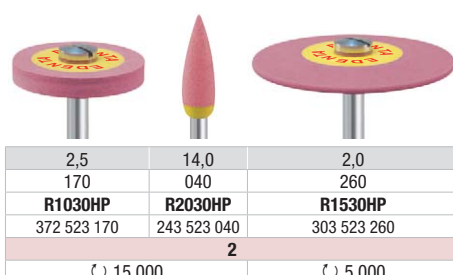
Os polidores StarTec garantem o alisamento e polimento ideais da superfície cerâmica e assim uma rugosidade mínima da mesma.



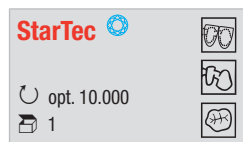
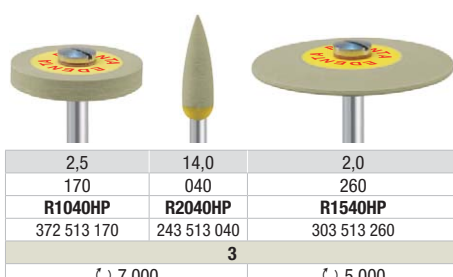
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1020HP	R2020HP	R1520HP
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Stufe • Step • Etape	1		



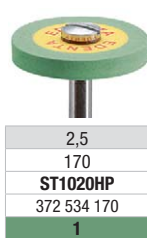
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe • Step • Etape	2		



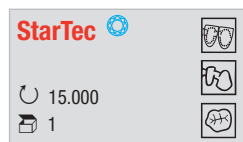
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1040HP	R2040HP	R1540HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Stufe • Step • Etape	3		



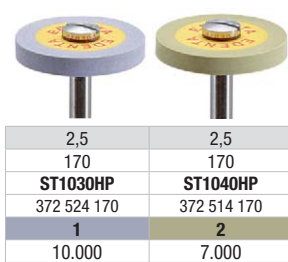
L mm	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170
Order No.	ST1020HP
ISO No. 804 104...	372 534 170
Stufe • Step • Etape	1



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	2,5	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	170
Order No.	ST1030HP	ST1040HP
ISO No. 804 104...	372 524 170	372 514 170
Stufe • Step • Etape	1	2
opt.	10.000	7.000



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.

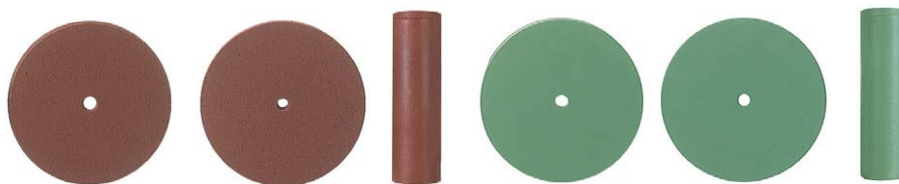
Instruções de uso:

- 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	145	055	060	030	220
0040HP	0041HP	0042HP	0043HP	0044HP	0045HP	0046HP	0047HP
257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	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	145	055	060	030	220
0140HP	0141HP	0142HP	0143HP	0144HP	0145HP	0146HP	0147HP
257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 145	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
2							
10.000							

Alphaflex

Supergrün
Superverde
Superverde

12/100



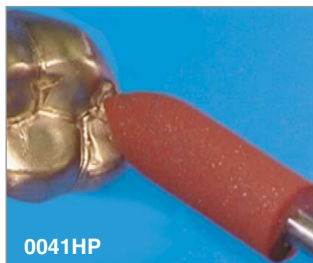
L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

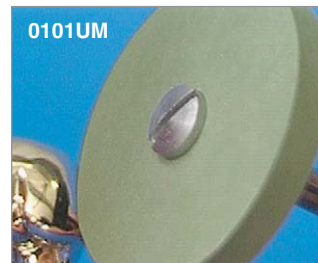
ISO No. 658 104...

16,0	2,5	2,0
050	150	145
BRY0141HP	BRY0142HP	BRY0143HP
292 493 050	303 493 150	373 493 145
5.000		



0041HP

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 rayaduras, 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.

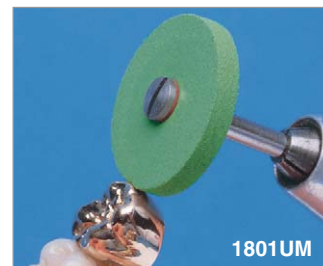
3ª fase = Rosa: Polimento de alto brilho com efeito antioxidante

Goldstar

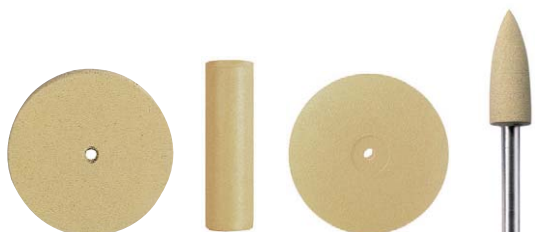
12/100

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	18044HP
372 522 220	114 522 060	303 522 220	243 522 055
1			
20.000			

**1801UM****Goldstar**

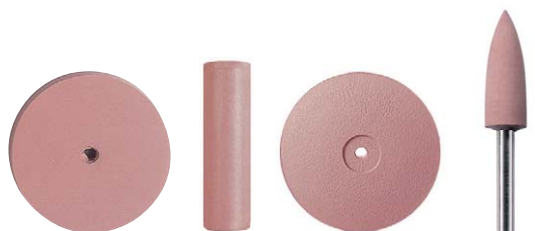
12/100

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

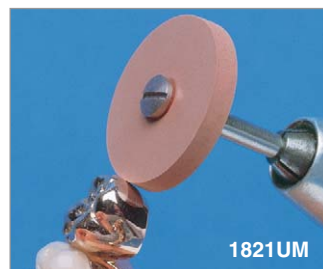
3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1811UM	1812UM	1813UM	18144HP
372 511 220	114 511 060	303 511 220	243 511 055
2			
15.000			

**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	18244HP
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 contorneado. 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 metalocerâmica.

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 metalocerâmica.

Granulação fina

Softcrack



8.000 - 12.000

10 + 1 Mandril 4029HP

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 638 900...

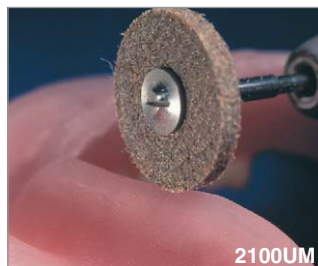


3,0

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.

Disponible 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
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 658 900...
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
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 618 900...
Order No.
ISO No. 618 900...
Order No.
ISO No. 618 900...

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

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 618 104...

24,5
100
0264HP
273 533 100

Steelprofi

100



L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 652 900...
Fase

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
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 618 900...

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
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 618 104...

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 superfície.

Instruções de uso:

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

Titanium Polisher

20.000
12 / 100
100 (1171UM)

L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 658 900...
Fase



3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
220	220	060	060	030
1701UM	1702UM	1703UM	1704UM	1171UM
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.

Titanium Polisher

10.000
12 / 100
100 (1172UM)

L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 658 900...
Fase



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	-	25
	25x 1102UM	1x 1108		
	25x 1103UM	1x 1110		
11009SO - 2mm	50x 11001UM	1x 11007HP	-	25
	25x 11002UM	1x 1108		
	25x 11003UM	1x 1110		



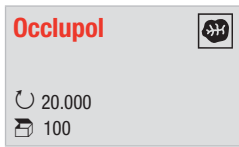
1102UM

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.



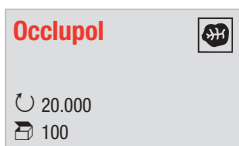
L mm	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	030	020	030	020	030	020
Order No.	1100UM	1101UM	11001UM	1102UM	11002UM	1103UM	11003UM
ISO No. 618 000...	114 534 030	114 533 030	114 533 020				
ISO No. 658 000...				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	supergrossa supergrueso 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.



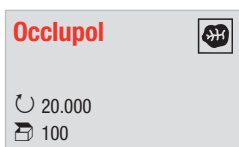
L mm	22,0	20,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	020
Order No.	1104UM	11004UM
ISO No. 802 000...	114 514 030	114 514 020

Occlupol

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

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

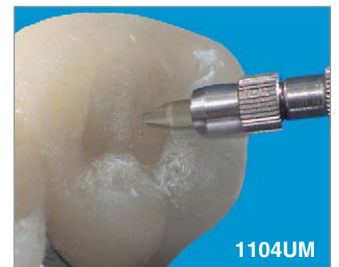
Polidor flexível para faces oclusais de ligas de CrCo e metais preciosos.



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



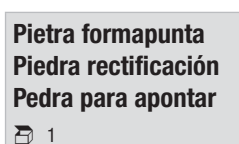
L mm	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030
Order No.	1110



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.

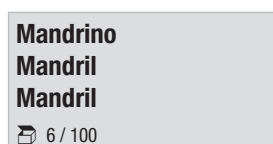


L mm	3,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	190
Order No.	1108
ISO No. 653 900...	373 523 190

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.

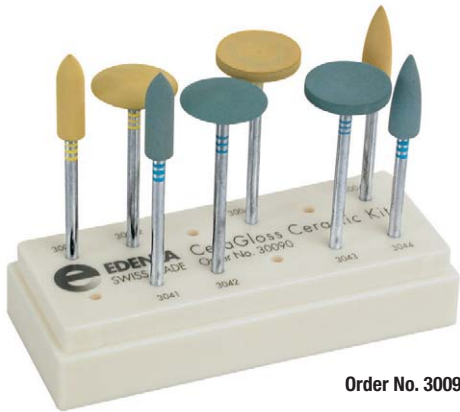
Preparação inicial: SuperMax
Pré-contorno: Diamantes
Preparação de superfície: Fresas TC
Polimento: Polidores diamantados CeraGloss



Order No. 0391S0

0321UM	0306UM
0301UM	0301UM
4007HP	0130.023HP
4007HP	5730.045HP
4007HP	

pagina / Página		
0321UM x 12	–	09
0306UM x 12	–	09
0301UM x 12	–	09
4007HP x 3	–	100
0130.023HP	–	41
5730.045HP	–	41



Order No. 30090S0

30041HP	30042HP	30043HP	30044HP
3041HP	3042HP	3043HP	3044HP

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



L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.

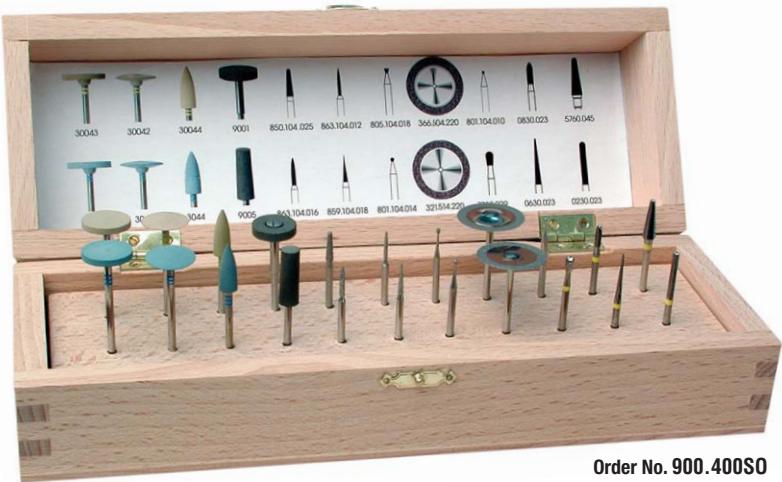
	2,0
	120
30100S0	• 304HP
	• 3004HP
	• 30004HP



Order No. 30100S0



30004HP



Order No. 900.400S0

pagina / Página			pagina / Página		
30043HP	–	11	863.104.016	–	75
30042HP	–	11	859.104.018	–	74
30044HP	–	11	801.104.014	–	72
3043HP	–	11			
3042HP	–	11			
3044HP	–	11	801.104.010	–	72
9001.140HP	–	94	0830.023HP	–	41
9005.060HP	–	94	5760.045HP	–	43
850.104.025	–	74	7730.029HP	–	41
863.104.012	–	75	0630.023HP	–	41
805.104.018	–	72	0230.023HP	–	41

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

0634HP	0644HP	0654HP
0636HP	0646HP	0656HP

pagina / Página		
0634HP	—	19
0644HP		
0654HP		
0636HP		
0646HP		
0656HP		



Order No. 0090SO

5670.045HP	0664HP	0664HP
0664HP	0664HP	0654HP

pagina / Página		
5670.045HP	—	44
0664HP x 4	—	19
0654HP	—	19



Order No. 0080SO

0501UM	4007HP	0662HP	5760.045HP	0664HP
	5455.060HP	5410.060HP	0110.023HP	0654HP

pagina / Página		
0501UM x 12	—	21
4007HP	—	100
0662HP	—	19
5760.045HP	—	43
0664HP	—	19
5455.060HP	—	43
5410.060HP	—	38
0110.023HP	—	38
0654HP	—	19



Order No. 2110SO

pagina / Página		
7275.060HP	—	44
2100UM x 10	—	21
4029HP	—	100

Abrasives

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.

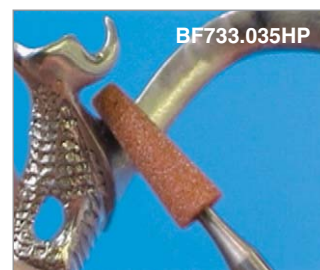
Abrasives



opt. 30.000 - 50.000
12/100



L mm	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
Size Ø 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	



Abrasives

Di carburo di silicio verde. Questi abrasivi sono indicati per i materiali di ceramica e ZrO₂.

De carburo de silicio verde. Este abrasivo está indicado para materiales cerámicos y ZrO₂.

Abrasivos verdes em carbeto de silício, com aglutinante cerâmico, para desgaste de materiais cerâmicos e ZrO₂.

Abrasives



opt. 10.000 - 15.000
12/100



L mm	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
Size Ø 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					



Abrasives

Di carburo di silicio verde. Questi abrasivi sono indicati per i materiali di ceramica e ZrO₂.

De carburo de silicio verde. Este abrasivo está indicado para materiales cerámicos y ZrO₂.

Abrasivos verdes em carbeto de silício, com aglutinante cerâmico, para desgaste de materiais cerâmicos e ZrO₂.

Abrasives



opt. 10.000 - 15.000
12/100



L mm	10,0	2,0	13,0	12,0	10,5	1,5	6,5
Size Ø 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						

Abrasives

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 Ø 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	



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...

**Discos separadores**

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

Discos de corte

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

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)

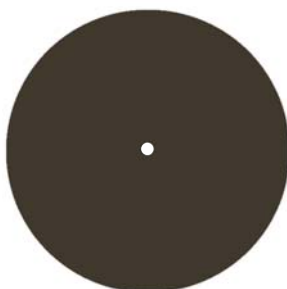
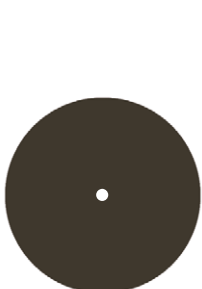
10 (7005)

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 613 900...

**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 granação 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.-N° 7006.220UM son capaces de cortar sin producir grandes pérdidas de material. El disco de separación de 1,0 mm de grosor Art.-N° 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.



7006.220UM



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

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)

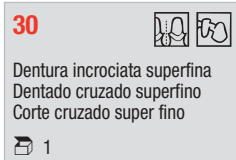
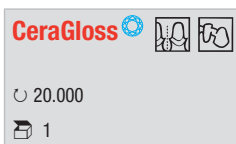


	Fig. No	138	139	88	129	79
	L mm	8,0	8,0	5,5	8,0	13,0
	Size Ø ¹ / ₁₀ mm	023	023	023	023	045
Shank	Order No.	0730.023HP	0830.023HP	1130.023HP	1730.023HP	5630.045HP
HP	ISO 500 104...	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045



	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



L mm	16,0	2,5	15,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	145	055
Order No.	341HP	343HP	344HP
ISO No. 802 104...	292 533 050	372 533 145	243 533 055
Stufe	1		

(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.

(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.

(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)

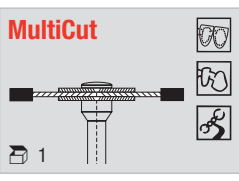
Processamento de ZrO2 sinterizado, sem arrefecimento por água

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)

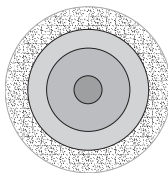


354.524.220

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.

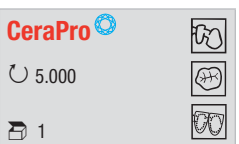
Disco diamantato universal con un recubrimiento multicapa y electroconformado de diamante sobre el reborde, para una larga vida útil y una capacidad de corte máxima.

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



13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
050	040	120	035	050	040
8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
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



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

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



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

Lavorazione di ZrO2 sinterizzato con strumenti diamantati sotto raffreddamento ad acqua.

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

Repasado de ZrO2 sinterizado con instrumentos de diamante y refrigeración de agua

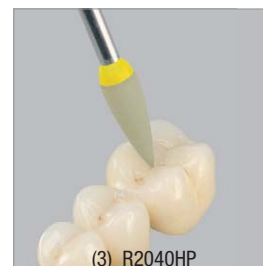
La condición para una larga vida útil de las restauraciones de cerámica integral, es un procesamiento no agresivo de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y desprendimientos.



(2) R1030HP

Processamento de ZrO2 sinterizado, com instrumentos diamantados, sob arrefecimento por água

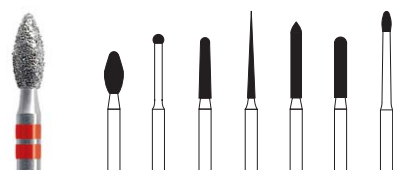
La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations.



(3) R2040HP

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0
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



R1030HP

StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe - Step - Etape

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

StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe - Step - Etape

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		

(1) Correzione con diamanti K

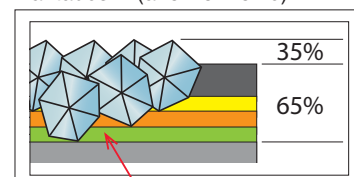
Rilavorazione così come le correzioni di morso, si realizzano utilizzando una turbina raffreddata ad acqua e con degli speciali diamanti K (anello rosso).

(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

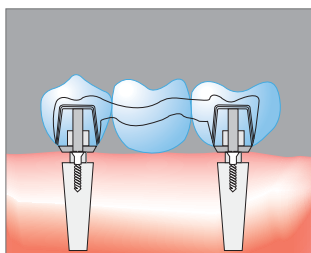
Strumenti da montare sul fresatore con turbina ad aria e dotata di acqua spray per ritoccare le strutture primarie realizzate in ceramica integrale con la tecnica di conometria, impianti con supporto conico, pilastri in ceramica integrale e corone primarie in ossido di zirconio; permettono di ottenere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

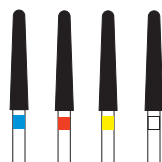
El repasado de la cerámica tiene lugar bajo refrigeración de agua, utilizando diamantes en la turbina.

