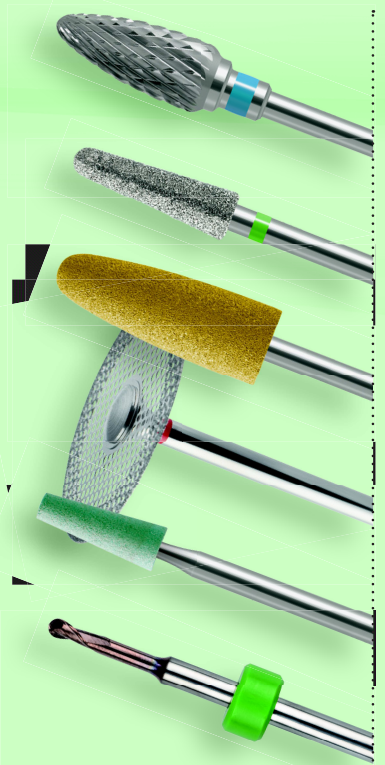


# EDENTA DENTAL 2023/2024

## LABORATORIO

LABORATORIO  
LABORATÓRIO



PULIDORES  
CARBURO DE TUNGSTENO  
ACERO  
DIAMANTE  
ACCESORIOS  
INSTRUCCIONES PARA EL USO



Tutti i diritti riservati.

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

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

Reservados todos los derechos.

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

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

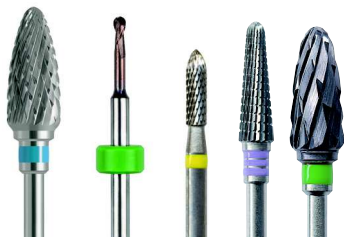
Queda reservado el derecho a realizar modificaciones en el surtido y el diseño. Asimismo las versiones reales de los productos pueden diferir de las imágenes y de las descripciones.

Todos os direitos reservados

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

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

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



### Qualità "Made in Switzerland"

Edenta 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](http://www.edenta.com)

### Calidad „Made in Switzerland“

EDENTA 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](http://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

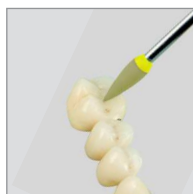
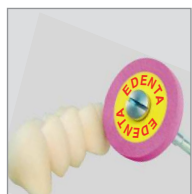
Graças a nossa constante pesquisa, garantimos uma variedade de produtos que satisfazem sempre as exigências das técnicas atuais.

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](http://www.edenta.com)



Lucidanti per ceramica	• Pulidores para cerámica	• Polidores para cerâmica
Lucidanti per leghe preziose	• Pulidores para aleaciones preciosas	• Polidores para metais preciosos
Lucidanti per resina	• Pulidores para acrílicos	• Polidores para acrílico
Lucidanti universali	• Pulidores universales	• Polidores universais
Lucidanti per CrCo e leghe non preziose	• Pulidores CrCo /aleaciones no preciosas	• Polidores para ligas não 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
Spazzole	• Cepillos	• Escovas
Abrasivi per ceramica	• Abrasivos cerámicos	• Abrasivos para cerâmica
Dischi separatori	• Discos separadores	• Discos de corte
CAD/CAM ZrO <sub>2</sub> , Peek & PMMA	• CAD/CAM ZrO <sub>2</sub> , Peek & PMMA	• CAD/CAM ZrO <sub>2</sub> , Peek & PMMA

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

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

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

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

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



### Acabado y pulido con sistema

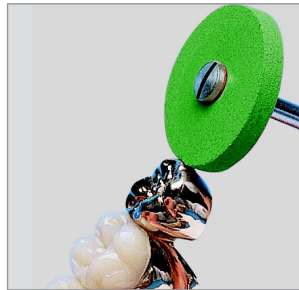
Pulidores para obtener superficies de máxima calidad y un rendimiento óptimo desde la conformación y el acabado hasta el pulido a alto brillo.

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.

### 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.



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

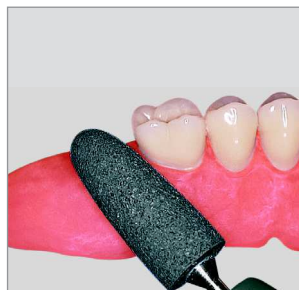
### Sistema de acabamento e polimento

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

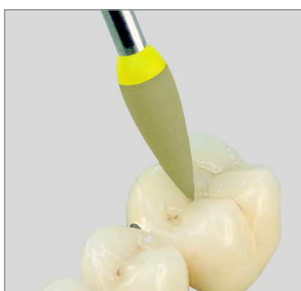
Os passos de acabamento bem coordenados asseguram resultados consistentes e perfeitos durante o polimento de cerâmicas, ligas de metal precioso, ligas semi-preciosas, compósitos e acrílicos.



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

### Exa Cerapol

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### Exa Cerapol

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### Cerapol Super

Lucidante per tutte le corone totali e parziali di ceramica.

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

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

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

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

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

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

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

Dispensa a segunda queima de glaze após o ajuste final.

### CeraPro

Abrasivo con diamanti.

Per un'abrasione veloce e non violenta nella lavorazione della ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub> 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 reparar 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.



LUCIDANTI PER CERAMICA • PULIDORES PARA CERÁMICA • POLIDORES PARA CERÂMICA

**Exa Cerapol**

20.000  
 12/100



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>0301UM</b>	<b>0302UM</b>	<b>0315UM</b>	<b>0310UM</b>	<b>0311UM</b>	<b>0330HP</b>	<b>0351HP</b>	<b>0384HP</b>
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
<b>Fase</b>	<b>1</b>							

**Exa Cerapol**

10.000  
 12/100



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>0306UM</b>	<b>0307UM</b>	<b>0320UM</b>	<b>0316UM</b>	<b>0317UM</b>	<b>0340HP</b>	<b>0361HP</b>	<b>0394HP</b>
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
<b>Fase</b>	<b>2</b>							

**Cerapol Super**

5.000  
 12/100



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

**CeraPro**

opt. 12.000  
 10.000 - 15.000  
 5.000 \*  
 1



<b>L mm</b>	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
<b>Order No.</b>	<b>8001.050HP</b>	<b>8002.040HP</b>	<b>8003.150HP</b>	<b>8004.120HP</b>	<b>8005.035HP</b>	<b>8006.050HP</b>	<b>8007.040HP</b>
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
<b>Order No.</b>	<b>G8001.050HP</b>	<b>G8002.040HP</b>					
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  
 opt. 5.000 \*  
 1



<b>L mm</b>	11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	130	035	050	040	035	040	240
<b>Order No.</b>	<b>952.040HP</b>	<b>953.130HP</b>	<b>955.035HP</b>	<b>956.050HP</b>	<b>957.040HP</b>	<b>958.035HP</b>	<b>959.040HP</b>	<b>960.240HP</b>
ISO No. 805 104...	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

**CeraGloss** 

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

**Istruzioni per l'uso:**

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

**1ª fase = Verde: granulometria grossa**

Per l'eliminazione veloce e grossolana del materiale.

**2ª fase = Blu: granulometria media**

Per lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

**3ª fase = Gialla: granulometria superfina**

Per la lucidatura a specchio senza ulteriore glasatura nel forno.

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

**Indicaciones para su uso:**

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

**1ª fase = Verde: Grano grueso**

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

**2ª fase = Azul: Grano medio**

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

**3ª fase = Amarillo: Grano superfino**

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

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

**Instruções de uso:**

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

**1ª fase = Verde: Granulação grossa**

Para desgaste rápido.

**2ª fase = Azul: Granulação média-grossa**

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

**3ª fase = Amarelo: Granulação superfina**

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

**CeraGloss-Flex** 

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

**1ª fase = azzurro, lucidare per levigare la superficie**

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

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

**Fase 1= Azul, para el alisado de la superficie**

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

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

**Fase 1= Azul, para o alisamento da superfície**

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

**CeraStar** 

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

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

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

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

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

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

**CeraGloss**

1

L mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	150	055	250	250
Order No.	341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
ISO No. 802 104...	292 533 050	303 533 150	372 533 150	243 533 055	373 533 250	303 533 250
Stufe • Step • Etape	1					
	20.000			5.000		

**CeraGloss**  
**CeraGloss-Flex**

1

L mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220	
Order No.	3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP	
ISO No. 802 104...	292 523 050	303 523 150	372 523 150	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220	
Stufe • Step • Etape	2						1	
	20.000						5.000	15.000

**CeraGloss**  
**CeraGloss-Flex**

1

L mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220	
Order No.	30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP	
ISO No. 802 104...	292 513 050	303 513 150	372 513 150	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220	
Stufe • Step • Etape	3						2	
	10.000						5.000	15.000

**CeraStar**

max. 15.000  
opt. 12.000  
1

L mm	13,0	11,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040
Order No.	901.050HP	902.040HP
ISO No. 865 104...	107 524 050	173 524 040



## StarGloss

### Lucidanti per ceramica

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

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

**I lucidanti StarGloss garantiscono una perfetta lavorazione dei materiali di ceramica ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub>.**

**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 ZrO<sub>2</sub>.**

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

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

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

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

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

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

## Occlupol StarTec

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


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


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

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

Pulidor de superficies oclusais com grão diamantado para o processamento suave de:



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

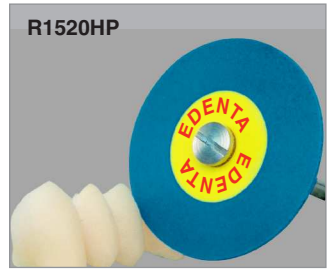
**StarGloss** 





1



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





**StarGloss** 





1



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





**StarGloss** 




1



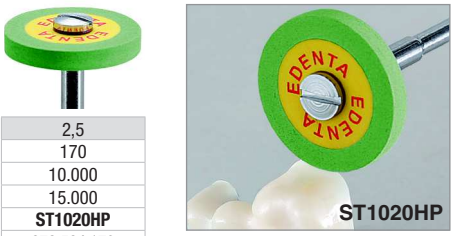
<b>L mm</b>	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
 opt.	7.000	7.000	5.000
 max.	15.000	15.000	5.000
<b>Order No.</b>	<b>R1040HP</b>	<b>R2040HP</b>	<b>R1540HP</b>
<b>ISO No. 803 104...</b>	372 513 170	243 513 040	303 513 260
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>3</b>		





**StarTec** 




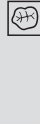
1



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

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.

**Occlupol** 



10



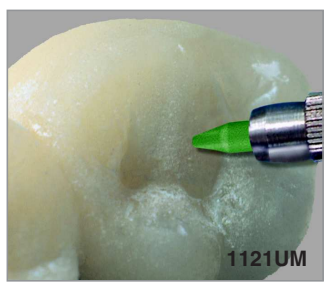
<b>L mm</b>	22,0	22,0	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	030	030
<b>Order No.</b>	<b>1121UM</b>	<b>1122UM</b>	<b>1123UM</b>
<b>ISO No. 804 000...</b>	114 534 030	114 524 030	114 514 030
	grob coarse rugueux	mittel medium moyen	fein fine fin
Speed max.	15.000	15.000	15.000
Speed opt.	12.000	12.000	10.000

**Mandrel**

 max. 20.000

 6 / 100

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





**Sistema di lucidatura a due fasi**

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

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

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

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

**Sistema de pulido de diamante de 2 fases**

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

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

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

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

**Sistema de polimento diamantados em duas fases**

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

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

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

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

**CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION**

**Rifinitura dello zirconio non sinterizzato**

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

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

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

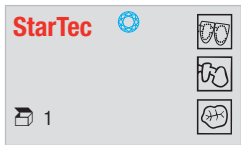
Uno de los requisitos para una larga vida útil de las restauraciones de cerámica integral es un acabado específico y cuidadoso para el material de las restauraciones de óxido de zirconia no sinterizada. El acabado óptimo de los “blancos” de óxido de zirconia se consigue tal y como se describe a continuación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

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

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

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

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



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



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



CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION



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

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

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

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



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

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

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

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



<b>L mm</b>	15,5	24,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	100
<b>Order No.</b>	<b>0669HP</b>	<b>0664HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	243 534 055	273 534 100