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

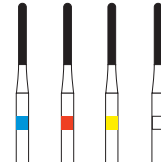


	L	mm		13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
Shank	ISO	Order No.					
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...		023			
	806 316 200 514...	F 356.316...			023		
	806 316 200 504...	C 356.316...				023	
	806 316 200 494...	UF 356.316...					023

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...	F 364.316...			010		
	806 316 137 504...	C 364.316...				010	
	806 316 137 494...	UF 364.316...					010

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.

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.



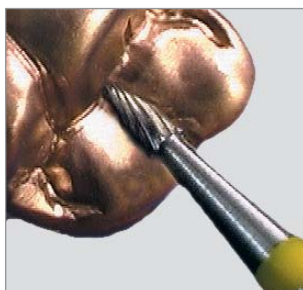
Instrumentos de carburo de tungsteno para unos resultados de precisión

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.



Sgrossatura, contorni
Desbastado grueso, conformación
Desgaste, retoques



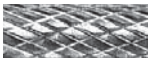
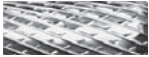
Per smussare gli spigoli e lisciare i contorni occlusali
Para redondear cantos vivos y alisar contornos oclusales
Eliminação de rebarbas e alisamento de superfícies oclusais

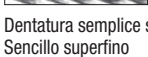
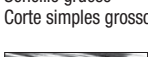


Per fissure e piccole correzioni delle superfici interne
Para fisuras y pequeñas correcciones sobre las superficies interiores
Para fissuras e pequenas correções em superfícies interiores

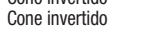


FRESE TC
FRESAS TC
FRESAS TC

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página Página
	10	
Dentatura incrociata standard Cruzado estándar Corte cruzado padrão		38
	20	
Dentatura incrociata fina Cruzado fino Corte cruzado fino		39
	24	
Dentatura a spirale fina Helicoidal fino Corte espiral fino		40
	25	
Dentatura a spirale superfina Helicoidal superfino Corte espiral superfino		40
	26	
Dentatura grossa per titanio Grueso para titanio Dentes titânio grosso		40
	27	
Dentatura per titanio fina Dentado grueso para fino Corte fino para titânio		40
	30	
Dentatura incrociata superfina Cruzado superfino Superfino banhado a nitreto de titânio		41
	31	
Rivestimento superfino di nitrato di titanio Superfino con recub. de nitrato de titanio Superfino banhado a nitreto de titânio		41
	40	
Dentatura a diam. con superficie a prisma Diamante con superficie prismática Lâminas prismáticas		42
	41	
Dentatura a diam. con superficie rugosa Diamante con superficie asperizada Lâminas prismáticas para superficies ligeiramente rugosas		42
	50	
Dentatura incrociata grossa Cruzado grueso Corte cruzado grosso		42

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página Página
	51	
Dentatura incrociata grandezza media Cruzado semigrueso Corte cruzado médio grosso		43
	53	
Dentatura fina-grossa Dentado fino-grueso Corte fino-grosso		43
	55	
Dentatura incrociata supergrossa Cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso		43
	60	
Dentatura semplice superfina Sencillo superfino Corte simples super fino		43
	70	
Dentatura semplice standard Sencillo estándar Corte simples padrão		44
	75	
Dentatura semplice con taglio trasversale Sencillo con corte transversal Corte simples com ranhura transversal		44
	80	
Dentatura semplice grossa Sencillo grueso Corte simples grosso		45
	85	
Dentatura semplice supergrossa Sencillo supergrueso Corte simples super grosso		45
	90	
Fresa per rivestimento Fresa para revestimiento Desgaste de revestimento		45
	L10 L20 L55	
Fresa per mancini Fresa para zurdos Fresa para canhotos		46
Raccomandazioni d'applicazione Recomendaciones de aplicación Recomendações de aplicação		48-49

STRUMENTI SPECIALI
INSTRUMENTOS ESPECIALES
INSTRUMENTOS ESPECIAIS

	pagina Página Página
	
Fresa a punta Fresa punzón Fresa para fissuras	46
	
Fresa per riparazioni Fresa para reparaciones Fresa para reparos	46
	
Volcano di carburo di tungsteno Volcano carburo de tungsteno Instrumentos Volcano-TC	47
	
Strumenti Stippling Instrumentos Stippling Instrumentos Stippling	54
FRESE DI CARBURO DI TUNGSTENO FRESAS / DE ACABADO DE TC FRESAS / DE ACABAMENTO - TC	
	
Tonda Redonda Esférica	50
	
Pera Pera Pera	50
	
Cilindrica Cilindrica Cilindrica	51-52
	
Conica Cónica Cónica	51-52
	
Cono rovesciato Cono invertido Cone invertido	50+53
	
Fiamma Llama Chama	53
	
Finitore per ceramica / 3-/ 4-/ 6- tagli Acabado para cerámica / 3-/ 4-/ 6- cantos Acabamento de cerâmica / 3-/ 4-/ 6- lâmin.	54

Fresa TC – Taglio 10

Per la lavorazione di leghe non preziose e leghe per protesi scheletriche, e per la sgrossatura di tutti i materiali dentali senza fratturare la superficie.

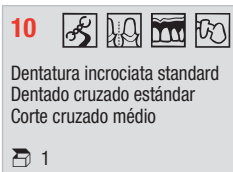


Fig. No	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
L mm	14,0	16,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	4,0	5,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
Shank	Order No.								
HP	ISO 500 104...								
	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP	0910.023HP
	194 190 023	137 190 023	116 190 023	292 190 023	187 190 023	198 190 023	289 190 023	225 190 016	225 190 023

Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
$\varnothing 1/10$ mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
Order No.	1010.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1310.008HP	1310.009HP	1310.010HP	1510.014HP	1610.014HP	1710.023HP	1810.023HP	3510.012HP	5110.060HP
ISO 500 104...	257 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 008	196 190 009	196 190 010	274 190 014	277 190 014	141 190 023	277 190 023	257 190 012	237 190 060

Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing 1/10$ mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
Order No.	5210.060HP	5310.060HP	5410.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	5910.060HP	6110.040HP	6210.040HP	6310.060HP	6410.031HP
ISO 500 104...	263 190 060	257 190 060	274 190 060	194 190 060	194 190 045	194 190 040	137 190 060	257R 190 060	257 190 040	263 190 040	277 190 060	194 190 031

Fig. No	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7	2,8
$\varnothing 1/10$ mm	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029	031
Order No.	6510.060HP	7010.060HP	7110.010HP	7110.012HP	7110.014HP	7110.016HP	7110.018HP	7110.023HP	7110.025HP	7110.027HP	7110.029HP	7110.031HP
ISO 500 104...	113 190 060	237 190 060	001 190 010	001 190 012	001 190 014	001 190 016	001 190 018	001 190 023	001 190 025	001 190 027	001 190 029	001 190 031

Fig. No	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
$\varnothing 1/10$ mm	035	040	050	060	080	040	060	023	029
Order No.	7110.035HP	7110.040HP	7110.050HP	7110.060HP	7110.080HP	7210.040HP	7210.060HP	7710.023HP	7710.029HP
ISO 500 104...	001 190 035	001 190 040	001 190 050	001 190 060	001 190 080	274 190 040	274 190 060	237 190 023	237 190 029

Frese TC – Taglio 20

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

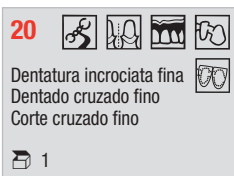


Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	139	137
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	023	023	023
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									
	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.023HP	0820.023HP	0920.023HP
	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	197 140 023	289 140 023	225 140 023

Fig. No	138	390	73	129	73	78	77	351	78	251	79	79
L mm	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0	12,0	14,0	16,0	13,0
$\varnothing$ 1/10 mm	016	014	014	023	023	012	060	060	060	060	060	045
Order No.	1220.016HP	1520.014HP	1620.014HP	1720.023HP	1820.023HP	3520.012HP	5120.060HP	5220.060HP	5320.060HP	5420.060HP	5520.060HP	5620.045HP
ISO 500 104...	198 140 016	274 140 014	277 140 014	141 140 023	277 140 023	257 140 012	237 140 060	263 140 060	257 140 060	274 140 060	194 140 060	194 140 045

Fig. No	79	72	78	351	73	79	77	71	251	77	77	77
L mm	14,0	12,5	9,0	8,0	9,5	11,5	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	040	060	040	040	060	031	060	023	060	014	023	029
Order No.	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
ISO 500 104...	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031	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.

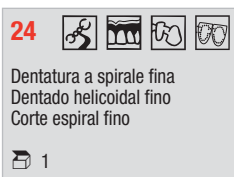


Fig. No	261
L mm	14,0
Size $\varnothing/10$ mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

**Fresa TC – Corte 24**

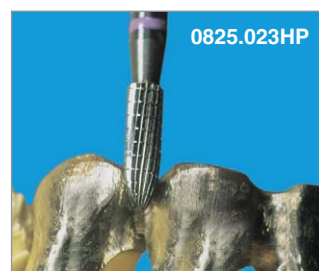
Para crear una superficie especialmente fina sobre todas las aleaciones. Especialmente para titanio, puesto que el dentado especial evita el embadurnamiento de la fresa.

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.

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.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...

Fig. No	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
Size $\varnothing/10$ mm	008	009	010
Shank	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...

**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.

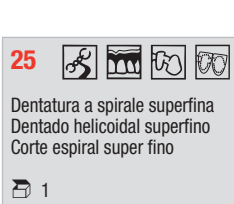


Fig. No	138
L mm	8,0
Size $\varnothing/10$ mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

**Fresa TC – Corte 25**

Para el repaso 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 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.

Fig. No	138	139	138	138	390	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing/10$ mm	023	023	016	008	014	023	040	060
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...

Frese TC – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.

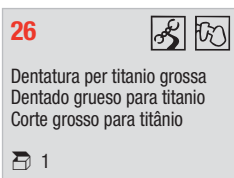


Fig. No	138
L mm	8,0
Size $\varnothing/10$ mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

**Fresa TC – Corte 26**

Para el repaso de titanio y aleaciones de titanio.

Fresa TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.

Fig. No	138	139	138	129	79
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5
Size $\varnothing/10$ mm	023	023	016	023	040
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...

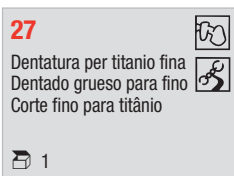


Fig. No	138
L mm	8,0
Size $\varnothing/10$ mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...



Fig. No	138	139	129	79	251	251
L mm	8,0	8,0	8,0	13,5	11,5	14,0
Size $\varnothing/10$ mm	023	023	023	040	040	060
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...

Frese TC – Taglio 27

Economica delle leghe NN.

Fresa TC – Corte 27

Éconómica de aleaciones NEM.

Fresa TC – Corte 27

Trabalhos sobre ligas NP.

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.

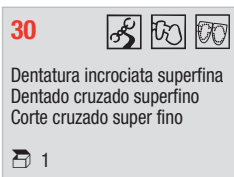


Fig. No	
L mm	
Size Ø _{1/10} mm	
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

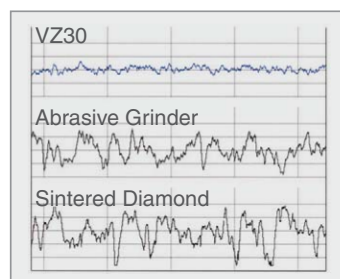


Fig. No	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
Shank	0130.023HP	0230.023HP	0430.023HP	0630.023HP	0730.023HP	0830.023HP	0930.023HP	1030.023HP	1130.023HP	1230.016HP
HP	194 110 023	137 110 023	292 110 023	187 110 023	198 110 023	289 110 023	225 110 023	257 110 023	237 110 023	184 110 016

Fig. No	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
L mm	3,5	8,0	4,0	13,0	14,0	14,0	6,5	11,5	3,0	5,0	5,0
Size Ø _{1/10} mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
Shank	1430.014HP	1730.023HP	1830.023HP	5630.045HP	5730.040HP	5730.045HP	7230.023HP	7230.040HP	7730.014HP	7730.023HP	7730.029HP
HP	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 Resine per faccette composito, Resinas de recubrimiento, Facetas em compósito
- opt. 15.000 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.



Fig. No	
L mm	
Size Ø _{1/10} mm	
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...



Fig. No	261	364R	295	137	88
L mm	14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	023	023
Shank	0131.023HP	0231.023HP	0431.023HP	0931.023HP	1131.023HP
HP	194 110 023	137 110 023	292 110 023	225 110 023	237 110 023

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.

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 $\varnothing 1/16$ mm

Shank

Order No.

HP

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
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing 1/16$ mm	023	023	023	023	045
Order No.	0140.023HP	0240.023HP	0440.023HP	0840.023HP	5740.045HP
ISO 500 104...	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 $\varnothing 1/16$ mm

Shank

Order No.

HP

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
L mm	16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing 1/16$ mm	023	023	045
Order No.	0441.023HP	1741.023HP	5741.045HP
ISO 500 104...	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.

50
Dentatura incrociata grossa
Dentado cruzado grueso
Corte cruzado grosso

1



Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/16$ mm

Shank

Order No.

HP

ISO 500 104...

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.

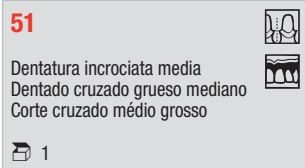
	77	351	78	251	79	79	72	351	77
L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	12,5	14,0	11,0
Size $\varnothing 1/16$ mm	060	060	060	060	060	045	060	070	060
Order No.	5150.060HP	5250.060HP	5350.060HP	5450.060HP	5550.060HP	5650.045HP	5850.060HP	6050.070HP	7050.060HP
ISO 500 104...	237 220 060	263 220 060	257 220 060	274 220 060	194 220 060	194 220 045	137 220 060	263 220 070	237 220 060



5150.060HP

Frese TC – Taglio 51

Per la rimozione aggressiva del gesso asciutto.



1

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

Fresa TC – Corte 51

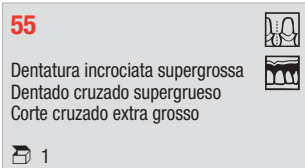
Para recortar grandes cantidades sobre escayola seca.

Fresa TC – Corte 51

Corte grosso de gesso seco.

**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.



1

Fig. No	251	72	351
L mm	14,0	12,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	070
Order No.	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070

Fresa TC – Corte 55

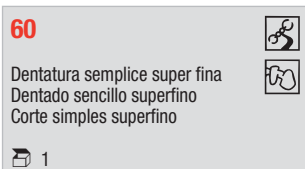
Para la reducción de grandes superficies sobre resinas y para el repasado de escayolas y materiales acrílicos para cubetas.

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.



1

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
Order No.	0160.023HP	0260.023HP	0460.023HP	1360.008HP	1360.009HP	1360.010HP	1460.016HP	5760.045HP
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

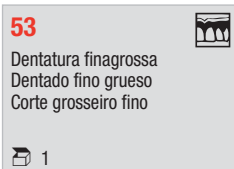
Superficies lisas sobre todas las aleaciones y composites, reduce los trabajos de acabado. Indicada especialmente para la conformación de papilas en prótesis.

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.

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.



1

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

Fresa TC - Corte 53

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

Fresa TC - Corte 53

Corte liso de bases de próteses 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.



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 Ø _{1/10} mm	008	009	010	060	060	060	060	060	045
Shank	Order No.								
HP	ISO 500 104...								

Fig. No	79	72	257R	73	79	296	77	71	71	71	71	71
L mm	14,0	12,5	14,0	9,5	11,5	12,5	11,0	2,4	2,8	3,4	4,3	5,3
Ø _{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
Ø _{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.

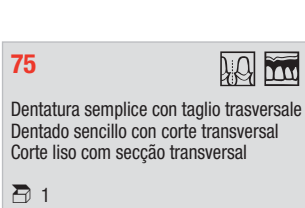


Fig. No	261	351	79	351	251	77
L mm	14,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
Size Ø _{1/10} mm	023	060	045	070	060	040
Shank	Order No.					
HP	ISO 500 104...					

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.

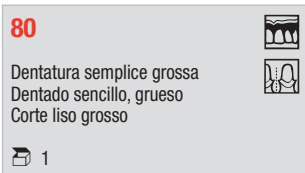


Fig. No

L mm

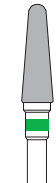
Size Ø₁₀ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



77

12,0

060

5180.060HP

237 215 060

351

12,0

060

5280.060HP

263 215 060

78

12,0

060

5380.060HP

257 215 060

251

14,0

060

5480.060HP

274 215 060

79

15,0

060

5580.060HP

194 215 060

79

13,0

045

5680.045HP

194 215 045

72

12,5

060

5880.060HP

137 215 060

Frese TC – Taglio 85

Lavorazione abrasiva su grandi superfici di resina e gesso.

Fresa TC – Corte 85

Repasado abrasivo de grandes superficies sobre escayolas y acrílicos.

Fresa TC – Corte 85

Corte grosso de resinas e gesso.

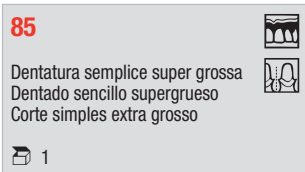


Fig. No

L mm

Size Ø₁₀ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



251

14,0

060

5485.060HP

274 222 060

72

12,5

060

5885.060HP

142 222 060

351

14,0

070

6085.070HP

263 222 070

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.

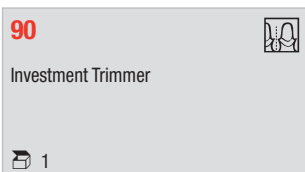


Fig. No

L mm

Size Ø₁₀ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



251

14,0

060

5490.060HP

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.

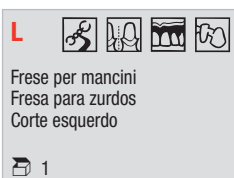


Fig. No		295L	79L	261L	79L	251L	351L
L mm		16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	045	023	045	060	070
Shank	Order No.	L0420.023HP	L5620.045HP	L0110.023HP	L5610.045HP	L5410.060HP	L6055.070HP
HP	ISO 500 104	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070

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	Stahl 9,0	Stahl 9,0	HM 15,0	HM 9,0
	Size Ø ¹ / ₁₀ mm	014	023	023	023
Shank	Order No.	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. Efetuam o corte axial com a ponta, através da folha do pré-formado. Sua seção 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

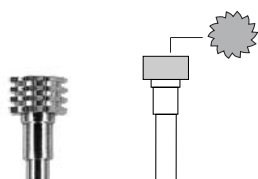
Fresa per riparazioni

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

C108

Fresa per riparazioni
Fresa para reparaciones
Fresa para reparos

1



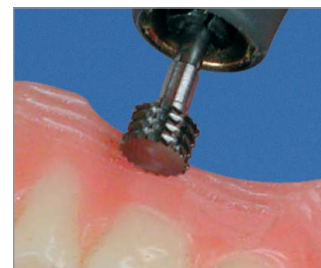
	L mm	3,5
	Size $\varnothing_{10}$ mm	060
Shank	Order No.	C108.104.060
HP	ISO 500 104...	118 174 060
		() 5 000

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.



Le frese di carburo di tungsteno Volcano, con il trattamento DLC per migliorarne l'efficienza, riuniscono l'alto potere di taglio ad una lunghissima durata. Grazie alla protezione DLC contro l'usura, si ottiene una maggiore durezza ed una superficie liscia e senza pori della fresa. In questo modo diminuisce l'attrito. La resistenza all'usura è così maggiore, evitando, contemporaneamente, una prematura rottura delle lame della fresa.

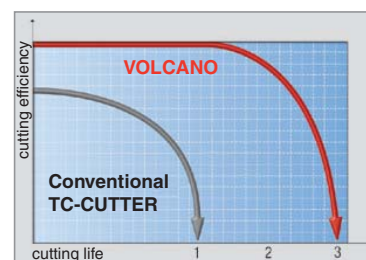
Frese VOLCANO – Taglio 10

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



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 _{1/10} 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								

Fig. No	79	79	351	78	251	251
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
Size Ø _{1/10} mm	040	060	060	060	060	060
Order No.	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP



Frese VOLCANO – Taglio 20

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



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 _{1/10} 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								

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 Ø _{1/10} mm	010	060	040
Shank	Order No. DLC-1324.010HP DLC-5424.060HP DLC-6924.040HP		

Fresa VOLCANO – Corte 20

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

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.

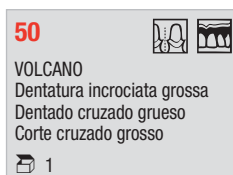


Fig. No	251	79
L mm	14,0	13,0
Size Ø _{1/10} mm	060	045
Shank	Order No. DLC-5450.060HP DLC-5650.045HP	

Fresa VOLCANO TC – Corte 20

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

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.

Fresa VOLCANO TC Taglio / Corte 50

Per la rimozione aggressiva di tutte le resine, materiali per cucchiaini individuali e gessi.

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

Para corte de resinas acrílicas, incluyendo material de moldes individuales, e gesso.

	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	CrCo	CrNi	Scheletrati Esqueléticos Esqueléticas	Resine Resinas Resinas	Gesso Escayola Gesso	Ribassature morbide Rebases elásticos Rebasamentos moles	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem	Stampaggio termoplastico Técnica conformación termoplástica Térmoldados	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	224											●					
Dentatura semplice con taglio trasver. Dentado sencillo/corte transversal Dentes simples com corte transversal	verde verde verde	75	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											●	●				
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 a spirale fina Dentado helicoidal fino Dente em espiral fino	viola violeta violeta	24	134		●	●	●			●									
Dentatura a spirale superfina Dentado helicoidal superfino Corte em espiral superfino	viola 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 anaranjado 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	viola violeta violeta	24	134																●
Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Instrumentos especiais MT																	●		
Rifinitura di fissure Acabado fino de fisuras Acabamento de fissuras				●															

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

ISO $\varnothing 1/10$ mm	giri/min
010–023	5.000–40.000
025–045	15.000–30.000
050–080	15.000–20.000

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 – l'uso incerto di strumenti con dentatura grossa provocano vibrazioni battenti e rottura del gambo.

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.
Riesgo de lesiones – la utilización indecisa de los instrumentos de dentado grueso provoca repiqueos y fractura del vástago.

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

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

ISO $\varnothing 1/10$ mm	rpm
010–023	5.000–40.000
025–045	15.000–30.000
050–080	15.000–20.000

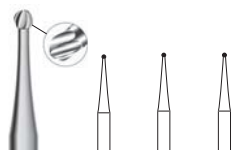
Velocidades recomendadas
A ultrapassagem das velocidades recomendadas aumenta o risco de acidentes.

ISO $\varnothing 1/10$ mm	rpm
010–023	5.000–40.000
025–045	15.000–30.000
050–080	15.000–20.000

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	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	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	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	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	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	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	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	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	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 24/25/26 24/25/26	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 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/224/223 175/215/222 190/134/175 140/175	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
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	50/51/55 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	50/51/55 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

C1Fresa per fissure • Fresa para fissuras
Fresa para fissuras

ω_{max} 30.000 - 40.000 Ceramica • Cerámica • Cerâmica
 15.000 - 25.000 Metallo • Metal • Ligas metálicas

 6
**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 fissuras

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

La fresa para fissuras 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

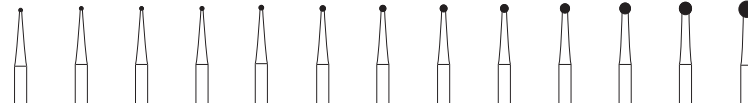
A fresa para fissuras C1 com uma ponta de diâmetro de apenas 0,2 mm é particularmente adequada para criar fissuras numa variedade de materiais.

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

C1

Tonda • Redonda • Esférica

ω_{max} 5.000 - 50.000

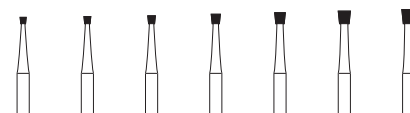
 6


Shank	Size	$\varnothing$ 1/10 mm														
	ISO	US 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

ω_{max} 5.000 - 50.000

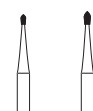
 6


Shank	L	mm							
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm							
HP	500 104 010 001...	C2.104...	008	009	010	012	014	016	018

C7

Pera • Pera • Pêra

ω_{max} 5.000 - 50.000

 6


Shank	L	mm		
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm		
HP	500 104 232 001...	C7.104...	006	008

C7L

Pera lunga • Pera alargada • Pêra longa

ω_{max} 5.000 - 50.000

 6

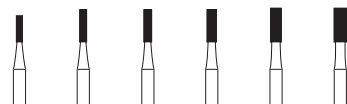

Shank	L	mm		
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm		
HP	500 104 234 006...	C7L.104...	014	

C21

Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



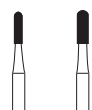
	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
		US No.	55	56	57	58	59	60
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 104 107 006...	C21.104...	008	009	010	012	014	016

C21R

Cilindro tondo • Cilin. redonda • Cilíndrica esférica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



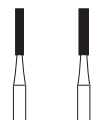
	L	mm	4,2	4,4
	Size	Ø 1/10 mm	010	014
		US No.	1157	1159
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 137 006...	C21R.104...	010	014

C21L

Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



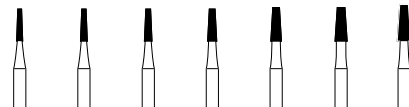
	L	mm	6,0	6,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	012
		US No.	57L	58L
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 110 006...	C21L.104...	010	012

C23

Cono • Cónica • Cônica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,8
	Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
		US No.	168	169	170	171		172	
Shank	ISO	Order No.							
HP	500 104 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014	016	018

C23L

Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



	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

6



Shank	L		mm		4,2	
	Size		Ø 1/10 mm		010	
			US No.		1170	
			Order No.		010	
HP	500 104 194 006...		C23R.104...		012	

C23RS

Cono tondo • Cónica punta redonda

Cônica esférica

U_{max.} 300.000

6



Shank	L		mm		4,2	
	Size		Ø 1/10 mm		009	
			US No.		1169S	
			Order No.		010	
FG	500 314 196 006...		C23RS.314...		1170S	

C31

Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		3,4	
	Size		Ø 1/10 mm		008	
			US No.		555	
			Order No.		009	
HP	500 104 107 007...		C31.104...		010	
					012	
					014	
					016	
					559	
					560	

C31L

Cilindro longo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		6,0	
	Size		Ø 1/10 mm		010	
			US No.		557L	
			Order No.		012	
HP	500 104 110 007...		C31L.104...		010	
					012	

C31R

Cilindro tondo • Cilindro redondo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		4,2	
	Size		Ø 1/10 mm		010	
			US No.		1557	
			Order No.		012	
HP	500 104 137 007...		C31R.104...		014	
					1558	
					1559	

C33

Cono • Cônica • Cônica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		4,2	
	Size		Ø 1/10 mm		008	
			US No.		699	
			Order No.		010	
HP	500 104 168 007...		C33.104...		012	
					014	
					016	
					018	
					021	
					023	

C33L

Cono longo • Cônica larga • Cônica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



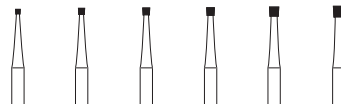
Shank	L		mm		6,0	
	Size		Ø 1/10 mm		012	
			US No.		701L	
			Order No.		012	
HP	500 104 171 007...		C33L.104...			

TC30

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertedo

 $\cup_{max}$ HP 50.000
FG 300.000

6



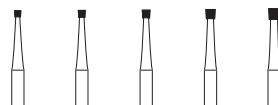
	L							
	Size	mm	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
Shank	ISO	Order No.	006	008	009	010	012	014
HP	500 104 010 175...	TC30.104...	006	008	009	010	012	014
FG	500 314 010 175...	TC30.314...		008		010	012	

TC30X

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertedo

 $\cup_{max}$ 50.000

6



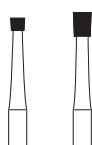
	L						
	Size	mm	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
Shank	ISO	Order No.	008	009	010	012	014
HP	500 104 010 080...	TC30X.104...	008	009	010	012	014

TC42

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertedo

 $\cup_{max}$ 50.000

6



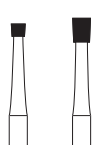
	L			
	Size	mm	1,6	3,1
Shank	ISO	Order No.	018	023
HP	500 104 010 133...	TC42.104...	018	023

TC42X

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertedo

 $\cup_{max}$ 50.000

6



	L			
	Size	mm	1,6	3,1
Shank	ISO	Order No.	018	023
HP	500 104 010 140...	TC42X.104...	018	023

TC46

Fiamma • Llama • Chama

• 12 Lame • Filos • Láminas

 $\cup_{max}$ 300.000

6



	L			
	Size	mm	3,5	012
Shank	ISO	Order No.	7103	
FG	• 500 314 254 072...	TC46.314...		012

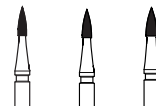
TC246

Fiamma • Llama • Chama

• 12 Lame • Filos • Láminas

 $\cup_{max}$ 300.000

6



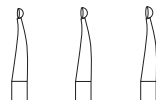
	L				
	Size	mm	3,6	3,6	3,7
Shank	ISO	Order No.	009	010	012
FG	• 500 314 495 071...	TC246.314...	7901	7902	7903

RF90

Stippling Instrument

U_{max.} 5.000

6



Shank	Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
HP	ISO	Order No.			
		RF90.104...	012	014	016

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.

**RF90.104.012**

Punteggiatura fina della gengiva nelle zone papillari.

Repiqueado suave de la máscara gingival en la zona de las papilas.

Pontilhado discreto da gengiva nas zonas da papila.

**RF90.104.016**

Punteggiatura grossa della gengiva nella zona alveolare. Repiqueado más marcado de la máscara gingival en la zona alveolar.

Pontilhado mais aparente na zona alveolar.

TC850.3

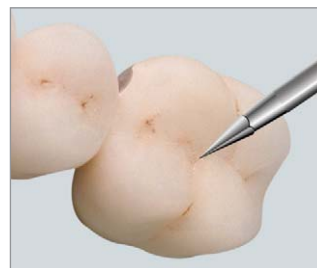
Finitore per ceramica / 3 spigoli
Acabado para cerámica / 3 cantos
Acabamento de cerâmica / 3 faces

U_{max.} 150.000 - 200.000

6



L	Size	mm	2,5
		Ø 1/10 mm	014
		Working part	9°
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 314 467 211...	TC850.3.314...	014

**TC850.3**

Per la forma anatomica delle fisure 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.

TC850.4

Finitore per ceramica / 4 spigoli
Acabado para cerámica / 4 cantos
Acabamento de cerâmica / 4 faces

U_{max.} 150.000 - 200.000

6



	L	mm	2,5
	Size	Ø 1/10 mm	012
		Working part	10°
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 314 467 212...	TC850.4.314...	012

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 composito.

Atenção: TC850.

Para todas revestimentos estéticos de cerâmica de baixa fusão e compósito.

TC850.6

Finitore per ceramica / 6 spigoli
Acabado para cerámica / 6 cantos
Acabamento de cerâmica / 6 faces

U_{max.} FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

6



	L	mm	2,5
	Size	Ø 1/10 mm	010
		Working part	12°
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 314 467 213...	TC850.6.314...	010
HP	500 104 467 213...	TC850.6.104...	010



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.



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.



C23RS.314.010

Modellazione anatomica, arrotondamento e lisciatura dei contorni occlusali.
Naturalización, redondeado y alisado de contornos oclusales.
Modelagem anatômica, alisamento e refinamento de contornos oclusais.



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.



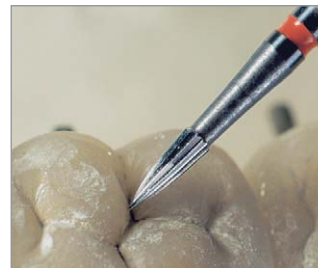
TC 30.314.012

Conformazione ed apertura delle fissure principali.
Disposición y apertura de las fisuras principales.
Marcação e abertura de sulcos primários.



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.

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



Fresa per scanalatura
 Fresa de ranuras
 Fresa para criação de canaletas

pagina
Página

58



Lama per grattare la cera, cilind. tonda
 Raspador de cera, cilíndrico redondo
 Aparadora de cera cilind. arredondada

58



Fresa per cera, cilindrica tonda
 Raspador de cera, cilíndrico redondo
 Cortadora de cera cilind. arredondada

58



Fresa con. dent. incrociata, punta piatta
 Fresa cônica, dent. cruzado, punta plana
 Fresa cônica, corte cruzado, ponta plana

58



Fresa conica, punta tonda
 Fresa cônica, punta redonda
 Fresa cônica, ponta arredondada

59



Fresa parallela, punta tonda
 Fresa paralela, punta redonda
 Fresa paralela, ponta arredondada

59



Fresa parallela, punta piatta
 Fresa paralela, punta plana
 Fresa paralela, ponta plana

60



Fresa per cera, parallela tonda
 Fresa para cera, paralela, redonda
 Fresa para cera, par. ponta arredondada

60



Fresa per cera, conica tonda
 Fresa para cera, cônica, redonda
 Fresa para cera, côn. pon. arredondada

60



Fresa per scanalatura
 Fresa de ranuras
 Fresa de para criação de canaletas

61



Fresa a cannone
 Fresa cañón
 Fresa meia cana

pagina
Página

61



Fresa per spalla
 Fresa para hombros
 Fresa de para ombros

61



Fresa a spirale
 Fresa helicoidal
 Fresa helicoidal

61



Fresa per centratura fori
 Fresa de marcaje
 Fresa piloto

61



Fresa conica diamantata per ZrO₂
 Fresa cônica de diamante para ZrO₂
 Fresa Diamante cônica para ZrO₂

64



Fresa parallela diamantata per ZrO₂
 Fresa paralela de diamante para ZrO₂
 Fresa Diamante paralela para ZrO₂

64



K-Diamonds per ZrO₂
 K-Diamonds para ZrO₂
 K-Diamonds para ZrO₂

65



Lucidante per conometria
 Pulidor para cónicas
 Polidor em cone

61



Tecnica di fresaggio- Kit
 Fresado - Kit
 Conjunto de Fresagem

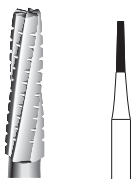
63

C33L Fig. No. 33

Fresa per scanalature
Fresa de ranuras
Fresa de para criação de canaletas

5.000 - 10.000

1



L	mm	7,0
Size	Ø 1/10 mm	010
ISO	Order No.	
Shank		
103 HP Ø 2,35 mm	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



L	mm	17,0
Size	Ø 1/10 mm	023
ISO	Order No.	
Shank		
103 HP Ø 2,35 mm	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



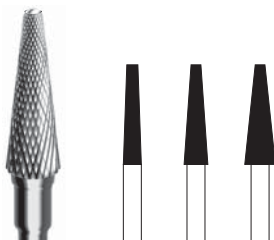
L	mm	10,0	15,0
Size	Ø 1/10 mm	015	023
ISO	Order No.		
Shank			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 440 378...	354R.103 015	023

2436 Fig. No. 356E

Fresa conica a dent. incrociata, punta piatta
Fresa cónica con dent. cruzado, punta plana
Fresa cónica, corte cruzado, punta plana

5.000 - 10.000

1



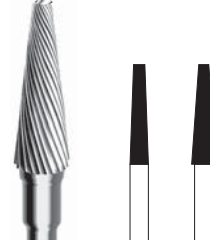
L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
Winkel Angle		2°	4°	6°
ISO	Order No.			
Shank				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 190...	2436.103... 023	031	040

2466 Fig. No. 356S

Fresa conica a dent. semplice, punta piatta
Fresa cónica con dent. sencillo, punta plana
Fresa cónica, corte liso, punta plana

3.000 - 5.000

1



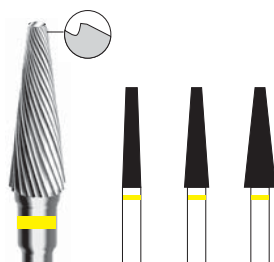
L	mm	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031
Winkel Angle		2°	4°
ISO	Order No.		
Shank			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 135...	2466.103... 023	031

2466F Fig. No. 356F

Fresa con. dent. incrociata, con taglio a chamfer
Fresa cónica con dent. sencillo, filos biselados
Fresa cónica, corte liso, chanfro para ombro

6.000

1



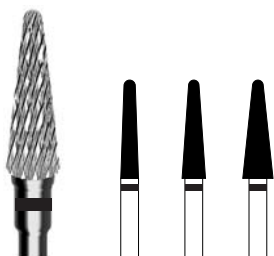
L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
Winkel Angle		2°	4°	6°
ISO	Order No.			
Shank				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 103...	2466F.103... 023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE


Fresa con. dent. grossa incrociata, punta tonda
Fresa cónica, dent. cruzado grueso, redonda
Fresa cônica, corte cruzado, grosso

5.000 - 10.000

1



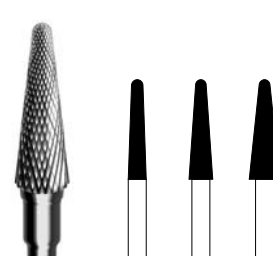
Shank	L		mm		
	Size		13,0	13,0	13,0
		mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 220...	2535.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 220...	2535.123...	023	031	040

2536 Fig. No. 356RSE


Fresa conica a dent. incrociata, punta tonda
Fresa cónica, dent. cruzado, punta redonda
Fresa cón. corte cruzado, punta arredondada

5.000 - 10.000

1



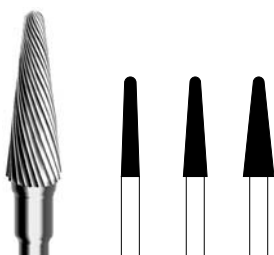
Shank	L		mm		
	Size		13,0	13,0	13,0
		mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 190...	2536.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 190...	2536.123...	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS


Fresa conica a dent. semplice, punta tonda
Fresa cónica, dent. sencillo, punta redonda
Fresa cônica, corte liso, ponta arredondada