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

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

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

### Alphaflex

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

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

#### Istruzioni per l'uso:

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

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

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

#### Indicaciones para su uso:

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

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

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

#### Instruções de uso:

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

### Alphaflex

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

**1ª fase = Marrone:** prelucidatura (finitura)

#### Istruzioni per l'uso:

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

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

**1ª fase = Pardo:** Pulido previo

#### Indicaciones para su uso:

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

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

**1ª fase = Marrom:** Pré-polimento

#### Instruções de uso:

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

### Alphaflex

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

**2ª fase = Verde:** lucidatura

#### Istruzioni per l'uso:

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

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

**2ª fase = Verde:** Pulido a brillo

#### Indicaciones para su uso:

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

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

**2ª fase = Verde:** Polimento de alto brilho

#### Instruções de uso:

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

### Alphaflex

**SuperVerde:** lucidatura a specchio

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

#### Istruzioni per l'uso:

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

**SuperVerde:** Pulido a alto brillo

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

#### Indicaciones para su uso:

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

**SuperVerde:** Polimento de alto lustre brilho

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

#### Instruções de uso:

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



**Alphaflex**



12/100



<b>L mm</b>	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
<b>Order No.</b>	<b>0001UM</b>	<b>0005UM</b>	<b>0023UM</b>	<b>0101UM</b>	<b>0105UM</b>	<b>0123UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 513 220	371 513 220	114 513 060	372 503 220	371 503 220	114 503 060
<b>Fase</b>	1			2		
	20.000			10.000		

**Alphaflex**



12/100  
6/100 (0047HP)



<b>L mm</b>	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
<b>Order No.</b>	<b>0040HP</b>	<b>0041HP</b>	<b>0042HP</b>	<b>0043HP</b>	<b>0044HP</b>	<b>0045HP</b>	<b>0046HP</b>	<b>0047HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 150	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
<b>Fase</b>	1							
	20.000							

**Alphaflex**



12/100  
6/100 (0147HP)



<b>L mm</b>	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
<b>Order No.</b>	<b>0140HP</b>	<b>0141HP</b>	<b>0142HP</b>	<b>0143HP</b>	<b>0144HP</b>	<b>0145HP</b>	<b>0146HP</b>	<b>0147HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 150	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
<b>Fase</b>	2							
	10.000							

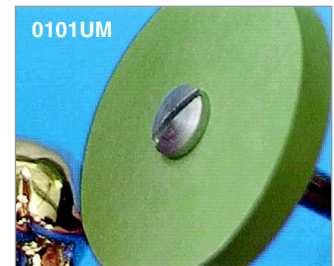
**Alphaflex**



Supergrün  
Superverde  
Superverde  
12/100



<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	150
<b>Order No.</b>	<b>BRY0141HP</b>	<b>BRY0142HP</b>	<b>BRY0143HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	292 493 050	303 493 150	373 493 150
<b>Fase</b>	1		
	5.000		



**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.

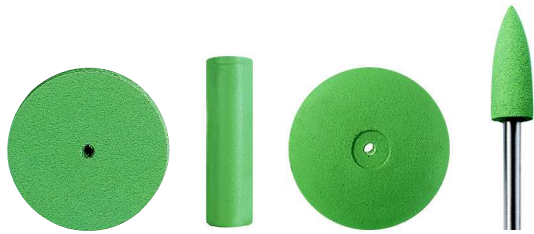
**3ª fase = Rosa:** Pulido a alto brillo con efecto antioxidante

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.

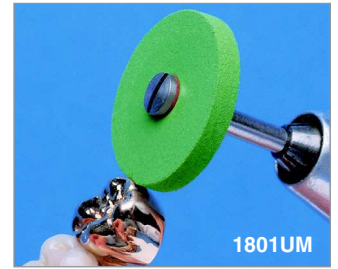
**3ª fase = Rosa:** Polimento de alto brilho com efeito antioxidante


**Goldstar** 


 12/100

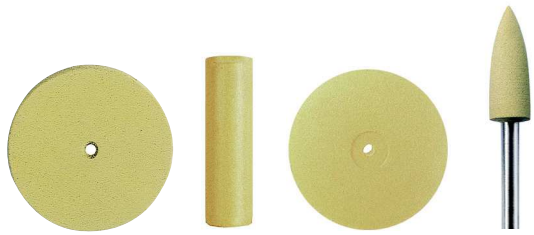


<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1801UM</b>	<b>1802UM</b>	<b>1803UM</b>	<b>18044HP</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 522 220	114 522 060	303 522 220	
<b>ISO No. 658 104...</b>				243 522 055
<b>Fase</b>	<b>1</b>			
	$\curvearrowright$ 20.000			




**Goldstar** 


 12/100

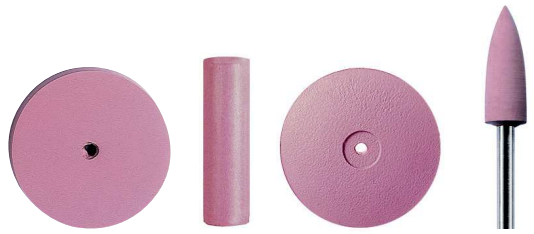


<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1811UM</b>	<b>1812UM</b>	<b>1813UM</b>	<b>18144HP</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 511 220	114 511 060	303 511 220	
<b>ISO No. 658 104...</b>				243 511 055
<b>Fase</b>	<b>2</b>			
	$\curvearrowright$ 15.000			

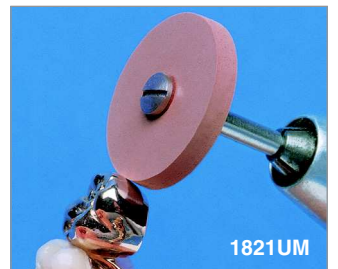


**Goldstar** 

 12/100



<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1821UM</b>	<b>1822UM</b>	<b>1823UM</b>	<b>18244HP</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 502 220	114 502 060	303 502 220	
<b>ISO No. 658 104...</b>				243 502 055
<b>Fase</b>	<b>3</b>			
	$\curvearrowright$ 10.000			



### 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



<b>L mm</b>	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
<b>Order No.</b>	<b>0671HP</b>	<b>0672HP</b>	<b>0673HP</b>	<b>0679HP</b>	<b>0677HP</b>	<b>0674HP</b>	<b>0675HP</b>	<b>0676HP</b>	<b>BR03UM</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 70	273 536 100	237 536 110	243 536 110	
<b>ISO No. 658 900...</b>									303 536 220
<b>Fase</b>	<b>1</b>								

**Exa Technique**  
Grigio - Gris - Cinza



10.000 - 15.000  
HP 6/100, UM 12/100



<b>L mm</b>	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
<b>Order No.</b>	<b>0661HP</b>	<b>0662HP</b>	<b>0663HP</b>	<b>0669HP</b>	<b>0667HP</b>	<b>0664HP</b>	<b>0665HP</b>	<b>0666HP</b>	<b>BR02UM</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110	
<b>ISO No. 658 900...</b>									303 534 220
<b>Fase</b>	<b>2</b>								

**Exa Technique**  
Giallo - Amarillo - Amarelo



5.000 - 7.000  
HP 6/100, UM 12/100



<b>L mm</b>	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
<b>Order No.</b>	<b>0651HP</b>	<b>0652HP</b>	<b>0653HP</b>	<b>0659HP</b>	<b>0657HP</b>	<b>0654HP</b>	<b>0655HP</b>	<b>0656HP</b>	<b>BR01UM</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110	
<b>ISO No. 658 900...</b>									303 514 220
<b>Fase</b>	<b>3</b>								

**Acrylic Polisher**  
Blu - Azul - Azul



10.000 - 15.000  
6 / 100



<b>L mm</b>	18,0	18,0	24,0	19,5	18,0	18,0	24,0	19,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	150	150	100	110	150	150	100	110
<b>Order No.</b>	<b>0631HP</b>	<b>0632HP</b>	<b>0634HP</b>	<b>0636HP</b>	<b>0641HP</b>	<b>0642HP</b>	<b>0644HP</b>	<b>0646HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 150	201 513 150	273 513 100	243 513 110
<b>Fase</b>	<b>1</b>				<b>2</b>			

### 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 reparar 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 Gueso**

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

**Granulação grossa**

### Exa Dental

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

**Granulometria fina**

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

**Grano Fino**

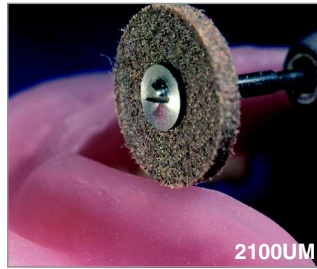
Polidor universal preto, adequado para todas as ligas de metal precioso, CrCo e titânio. Produz um brilho durável. Ideal para o polimento nas linhas de transição metalo-cerâmica.

**Granulação fina**

**Softcrack**



8.000 - 12.000  
10 + 1 Mandril 4029HP



**Softcrack Kit**



<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	<b>2100UM</b>
<b>ISO No. 638 900...</b>	372 524 220

LUCIDANTI UNIVERSALI • PULIDORES UNIVERSALES • POLIDORES UNIVERSAIS

**Exa Intrapol**



12/100

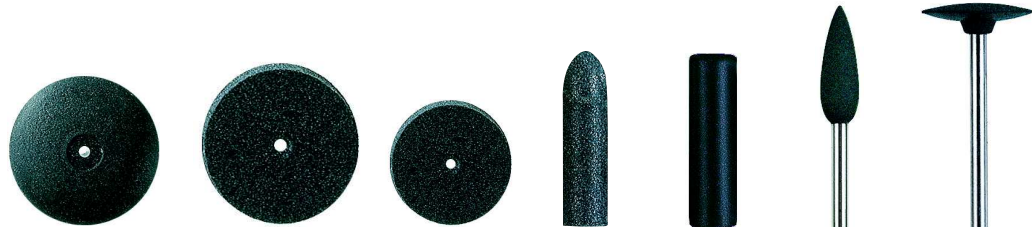


<b>L mm</b>	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070	220	170
<b>Order No.</b>	<b>0500UM</b>	<b>0501UM</b>	<b>0502UM</b>	<b>0522UM</b>	<b>0524UM</b>	<b>0510UM</b>	<b>0511UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070	303 524 220	303 524 170
	granulometria grossa / grano grueso / granulação grossa					granulometria fina / grano fino / grão fina	
	20.000					10.000	

**Exa Dental**



20.000  
12/100



<b>L mm</b>	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070	055	150
<b>Order No.</b>	<b>0400UM</b>	<b>0401UM</b>	<b>0402UM</b>	<b>0422UM</b>	<b>0424UM</b>	<b>0440HP</b>	<b>0442HP</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070		
<b>ISO No. 658 104...</b>						257 523 055	303 523 150
	granulometria grossa / grano grueso / granulação grossa						

**Exa Dental**



10.000  
12/100



<b>L mm</b>	3,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	170
<b>Order No.</b>	<b>0410UM</b>	<b>0411UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	303 513 220	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 superficies.

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 superficies 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.

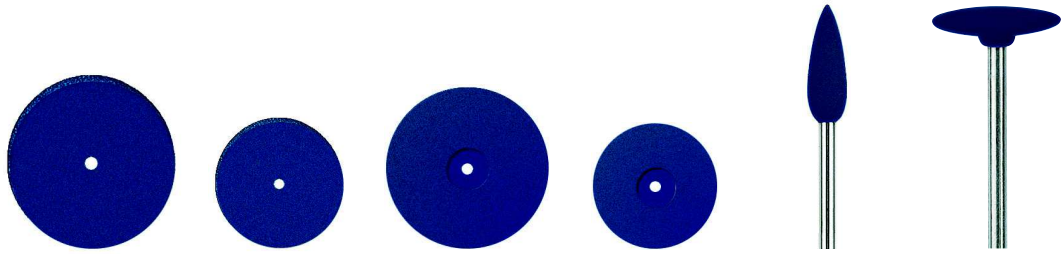
#### Instruções de uso:

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



**Blue Line**

20.000  
12 / 100

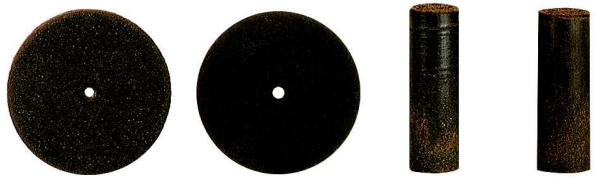


<b>L mm</b>	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	220	170	220	170	055	150
<b>Order No.</b>	<b>Blau 0401UM</b>	<b>Blau 0402UM</b>	<b>Blau 0410UM</b>	<b>Blau 0411UM</b>	<b>Blau 0440HP</b>	<b>Blau 0442HP</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170		
<b>ISO No. 658 104...</b>					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



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

**Chromopol**

20.000  
6 / 100



<b>L mm</b>	24,5
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	100
<b>Order No.</b>	<b>0264HP</b>
<b>ISO No. 618 104...</b>	273 533 100

**Steelprofi**

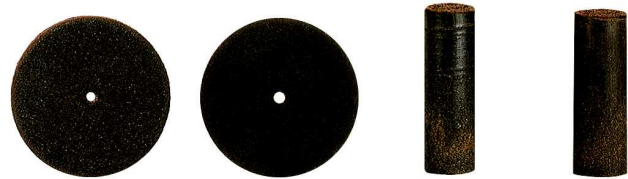
100



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

**NE-Polisher**

20.000  
100



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

**NE-Polisher**

20.000  
6 / 100



<b>L mm</b>	15,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>1030HP</b>
<b>ISO No. 618 104...</b>	257 524 050

**Titanium Polisher**

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

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

**Istruzioni per l'uso:**  
Usare solo con leggera pressione.  
Rispettare la velocità indicata.

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

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

**Indicaciones para su uso:**  
Trabajar siempre con una ligera presión.  
Observar las velocidades indicadas.

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

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

**Instruções de uso:**  
Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento.  
Respeitar as velocidades recomendadas.