3.000 - 5.000

1



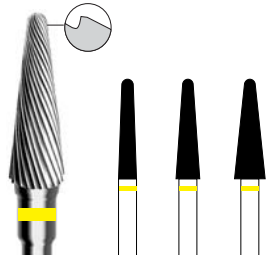
Shank	L		mm		
	Size		13,0	13,0	13,0
		mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 123...	2566.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 123...	2566.123...	023		

2566F Fig. No. 356RF


Fresa con. a dent. semplice, con taglio a chamfer
Fresa cónica, dent. sencillo, filos biselados
Fresa cônica, corte liso, para ombro

6.000

1



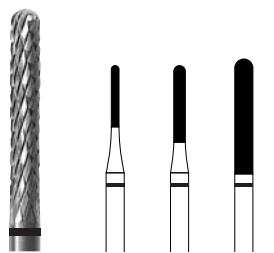
Shank	L		mm		
	Size		13,0	13,0	13,0
		mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 103...	2566F.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 103...	2566F.123...	023		

2635 Fig. No. 364RGE


Fresa par. dent. grossa incrociata, punta tonda
Fresa paralela, dent. cruzado, grueso, redonda
Fresa paralela, corte cruzado, grosso

5.000 - 10.000

1



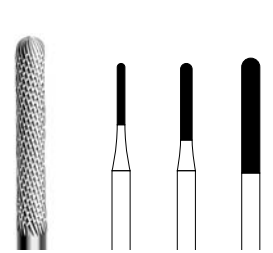
Shank	L		mm		
	Size		8,0	10,0	15,0
		mm	010	015	023
		Winkel Angle			
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 220...	2635.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 220...	2635.123...	010	015	023

2636 Fig. No. 364RE


Fresa paralela a dent. incrociata, punta tonda
Fresa paralela, dent. cruzado, punta redonda
Fresa para. corte cruzado, punta arredondada

5.000 - 10.000

1



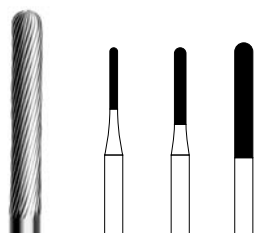
Shank	L		mm		
	Size		8,0	10,0	15,0
		mm	010	015	023
		Winkel Angle			
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 190...	2636.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 190...	2636.123...	010	015	023

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



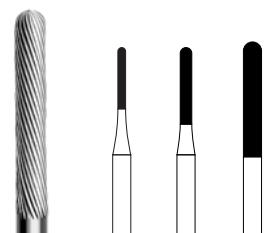
Shank	L		mm		
	Size		8,0	10,0	15,0
		mm	010	015	023
		Winkel Angle			
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 103...	2660.103...	010	015	023

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



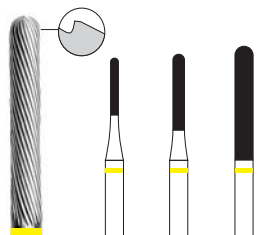
Shank	L		mm		
	Size		8,0	10,0	15,0
		mm	010	015	023
		Winkel Angle			
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 135...	2666.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 135...	2666.123...	010	015	023

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		8,0	10,0	15,0
		mm	010	015	023
		Winkel Angle			
	ISO	Order No.			
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 parallela a dent. incrociata, testa piatta
Fresa parallela con dent. cruzado, punta plana
Fresa paralela, corte cruzado, punta plana

3.000 - 10.000

1



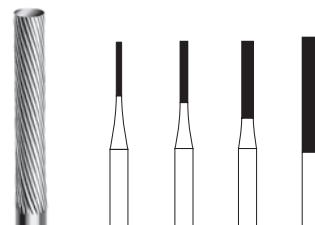
	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 190...	2936.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 116 190...	2936.123...	010		

2966 Fig. No. 364S

Fresa parallela elicoidale sinistra, testa piatta
Fresa paralela giro a izquierda, punta plana
Fresa paralela, punta plana, giro à esquerda

3.000 - 5.000

1



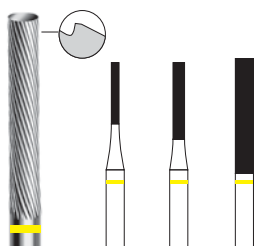
	L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	007	010	015	023
Shank	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2.35 mm	500 103 116 135...	2966.103...	007	010	015	023

2966F Fig. No. 364F

Fresa parallela con taglio a chamfer
Fresa paralela con filos biselados
Fresa paralela, chanfro reto

6.000

1



Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO		Order No.			
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	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
103 HP Ø 2.35 mm	ISO	Order No.				
	500 103 107 135...	3266.103...		010	015	023

3680 Fig. No. 364RA

Fresa per cera, parallela tonda
Fresa paralela para cera, punta redonda
Fresa para corte de cera, par. punta arred.

3.000

1



	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
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, parallela
Fresa paralela para cera
Fresa para corte de cera, paralela

3.000

1



	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
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



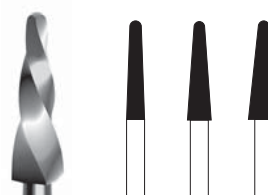
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 364...	3780.103...		023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 364...	3780.123...		023		

3781 Fig. No. 356A

Fresa per cera, conica
Fresa para cera, cônica
Fresa para corte de cera, cônica

3.000

1



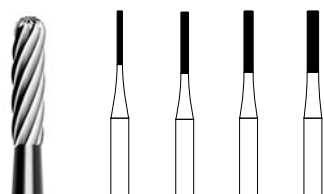
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 366...	3781.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 366...	3781.123...		031	040


2966F

3870 Fig. No. 21XL

Fresa per scanalature
Fresa para ranuras
Fresa para criação de canaletas
5.000 - 10.000

1

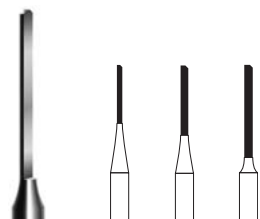


L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0
Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 538 175...	3870.103...	007	010	012
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 538 175...	3870.123...		010	012

3982 Fig. No. 210

Fresa a cannone
Fresa cañón
Fresa para corte de cera, cônica, esférica
3.000 - 5.000

1

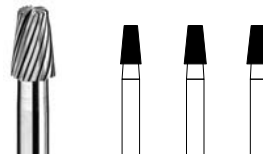


L	mm	7,5	9,0	12,0
Size	Ø 1/10 mm	007	010	012
ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 107 382...	3982.103...	007	010
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 107 382...	3982.123...	007	010

4060 Fig. No. 294

Fresa per spalla
Fresa para hombros
Fresa para corte de cera, cônica
3.000 - 5.000

1

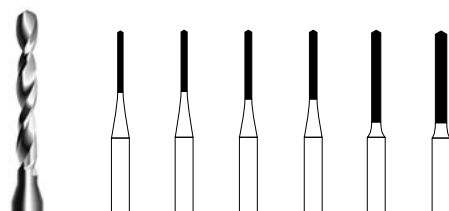


L	mm	5,0	5,0	5,0
Size	Ø 1/10 mm	027	029	032
ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 205 175...	4060.103...	2°	4°
			6°	
		027	029	032

7800 Fig. No. 208

Fresa a spirale
Fresa helicoidal
Fresa helicoidal
5.000 - 10.000

1

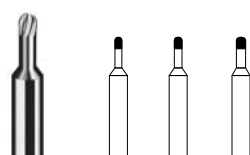


L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0	12,0	12,0
Size	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	015
ISO	Order No.						
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 423 364...	7800.103...	007	008	009	010	012
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 423 364...	7800.123...	007	008	009	010	012

7995 Fig. No. 370

Fresa centratura fori
Fresa para marcar
Fresa para centragem (piloto)
5.000 - 10.000

1

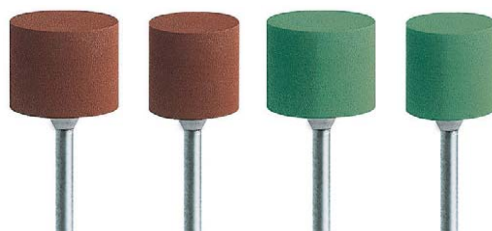


L	mm	5,0	5,0	5,0
Size	Ø 1/10 mm	009	010	012
ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 153 001...	7995.103...	009	010
			010	012

Conus Polisher HP

max. 10.000 - 20.000

6 / 100



L mm	12,0	12,0	12,0	12,0
Size Ø 1/10 mm	140	120	140	120
Order No.	0049HP	0050HP	0149HP	0150HP
ISO No. 658 104...	113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
Fase	1	2	2	2
	opt. 5.000	opt. 3.000	opt. 3.000	opt. 3.000

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

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

Set di fresaggio

35 Strumenti

Articolo nr. 900.600 SO (2,35 mm)

Juego de fresas

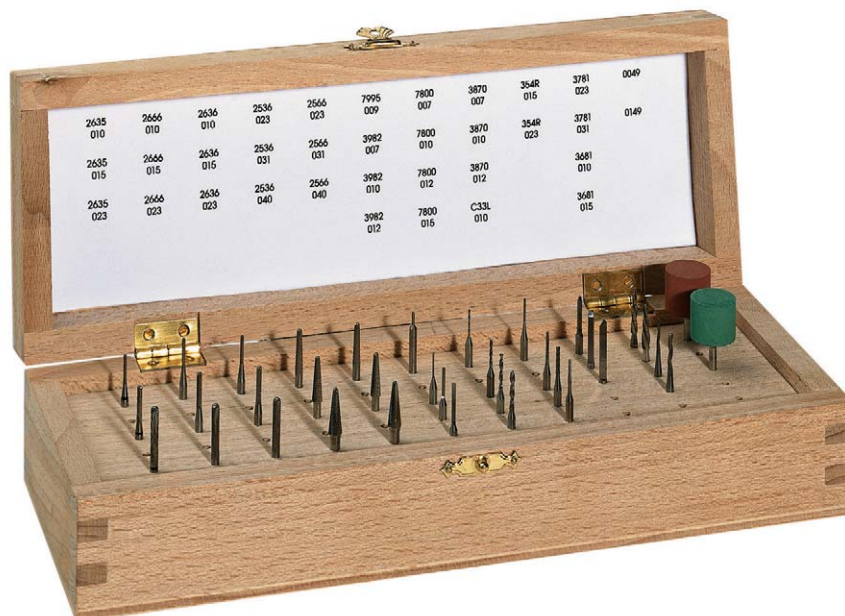
35 Instrumentos

Milling Set Order No. 900.600 SO (2,35 mm)

Conjunto de Fresagem

35 Instrumentos

Conjunto de Fresagem
No. 900.600 SO (2,35 mm)



pagina / Página

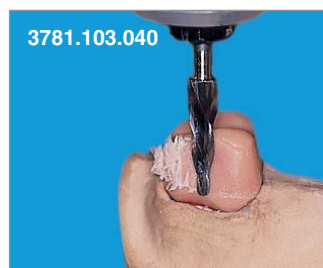
2635.010	59
2635.015	59
2635.023	59
2666.010	59
2666.015	59
2666.023	59
2636.010	59
2636.015	59
2636.023	59
2536.023	59
2536.031	59
2536.040	59

pagina / Página

2566.023	–	59
2566.031		59
2566.040		59
7995.009	–	61
3982.007		61
3982.010		61
3982.012		61
7800.007		61
7800.010		61
7800.012		61
7800.015		61
3870.007		61

pagina / Página

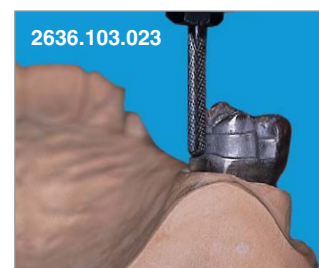
3870.010	–	61
3870.012		61
C33L.010	–	58
354R.015		58
354R.023		58
3781.023	–	60
3781.031		60
3681.010		60
3681.015		60
0049	–	61
0149		61



Fresaggio di una corona in cera
Fresado de una corona en cera
Fresagem de uma coroa cônica



Fresa a cannone
Fresa cañón
Fresa meia-cana



Fresaggio parallelo di una corona
Fresado paralelo de una corona
Fresagem de coroas, paralela

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 galvánicas, 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

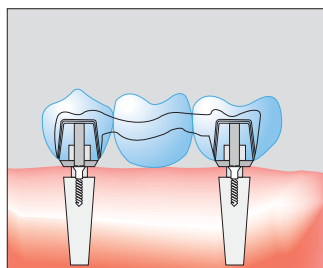
As coroas primárias fabricadas em óxido de zircônia são cada vez mais frequentemente utilizadas, especialmente em combinação com coroas secundárias galvânicas, em próteses de alta qualidade. A fim de garantir a função da coroa dupla, é indispensável que a superfície da coroa primária em óxido de zircônia 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...	F 356.316...	023
	806 316 200 504...	C 356.316...	023
	806 316 200 494...	UF 356.316...	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...	F 364.316...	010
	806 316 137 504...	C 364.316...	010
	806 316 137 494...	UF 364.316...	010

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.

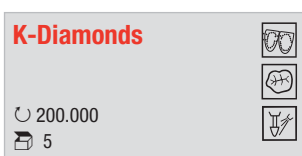
Sin embargo, para conseguir unos resultados óptimos, en la mayoría de casos resulta necesario un repasado manual.

Los instrumentos convencionales tienen una utilidad relativa para estas tareas, puesto que se desgastan con mucha rapidez.

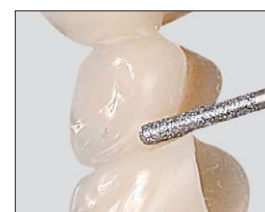
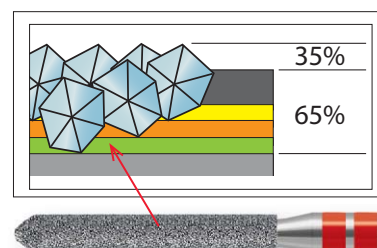
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

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
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



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 portencia 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 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. A granulação 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.

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.

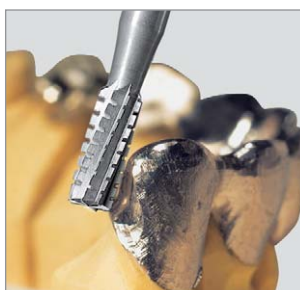
Los instrumentos están especialmente adecuados a cada tipo de material y trabajo.



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.



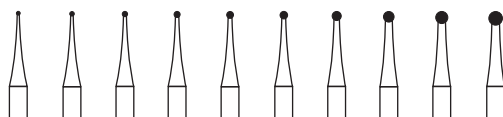
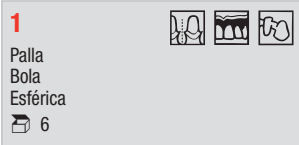
Arrotondamento di spigoli e lisciatura dei contorni occlusali.
Redondeado de cantos vivos y alisado de los contornos oclusales.
Remoção de ângulos agudos e alisamento de superfícies oclusais.

STRUMENTI D'ACCIAIO

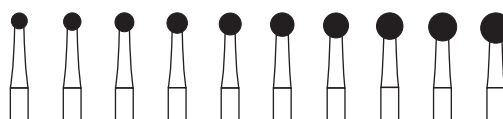
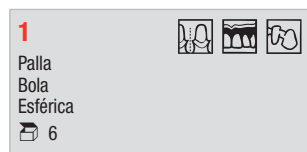
FRESAS DE ACERO

FRESAS EM AÇO

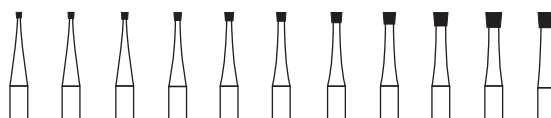
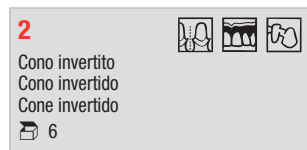
	pagina Página
 Palla Redonda Esférica	68
 Cono invertito Cono invertido Cone invertido	68
 Ruota Rueda Roda	68
 Cilindro Cilindro Cilíndrica	68
 Cilindro, testa tagliente Cilindro, punta activa Cilíndrica, ponta ativa	69
 Cilindro Cilindro Cilíndrica	69
 Conico Cónica Fissura, cônica	69
 Conico Cónica Fissura, cônica	69



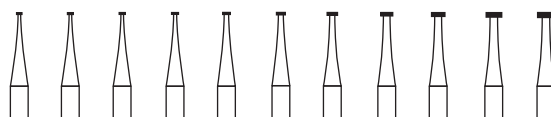
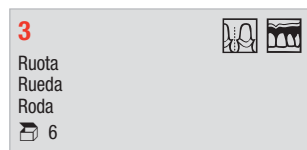
Shank	Size		Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
	US No.			1/4	1/2		1		2	3	4	5	6
ISO	Order No.												
HP	310 104 001 001...		1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
	⌀ max.		50.000										



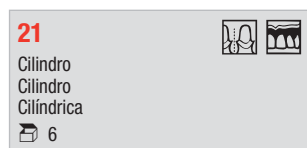
	Size		Ø 1/10 mm	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		US No.		7	8	9			11				
Shank	ISO		Order No.										
HP	310 104 001 001...		1.104...	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
				30.000			25.000			20.000			



	Size		Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.		33½		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 ½		12			14		16			
Shank	ISO		Order No.											
HP	310 104 040 001...		3.104...											
	r _{max}			50.000								30.000		



Shank HP	L Size		mm Ø 1/10 mm	3,6 008	3,9 009	4,2 010	4,5 012	4,8 014	5,1 016	5,4 018	5,7 021	6,0 023
			US No.	56		57	58	59	60	61	62	63
	ISO		Order No.									
	310 104 107 006...		21.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023
				50.000					30.000			

207

Cilindro, testa tagliente
Cilindro, punta attiva
Cilindrica, punta attiva

 6


	L	mm				
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	4,2	4,5	4,8	5,1
		US No.	010	012	014	016
			957	958	959	960
Shank	ISO	Order No.				
HP	310 104 150 001...	207.104...	010	012	014	016
	$\curvearrowright_{max}$		50.000			

36

Cilindro
Cilindro
Cilindrica

 6


	L	mm										
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7
		US No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021
					556		557	558	559	560	561	562
Shank	ISO	Order No.										
HP	310 104 107 002...	36.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021
	$\curvearrowright_{max}$		50.000								30.000	

23

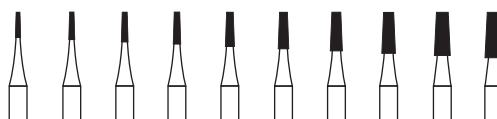
Conico
Cónica
Cónica, fissuras

 6


	L	mm								
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7
		US No.	008	009	010	012	014	016	018	021
			169		170	171		172		173
Shank	ISO	Order No.								
HP	310 104 168 006...	23.104...	008	009	010	012	014	016	018	021
	$\curvearrowright_{max}$		50.000						30.000	

38

Conico
Cónica
Cónica, fissuras

 6


	L	mm										
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
		US No.	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
				699		700	701		702		703	
Shank	ISO	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.

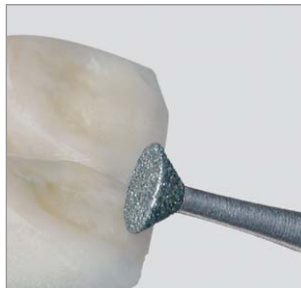
Strumenti calibrati per i materiali e le lavorazioni specifiche.

Instrumentos 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.

Instrumentos rotatórios diamantados para trabalhos de precisão

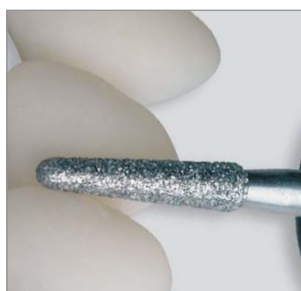
Desgaste ideal e acabamento de alto nível de superfície.

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.



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.



Separazione preliminare e contorni.
Separación previa y contorneado.
Pré-separação de elementos e delineamento de contornos.

DIAMANTI PER MANIPOLO

DIAMANTES - PM

DIAMANTES - PM



Palla
Bola
Esférica

pagina
Página

72



Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido

72



Cono invertito, lati diamantati
Cono invertido, flancos diamantados
Cone invertido, diamantado nas superficies laterais de corte

72



Ruota
Rueda
Roda

72



Lente
Lenteja
Lentilha

72



Pera
Pera
Pêra

73



Cilindro testa piatta
Cilindro punta plana
Cilíndrica punta plana

73



Cono testa piatta
Cono punta plana
Cônica punta plana

73 - 74



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, punta arredondada

74



Cono punta
Cono puntiagudo
Cônica bicuda

74



Siluro testa tonda
Cilindro punta redonda
Cilíndrica, punta arredondada

74



Fiamma
Llama
Chama

pagina
Página

75



Ruota
Rueda
Roda

75



Gemma
Pelota rugby
Ovo

75



Cono, testa tonda
Cono punta redonda
Cônica, punta arredondada

75



Turbo diamante
Diamantes Turbo
Diamantes Turbo

75



Strisce diamantate larghe
Tiras anchas diamantadas
Tiras largas diamantadas

76



K-Diamonds per ZrO₂
K-Diamonds para ZrO₂
K-Diamonds para ZrO₂

77



White Tiger
White Tiger
Diamantes White Tiger

78 - 79



Strumento diamantato per sgrossare
Abrasivo hueco
Diamante oco

80 - 81



DIACRYLIC Grinder

80 - 81



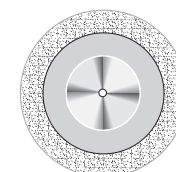
DUO DIACRYLIC Grinder

80 - 81

DISCHI DIAMANTATI

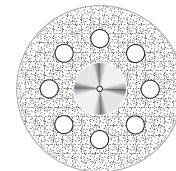
DISCOS DE DIAMANTE

DISCO DIAMANTADOS

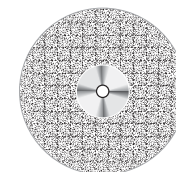


pagina
Página

82 - 83



82



83,85



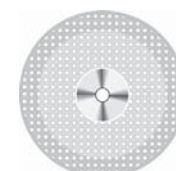
82 - 83



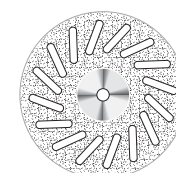
84



84



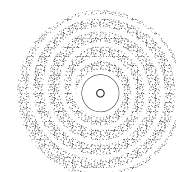
84



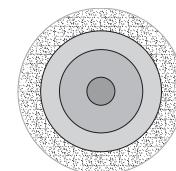
84



85 - 86



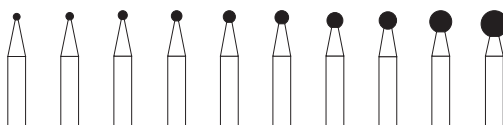
86



87

801

Palla
Bola
Esférica



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**

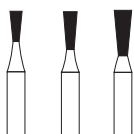
Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido



Shank	L	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
HP	ISO	Order No.	012	014	016	018	021	023	040	050
	806 104 010 524...	805.104...								

807

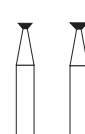
Cono invertito, lungo
Cono invertido, largo
Cone invertido, com colo longo



Shank	L	mm	4,0	5,0	6,0
HP	ISO	Order No.	016	018	023
	806 104 225 524...	807.104...			

808

Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido



Shank	L	mm	0,7	0,8
HP	ISO	Order No.	018	023
	806 104 014 524...	808.104...		

809

Cono invertito, con collo diamantato
Cono invertido con cuello diamantado
Cone invertido com colo diamantado



Shank	L	mm	3,5
HP	ISO	Order No.	023
	806 104 019 524...	809.104...	

812

Cono invertito, lati diamantati
Cono invertido, flancos diamantados
Cone invertido, diamantado nas faces de trabalho



Shank	L	mm	1,5	2,0
HP	ISO	Order No.	025	050
	806 104 022 524...	812.104...		

818

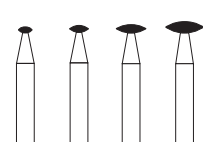
Ruota
Rueda
Roda



Shank	L	mm	1,0
HP	ISO	Order No.	033
	806 104 041 524...	818.104...	

825

Lente
Lenteja
Lentilha



Shank	L	mm	0,8	0,9	1,1	1,5
HP	ISO	Order No.	018	025	040	050
	806 104 304 524...	825.104...				



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 238 544...	5830.104...	070



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 109 524...	835.104...	4,0 4,0 4,0 4,0 5,0 6,0 008 010 012 016 021 025



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 111 524...	837.104...	7,0 8,0 016 018



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 111 524...	840.104...	8,0 9,0 7,0 033 040 050



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	15,0 023



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 143 524...	842R.104...	12,0 018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	018



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 170 524...	845.104...	4,0 4,0 5,0 008 010 018



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 172 524...	847.104...	7,0 8,0 025 033



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 184 524...	848A.104...	9,0 040



848

Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana



Shank	L	mm		
ISO	Order No.		10,0	9,0
HP	806 104 173 524...	848.104...	018	040
	• 806 104 173 534...	6848.104...	018	

848L

Cono, lungo
Cono, largo
Cônica, longa



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		15,0
HP	• 806 104 175 534...	6848L.104...	023
	• 806 104 175 544...	5848L.104...	023

849

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		4,0
HP	806 104 196 524...	849.104...	009

850

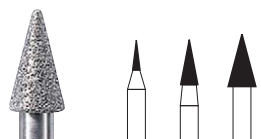
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada



Shank	L	mm			
ISO	Order No.		10,0	10,0	9,0
HP	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025	

852

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Cônica, pontiaguda



Shank	L	mm			
ISO	Order No.		4,0	6,0	7,0
HP	806 104 164 524...	852.104...	010	023	037

854

Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		8,0
HP	806 104 172 524...	854.104...	050

854R

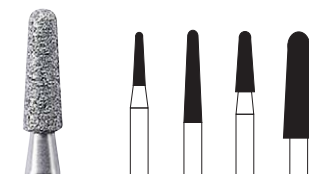
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada



Shank	L	mm		
ISO	Order No.		9,0	9,0
HP	806 104 198 524...	854R.104...	033	040

856

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada



Shank	L	mm				
ISO	Order No.		7,0	12,0	8,0	14,0
HP	806 104 198 524...	856.104...	016		025	
	• 806 104 198 534...	6856.104...		023		040
	• 806 104 198 544...	5856.104...		023		040

858

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha



Shank	L	mm		
ISO	Order No.		8,0	8,0
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...		016
	806 104 165 524...	858.104...	012	016

859

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha



Shank	L	mm	
ISO	Order No.		10,0
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...	018
	806 104 166 524...	859.104...	018

860

Fiamma
Llama
Chama

3





L		mm			
Shank	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
HP	806 104 247 524...	860.104...	010	012	016

861

Fiamma
Llama
Chama

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	6,0
HP	806 104 248 524...	861.104...	014

863

Fiamma
Llama
Chama

3




L		mm		
Shank	ISO	Order No.	10,0	10,0
HP	806 104 250 524...	863.104...	012	016
	• 806 104 250 534...	863.104...	012	016

890

Fiamma
Llama
Chama

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	3,5
HP	806 104 245 524...	890.104...	016

366

Gemma
Pelota rugby
Ovo

3




L		mm		
Shank	ISO	Order No.	1,8	2,5
HP	806 104 257 524...	366.104...	012	016

369

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	12,0
HP	• 806 104 263 544...	5369.104...	070

860

Fiamma
Llama
Chama, grande

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	12,5
HP	• 806 104 251 544...	5860.104...	060

862

Fiamma
Llama
Chama

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	14,0
HP	• 806 104 274 544...	5862.104...	060

881

Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilindrica, ponta arredondada

3




L		mm			
Shank	ISO	Order No.	7,0	7,0	9,0
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040

909

Ruota
Rueda
Roda

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	2,0
HP	806 104 068 524...	909.104...	050

368

Gemma
Pelota rugby
Ovo

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	5,0
HP	806 104 257 524...	368.104...	023

DIAMANTI TURBO • DIAMANTES TURBO PM • DIAMANTES TURBO PM

T848L

Cono, lungo
Cono, largo
Cone, longo

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	15,0
HP	• 806 104 175 544...	T5848L.104...	023

T856

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cone, ponta arredondada

3




L		mm	
Shank	ISO	Order No.	12,0
HP	• 806 104 200 544...	T5856.104...	023



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 oponto 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 interdentários (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

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.
Supergrossi Supergrueso Super grossa	5		180	nero negro preta	544
Grossi Grueso Grossa	6		135	verde verde verde	534
Standard Estándar Média	-		110 - 120	— — —	524
Fini Fino Fina	8		50	rosso rojo vermelha	514



Protesi scheletrata
Técnica de esqueléticos
Técnica de fundição



Protesi fissa
Técnica de coronas y puentes
Técnica de prótese fixa



Ceramica e ricoperture estetiche
Técnica de recubrimiento y cerámica
Técnica de facetas e cerâmica

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.

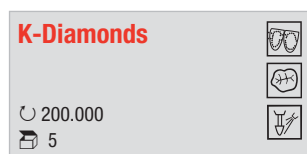
Sin embargo, para conseguir unos resultados óptimos, en la mayoría de casos resulta necesario un repasado manual.

Los instrumentos convencionales tienen una utilidad relativa para estas tareas, puesto que se desgastan con mucha rapidez.

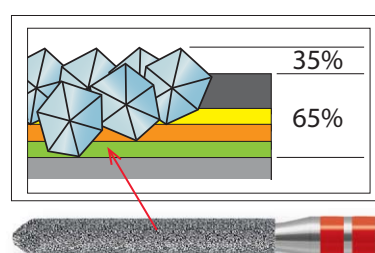
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

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
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



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 naturali degli strumenti WhiteTiger sono multistrati aderiscono permanentemente al gambo di acciaio inossidabile, grazie al procedimento di fabbricazione LLD.

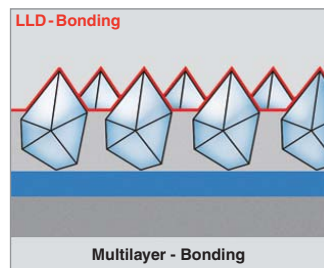
L'alta qualità di questi strumenti diamantati offre all'utilizzatore numerosi vantaggi rispetto alla lavorazione con gli strumenti diamantati standard, e permette di ottenere dei risultati ottimali.

Elevata capacità tagliente (1)

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 naturales 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 patentado.

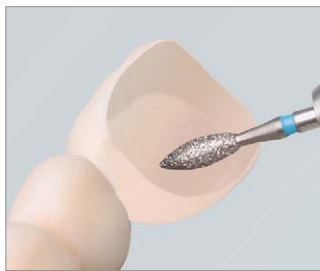
La alta calidad de estos instrumentos de diamante le brinda al usuario muchas ventajas frente al trabajo con los instrumentos diamantados estándar y conduce a unos resultados excelentes.

Gran poder abrasivo (1)

Gracias al Bonding LLD patentado, así como al diamantado 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 patenteado.

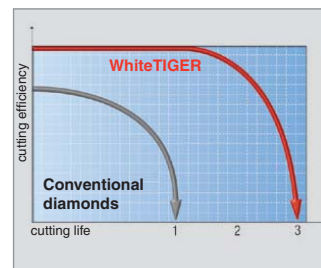
A grande qualidade destes instrumentos diamantados permite ao usuário o benefício de inúmeras vantagens se comparadas ao trabalho efetuado com instrumentos diamantados convencionais, além de produzir resultados de grande qualidade.

Grande poder abrasivo (1)

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 patentato 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 patentado 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 White-TIGER. 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 compósito
Detalhes anatômicos em cerâmica pura e compositos
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, punta 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 fina
• 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 cucchiari 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 cucchiari 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 cucchiari 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.

DUO DIACRYLIC Grinder Set

La diamantatura speciale scanalata 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.

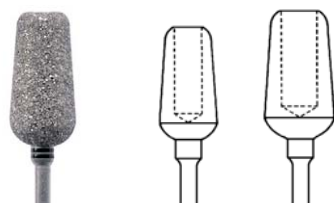
El diamantado especial con ranuras cortavirutas asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo y una baja generación de calor para obtener una superficie de calidad óptima.

Ideal para un repasado rápido y exacto.

A camada diamantada especial com canais de escoamento de detritos 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



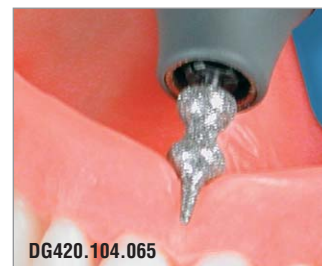
	L mm	18,0	20,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	090	110
Shank	Order No.	490.104.090	490.104.110
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110



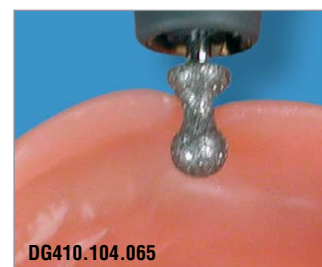
DIACRYLIC Grinder
15.000
1



	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



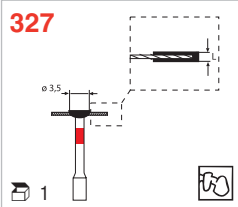
	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG840.104.060	DDG893.104.065	DDG894.104.065
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065



Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

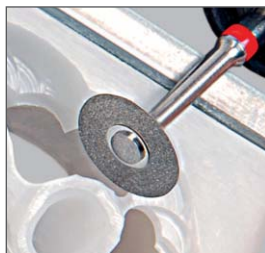


327



L mm	0,13
Size Ø 1/10 mm	80
Order No.	• 327.514.080
ISO No. 806 104...	327 514 080
	20.000

L mm	0,13
Size Ø 1/10 mm	100
Order No.	• 327.514.100
ISO No. 806 104...	327 514 100
	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.

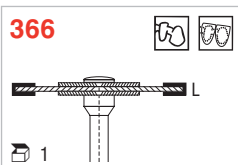
ULTRAFLEX

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.

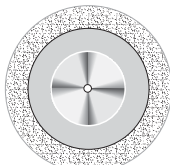
Un disco diamantado ultradelgado con partículas de diamante extrafinas para separar y contornear recubrimientos cerámicos y de resina en la zona de los dientes anteriores y posteriores.

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.

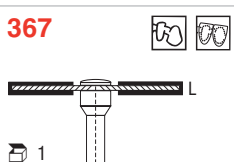
366



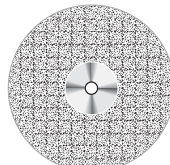
L mm	0,09
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 366.504.220HP
ISO No. 806 104...	366 504 220
	20.000



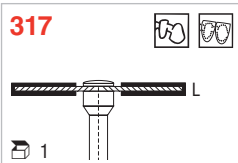
367



L mm	0,09
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 367.504.220HP
ISO No. 806 104...	367 504 220
	20.000



317



L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 317.514.220HP
ISO No. 806 104...	317 514 220
	20.000



317



L mm	0,25
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 317.524.220HP
ISO No. 806 104...	317 524 220
	20.000



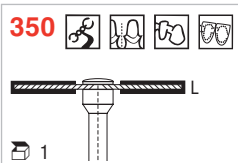
SUPERFLEX

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.

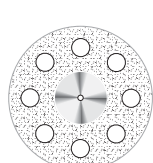
En granulometría de diamante fina y estándar, fino para separar y contornear, estándar para el repasado previo, la separación y el contorneado de cerámica.

Em granulação fina para separação e contorno, em granulação média para o pré-corte, separação e contorno em cerâmica.

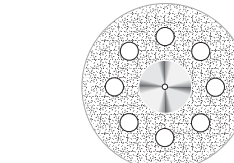
350



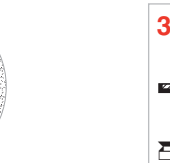
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	• 350.514.190HP
ISO No. 806 104...	350 514 190
	20.000



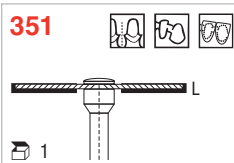
350



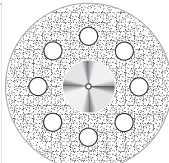
L mm	0,25
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	• 350.524.190HP
ISO No. 806 104...	350 524 190
	20.000



351

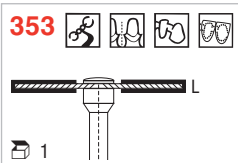


L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 351.514.220HP
ISO No. 806 104...	351 514 220
	15.000

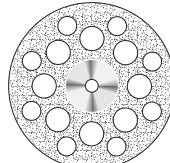


L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 351.524.220HP
ISO No. 806 104...	351 524 220
	15.000

353



L mm	0,12
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 353.504.220HP
ISO No. 806 104...	353 504 220
	15.000



353



L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 353.514.220HP
ISO No. 806 104...	353 514 220
	15.000

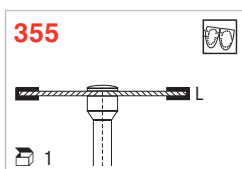


SUPERFLEX

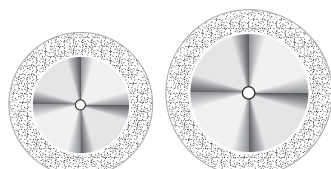
Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione fina, la separazione preliminare e la modellazione dei contorni della ceramica.

En granulometría de diamante superfina, fina y estándar, para la separación fina y preliminar, así como el contorneado de cerámica.

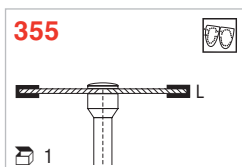
Em granulação super-fina, fina e média para separação e modelagem fina em cerâmica.