**Titanium Polisher**

20.000  
12 / 100  
100 (1171UM)



<b>L mm</b>	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
<b>Size <math>\varnothing</math> 1/10 mm</b>	220	220	060	060	030
<b>Order No.</b>	<b>1701UM</b>	<b>1702UM</b>	<b>1703UM</b>	<b>1704UM</b>	<b>1171UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030
<b>Fase</b>	<b>1</b>				



**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)



<b>L mm</b>	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
<b>Size <math>\varnothing</math> 1/10 mm</b>	220	220	060	060	030
<b>Order No.</b>	<b>1706UM</b>	<b>1707UM</b>	<b>1708UM</b>	<b>1709UM</b>	<b>1172UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030
<b>Fase</b>	<b>2</b>				



**Occlupol Assortment**

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

Velocità consigliata: 20.000 giri/m

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

Velocidad: 20 000 rpm.

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

Velocidade recomendada: 20 000 rpm.



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

1101UM	1103UM
	1102UM

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

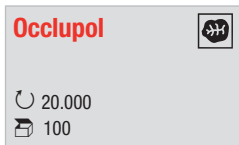


### Occlupol

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

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

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



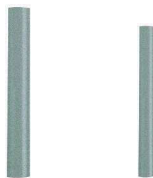
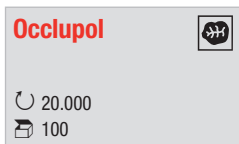
L mm	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	030	020	030	020	030	020
Order No.	1100UM	1101UM	11001UM	1102UM	11002UM	1103UM	11003UM
ISO No. 618 000...	114 534 030	114 533 030	114 533 020				
ISO No. 658 000...				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	supergrueso super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

### Occlupol

Lucidante diamantato per superfici occlusali di ceramica.  
Pulidor para superficies oclusales de cerámica, con grano de diamante.  
Pulidor diamantado para faces oclusais de cerâmica.



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

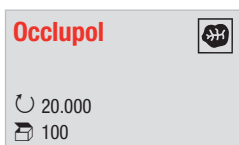


L mm	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
Order No.	1104UM
ISO No. 802 000...	114 514 030

### Occlupol

Lucidante elastico per superfici occlusali di leghe di cromo-cobalto e leghe preziose.  
Pulidor elástico para aleaciones de cromo-cobalto y aleaciones preciosas.  
Pulidor flexível para faces oclusais de ligas de CrCo e metais preciosos.

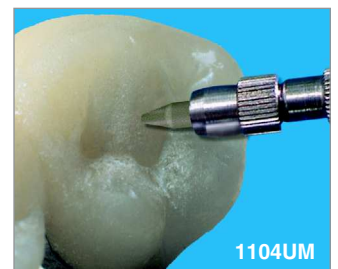
Spazzolino d'acciaio per la pulizia di corone, da usare con mandrino 1107HP.  
Pincel de acero para la limpieza de coronas, se utiliza con mandril 1107HP.  
Escova de aço para limpeza de coroas. Usar com o mandril 1107 PM.



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

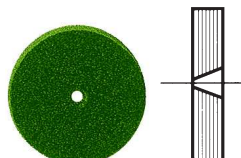
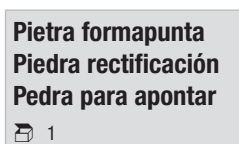


L mm	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
Order No.	1110



**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.

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



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 ZrO<sub>2</sub>.

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 ZrO<sub>2</sub>.

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 tratamento de superfície, para contorno e polimento de alto brilho de cerâmica ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub>, 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 grossa  
**3ª fase = Amarelo:** Granulação superfina

### Ceramic Adjustment Kit

22 strumenti per la lavorazione di ricostruzioni dentali di ceramica ZrO<sub>2</sub>, 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 ZrO<sub>2</sub> y de cerámica inyectada.

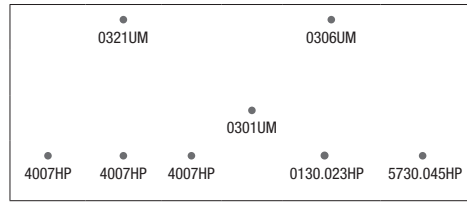
Desbastado: SuperMax  
Contorneado previo: Diamantes  
Alisado superficial: Fresas de carburo de tungsteno  
Pulido: Pulidores de diamante CeraGloss

22 instrumentos para preparar restaurações em cerâmica, cerâmica ZrO<sub>2</sub> pura, e cerâmica de injeção.

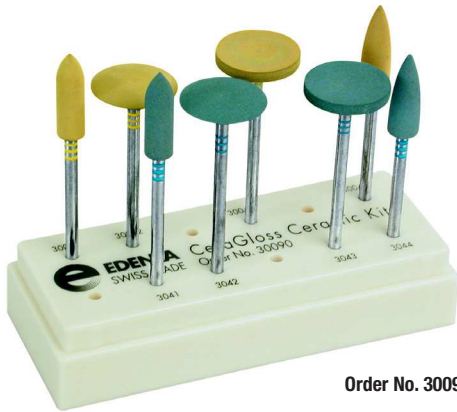
Preparação inicial: SuperMax  
Pré-contorno: Diamantes  
Preparação de superfície: Fresas TC  
Polimento: Polidores diamantadas CeraGloss



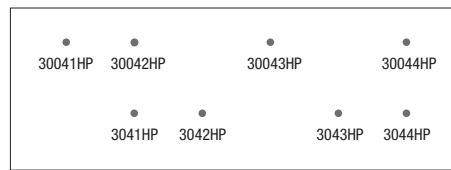
Order No. 0391S0



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



Order No. 30090S0



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

**CeraGloss Trial Kit**

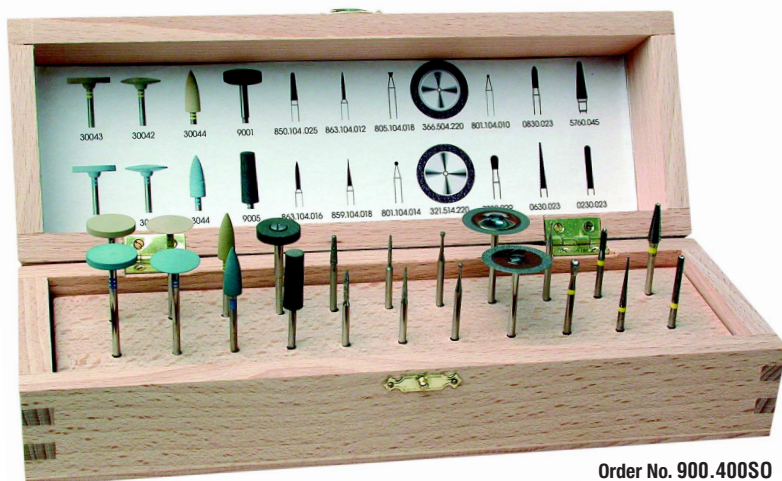
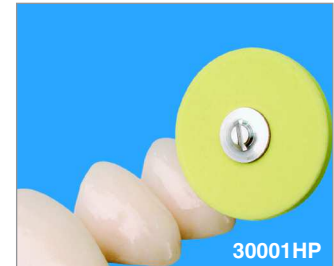
20.000

L mm  
Size Ø 1/10 mm  
**Order No.**

	2,0
	120
<b>30100S0</b>	• 304HP
	• 3004HP
	• 30004HP



Order No. 30100S0



Order No. 900.400S0

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

### Acrylic Polisher blue Kit

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

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

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

**Lucidatura a specchio:** lucidante giallo Exa Technique.

Siliconas de reticulación larga, con partículas abrasivas especiales aseguran una reducción controlada y rápida, así como un pulido previo bien liso. Permiten realizar correcciones sobre las superficies palatinas y linguales de la prótesis de forma rápida y sin necesidad de emplear frezas 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 frezas 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 supergrossa 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 frezas 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 frezas, 3 polidores, 1 roda de polimento e 1 mandril rosqueável, sendo utilizado principalmente para ajustes de ligas e resinas acrílicas no laboratório. As 4 frezas são utilizadas para desgastar o acrílico de aparelhos funcionais e a fresa jumbo (corte supergrosso) para desgastar e aparar o gesso nos modelos de trabalho e de estudo.

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

### Softrelining Polisher Set

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

#### Fresa di carburo di tungsteno - taglio 75

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

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

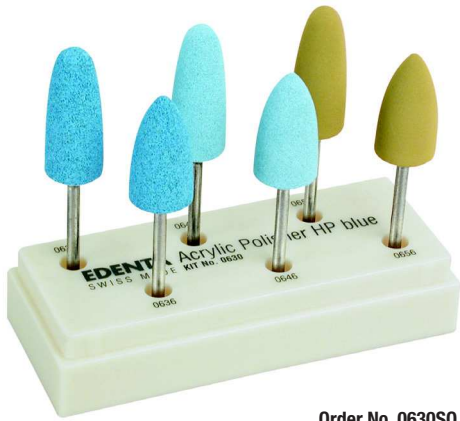
#### Fresa de carburo de tungsteno – Corte 75

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

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

#### Fresa de carbeto de tungstênio – Corte 75

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



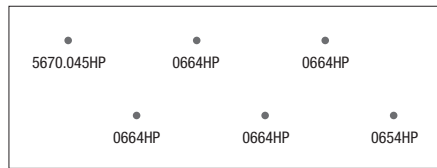
Order No. 0630SO



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



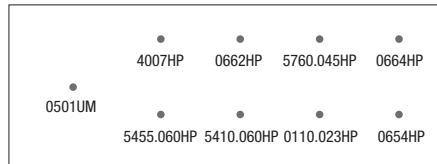
Order No. 0090SO



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



Order No. 0080SO



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



Order No. 2110SO

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

**Lucidatura finale con spazzole e spazzole di cotone**

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

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

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

**Pulido final con cepillos y disco de pulido de algodón**

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

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

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

**Polimento final com escovas e discos de feltro**

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

**2120 2121**

max. 30.000  
opt. 15.000

5



Shank	ISO	Order No.	Size	Size
HP	100 104 543 000...	2120	195	
	090 104 543 000...	2121		195

**Spazzole, pelo naturale, pelo di capra**

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

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

**Cepillos, pelo natural, pelo de cabra**

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

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

**Escovas, Pelo natural, Pelo de cabra**

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

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

**2125**

max. 10.000  
opt. 6.000

5



Shank	ISO	Order No.	Size
HP	030 104 543 514...	2125	220

**Spazzole per lucidare per composito**

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

**Cepillos de pulido para composite**

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

**Escovas para polimento de compósitos**

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

**2130**

max. 5.000  
opt. 3.000

5



Shank	ISO	Order No.	Size
HP	050 104 373 000...	2130	220

**Spazzole di cotone**

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

**Discos de algodón**

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

**Discos de feltro**

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



**SoftBrush**

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

**Utilizzo:**

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

**SoftBrush**

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

**Aplicaciones:**

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

**SoftBrush**

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

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

**2140**  
**SoftBrush, grossa**

max. 15.000  
opt. 10.000

5



Size $\varnothing$ /10 mm	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	Size
<b>HP</b>	030 104 045 000...	<b>2140</b>	250



2140 - grossa, grueso, grossso

**2141**  
**SoftBrush, media**

max. 15.000  
opt. 10.000

5



Size $\varnothing$ /10 mm	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	Size
<b>HP</b>	030 104 045 003...	<b>2141</b>	250



2141 - media, medio, médio

**2142**  
**SoftBrush, fina**

max. 15.000  
opt. 10.000

5



Size $\varnothing$ /10 mm	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	Size
<b>HP</b>	030 104 045 001...	<b>2142</b>	250



2142 - fina, fino, fino

## ABRASIVI PER CERAMICA • ABRASIVOS CERÁMICOS • ABRASIVOS PARA CERÂMICA

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

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

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

### Abrasives



opt. 30.000 - 50.000  
12/100



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

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

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

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

### Abrasives



opt. 10.000 - 15.000  
12/100



<b>L mm</b>	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	025	025	025	050	130	120
<b>Order No.</b>	<b>GF 645.025HP</b>	<b>GF 649.025HP</b>	<b>GF 661.025HP</b>	<b>GF 671.050HP</b>	<b>GF 703.130HP</b>	<b>GF 727.120HP</b>
<b>ISO No. 655 104...</b>	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					



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

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

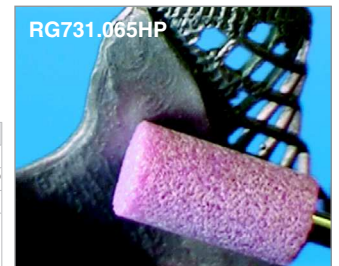
De corindón especial rosa. Abrasivo universal para aleaciones metálicas.