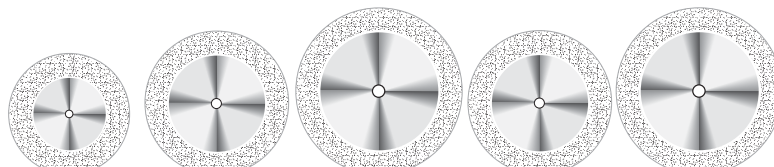
L mm	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	355.504.190HP
ISO No. 806 104...	355 504 190
	20.000



L mm	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 220
	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



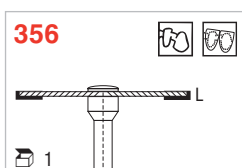
L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	190	220
Order No.	355.514.190HP	355.514.190HP	355.514.220HP	355.524.190HP	355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 190	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

SUPERFLEX

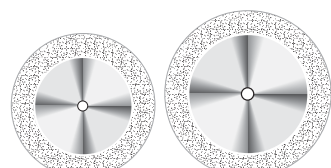
Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione superfina e la separazione preliminare e grossolana della ceramica.

En granulometría de diamante superfina, fina y estándar. Superfina para la separación ultrafina, fina y estándar para la separación previa de la cerámica.

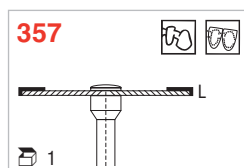
Em granulação super-fina, fina e média; superfina para a separação ultra-fina; fina e média para separação prévia da cerâmica.



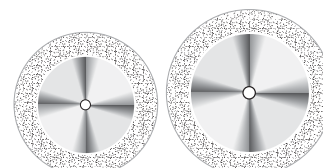
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	356.514.190HP
ISO No. 806 104...	356 514 190
	20.000



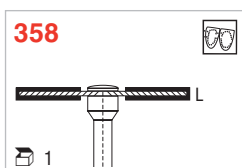
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 220
	15.000



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
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 220
	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



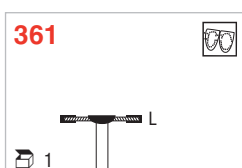
L mm	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220	220
Order No.	358.524.190HP	358.514.220HP	358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

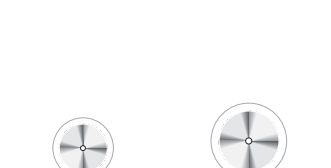
Disponibile con granulometria fina e standard, per la separazione preliminare e modellazione dei contorni della ceramica.

En granulometría de diamante fina y estándar, para la separación previa y el contorneado de la cerámica.

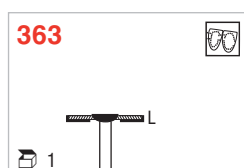
Em granulação super-fina e fina para a separação e contorno em cerâmica.



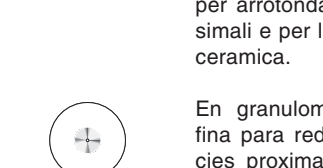
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
Order No.	361.514.080HP
ISO No. 806 104...	361 514 080
	20.000



L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 100
	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

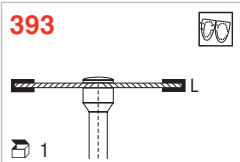


SUPERFLEX

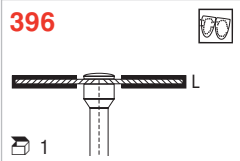
Granulometria diamantata fina, per arrotondare le zone approssimali e per la separazione della ceramica.

En granulometría de diamante fina para redondear las superficies proximales y para separar cerámica.

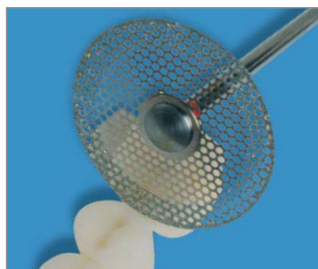
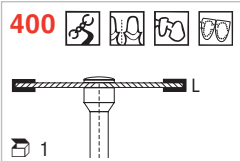
Em grão diamantado fino, para arredondar as faces proximais, ao separar a cerâmica.

393

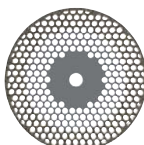
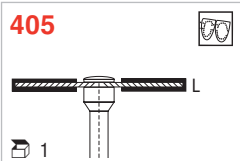
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 393.514.220HP
ISO No. 806 104...	393 514 220
	15.000

**396**

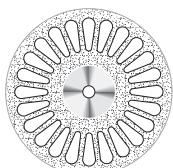
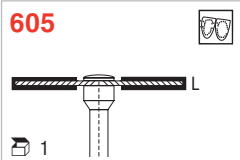
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 396.514.220HP
ISO No. 806 104...	396 514 220
	15.000

**400**

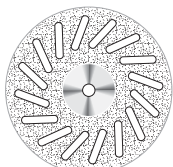
L mm	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	190
Order No.	● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
ISO No. 806 104...	400 514 220	400 514 190
	15.000	20.000

**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

**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 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.

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 contorno 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.

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.

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.

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 contorno de cerámica con una buena visibilidad.

Disco diamantado perfurado, em granulação fina e média, para separação fina, grossa e contorno em 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.

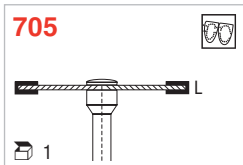
Em granulação fina e média, para separação e contorno em cerâmica.

FLEX

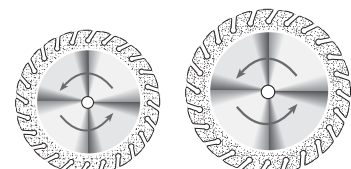
Disco diamantato per il taglio veloce del gesso. La dentatura speciale del disco trasporta i residui del materiale evitando così un bloccaggio del disco.

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.

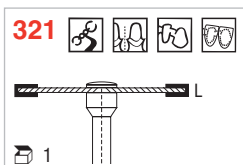
Disco diamantado em granulação média, para corte suave de gesso. Os bordos serrilhados permitem a saída mais rápida do pó de gesso para impedir que o pó se instale no disco.



L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 705.514.190HP
ISO No. 806 104...	705 514 190
	20.000



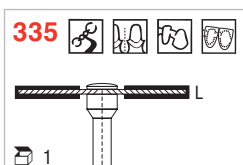
L mm	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 190	705 514 220
	20.000	15.000



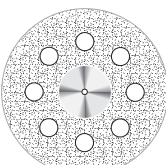
L mm	0,20
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 321.514.190HP
ISO No. 806 104...	321 514 190
	20.000



L mm	0,20	0,30	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
ISO No. 806 104...	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



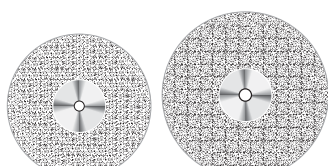
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
	15.000



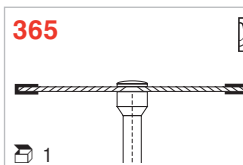
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
	15.000



L mm	0,20
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 345.514.190HP
ISO No. 806 104...	345 514 190
	20.000



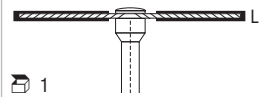
L mm	0,20	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	220
Order No.	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
ISO No. 806 104...	345 514 190	345 514 220	345 524 220
	20.000	15.000	15.000



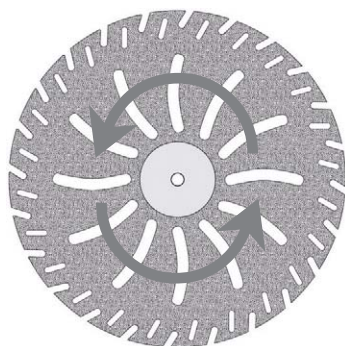
L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	300
Order No.	● 365.524.300HP
ISO No. 806 104...	365 524 300
	10.000



L mm	0,35	0,35
Size Ø 1/10 mm	300	450
Order No.	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
ISO No. 806 104...	365 524 300	365 524 450
	10.000	10.000

378

L mm	0,24
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	● 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
	10.000

**Disco diamantato separatore 378**

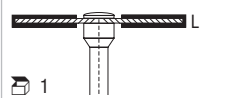
con ricopertura completa sui due lati, per la separazione e il taglio dei cilindri di pressatura. Una segmentazione speciale impedisce il bloccaggio o l'incastro del disco.

Disco separador 378

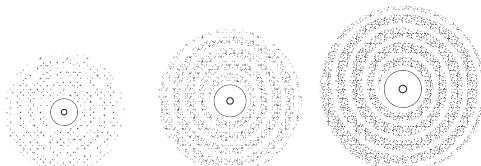
con recubrimiento diamantado integral en ambos lados, para separar y seccionar mufas de inyección. Un segmentado especial evita que el disco se atasque o se enganche.

Disco separador 378

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



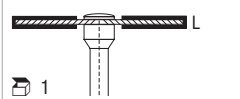
	0,12	0,12	0,12
	160	190	220
	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000

SUPERFLEX TURBO

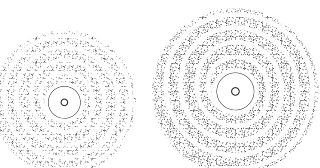
Disponibile con granulometria superfina e fina, per ceramica, composito, resina. La spirale permette un trasporto veloce ed ottimale dei residui, per la modellazione dei contorni, per il taglio dei monconi rimovibili nei modelli di gesso.

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



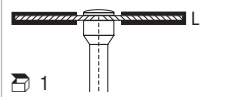
	0,15	0,15
	190	220
	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000

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.

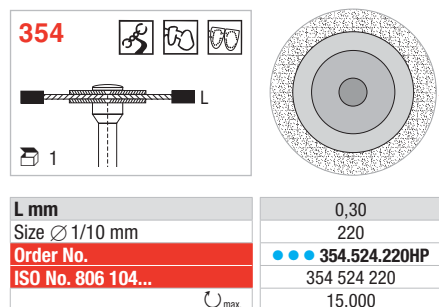
La diamantatura galvanica multistrati sui bordi garantisce un potere abrasivo simile a quello di un disco diamantato sinterizzato, ma flessibile.

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



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 diamantado multicapa, diamantado marginal impregnado galvanicamente para 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.

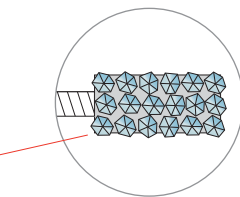
El diamantado marginal multicapa, impregnado galvanicamente, garantiza unas características de abrasión similares a las de un disco de diamante sinterizado, pero manteniendo la flexibilidad.

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



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
- Composite

Recomendaciones para su uso

Trabajar con una ligera presión.
Velocidad recomendada: 10.000 rpm.

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



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.

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.

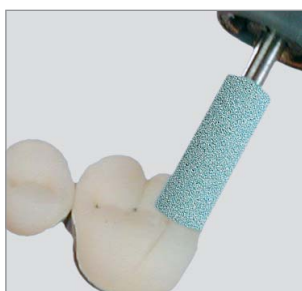
En contraposición a los abrasivos galvanicos, que únicamente están recubiertos con una capa de diamantes, los diamantes sinterizados están fabricados todos ellos con diamantes, que están sujetos por una ligazón metálica. La calidad del diamante utilizado para los diamantes sinterizados y la ligazón metálica especial garantizan una abrasión de resultados óptimos.



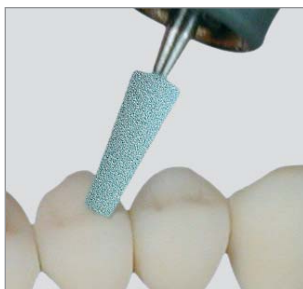
Rifinitura e sgrossatura
Conformación y gran reducción de material
Contorno e desgaste grosso de material



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



Realizzazione della forma oclusale e delle fisure
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado
Acabamento de detalhes oclusais

DIAMANTI SINTERIZZATI
DIAMANTES SINTERIZADOS
DIAMANTES SINTERIZADOS



Cono rovesciato
Cono invertido
Cone invertido

pagina
Página

90



Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrico, ponta plana

90 - 91



Granata
Granada
Granada

90 - 91



Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cone, ponta plana

90 - 91



Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Cone, pontiagudo

90



Fiamma
Llama
Chama

90



Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta plana
Cilindrico, ponta arredondada

90



Cono rovesciato
Cono invertido
Cone invertido

90



Palla lunga
Bola larga
Esférica, longa

90



Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilindrico, ponta arredondada

90 - 91



Granata
Granada
Granada

pagina
Página

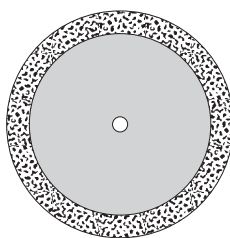
90 - 91



Ruota
Rueda
Roda

90

DISCHI DIAMANTATI SINTERIZZATI
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO



Disco diamantato sinterizzato
Disco de diamante sinterizado
Disco de diamante sinterizado

pagina
Página

91



Disco diamantato sinterizzato
Disco de diamante sinterizado
Disco de diamante sinterizado

91



Diamante sinterizzate assortimenti
Surtido de los diamantes sinterizados
Sortimento diamantadas sinterizadas

92 - 93

SUPERMAX



SuperMax

pagina
Página

94

CERAPRO



CeraPro

pagina
Página

95



CeraTec

95

RUBYNIT



Rubynit - Abrasivo
Abrasivo - Rubynit
Abrasivos - Rubynit

pagina
Página

96

50

Fina
Fino
Fina

20.000 - 25.000

1



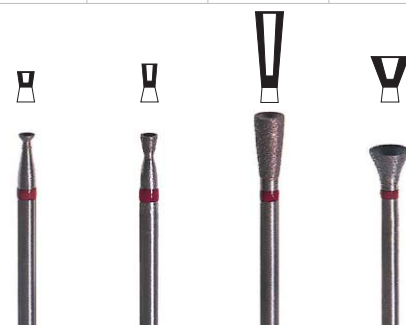
L mm	2,5	10,0	10,0	10,0	8,0	6,0	4,0	2,0	1,5
Size Ø 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fina
Fino
Fina

20.000 - 25.000

1



L mm	2,0	3,0	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	2,5	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	112 523 037	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	0,6	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	345 523 220
ISO No. 807 104...				20.000	20.000

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	0,5	8,0	9,0	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...		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...	370 523 080							

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
Supergroses
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

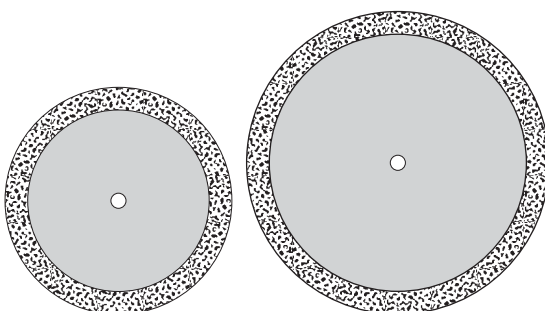
Para cerámica, metales preciosos, cobalto-cromo, corte de bebederos.

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.

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.

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.

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

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

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.

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

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

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.

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.

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.

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	–	90
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

5025		5022
5028		5008
5024		5009

pagina / Página		
5025	–	90
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

5106		5332
5117		5211
5115		5209

pagina / Página		
5106	–	90
5332	–	91
5117	–	90
5211	–	91
5115	–	90
5209	–	91

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 inyectada.

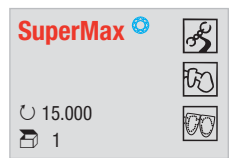
Imprescindible trabajar sin presión.

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.

					
L mm	Shank Size Ø 1/10	3,0	3,5	6,0	1,0
HP	Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP
			• G9002.180HP		

• Anello verde diam. grossa • anillo verde grueso • Anel verde grosso

					
L mm	Shank Size Ø 1/10	18,0	3,5	2,5	1,5
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 inyectada/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 metalo-cerâmicas
- Ligas de CrCo
- Titânio
- Ouro e todas as ligas macias

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	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Order No.	● G8001.050HP	● G8002.040HP					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					
			↻ 5.000				
	● Anello verde diam. grossa / anillo verde.azul grueso / Anel verde grosso						

Abrasivo con particule de diamante naturel. Ideal para el contorneado previo y para trabajos de repasado sin calentar el objeto. Está indicado para repasar extensas superficies vestibulares y orales sobre cerámica, cerámica integral aleaciones y óxido de circonio.

Abrasivo com partículas de diamante natural. Ideal para contorno inicial e acabamento de cerâmica, cerâmica pura e óxido de zircônia sem gerar calor na restauração. Adequado para preparar superfícies vestibulares e linguais/palatinas.

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 oclusali, 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.

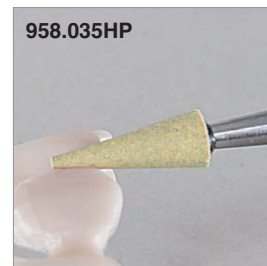
Formas, esfera e torpedo:

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	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	040	035	050	040	035	040
Order No.	952.040HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	001 514 040

958.035HP



CeraTec Utilizzo

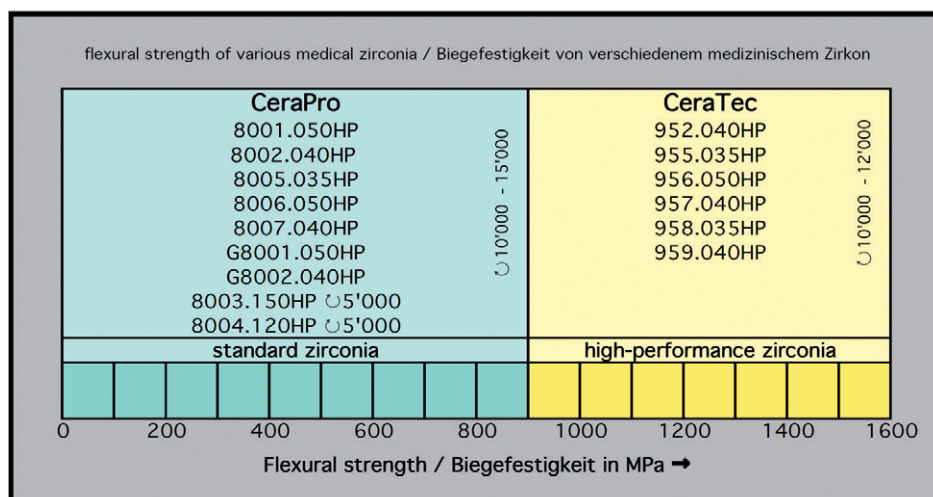
Ceramica per pressatura, per la realizzazione di intarsi, onlays, faccette e corone singole. Ceramica per la sovrappressatura su leghe. Metallo-ceramica: alto o basso punto di fusione. Ceramica per il rivestimento di leghe dentali.

CeraTec Aplicación

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

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 $\varnothing 1/10$	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
	Order No. fine	F3101.104.085						



Shank	L mm	13,0	8,0	10,0
	Size $\varnothing 1/10$	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.