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

### Abrasives



opt. 20.000 - 30.000  
12/100



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

### Abrasives



opt. 20.000 - 30.000  
12



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



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

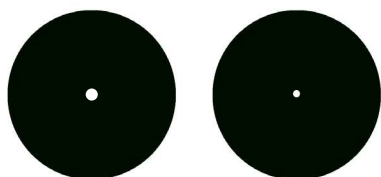
### Dischi separatori

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

**Separating Discs**



15.000 - 20.000  
25/100



<b>L mm</b>	0,20	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	<b>FL 7000.220UM</b>	<b>7001.220UM</b>
<b>ISO No. 613 900...</b>	327 504 220	327 504 220
	leggermente flessibile, ligeramente flexível	

### 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.

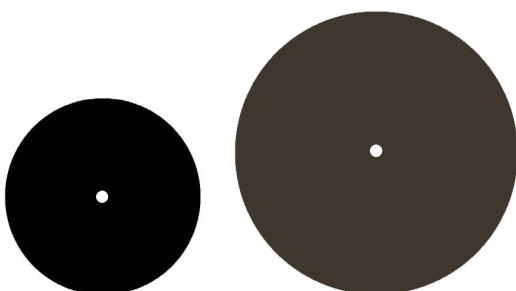
### Dischi da taglio

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)



<b>L mm</b>	0,60	0,70
Size $\varnothing$ 1/10 mm	250	375
<b>Order No.</b>	<b>7003.250UM</b>	<b>7004.375UM</b>
<b>ISO No. 613 900...</b>	327 524 250	327 524 375
	10.000 - 12.000	

### 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.-Nº 7006.220UM son capaces de cortar sin producir grandes pérdidas de material. El disco de separación de 1,0 mm de grosor Art.-Nº 7008.220UM gracias a su espesor no solo es ideal para cortar, sino también para pulir.

### Discos de corte reforçados

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

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

**Separating Discs**



10



<b>L mm</b>	0,20	0,50	1,00
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	400	400
<b>Order No.</b>	<b>7006.220UM</b>	<b>7007.400UM</b>	<b>7008.400UM</b>
<b>ISO No. 633 900...</b>	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**

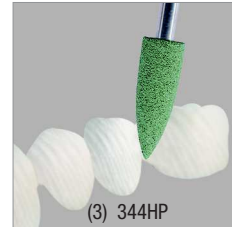
La premessa per una lunga durata nel tempo dei restauri di ceramica integrale è una corretta rifinitura specifica per il materiale, che non danneggi il restauro di ZrO2 non ancora sinterizzato. La lavorazione ottimale si esegue nella maniera qui di seguito descritta. (1/2/3)

**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)



**30**

Dentura incrociata superfina  
Dentado cruzado superfino  
Corte cruzado super fino

1



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

**(1) Frese di carburo di tungsteno**

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

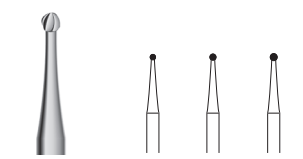
**(1) Fresas em Tungstênio**

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

**C1**

Tonda  
Redonda  
Esférica  
 $\varnothing$  max. 5.000 - 50.000

5



Size	$\varnothing$ 1/10 mm	010	012	014
	US No.	2	3	4
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	500 104 001 001...	<b>C1.104...</b>	010	012
				014

**(2) Frese di carburo**

Correzioni occlusali 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.

**CeraGloss**

20.000

1



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

**(3) Lucidanti CeraGloss**

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

**(3) Pulidores CeraGloss**

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

**(3) Polidores CeraGloss**

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

### Lavorazione del ZrO2 sinterizzato senza raffreddamento ad acqua

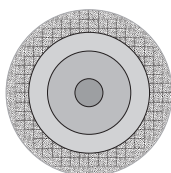
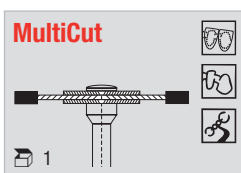
Prerequisito per una lunga vita di restauro ZrO2 è un materiale di risparmio postale. La lavorazione ottimale viene effettuata come descritto di seguito. (1/2/3/4)

### Repasado de ZrO2 sinterizado, sin refrigeración de agua

Pre-requisito para una larga vida de las restauraciones ZrO2 es un puesto de material de ahorro de energia. El repasado optimal 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)



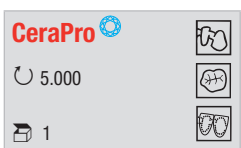
<b>MultiCut</b>	
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	●●● 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
	15.000

#### (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.



<b>CeraPro</b>	
5.000	
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

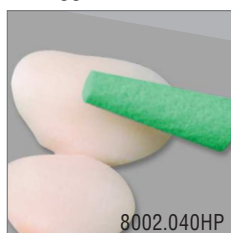
Abrasivo con diamanti. Ideale per dare la forma preliminare e la rifinitura senza riscaldare l'oggetto.

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



<b>CeraPro</b>						
opt. 12.000						
10.000 - 15.000						
5.000 *						
L mm	13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	120	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
			5.000			

#### (4) Lucidatura

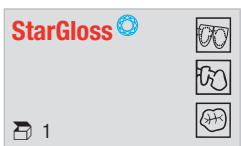
Dopo la rifinitura e le correzioni dell'occlusione viene eseguita la lucidatura, necessaria per la protezione degli antagonisti.

#### (4) Pulido

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

#### (4) Polimento

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



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

#### Prelucidatura

1ª fase = Rosa: granulometria media  
Per lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

#### Pulido previo

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

#### Pré-polimento

1ª fase = Rosa: Granulação média-grossa  
Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

#### Lucidatura a specchio

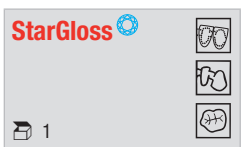
2ª fase = Grigia: granulometria superfina  
Per la lucidatura a specchio senza ulteriore glassatura nel forno.

#### 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.



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

**Lavorazione di ZrO2 sinterizzato**

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



(1) K-Diamonds

**Repasado de ZrO2 sinterizado**

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



(2) R1030HP

**Processamento de ZrO2 sinterizado**

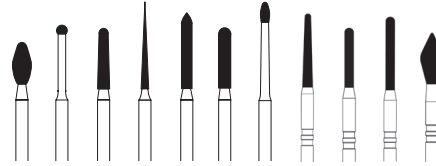
La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations.



(3) R2040HP

**K-Diamonds**

200.000  
5



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



R1030HP

**StarGloss**

1

L mm

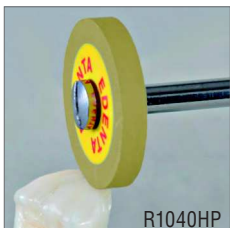
Size  $\varnothing 1/10$  mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

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	1		
	$\varnothing$ 15.000		$\varnothing$ 5.000



R1040HP

**StarGloss**

1

L mm

Size  $\varnothing 1/10$  mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

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	2		
	$\varnothing$ 7.000		$\varnothing$ 5.000

**(1) Correzione con diamanti K**

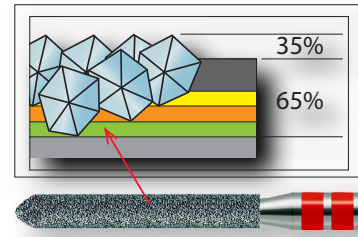
Rilavorazione così come le correzioni di morso, si realizzano utilizzando una turbina raffreddata ad acqua e con degli speciali diamanti K (anello rosso).

**(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

3  
2  
1 } 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 superficies 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**

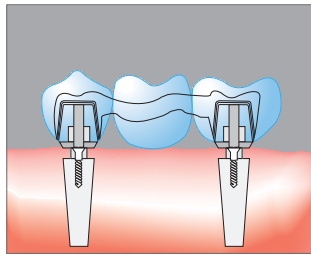
Strumenti da montare sul fresatore con turbina ad aria e dotata di acqua spray per ritoccare le strutture primarie realizzate in ceramica integrale con la tecnica di conometria, impianti con supporto conico, pilastri in ceramica integrale e corone primarie in ossido di zirconio; permettono di ottenere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



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

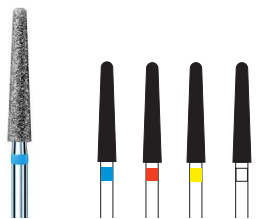
El repasado de la cerámica tiene lugar bajo refrigeración de agua, utilizando diamantes en la turbina.

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

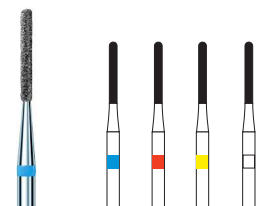


Shank	L	mm	13,0			
	ISO	Order No.	2°	2°	2°	2°
<b>316 FG</b> ∅ 1,60 mm	806 316 200 524...	<b>356.316...</b>	023			
	806 316 200 514...	<b>F356.316...</b>		023		
	806 316 200 504...	<b>C356.316...</b>			023	
	806 316 200 494...	<b>UF356.316...</b>				023

**364 FGXL**

Fresa diamantata parallela  
Fresa parallela diamante  
Fresa diamantado parallela

150.000  
3



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### Punta ExaStar per la lucidatura delle resine PMMA

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

### Pulidores ExaStar para el pulido de materiales con PMMA

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

### ExaStar Polidores para materiais de PMMA

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

#### 1ª fase = marrone:

##### granulometria media

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

#### 1ª fase = marrón:

##### Grano medio

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

#### 1ª fase = marrom:

##### Granulação médio-grossa

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

#### 2ª fase = giallo-marrone:

##### granulometria superfina

Per la lucidatura a specchio senza pasta.

#### 2ª fase = amarilla-marrón:

##### Grano superfino

Para el pulido a alto brillo sin pasta.

#### 2ª fase = amarelo-marrom:

##### Granulação superfina

Para um polimento de altobrilho.







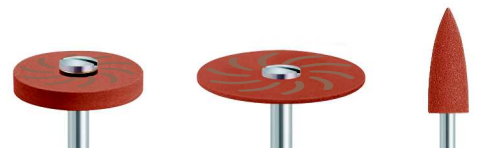
**VZ65**    
 Dentatura incrociato, transver.  
 Dentado cruzado, transversal  
 Corte cruzado, transversal





Fig. No		261	138	139	73	129	79	77	251
L mm		14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
Size $\varnothing$ /10 mm		023	023	023	014	023	045	023	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0165.023HP</b>	<b>0765.023HP</b>	<b>0865.023HP</b>	<b>1665.014HP</b>	<b>1765.023HP</b>	<b>5665.045HP</b>	<b>7765.023HP</b>	<b>5465.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060
	opt.	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	18.000	20.000	20.000
	max.	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	30.000	40.000	15.000

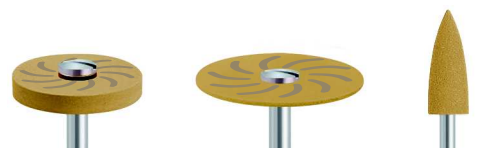


**ExaStar**    
 1

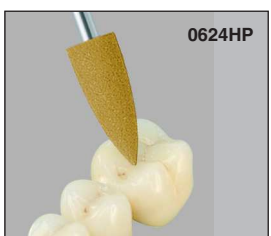
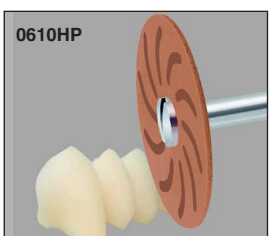
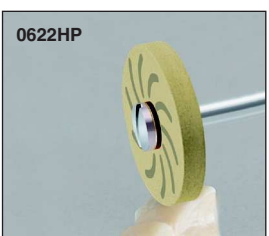


L mm	3,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	220	055
opt.	12.000	12.000	12.000
max.	15.000	15.000	15.000
<b>Order No.</b>	<b>0612HP</b>	<b>0610HP</b>	<b>0614HP</b>
<b>ISO No. 652 104...</b>	372 524 170	303 524 220	243 524 055
<b>Stufe / Step / Etape</b>	<b>1</b>		

**ExaStar**    
 1



L mm	3,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	220	055
opt.	6.000	6.000	6.000
max.	15.000	15.000	15.000
<b>Order No.</b>	<b>0622HP</b>	<b>0620HP</b>	<b>0624HP</b>
<b>ISO No. 652 104...</b>	372 514 170	303 514 220	243 514 055
<b>Stufe / Step / Etape</b>	<b>2</b>		



### Strumenti di carburo di tungsteno per una lavorazione precisa

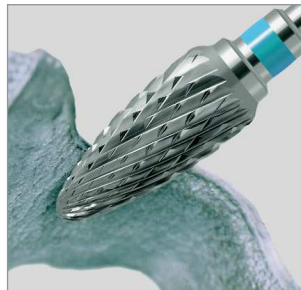
Per la rimozione ottimale ed un'eccellente qualità della superficie di tutti i materiali. Lunga durata ed ottima prestazione di taglio nella lavorazione di gesso, resine, metalli, metalli preziosi, titanio o ceramica, grazie alla ottimale dentatura e alla forma delle frese.