ACCESSORI
 ACCESORIOS
 ACESSÓRIOS



Scatola supporto per frese
 Portafresas
 Broqueiro

98



Pietra diamantata per dare forma
 Piedra diamantada para rectificar
 Pedra retificadora

99



Pietra per pulizia
 Piedra para limpiar
 Pedra para limpeza

99



Mandrini
 Mandriles
 Mandris

100-101



Adattatore portafresa
 Adaptadores
 Adaptadores

102



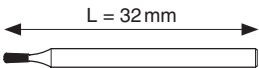
Dowel Pins
 Dowel Pins
 Pinos Dowel

103

Istruzioni per l'uso
 Instrucciones de uso
 Instruções de uso

pagina
 Página

104-111



Ø 2,35 mm

Tipo di gambo
 Tipos de vástago
 Tipos de haste

104



500 104 274190 060

Numero ISO
 Sistema de numeración ISO
 Sistema de numeração ISO

105

Istruzioni per l'uso
 Consejos para el uso
 Instruções de uso

106-108

Istruzioni per l'uso lucidanti/strumenti diam. sinter.
 Instrucciones de pulidores / diamantes sinterizados
 Recomendações de uso para Polidores / Diamantes Sinterizados

109

↺ max.
 giri/min. / rpm / rpm

Velocità consigliata
 Velocidades recomendadas
 Velocidade recomendada

110



Simboli
 Símbolos
 Símbolos

111

Indice
 Índice
 Índice

112-114



41 x 25 x 28
10FG/5RA
40500.00



41 x 25 x 28
10FG
40510.00



73 x 25 x 30
12FG/6RA
40530.00



101 x 25 x 64
23HP
40580.00



41 x 25 x 64
15HP
40570.00



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.

MANDRINI PER DISCHI • MANDRILES PARA DISCOS • MANDRIS PARA DISCOS

Mandrino a vite, 303/050, manípulo, inossidabile
Mandrill a rosca 303/050, peça de mano, inoxidável, 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

Mandrino a vite, 305 RF/050, manípulo reforçado, inossidabile
Mandrill a rosca, 305 RF/050, peça de mano, reforçado, inoxidável
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

Mandrino a vite, 305 RF/050, Contrângulo, inossidabile
Mandrill a rosca, 305 RF/050, contraângulo, inoxidável
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

Mandrino speciali per mancini, inossidabile
Mandrill especial para zurdos, inoxidável
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

Mandrino a vite, 303 RF/050, manípulo Ø 3 mm, inossidabile
Mandrill a rosca, 303 RF/050, peça de mano Ø 3 mm, aço inoxidável
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

Mandrino a vite, 305/080, manípulo reforçado, inossidabile
Mandrill a rosca, 305/080, peça de mano, reforçado, inoxidável
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

Mandrino a vite 305, manípulo incluído, rondelle di rinforzo, inossidabile
Mandrill a rosca, 305, peça de mano, incl. platillos reforzados, inoxidável
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	
	6/100	100

Mandrino a vite 305, manípulo incluído, rondelle di rinforzo, inossidabile
Mandrill a rosca 305, peça de mano incl. platillos reforzados, inoxidável
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	
	6/100	100

OCCLUPOL MANDREL

Mandrino Occlupol, per i lucidanti occlusali, inossidabile
Mandrill Occlupol, soporte para pulidor de caras oclusales, inoxidável
Mandrill Occlupol, para polidores oclusais, aço inox PM



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

SNAP ON MANDREL

Mandrino Snap On Contrângulo, niquelado
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	
	6/100	6	001 300 000
			6/100

MANDRINI PER CARTA VETRATA • MANDRILES PARA PAPEL ESMERIL • MANDRIS PARA LIXA

Mandrino per carta vetrata, manipolo, nichelato Mandril para papel esmeril, pieza de mano, niquelado Mandril para lixa, PM niquelado				Mandrino per carta vetrata, manipolo, nichelato Mandril para papel esmeril, pieza de mano, niquelado Mandril para lixa, PM niquelado				Mandrino per carta vetrata, manipolo, nichelato 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. 311 104 ...		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	

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, contraángulo, 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		4019RA		4019RA	
ISO No. 311 104 ...		615 422 060		ISO No. 311 204 ...		615 422 060	
		6/100				6/100	

MANDRINO A SPIRALE • MANDRILES PARA CILINDROS • MANDRIS EM FORMA DE FUSO

Mandrino a spirale 301L manipolo acciaio speciale, nichelato Mandril helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, niquelado Mandril espiral 301L, PM aço especial, niquelado				Mandrino a spirale 301L manipolo acciaio speciale, nichelato Mandril helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, niquelado Mandril espiral 301L, PM aço especial, niquelado				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. 312 104 ...		610 415 050		ISO No. 312 124 ...		610 415 050		ISO No. 330 104 ...		611 418 023	
		6/100				6/100				6/100	

MANDRINI

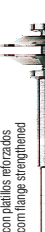
Di acciaio inossidabile, per lucidanti.

MANDRILES

De acero inoxidable, para pulidores.

MANDRIS

Em aço inox, para polidores.

Mandrini Mandriles Mandris											
		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			
ISO No. 312 104...										610 415 050	

Con gli adattatori portafresa 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 ...



016

4010HP

602 436 016

6/100

Adattatore portafresa 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 ...



016

4023RA

602 436 016

6/100

Con gli adattatori portafresa 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 ...



016

4022HP

612 434 016

6/100

Inserzione **Sicura e rapida** dello strumento FG nel portafresa per contrangolo 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 portafresa 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.



13 mm



26 mm



34 mm



35 mm

Order No.



4024RA

6/100

4026RA

6/100

4027RA

6/100

4025HP

6/100

RIDUTTORI NICHELATI • VAINAS REDUCTORAS NIQUELADAS • ADAPTADORES REDUTORES NIQUELADOS

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.



4032

12/100

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

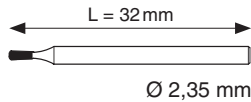
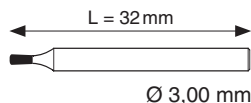
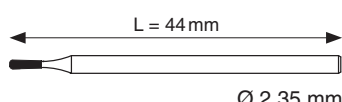
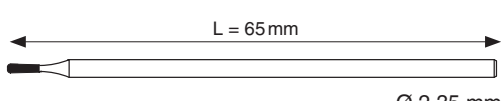
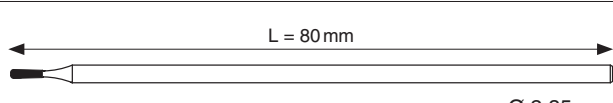
PERNI CON PUNTA A SPILLO PINS PARA CLAVAR, CON AGUJA PINOS PARA DUPLICAÇÃO, COM AGULHA

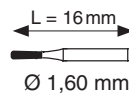
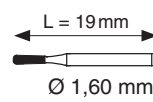
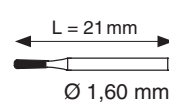
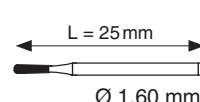
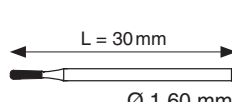
			
Size	1	2	3
	Piccolo Pequeno Pequeno	Medio Medio Medio	Grande Grande Grosso
L mm	21	22	25
Order No.	PIN0215	PIN0203	PIN0216
	1000	1000	1000

ANELLI DI RITENZIONE ANILLOS DE RETENCIÓN ANILHAS DE RETENÇÃO

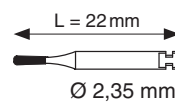
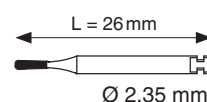
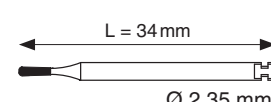
	
Size	1
Order No.	PIN0209
	1000



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

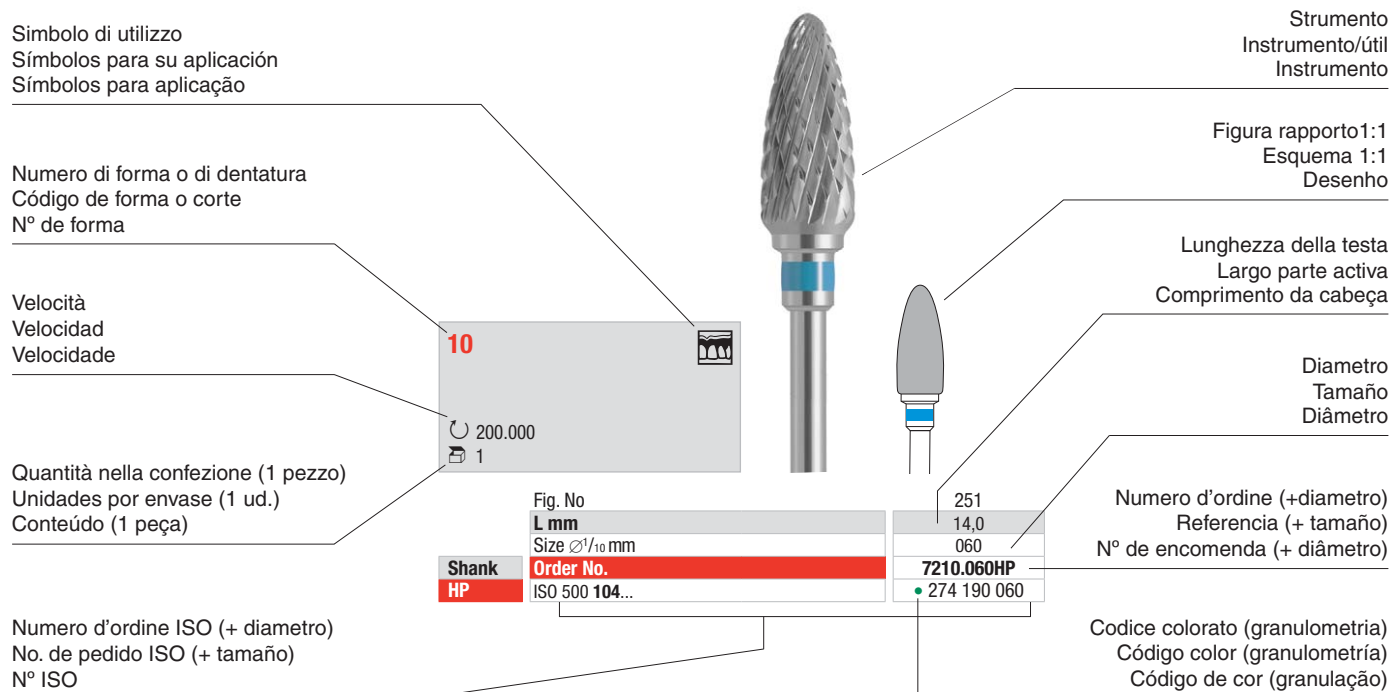
Puede Ud. realizar el pedido de los instrumentos que desee con la ayuda de la referencia EDENTA o bien del sistema de numeración ISO.

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.

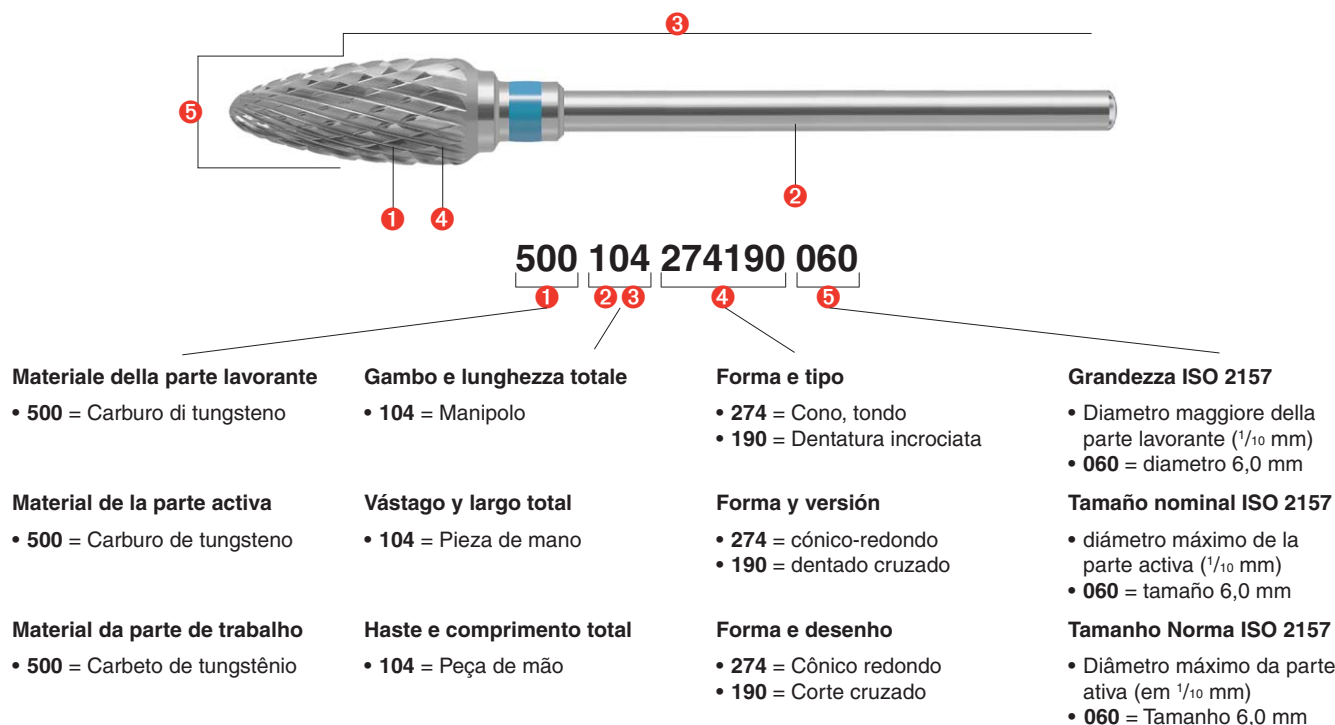


SISTEMA DI NUMERAZIONE ISO • SISTEMA DE NUMERACIÓN ISO • SISTEMA DE NUMERAÇÃO ISO

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.

- Forme di strumenti non adeguate causano preparazioni sbagliate.
- Numeri di giri troppo alti in parti di lavoro troppo grandi mettono in pericolo la stabilità degli strumenti.
- Prima di effettuare il contatto con l'oggetto, portare lo strumento alla corretta velocità.
- Fare attenzione all'indicazione del numero di giri sull'imballaggio.
- Assicurarsi di utilizzare turbine, manipoli e contragoli in perfetto stato di manutenzione e di pulizia.
- Usare un sistema di aspirazione in laboratorio.
- L'uso non corretto dello strumento provoca risultati non soddisfacenti e aumenta i rischi.
- Lavorare, secondo della maniera di preparazione, con una forza di pressione di 0.3 - 2N.
- Durante la lavorazione occorre evitare di usare gli strumenti a mò di leva e con angolazioni errate (Elevato pericolo di rottura).
- Strumenti senza uso della forza mettere profonda come possibile e verificare una posizione solida.
- 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.
- Usare strumenti Turbo in tutta la loro superficie.
- Solchi di profondità causati da strumenti diamanti con una granulometria >ISO 524, devono essere lisciati.
- Strumenti danneggiati, deformati o non correttamente rotanti vanno immediatamente scartati e non devono più essere utilizzati.
- Secondo dell'uso si consigliano occhiali di protezione.

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.

- Los diseños de instrumento desfavorables tienen como consecuencia preparaciones de formas incorrectas.
- Los regímenes de revoluciones demasiado elevados con secciones de trabajo demasia do grandes representan un riesgo para la estabilidad de los instrumentos.
- Los instrumentos deberán girar a su velocidad final antes de aplicarlos sobre el objeto.
- Deberá observarse el régimen de revoluciones indicado sobre el envoltorio.
- Debe cuidarse de utilizar únicamente turbinas, piezas de mano y contraángulos limpios y en perfecto estado de mantenimiento.
- Utilice un dispositivo aspirador en el laboratorio.
- La utilización incorrecta conduce a unos resultados de trabajo pobres y aumenta el riesgo.
- Según el tipo de preparación deberá trabajarse con una presión de 0.3 – 2N.
- Es preciso evitar un bloqueo debido a una presión excesiva, así como los ladeos y el efecto palanca (mayor riesgo de fractura).
- Introduzca en la medida en que sea posible, sin aplicar fuerza, y compruebe que están bien fijados.
- 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.
- Los instrumentos Turbo deberán aplicarse con toda su superficie.
- Las asperezas producidas con un recubrimiento de diamante >ISO 524, deben ser eliminadas.
- Los instrumentos dañados, torcidos o que hayan perdido su giro concéntrico deberán descartarse inmediatamente y dejarse de utilizar.
- Según la aplicación, se recomienda llevar protección de los ojos.

Todos os instrumentos foram desenhados e construídos 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.

- A utilização de instrumentos não adequados dar origem a preparações incorretas.
- Se o instrumento de corte for de tamanho grande e for utilizado a uma velocidade excessiva há um risco de fractura do instrumento.
- Os instrumentos devem girar em velocidade adequada antes de atingir a superfície de trabalho.
- Deve-se obedecer as velocidades indicadas nas embalagens.
- Certificar-se de que está utilizando os instrumentos apenas em peças-de-mão, turbinas ou contra-ângulos em perfeito estado de manutenção e limpeza.
- Utilizar aspiração no laboratório
- A utilização inadequada aumenta os riscos assim como resultados insatisfatórios.
- Dependendo do tipo de preparação que se pretende efectuar deve-se trabalhar com uma pressão de 0.3 - 2N.
- 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).
- Fixe os instrum. sem uso de o mais fundo poss. e verifique se estão bem austados.
- 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.
- Deve ser utilizada toda a superfície dos instrumentos Turbo durante a sua aplicação.
- As asperezas produzidas com uma broca com um recobrimento em diamante de no. ISO maior que 524 têm de ser eliminadas.
- Os instrumentos danificados, torcidos ou que já não tenham uma rotação concêntrica devem ser imediatamente descartados e não mais utilizados.
- 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 temperatura.

– **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		5.000 - 50.000				50.000
006		5.000 - 50.000				50.000
007		5.000 - 50.000				50.000
008		5.000 - 50.000				50.000
009		5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
010	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
012	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
014	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
016	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
018	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
021	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
023	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
025	15.000 - 30.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		30.000
027	15.000 - 30.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		30.000
029	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
031	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
033	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
035	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
037	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
040	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
042	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
045	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
047			5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
050	15.000 - 20.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
055	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
060	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
065	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
070	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000		
075	15.000 - 20.000			20.000 - 30.000		
080	15.000 - 20.000			20.000 - 30.000		
085				20.000 - 30.000		
090				20.000 - 30.000		
095				20.000 - 30.000		
100				20.000 - 30.000		
110				20.000 - 30.000		
120				20.000 - 30.000		
130				20.000 - 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.