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.

### 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.

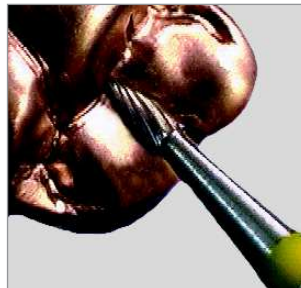


Sgrossatura, contorni  
Desbastado grueso, conformación  
Desgaste, retoques

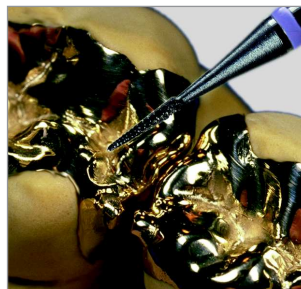
### Fresas de tungstênio para acabamento de precisão

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

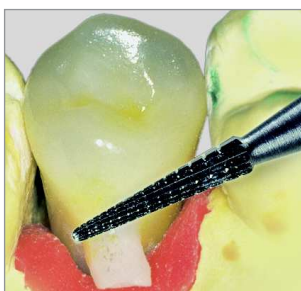
As lâminas, especialmente desenhadas com canais de escoamento e fabricadas em liga de tungstênio HIP de alta qualidade, são extremamente duráveis, assegurando economia ao usuário.





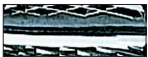




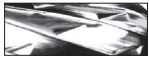


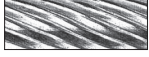














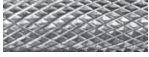











Per smussare gli spigoli e lisciare i contorni occlusali  
Para redondear cantos vivos y alisar contornos oclusales  
Eliminação de rebarbas e alisamento de superfícies oclusais



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



**FRESE TC**  
**FRESAS TC**  
**FRESAS TC**

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página	Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página		Seite Page
	● 10	44		● ● ● 51	49		90
Dentatura incrociata standard Cruzado estándar Corte cruzado padrão			Dentatura incrociata grandezza media Cruzado semigrueso Corte cruzado médio grosso			Investment Trimmer	53
	● 20	45		● 53	49		72
Dentatura incrociata fina Cruzado fino Corte cruzado fino			Dentatura fina-grossa Dentado fino-grueso Corte fino-grosso			Steel-Cutters	53
	● 24	46		● 55	50		● ● L10 L20 L55
Dentatura a spirale fina Helicoidal fino Corte espiral fino			Dentatura incrociata supergrossa Cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso			Fresa per mancini, Fresa para zurdos Fresa para canhotos	54
	● ● ● 25	46		● 60	50		
Dentatura a spirale superfina Helicoidal superfino Corte espiral superfino			Dentatura semplice superfina Sencillo superfino Corte simples super fino			Fresa a punta, Fresa punzón, Fresa para fissuras	54
	● 26	46		○ 65	50		
Dentatura grossa per titanio Grueso para titanio Dentes titânio grosso			Dentatura incrociata, trasversale Dentado cruzado, transversal Corte cruzado, transversal			Frese AC, 45/46/53/75 Fresas AC, 45/46/53/75 Fresa AC, 45/46/53/75	55
	● 27	47		● 70	51		
Dentatura per titanio fina Dentado grueso para fino Corte fino para titânio			Dentatura semplice standard Sencillo estándar Corte simples padrão			Volcano di carburo di tungsteno Volcano carburo de tungsteno Instrumentos Volcano-TC	56-57
	● 30	47		● 75	51	Applicazioni consigliate Recomendaciones para el uso Aplicações recomendadas	58-61
Dentatura incrociata superfina Cruzado superfino Superfino banhado a nitrato de titânio				● ● ● 80	52		
	31	48		● ● ● 83	52	Tonda, Redonda, Esférica	62
Rivestimento superfino di nitrato di titanio Superfino con recub. de nitrato de titanio Superfino banhado a nitrato de titânio						Pera, Pera, Pêra	62
	● 40	48		● 85	52		
Dentatura a diam. con superficie a prisma Diamante con superficie prismatica Lâminas prismáticas				● 86	52	Cilindrica, Cilindrica, Cilindrica	63-64
	● ● 41	48				Conica, Cônica, Cônica	63-64
Dentatura a diam. con superficie rugosa Diamante con superficie asperizada Lâminas prismáticas para superficies ligeiramente rugosas						Cono rovesciato Cono invertido Cone invertido	62+65
	● 50	49					
Dentatura incrociata grossa Cruzado grueso Corte cruzado grosso			Fresa per riparazioni Fresa para reparaciones Fresa para reparos			Flamma, Llama, Chama	65
							
						Strumenti Stippling Instrumentos Stippling Instrumentos Stippling	66
							
						Finitori per ceramica/3-/4-/6-/16- tagli Acabado para cerámica/3-/4-/6-/16- cantos Acabamento de cerâmica/3-/4-/6-/16- lâmin.	66

**Fresa TC – Taglio 10**


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

**Fresa TC – Corte 10**


Para el repasado de aleaciones no preciosas y para esqueléticos. Para la reducción gruesa de todos los materiales dentales sin rasgar la superficie.

**Fresa TC – Corte 10**

Para corte primário de ligas não preciosas e de próteses removíveis. Para a redução grossa de todos os materiais dentais, sem arranhar a superfície.

**10** 

Dentatura incrociata standard  
Dentado cruzado estándar  
Corte cruzado médio

 1

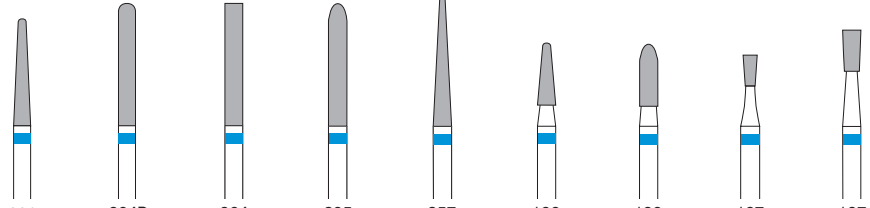


Fig. No	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
L mm	14,0	16,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	4,0	5,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>								
<b>HP</b>	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP	0910.023HP
	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

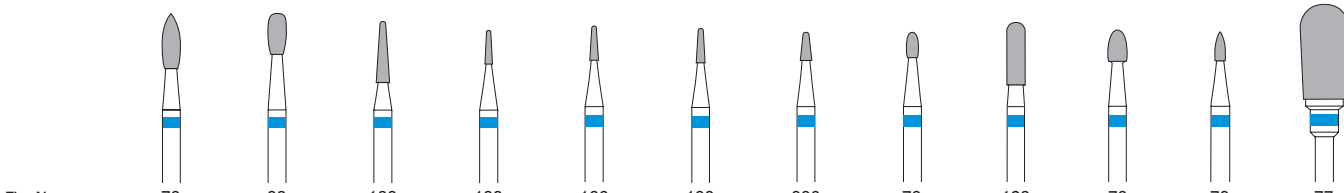


Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
$\varnothing$ 1/10 mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
<b>Order No.</b>	1010.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1310.008HP	1310.009HP	1310.010HP	1510.014HP	1610.014HP	1710.023HP	1810.023HP	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

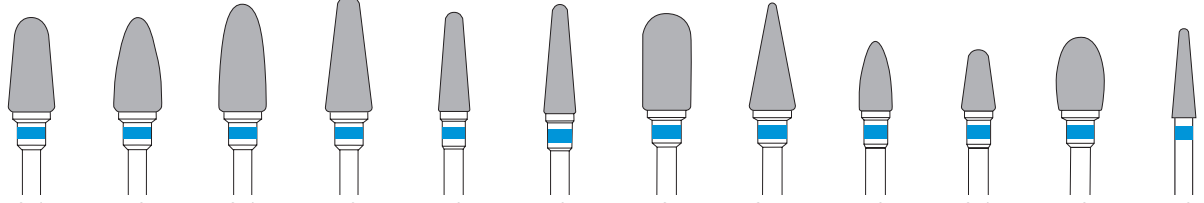


Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing$ 1/10 mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
<b>Order No.</b>	5210.060HP	5310.060HP	5410.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	5910.060HP	6110.040HP	6210.040HP	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

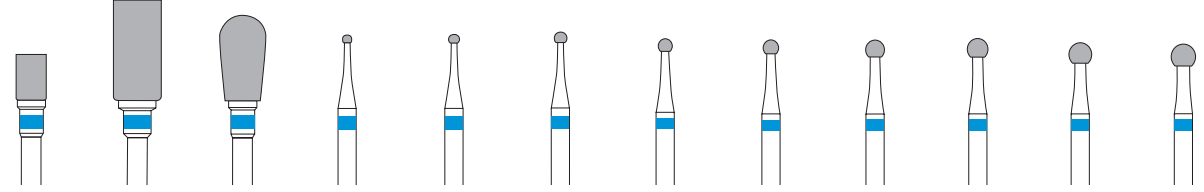


Fig. No	296	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	6,0	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7
$\varnothing$ 1/10 mm	040	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029
<b>Order No.</b>	6510.040HP	6510.060HP	7010.060HP	7110.010HP	7110.012HP	7110.014HP	7110.016HP	7110.018HP	7110.023HP	7110.025HP	7110.027HP	7110.029HP
ISO 500 104...	113 190 040	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

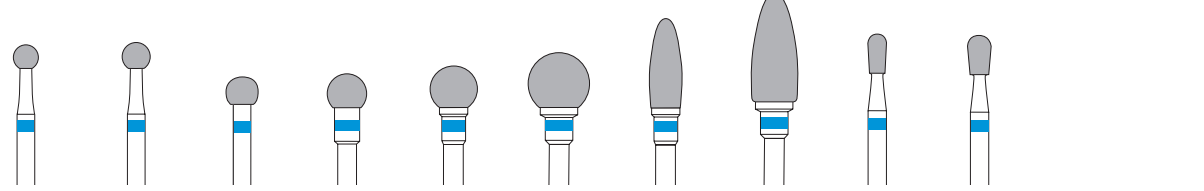


Fig. No	71	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	2,8	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	031	035	040	050	060	080	040	060	023	029
<b>Order No.</b>	7110.031HP	7110.035HP	7110.040HP	7110.050HP	7110.060HP	7110.080HP	7210.040HP	7210.060HP	7710.023HP	7710.029HP
ISO 500 104...	001 190 031	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.

**Fresa TC – Corte 20**

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

**Fresa TC – Corte 20**

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

**20** 

Dentatura incrociata fina  
Dentado cruzado fino  
Corte cruzado fino


 1

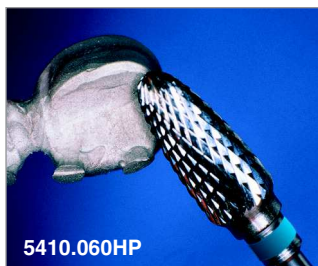


Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	138
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	6,0	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	018	023
Shank	<b>Order No.</b>								
HP	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.018HP	0720.023HP
	194 140 023	137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

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

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

Fig. No	77	71	251	77	77	77
L mm	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	060	023	060	014	023	029
Shank	<b>Order No.</b>					
HP	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
	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.

**24** 

Dentatura a spirale fina  
Dentado helicoidal fine  
Corte espiral fine

 1



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 $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>									
<b>HP</b>	0124.023HP	1124.023HP	1924.023HP	2024.023HP	2124.023HP	2224.023HP	5424.060HP	6924.040HP	7224.040HP	7724.023HP
	194 134 023	237 134 023	187 134 023	199 134 023	141 134 023	289 134 023	274 134 060	194 134 040	274 134 040	237 134 023

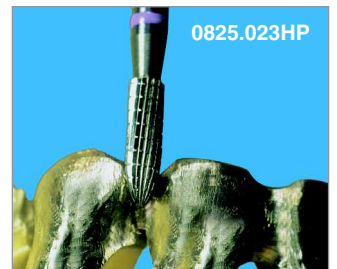
### Fresa TC – Corte 24

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	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
$\varnothing$ <sub>10</sub> mm	008	009	010
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
	196 134 008	196 134 009	196 134 010



### Frese TC – Taglio 25

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

**25** 

Dentatura a spirale superfina  
Dentado helicoidal superfino  
Corte espiral super fino


 1



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

### Fresa TC – Corte 25

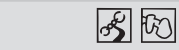
Para el repasado de materiales difíciles de desvirutar como el titanio, aleaciones no preciosas, metales preciosos, escayola extraduradora para modelos, esqueléticos, acrílicos de recubrimiento estético, acrílicos para próte-

### 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.

### Frese TC – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.

**26** 

Dentatura per titanio grossa  
Dentado grueso para titanio  
Corte grosso para titânio


 1



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

### Fresa TC – Corte 26

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

### Fresa TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.



### Frese TC – Taglio 27

Leviga e liscia le superfici facilitandone la lucidatura.

#### 27

Dentatura per titanio fina  
Dentado grueso para fino  
Corte fino para titânio

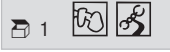


Fig. No	261	138	139	73	129	351	351	79	251	251	77
L mm	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	12,0	8,0	13,5	11,5	14,0	5,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	014	023	060	040	040	040	060	029
<b>Order No.</b>	<b>0127.023HP</b>	<b>0727.023HP</b>	<b>0827.023HP</b>	<b>1627.014HP</b>	<b>1727.023HP</b>	<b>5227.060HP</b>	<b>6227.040HP</b>	<b>6927.040HP</b>	<b>7227.040HP</b>	<b>7227.060HP</b>	<b>7727.029HP</b>
ISO 500 104...	194 180 023	198 180 023	289 180 023	277 180 014	141 180 023	263 180 060	263 180 040	194 180 040	274 180 040	274 180 060	237 180 029

### Frese TC – Taglio 30

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

#### 30

Dentatura incrociata superfina  
Dentado cruzado superfino  
Corte cruzado super fino

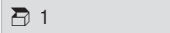
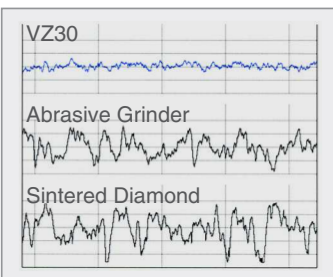


Fig. No	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138	
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0	
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0130.023HP</b>	<b>0230.023HP</b>	<b>0430.023HP</b>	<b>0630.023HP</b>	<b>0730.023HP</b>	<b>0830.023HP</b>	<b>0930.023HP</b>	<b>1030.023HP</b>	<b>1130.023HP</b>	<b>1230.016HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	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
$\varnothing_{10}$ mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
<b>Order No.</b>	<b>1430.014HP</b>	<b>1730.023HP</b>	<b>1830.023HP</b>	<b>5630.045HP</b>	<b>5730.040HP</b>	<b>5730.045HP</b>	<b>7230.023HP</b>	<b>7230.040HP</b>	<b>7730.014HP</b>	<b>7730.023HP</b>	<b>7730.029HP</b>
ISO 500 104...	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 composto. 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.



- ⊖ opt. 20.000 Resine per faccette composito, Resinas de recubrimiento, Facetas em composto
- ⊖ opt. 15.000 Ceramica a basso punto di fusione prima della glassatura.
- ⊖ opt. 15.000 Cerámica de baja fusión antes de la cocción de glaseado.
- ⊖ 1 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.

### 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.

**31**



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

1

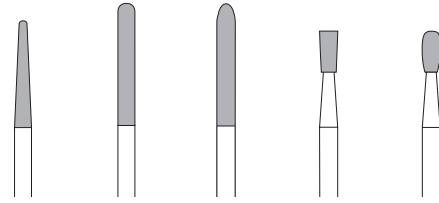


Fig. No		261	364R	295	137	88
L mm		14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	023	023	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0131.023HP</b>	<b>0231.023HP</b>	<b>0431.023HP</b>	<b>0931.023HP</b>	<b>1131.023HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	225 110 023	237 110 023

### Frese TC – Taglio 40

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


### 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.

**40**



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

1

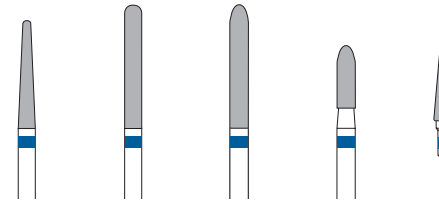


Fig. No		261	364R	295	139	79
L mm		14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	023	023	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0140.023HP</b>	<b>0240.023HP</b>	<b>0440.023HP</b>	<b>0840.023HP</b>	<b>5740.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	194 191 023	137 191 023	292 191 023	289 191 023	194 191 045

### Frese TC – Taglio 41

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


### 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.

**41**



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

1

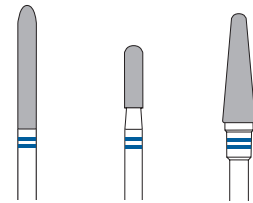


Fig. No		295	129	79
L mm		16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0441.023HP</b>	<b>1741.023HP</b>	<b>5741.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	292 141 023	141 141 023	194 141 045





### Frese TC – Taglio 50

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

### 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.

**50**

Dentatura incrociata grossa  
Dentado cruzado grueso  
Corte cruzado grosso

1

Fig. No		77	351	78	251	79	79	72	351	77
L mm		12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0	14,0	11,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm		060	060	060	060	060	045	060	070	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5150.060HP</b>	<b>5250.060HP</b>	<b>5350.060HP</b>	<b>5450.060HP</b>	<b>5550.060HP</b>	<b>5650.045HP</b>	<b>5850.060HP</b>	<b>6050.070HP</b>	<b>7050.060HP</b>
<b>HP</b>	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

### Frese TC – Taglio 51

Per la rimozione aggressiva del gesso asciutto.

### Fresa TC – Corte 51

Para recortar grandes cantidades sobre escayola seca.

### Fresa TC – Corte 51

Corte grosso de gesso seco.

**51**

Dentatura incrociata media  
Dentado cruzado grueso mediano  
Corte cruzado médio grosso

1

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

5451.060HP

### Frese TC - Taglio 53

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

### Fresa TC - Corte 53

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

### Fresa TC - Corte 53

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

**53**

Dentatura finagrossa  
Dentado fino grueso  
Corte grosseiro fino

1

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


6953.040HP

### 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.

**55**

Dentatura incrociata supergrossa  
Dentado cruzado supergrosso  
Corte cruzado extra grosso



1



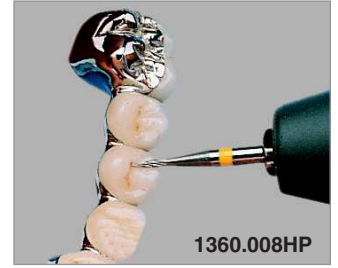
### Fresa TC – Corte 55

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.

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




### 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.

**60**

Dentatura semplice super fina  
Dentado sencillo superfino  
Corte simples superfino



1



### 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.


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
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0160.023HP</b>	<b>0260.023HP</b>	<b>0460.023HP</b>	<b>1360.008HP</b>	<b>1360.009HP</b>	<b>1360.010HP</b>	<b>1460.016HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	194 102 023	137 102 023	292 102 023	196 102 008	196 102 009	196 102 010	274 102 016
				<b>5760.045HP</b>				194 102 045

### Fresa TC - Taglio 65

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

**65**

Dentatura incrociata, trasversale  
Dentado cruzado, transversal  
Corte cruzado, transversal



1



### Fresa TC - Corte 65

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

### Fresa TC - Corte 65

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

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

### 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.

**70**

Dentatura semplice standard  
Dentado sencillo estándar  
Corte liso médio

1



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

### Fresa TC – Corte 70

Indicadas para todos los materiales dentales. El dentado sencillo permite conseguir unas superficies más lisas, especialmente sobre resinas, reduciendo el trabajo de acabado.

### Fresa TC – Corte 70

Para todos os materiais dentários – corte liso, em particular nas resinas acrílicas, reduzindo o tempo de acabamento.

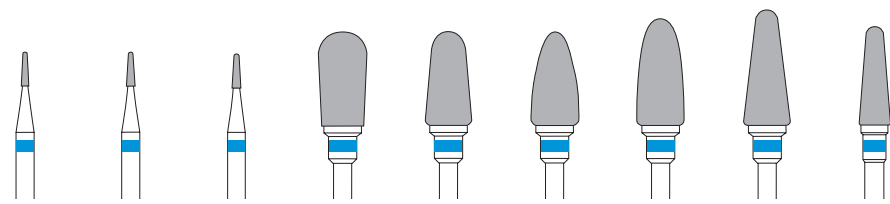
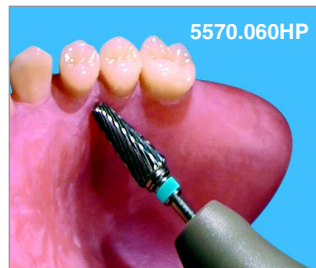


Fig. No	79	72	257R	73	79	296	77	71	71	71	71	71	71
L mm	14,0	13,0	14,0	9,5	11,5	12,5	11,0	2,4	2,8	3,4	4,3	5,3	
$\varnothing$ 1/10 mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060	
<b>Order No.</b>	<b>5770.040HP</b>	<b>5870.060HP</b>	<b>5970.060HP</b>	<b>6370.060HP</b>	<b>6470.031HP</b>	<b>6570.060HP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

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



### Frese TC – Taglio 75

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.

**75**

Dentatura semplice con taglio trasversale  
Dentado sencillo con corte transversal  
Corte liso con sección transversal

1



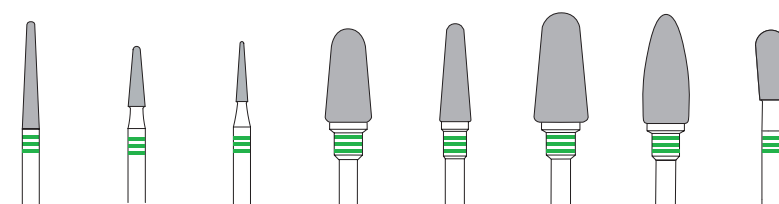
Fig. No		261	138	138	351	79	351	251	77
L mm		14,0	8,0	8,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm		023	023	016	060	045	070	060	040
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0175.023HP</b>	<b>0775.023HP</b>	<b>1275.016HP</b>	<b>5275.060HP</b>	<b>5775.045HP</b>	<b>6075.070HP</b>	<b>7275.060HP</b>	<b>7775.040HP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

### Fresa TC - Corte 75

Repasado de materiales de acrílicos 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.

**80**  
Dentatura semplice grossa  
Dentado sencillo, grueso  
Corte liso grosso

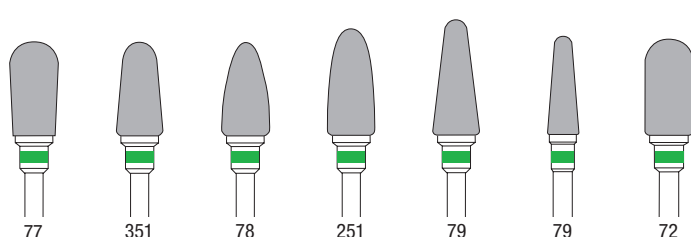


Fig. No		77	351	78	251	79	79	72
L mm		12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0
Size Ø <sub>10</sub> mm		060	060	060	060	060	045	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5180.060HP</b>	<b>5280.060HP</b>	<b>5380.060HP</b>	<b>5480.060HP</b>	<b>5580.060HP</b>	<b>5680.045HP</b>	<b>5880.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	237 215 060	263 215 060	257 215 060	274 215 060	194 215 060	194 215 045	137 215 060

### Frese TC – Taglio 83 / 85

Lavorazione abrasiva su grandi superfici di resina e gesso.

### Fresa TC – Corte 83 / 85

Repasado abrasivo de grandes superficies sobre escayolas y acrílicos.

### Fresa TC – Corte 83 / 85

Corte grosso de resinas e gesso.

**83**  
Dentatura di sicurezza media grossa  
Dentado de seguridad grueso medio  
Dentado de segurança médio grosseiro  
opt. 12.000 / max. 20.000

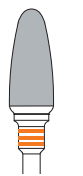


Fig. No		251
L mm		13,0
Size Ø <sub>10</sub> mm		060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5483.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 217 060

**85**  
Dentatura semplice super grossa  
Dentado sencillo supergrueso  
Corte simples extra grosso

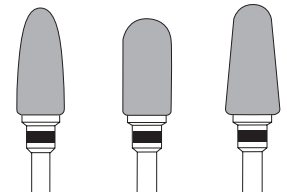


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size Ø <sub>10</sub> mm		060	060	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5485.060HP</b>	<b>5885.060HP</b>	<b>6085.070HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 222 060	142 222 060	263 222 070

### Frese TC – Taglio 86

Per la lavorazione dei modelli in gesso. L'innovativa fresa VZ86 permette di lavorare il gesso in modo sicuro. Il tagliente bisellato assicura un elevato asporto di materiale e una superficie levigata. La dentatura sinistrorsa rende la lavorazione sicura poiché anche in presenza di un alto asporto di materiale il gambo non si sfilava dal mandrino. Le ampie scanalature assicurano un ottimo asporto di trucioli, evitando i fenomeni di incollaggio del materiale asportato. La bisellatura rende il funzionamento particolarmente dolce; la fresa è facile da condurre e non si inceppa.