	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		Termodisinfettante 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		Autoclave Autoclave Autoclave
	Protesi scheletrate Técnica de esqueléticos Técnica de esqueléticas		Lavorazione di otturazioni Repasado de obturaciones Preparação de obturações		Numero d'ordine Referencia No. de artigo
	Lavor. superficie oclusale di metallo Repasado oclusal aleaciones Desgaste oclusal - ligas		Lisciatura di radici Alisado radicular Alisamento radicular		Numero ISO No. ISO No. ISO
	Lavor. superficie oclusale di ceramica Repasado oclusal cerámica Desgaste oclusal - cerâmica		Profilassi Profílixis Profílixia		Attenersi alle istruzioni per l'uso Observar las instrucciones de uso Observar as instruções de uso www.edenta.com
	Ceramica e ricoperture estetiche Técnica de recubrimiento y cerámica Facetas acrílicas e em cerâmica		Trattamento canalare Endodoncia Tratamento de canal		Attenzione, vedi documenti d'accompagnamento Atención, ver documentos adjuntos Atenção, ver documentos anexos
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Sistema di perni sfilabili Sistemas de pernos Sistemas de reconstrução		Velocità massima permessa Velocidad máxima permitida Velocidade máxima permitida
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Separazione di corone Separación de coronas Separação coronária		Velocità consigliata Velocidad recomendada Velocidade recomendada
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Chirurgia mascellare Cirugía maxilofacial Cirurgia maxilofacial		Monouso Uso único Descartável
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Ortodonzia Ortodoncia Tratamento ortodóntico		Utilizzare spray d'acqua Usar spray de agua Usar spray de água
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Implantologia Implantología Implantologia		Quantità nella confezione Unidades por envase Conteúdo
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Pedicure e podologia Pedicura y padologia Quiropadia e pedicure		
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem				
	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				

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	68	0146	243503	15	0340	257515	9	0410	303513	21
0001	372513	15	0147	345503	15	341	292533	11/32	0410	292190	38
BR 01	303514	19	0149	113503	61	342	303533	11	Blau 0410	303522	23
C 1	001001	32/50	0150	113503	61	343	372533	11/32	DG 410	410544	81
2	010001	68	0160	194102	43	344	243533	11/32	DLC-0410	292190	47
C 2	010001	50	0175	194176	44	345	345514	85	0411	303513	21
BR 02	303534	19	PIN 0190	--	103	345	345524	85	Blau 0411	303522	23
3	040001	68	PIN 0200	--	103	350	350514	82	0420	292140	39
BR 03	303536	19	0201	372514	23	350	350524	82	DG 420	420544	81
0005	371513	15	0202	372533	23	0351	292525	9	DLC-0420	292140	47
DS 6	--	76	0203	372534	23	351	351514	82	L 0420	292142	46
FDS 6	--	76	PIN 0203	--	103	351	351524	82	0422	292523	21
CDS 6	--	76	0205	371533	23	353	353504	82	0424	114523	21
C 7	232001	50	207	150001	69	353	353514	82	0430	292110	41
C 7 L	234006	50	PIN 0209	--	103	353	353524	82	DG 430	430544	81
21	107006	68	0210	137190	38	354	354524	33/87	0431	292110	41
C 21	107006	51	DLC-0210	137190	47	354 R	440378	58	0440	257523	21
C 21 R	137006	51	PIN 0210	--	103	355	355504	83	0440	292191	42
C 21 L	110006	51	PIN 0211	--	103	355	355514	83	Blau 0440	257522	23
23	168006	69	PIN 0212	--	103	355	355524	83	DG 440	440544	81
0023	114513	15	PIN 0213	--	103	356	356514	83	0441	292141	42
C 23	168006	51	PIN 0214	--	103	356	200524	35/64	0442	303523	21
C 23 L	171006	51	PIN 0215	--	103	C 356	200504	35/64	Blau 0442	303522	23
C 23 R	194006	52	PIN 0216	--	103	F 356	200514	35/64	DG 450	450544	81
C 23 RS	196006	52	PIN 0217	--	103	UF 356	200494	35/64	0460	292102	43
TC 30	010175	53	PIN 0218	--	103	357	357514	83	490	490544	81
TC 30 X	010080	53	PIN 0219	--	103	358	358514	83	0500	303533	21
C 31	107007	52	0220	114514	23	358	358524	83	0501	372533	21
C 31 L	110007	52	0220	137140	39	0361	292515	9	0502	372533	21
C 31 R	137007	52	DLC-0220	137140	47	361	361514	83	505	505504	86
C 33	168007	52	PIN 0220	--	103	362	362524	86	505	505514	86
C 33 L	171007	52/58	0221	114533	23	363	363514	83	0510	303524	21
36	107002	69	PIN 0221	--	103	364	137524	35/64	0511	303524	21
38	168002	69	0222	114534	23	C 364	137504	35/64	513	408295	46
0040	257513	15	PIN 0222	--	103	F 364	137514	35/64	C 514	417424	46
0041	292513	15	0223	114514	23	UF 364	137494	35/64	515	467211	46
0042	303513	15	0224	114533	23	365	365524	85	C 515	467211	46
TC 42	010133	53	PIN 0224	--	103	366	257524	75	0522	292533	21
TC 42 X	010140	53	0225	114534	23	366	366504	82	0524	114533	21
0043	373513	15	0230	137110	41	367	367504	82	605	605514	84
0044	243513	15	0231	137110	41	368	257524	75	605	605524	84
0045	030513	15	PIN 0234	--	103	FW 368	257514	79	0610	187190	38
0046	243513	15	0240	137191	42	GW 368	257534	79	DLC-0610	187190	47
TC 46	254072	53	TC 246	495071	53	W 368	257524	79	0620	187140	39
0047	345513	15	0260	137102	43	DDG 369	369544	81	0630 SO	--	29
0049	113513	61	0264	273533	23	KC 369	263514	34/65/77	0630	187110	41
0050	113513	61	266	437375	58	KF 369	263504	34/65/77	0631	012533	19
0080 SO	--	29	301	373533	11	KUF 369	263494	34/65/77	0632	201533	19
0090 SO	--	29	0301	372525	9	0371	292504	9	0634	273533	19
RF 90	--	54	0302	372525	9	0373	303504	9	0636	243533	19
0101	372503	15	304	--	27	0374	243504	9	0641	012513	19
0105	371503	15	0306	372515	9	0375	373504	9	0642	201513	19
C 108	118174	46	0307	372515	9	378	378524	86	0644	273513	19
0110	194190	38	310	303533	11	FW 379	277514	79	GF 645	161513	30
DLC-0110	194190	47	0310	303525	9	GW 379	277534	79	0646	243513	19
L 0110	194192	46	0310	116190	38	W 379	277524	79	GF 649	171513	30
0120	194140	39	0311	303525	9	KF 379 L	315277	34/65/77	0651	012514	19
DLC-0120	194140	47	0315	114525	9	0384	243525	9	0652	201514	19
0123	114503	15	0316	303515	9	0391 SO	--	27	0653	107514	19
0124	194134	40	0317	303515	9	393	393514	84	0654	273514	19
0130	194110	41	317	317514	82	0394	243515	9	0655	237514	19
0131	194110	41	317	317524	82	396	396514	84	0656	243514	19
0140	257503	15	0320	114515	9	0400	303523	21	0657	273514	19
0140	194191	42	0320	116140	39	400	400514	84	0659	243514	19
0141	292503	15	0321	372504	9	DG 400 SO	--	81	0661	012534	19
BRY 0141	292493	15	321	321514	85	0401	372523	21	RM 661	243523	30
0142	303503	15	321	321524	85	Blau 0401	372522	23	GF 661	243513	30
BRY 0142	303493	15	DSB 321	321524	91	0402	372523	21	0662	201534	19
0143	373503	15	0322	303504	9	Blau 0402	372522	23	0663	107534	19
BRY 0143	373493	15	327	327514	82	405	405514	84	0664	273534	19
0144	243503	15	0330	257525	9	405	405524	84	0665	237534	19
0145	030503	15	335	335524	85	DDG 405	405544	81	0666	243534	19

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
0667	273534	19	848	173524	74	1102	114513	25	1822	114502	17
0669	243534	19	848 A	184524	73	1103	114503	25	1823	303502	17
0671	012536	19	849	196524	74	1104	114514	25	1830	277110	41
GF 671	199513	30	850	199524	74	1105	114493	25	1924	187134	40
GM 671	199523	30	TC 850	467211	54	1106	114523	25	R 2020	243533	13
RM 671	199523	30	TC 850	467212	54	1107	612432	25/100	2024	199134	40
0672	201536	19	TC 850	467213	54	1108	373523	25	R 2030	243523	13/33/34
0673	107536	19	852	164524	74	1109 SO	--	24	R 2040	243513	13/33/34
0674	273536	19	854	172524	74	1110	--	25	2100	372524	21
0675	237536	19	854 R	198524	74	1110	237190	38	2110 SO	--	29
0676	243536	19	856	198524	74	DLC-1110	237190	47	2124	141134	40
0677	273536	19	KC 856	198504	34/65/77	1124	237134	40	2224	289134	40
0679	243536	19	KF 856	198514	34/65/77	1130	237110	32/41	2436	186190	58
GM 702	041523	30	KUF 856	198494	34/65/77	1131	237110	41	2466	186135	58
GF 703	041513	30	858	165524	74	1171	114521	24	2466 F	186103	58
705	705514	85	859	166524	74	1172	114512	24	2535	200220	59
0710	198190	38	KC 859 L	167504	34/65	1210	197190	38	2536	200190	59
0720	197140	39	KF 859 L	167514	34/65	DLC-1210	197190	47	2566	200123	59
0725	198137	40	KUF 859 L	167494	34/65	1220	198140	39	2566 F	200103	59
0726	198194	40	860	247524	75	DLC-1220	198140	47	2635	137220	59
0727	198180	40	DDG 860	860544	81	1225	198137	40	2636	137190	59
GF 727	024513	30	861	248524	75	1226	198194	40	2660	137103	59
0730	198110	32/41	863	250524	75	1230	184110	41	2666	137135	59
BG 731	107532	30	FW 863	250514	79	1301	372523	23	2666 F	137103	59
BM 731	107522	30	GW 863	250534	79	1305	371523	23	2936	116190	60
GM 731	107523	30	W 863	250524	79	1310	196190	38	2966	116135	60
RG 731	107533	30	FW 878 K	298514	79	DLC-1310	196190	47	2966 F	116103	60
BG 732	107532	30	GW 878 K	298534	79	1323	114523	23	3001	373523	11
BM 732	107522	30	W 878 K	298524	79	1324	196134	40	3004	--	27
GM 732	107523	30	FW 879 K	299514	79	DLC-1324	196134	47	3010	303523	11
RG 732	107533	30	GW 879 K	299534	79	1325	196137	40	3041	292523	11
RM 732	107523	30	KC 879	290504	34/65/77	1360	196102	43	3042	303523	11
BF 733	168512	30	KF 879	290514	34/65/77	1370	196175	44	3043	372523	11
BM 733	168522	30	KUF 879	290494	34/65/77	1401	372513	23	3044	243523	11
GM 733	168523	30	W 879 K	299524	79	1405	371513	23	3047	345534	11
RM 733	168523	30	881	141524	75	1423	114513	23	3101	--	96
GM 734	316523	30	FW 881	141514	79	1425	274137	40	F 3101	--	96
RM 734	316523	30	GW 881	141534	79	1430	274110	41	3102	--	96
GM 736	012523	30	KC 881	141504	34/65/77	1460	274102	43	3103	--	96
DDG 800 SO	--	81	KF 881	141514	34/65/77	1510	274190	38	3104	--	96
801	001524	72	KUF 881	141494	34/65/77	1520	274140	39	3105	--	96
FW 801	001514	79	W 881	141524	79	R 1520	303533	13	3106	--	96
GW 801	001534	79	890	245524	75	R 1530	303523	13/33/34	3108	--	96
KC 801 L	697504	34/65/77	DDG 893	893544	81	R 1540	303513	13/33/34	3110	--	96
KF 801 L	697514	34/65/77	DDG 894	894544	81	1610	277190	38	3112	--	96
KUF 801 L	697494	34/65/77	900 SO	--	27/63	DLC-1610	277190	47	F 3119	--	96
W 801	001524	79	909	068524	75	1620	277140	39	F 3120	--	96
805	010524	72	952	173514	9/95	DLC-1620	277140	47	3266	107135	60
807	225524	72	955	248514	9/95	1701	372521	24	3510	257190	38
808	014524	72	956	010514	9/95	1702	303521	24	3520	257140	39
809	019524	72	957	198514	9/95	1703	292521	24	3680	137364	60
0810	289190	38	958	248514	9/95	1704	114521	24	3681	137366	60
812	022524	72	959	001514	9/95	1706	372512	24	3780	200364	60
818	041524	72	0910	225190	38	1707	303512	24	3781	200366	60
0820	289140	39	0920	225140	39	1708	292512	24	3870	538175	61
825	304524	72	0930	225110	41	1709	114512	24	3982	107382	61
0825	289137	40	0931	225110	41	1710	141190	38	4001	603391	100/101
0826	289194	40	1001	372524	23	1720	141140	39	4004	610415	101
0827	289180	40	1005	371524	23	1725	141137	40	4005	603391	100
0830	289110	32/41	1010	257190	38	1726	141194	40	4007	604391	100/101
FW 830 L	239514	79	1020	114524	23	1727	141180	40	L 4007	604395	100
GW 830 L	239534	79	R 1020	372533	13	1730	141110	32/41	4008	610415	101
W 830 L	239524	79	ST 1020	372534	13	1741	141141	42	4009	603391	100
835	109524	73	1023	114524	23	1801	372522	17	4010	602436	102
837	111524	73	1030	257524	23	1802	114522	17	4011	623444	101
840	111524	73	1030	257110	41	1803	303522	17	4013	622444	101
0840	289191	42	R 1030	372523	13/33/34	1810	277190	38	4015	623443	101
DDG 840	840544	81	ST 1030	372524	13	1811	372511	17	4017	611418	101
842 R	143524	73	R 1040	372513	13/33/34	1812	114511	17	4018	615422	101
845	170524	73	ST 1040	372514	13	1813	303511	17	4019	615422	101
W 846 KR	545524	79	1100	114534	25	1820	277140	39	4020	604391	100
847	172524	73	1101	114533	25	1821	372502	17	4021	604391	100/101

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
4022	612434	102	5320	257140	39	6110	257190	38	9001	--	94
4023	602436	102	5331	274543	91	6120	257140	39	9002	--	94
4024	--	102	5332	143543	91	6210	263190	38	G 9002	--	94
4025	--	102	5350	257220	42	6220	263140	39	9003	--	94
4026	--	102	5369	263544	75	6310	277190	38	9004	--	94
4027	--	102	5370	257175	44	6320	277140	39	9005	--	94
4029	604391	100/101	5380	257215	45	6370	277175	44	9006	--	94
4030	--	100	5410	274190	38	6410	194190	38	9007	--	94
4031	--	100	DLC-5410	274190	47	6420	194140	39	9009	--	94
4032	--	102	L 5410	274192	46	6470	194175	44	9900 SO	--	93
4037	607372	100	5420	274140	39	6510	113190	38	9920	--	99
4038	611372	100	DLC-5420	274140	47	6570	110175	44	11001	114533	25
4039	001300	100	5424	274134	40	6801	001534	72	11002	114513	25
4060	205175	61	DLC-5424	274134	47	6842 KR	158534	73	11003	114503	25
4060	--	99	5450	274220	42	6842 R	143534	73	11004	114514	25
5000 SO	--	93	DLC-5450	274220	47	6848	173534	74	11005	114493	25
5002	012513	90	5451	274221	43	6848 L	175534	74	11006	114523	25
5005	112513	90	5453	274224	43	6850	199534	74	11007	612432	25/100
5008	250513	90	5455	274223	43	6856	198534	74	11009 SO	--	24
5009	172513	90	5470	274175	44	6863	250534	75	18044	243522	17
5022	161513	90	5480	274215	45	6924	194134	40	18144	243511	17
5023	248513	90	5485	274222	45	DLC-6924	194134	47	18244	243502	17
5024	110513	90	5490	--	45	6925	194137	40	30001	373513	11
5025	023513	90	5510	194190	38	6926	194194	40	30010	303513	11
5026	023513	90	DLC-5510	194190	47	6927	194180	40	30004	--	27
5027	023513	90	5520	194140	39	6953	194224	43	30041	292513	11
5028	488513	90	5550	194220	42	7000	327504	31	30042	303513	11
5029	225513	90	5570	194175	44	FL 7000	327504	31	30043	372513	11
5030	030513	90	5580	194215	45	7001	327504	31	30044	243513	11
5100 SO	--	93	5610	194190	38	7002	327504	31	30047	345514	11
5101	001523	90	DLC-5610	194190	47	7003	327524	31	30090 SO	--	27
5102	112523	90	L 5610	194192	46	7004	327524	31	30100 SO	--	27
5103	013523	90	5620	194140	39	7005	371534	31	40500	--	98
5105	112523	90	DLC-5620	194140	47	7006	370514	31	40510	--	98
5106	112523	90	L 5620	194142	46	7007	371524	31	40530	--	98
5107	142523	90	5630	194110	32/41	7008	371534	31	40570	--	98
5108	250523	90	5650	194220	42	7010	237190	38	40580	--	98
5109	172523	90	DLC-5650	194220	47	7020	237140	39	40600	--	98
5110	174523	90	5651	194221	43	7050	237220	42	40601	--	98
5110	237190	38	5670	194175	44	7053	237224	43	40602	--	98
5111	199523	90	5680	194215	45	7070	237175	44	40603	--	98
5112	370523	90	5710	194190	38	7110	001190	38	40610	--	98
5113	345523	90/91	DLC-5710	194190	47	7120	001140	39	K 900445	--	103
5114	370523	90	5720	194140	39	7170	001175	44	K 900446	--	103
5115	161523	90	DLC-5720	194140	47	7210	274190	38	K 900447	--	103
5117	141523	90	5730	194110	41	DLC-7210	274190	47			
5118	199523	90	5740	194191	42	7220	274140	39			
5119	030523	90	5741	194141	42	DLC-7220	274140	47			
5120	274523	90	5760	194102	43	7224	274134	40			
5120	237140	39	5770	194175	44	7225	274137	40			
5121	143523	90	5775	194176	44	7227	274180	40			
5122	345523	90/91	5810	137190	38	7230	274110	41			
5123	272523	90	5820	137140	39	7270	274175	44			
5150	237220	42	5830	238544	72	7275	274176	44			
5170	237175	44	5848 L	175544	74	7710	237190	38			
5180	237215	45	T 5848 L	175544	75	7720	237140	39			
5205	112542	91	5850	137220	42	7724	237134	40			
5206	112542	91	5855	137223	43	7730	237110	41			
5208	250542	91	5856	198544	74	7775	237176	44			
5209	172542	91	T 5856	200544	75	7800	423364	61			
5210	263190	38	5860	251544	75	7995	153001	61			
DLC-5210	263190	47	5862	274544	75	8001	107524	9/95/33			
5211	199542	91	5870	137175	44	G 8001	107534	9 / 95			
5218	199542	91	5880	137215	45	8002	173524	9/95/33			
5220	263140	39	5885	142222	45	G 8002	173534	9 / 95			
5250	263220	42	5910	257R190	38	8003	372524	9/95/33			
5251	263221	43	5970	201175	44	8004	024524	9/95/33			
5270	263175	44	6050	263220	42	8005	248524	9/95/33			
5275	263176	44	6055	263223	43	8006	010524	9/95/33			
5280	263215	45	L 6055	263225	46	8007	198524	9/95/33			
5310	257190	38	6075	263176	44	8858	165514	74			
DLC-5310	257190	47	6085	263222	45	8859	166514	74			

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