### Fresa TC – Corte 86

Para la preparación de modelos de escayola. La fresa VZ86 recientemente desarrollada garantiza un trabajo cuidadoso en los modelos de escayola. El corte por fases garantiza una adecuada abrasión del material y una superficie lisa del material. El dentado de rotación hacia la izquierda se ocupa de que se realice un trabajo seguro que, incluso en caso de que deba realizarse una gran abrasión del material, evita que vástago de la fresa se salga del sistema de sujeción. Los grandes espacios entre los filos garantizan un transporte de material óptimo y evita una saturación en la fresa. Gracias al corte por fases la fresa mantiene una rotación especialmente suave, es fácil de dirigir y no se engancha.

### Fresa TC – Corte 86

Para trabalho em modelos de gesso. As inovadoras VZ86, desenvolvidas recentemente, asseguram um processamento seguro de modelos de gesso. O bisel especial garante um elevado desgaste de material e uma superfície lisa do material. O dentado orientado à esquerda garante um trabalho seguro, uma vez que a haste do instrumento não se desloca da pinça de aperto, mesmo em desgaste de grande volume de material. As ranhuras espaçadas do dentado facilitam a evacuação ótima de material de desgaste e impedem que a fresa fique "presa". Devido ao bisel especial a fresa tem um funcionamento especialmente suave, é fácil de operar e não fica "presa".

**86**  
Dentatura di sicurezza  
Dentado de seguridad  
Dentura segurança  
opt. 15.000 / max. 20.000

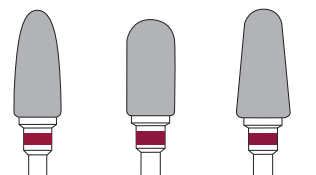
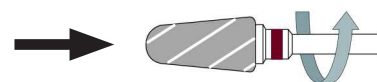
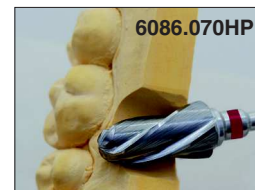


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size Ø <sub>10</sub> mm		060	060	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5486.060HP</b>	<b>5886.060HP</b>	<b>6086.070HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 225 060	142 225 060	263 225 070

Con taglio a chamfer / Filos biselados / Para ombro



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

### Frese TC – Taglio 90

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

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

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

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

### Fresa TC – Corte 90

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

Para la elaboración de piezas coladas como puentes, arcos, etc. se cuele 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.

**90**

Investment Trimmer






Fig. No 251

L mm 14,0

Size  $\varnothing/_{10}$  mm 060

**Order No.** 5490.060HP

Shank HP ISO 500 104...

### Fresa per riparazioni

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

### Fresa para reparaciones


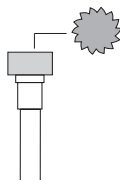
Para asperizar prótesis acrílicas y crear retenciones sobre dientes acrílicos.

### Fresa para reparos

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

**C108**

Fresa per riparazioni  
Fresa para reparaciones  
Fresa para reparos

L mm 3,5

Size  $\varnothing/_{10}$  mm 060

**Order No.** C108.104.060

Shank HP ISO 500 104...

118 174 060

5.000



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

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

### Fresa de acero para la preparación de resinas y escayolas


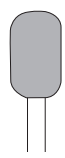
Dentado eficaz en el corte para una alta reducción del material. Esta fresa es fácil de utilizar, no se trava, y produce superficies lisas. La velocidad óptima es de 10.000 rpm, y debe utilizarse aplicando solo una ligera presión.

### Fresa de aço para trabalho em acrílico e gesso

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

**72**

Fresa di acciaio  
Steel Cutter  
Steel Cutter

opt. 10.000 / max. 15.000

5

L mm 12,0

Size  $\varnothing/_{10}$  mm 070

**Order No.** 72.104.070

Shank HP ISO 310 104...

155 171 070



### Frese per mancini


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

### Fresas para zurdos

Fresas especiales para zurdos, de corte levógiro, en 3 dentados: dentado cruzado estándar, fino y supergrueso. Permite a los zurdos trabajar de forma segura y exacta, incluso fresar en contra del avance, en dirección del cuerpo, así como una libre visión sobre la superficie de trabajo.

### Fresa para canhotos

Fresas especiais para canhotos em três tipos de corte: corte cruzado médio, fino e extra-grosso. Permite aos canhotos trabalhar de forma segura e precisa, incluindo o manuseio da fresa em várias direções e uma visão livre da superfície de trabalho.

**L** 

Frese per mancini  
Fresa para zurdos  
Corte esquerdo


 1

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

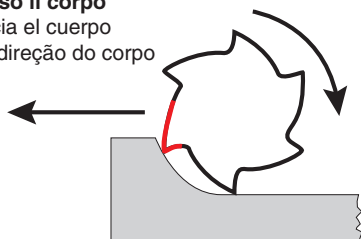
### Frese standard con rotazione verso sinistra

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

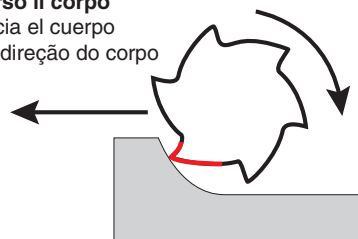
### Frese per mancini con rotazione verso sinistra

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

**verso il corpo**  
hacia el cuerpo  
na direção do corpo



**verso il corpo**  
hacia el cuerpo  
na direção do corpo



### Frese a punta


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

### 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. Efetua 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.

**51/C51** 

Frese a punta  
Fresa punzón  
Fresas para fissuras

						
	Stahl	Stahl	H.M	H.M		
L mm	9,0	9,0	15,0	9,0		
Size $\varnothing_{1/10}$ mm	014	023	023	023		
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>513.014HP</b>	<b>515.023HP</b>	<b>C514.023HP</b>	<b>C515.023HP</b>	
<b>HP</b>	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		

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

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

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

**Frese con rivestimento AC**

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

**Fresas con revestimiento AC**

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

**Fresas com revestimento AC**

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

**45AC**

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


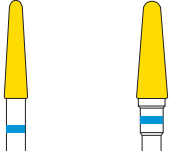



Fig. No	79	79
L mm	13,0	13,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	031	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5645.031HP</b>	<b>AC5645.040HP</b>
ISO 506 104...	194 195 031	194 195 040

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

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

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

**46AC**

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






Fig. No	79
L mm	13,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5646.040HP</b>
ISO 506 104...	194 198 040

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

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

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

**53AC**

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






Fig. No	251
L mm	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	060
<b>Order No.</b>	<b>AC5453.060HP</b>
ISO 506 104...	274 224 060

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

Para reparar 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.

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

**75AC**

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



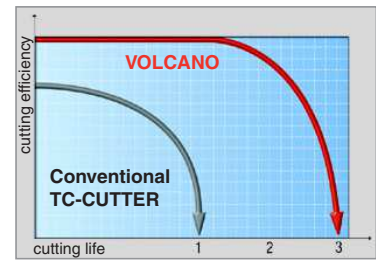

Fig. No	79
L mm	13,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5675.040HP</b>
ISO 506 104...	194 176 040

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.

Reparado de materiales de acrílicos rebases elásticos.

Para corte e desgaste em resinas / rebasamentos moles.

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



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

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

**Frese VOLCANO – Taglio 10**

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

**Fresa VOLCANO – Corte 10**

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

**Fresa VOLCANO TC – Corte 10**

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

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

Fig. No	79	79	351	78	251	251
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	040	060	060	060	060	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-5710.040HP</b>	<b>DLC-5510.060HP</b>	<b>DLC-5210.060HP</b>	<b>DLC-5310.060HP</b>	<b>DLC-5410.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	194 190 040	194 190 060	263 190 060	257 190 060	274 190 060

**Frese VOLCANO – Taglio 20**

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

**Fresa VOLCANO – Corte 20**

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

**Fresa VOLCANO TC – Corte 20**

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

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



### Frese VOLCANO – Taglio 24

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

**24** 

VOLCANO  
Dentatura a spirale fina  
Dentado helicoidal fino  
Corte cruzado fino

 1

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

### Fresa VOLCANO – Corte 24

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

### Fresa VOLCANO TC – Corte 24

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

### Frese VOLCANO – Taglio 25

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

**25** 

VOLCANO  
Dentatura a spirale superfina  
Dentado helicoidal superfino  
Corte espiral super fino

 1

Fig. No	139	79	251
L mm	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	040	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-0825.023HP</b>	<b>DLC-6925.040HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	289 137 023	194 137 040

### Fresa VOLCANO – Corte 25

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

### Fresa VOLCANO TC – Corte 25

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

### Frese VOLCANO – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.

**26** 

VOLCANO  
Dentatura per titanio grossa  
Dentado grueso para titanio  
Corte grosso para titânio

 1

Fig. No	139	79
L mm	8,0	13,5
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	040
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-0826.023HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	289 194 023

### Fresa VOLCANO – Corte 26

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

### Fresa VOLCANO TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.

### Frese VOLCANO – Taglio 30


Rifinitura di tutte le leghe e compositi.

### Fresa VOLCANO – Corte 30

Repasado fino de todas las aleaciones y compositi.

### Fresa VOLCANO TC – Corte 50

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

**30** 

VOLCANO  
Dentatura incrociata superfina  
Dentado cruzado superfino  
Corte cruzado super fino


 1

Fig. No	88	73	79	251
L mm	5,5	3,0	14,0	11,5
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	014	045	040
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-1130.023HP</b>	<b>DLC-1630.014HP</b>	<b>DLC-5730.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	237 110 023	277 110 014	194 110 045

### Frese VOLCANO – Taglio 50


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

### Fresa VOLCANO – Corte 50

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

### Fresa VOLCANO TC – Corte 50

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

**50** 

VOLCANO  
Dentatura incrociata grossa  
Dentado cruzado grueso  
Corte cruzado grosso


 1

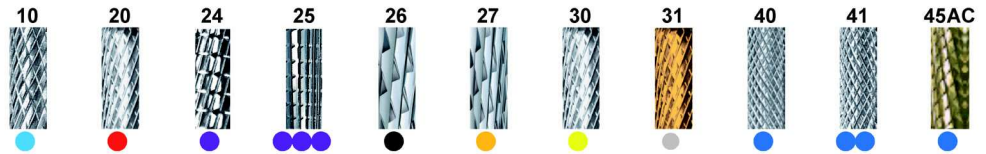
Fig. No	251	79
L mm	14,0	13,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	060	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-5450.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	274 220 060

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

**UTILIZZO / VELOCITÀ CONSIGLIATA • APLICACIÓN RECOMENDADAS • APLICAÇÕES RECOMENDADAS**

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

Frese TC  
Fresas TC  
Fresas TC



**Leghe-Aleaciones-aliages**

Speeds according to the material hardnesses and working steep size:

Leghe preziose Aleaciones preciosas Ligas de metal precioso	standard estándar médio	fina fino fino	fina fino fino	superfina superfino superfino	grossa grueso grosso	fina fino fino	superfina superfino superfino	superfina superfino superfino	fina fino fino	standard estándar médio
Leghe non preziose Aleaciones no preciosas Ligas não preciosas	standard estándar médio	fina fino fino	fina fino fino	superfina superfino superfino	grossa grueso grosso	fina fino fino	superfina superfino superfino	superfina superfino superfino	fina fino fino	standard estándar médio
Scheletrati Esqueléticos Próteses parciais removíveis	standard estándar médio	fina fino fino		superfina superfino superfino						
Titanio Titanio Titânio	standard estándar médio		fina fino fino	superfina superfino superfino	grossa grueso grosso	fina fino fino				
<b>Gesso-escayola-Gesso</b>	standard estándar médio			superfina superfino superfino						grand.medi semigrueso méd. grosso
Gesso Escayola Gesso	standard estándar médio			superfina superfino superfino						grand.medi semigrueso méd. grosso
<b>Ceramica-cerámica-Cerâmica</b>		fina fino fino					superfina superfino superfino	superfina superfino superfino		
Ceramica Cerámica Cerâmica		fina fino fino					superfina superfino superfino	superfina superfino superfino		
<b>Resine-resinas-resinas</b>	standard estándar médio	fina fino fino	fina fino fino	superfina superfino superfino						grand.medi semigrueso méd. grosso
Resine Resinas Resinas	standard estándar médio	fina fino fino	fina fino fino	superfina superfino superfino						grand.medi semigrueso méd. grosso
Ribasature morbide Rebases elásticos Reembasadores macios										
Composito Composite Compósitos							superfina superfino superfino	superfina superfino superfino		grand.medi semigrueso méd. grosso
PMMA / PEEK resine PMMA / PEEK resinas PMMA / PEEK resinas										

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

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

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

ISO Ø 1/10 mm	upm
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Sgrossatura e contorni Desbastado, contorneado Desgaste e contorno	Rifinitura e lisciatura Repassado fino, alisado Acabamento e alisamento	Rifinitura, contorni Repassado, contorneado Acabamento e contorno	Rifinitura, contorni Repassado, contorneado Acabamento e contorno	Rifinitura, contorni Repassado, contorneado Acabamento e contorno	Rifinitura e lisciatura Repassado fino, alisado Acabamento e alisamento	Rifinitura e lisciatura Repassado fino, alisado Acabamento e alisamento	Rifinitura e lisciatura Repassado fino, alisado Acabamento e alisamento	Struttura favorevole Estrutturación de superficies Alisamento de superficies	Struttura favorevole Estrutturación de superficies Alisamento de superficies	Asportazione grossolana Reducción rápida de material Desgaste grosso
--	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--

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

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

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

**Frese per laboratorio**

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

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

**Fresas de laboratorio**

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

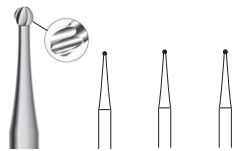
**Velocidades recomendadas**  
A ultrapassagem das velocidades recomendadas aumenta o risco de acidentes.

**Fresas de laboratório**

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



**C1**  
 Fresa per fissure • Fresa para fisuras  
 Fresa para fissuras  
 U<sub>max.</sub> 30.000 - 40.000 Ceramica • Cerámica • Cerâmica  
 15.000 - 25.000 Metallo • Metal • Ligas metálicas  
 5



**C1**  
 Per la finitura accurata delle fissure.  
 Para el repasado extremadamente exacto de fisuras.  
 Acabamento preciso de fissuras.

Shank	Size	∅ 1/10 mm	002	003	004
	ISO	Order No.			
HP	500 104 001 001...	C1.104...	002	003	004

**Fresa per fissure**

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

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

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

**Fresa para fisuras**

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

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

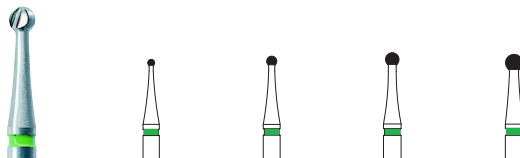
Tanto si se trabaja sobre oro, recubrimientos de composite o bien cerámica antes de la cocción de glaseado, el instrumento convence por su gran capacidad de corte y su larga vida útil.

**Fresa para fissuras**

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

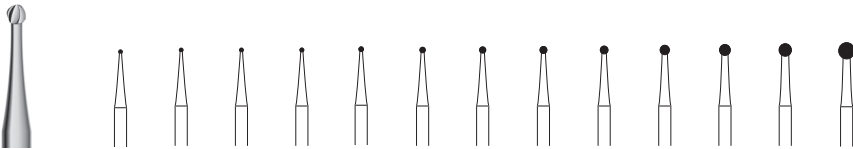
Seja em ouro, composito, facetas ou em cerâmica antes da queima final, a fresa C1 demonstra propriedades de corte excepcionais e durabilidade impressionantemente longa.

**H1S**  
 Tonda • Redonda • Esférica  
 U<sub>opt.</sub> 15.000 / U<sub>max.</sub> 50.000  
 5



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

**C1**  
 Tonda • Redonda • Esférica  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



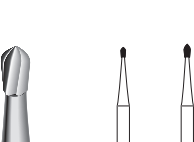
Shank	Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	ISO	Order No.													
HP	500 104 001 001...	C1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027

**C2**  
 Cono invertito • Cono invertido • Cone invertido  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



Shank	L	mm	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
	Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
HP	500 104 010 001...	C2.104...	008	010	012	014	016	018

**C7**  
 Pera • Pera • Pêra  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



Shank	L	mm	1,2	1,6
	Size	∅ 1/10 mm	006	008
HP	500 104 232 001...	C7.104...	006	008

**C21**



Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	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
HP	ISO	Order No.	55	56	57	58	59	60
	500 104 107 006...	C21.104...	008	009	010	012	014	016

**C21R**



Cilindro tondo • Cilin. redonda • Cilíndrica esférica

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L	mm	4,4
	Größe • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	014
HP	ISO	Order No.	1159
	500 104 137 006...	C21R.104...	014

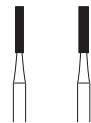
**C21L**



Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



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

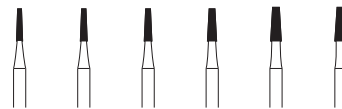
**C23**



Cono • Cónica • Cônica

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	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
HP	ISO	Order No.	168	169	170	171	172	172
	500 104 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014	016

**C23L**



Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L	mm	6,0
	Size	Ø 1/10 mm	012
HP	ISO	Order No.	171L
	500 104 171 006...	C23L.104...	012

**C23R**



Cono tondo • Cónica punta redonda  
Cónica esférica  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
5

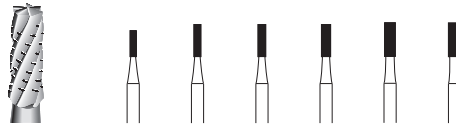


Shank	L		mm	
	Size	mm	4,2	4,2
HP		∅ 1/10 mm	010	012
		US No.	1170	1171
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
HP	500 104 194 006...	C23R.104...	010	012

**C31**



Cilindro • Cilindro • Cilíndrica  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
5



Shank	L		mm					
	Size	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
HP		∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
		US No.	555	556	557	558	559	560
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>						
HP	500 104 107 007...	C31.104...	008	009	010	012	014	016

**C31L**



Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
5

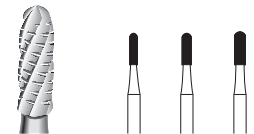


Shank	L		mm	
	Size	mm	6,0	6,0
HP		∅ 1/10 mm	010	012
		US No.	557L	558L
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
HP	500 104 110 007...	C31L.104...	010	012

**C31R**



Cilindro tondo • Cilindro redondo • Cilíndrica longa  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
5

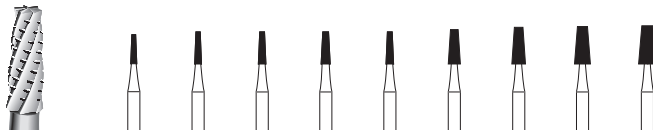


Shank	L		mm		
	Size	mm	4,2	4,2	4,4
HP		∅ 1/10 mm	010	012	014
		US No.	1557	1558	1559
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
HP	500 104 137 007...	C31R.104...	010	012	014

**C33**



Cono • Cónica • Cônica  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
5



Shank	L		mm										
	Size	mm	4,2	4,2	4,2	4,2	4,6	4,6	4,8	4,8	5,3		
HP		∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
		US No.		699	700	701		702		703			
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>											
HP	500 104 168 007...	C33.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023		

**C33L**



Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
5



Shank	L		mm
	Size	mm	6,0
HP		∅ 1/10 mm	012
		US No.	701L
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
HP	500 104 171 007...	C33L.104...	012

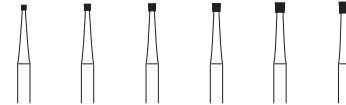


**TC30**



Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted  
 U<sub>max.</sub> HP 50.000  
 FG 300.000

5



Shank	L	mm	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Size	∅ 1/10 mm	006	008	009	010	012	014
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>						
<b>HP</b>	500 104 010 175...	<b>TC30.104...</b>	006	008	009	010	012	014
<b>FG</b>	500 314 010 175...	<b>TC30.314...</b>		008		010	012	

**TC30X**



Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted  
 U<sub>max.</sub> 50.000

5



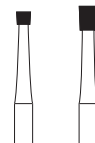
Shank	L	mm	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>					
<b>HP</b>	500 104 010 080...	<b>TC30X.104...</b>	008	009	010	012	014

**TC42**



Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted  
 U<sub>max.</sub> 50.000

5



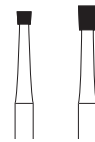
Shank	L	mm	1,7	3,1
	Size	∅ 1/10 mm	018	023
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	500 104 010 133...	<b>TC42.104...</b>	018	023

**TC42X**



Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted  
 U<sub>max.</sub> 50.000

5



Shank	L	mm	1,7	3,1
	Size	∅ 1/10 mm	018	023
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	500 104 010 140...	<b>TC42X.104...</b>	018	023

**TC46**



Fiamma • Llama • Chama  
 • 12 Lame • Filos • Láminas  
 U<sub>max.</sub> 300.000

5



Shank	L	mm	3,5
	Size	∅ 1/10 mm	012
		<b>US No.</b>	7103
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>FG</b>	• 500 314 254 072...	<b>TC46.314...</b>	012

**TC246**



Fiamma • Llama • Chama  
 • 12 Lame • Filos • Láminas  
 U<sub>max.</sub> 300.000

5




Shank	L	mm	3,6	3,6	3,7
	Size	∅ 1/10 mm	009	010	012
		<b>US No.</b>	7901	7902	7903
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>FG</b>	• 500 314 495 071...	<b>TC246.314...</b>	009	010	012

Fresa per punteggiatura, per dare un aspetto naturale alle zone gengivali.

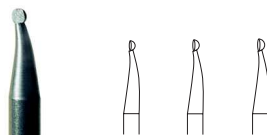
Fresa de repiqueteado para reproducir porciones de encía de aspecto natural.

Fresa para pontilhar as superfícies e conferir um aspecto natural à área gengival.

**RF90**  
Stippling Instrument



U<sub>max.</sub> 5.000  
5



Shank	Size		012	014	016
	ISO	Order No.			
HP		RF90.104...			


**Attenzione: TC850.**  
Per tutte rivestimenti estetici in ceramica a bassa fusione o composito.

**Atención: TC850.**  
Para todas revestimientos estéticos de cerámica de baja fusión y composite.

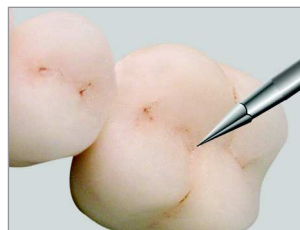
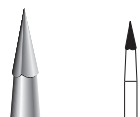
**Atenção: TC850.**  
Para todas revestimentos estéticos de cerâmica de baixa fusão e compósito.

**TC850.3**

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



U<sub>max.</sub> 150.000 - 200.000  
5




**TC850.3**  
Per la forma anatomica delle fessure e per l'eliminazione dei punti di contatto.  
Para la conformación anatómica de fisuras y para rebajar los contactos oclusales.  
Para anatomizar as superfícies oclusais e pontos de contato.

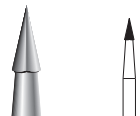
Shank	L		mm
	Size	Working part	
FG	500 314 467 211...	TC850.3.314...	014

**TC850.4**

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




U<sub>max.</sub> 150.000 - 200.000  
5

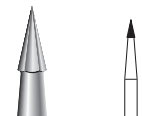


**TC850.6**

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



U<sub>max.</sub> FG 150.000 - 200.000, HP 50.000  
5




Shank	L		mm
	Size	Working part	
FG	500 314 467 212...	TC850.4.314...	012

Shank	L		mm
	Size	Working part	
FG	500 314 467 213...	TC850.6.314...	010
HP	500 104 467 213...	TC850.6.104...	010

**TC851.3**

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



U<sub>max.</sub> 100.000 / U<sub>opt.</sub> 40.000  
5



Shank	L		mm
	Size	Order No.	
FG	500 314 468 373...	TC851.3.314...	010

**TC851.3.314.010**


Per la rifinitura delle superfici oclusali, come pure per la realizzazione anatomica di fessure e la rimozione di punti di contatto oclusali. Particolarmente indicata per tutte le ceramiche a basso punto di fusione e per composito.

Para el acabado de las superficies oclusales, así como para el diseño anatómico de fisuras, y para el pulido de los contactos oclusales. Especialmente adecuado para todos los revestimientos de cerámica de baja fusión y para composite.

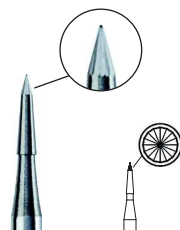
Para acabamento filigrano de superfícies oclusais bem como para escultura anatómica de fissuras e ajuste dos pontos de contato em oclusão. Especialmente adequado para todos os revestimentos em cerâmicas de baixo ponto de fusão e para compósitos.

**TC851.K**

Finitore per ceramica / 16 spigoli  
Acabado para cerâmica / 16 cantos  
Acabamento de cerâmica / 16 faces



U<sub>max.</sub> 100.000 / U<sub>opt.</sub> 40.000  
5



Shank	L		mm
	Size	Order No.	
FG	500 314 162 384...	TC851.K.314...	008

**TC851.K.314.008**

Per la lisciatura e l'aumento della profondità delle fessure principali, come pure per la realizzazione delle fessure secondarie. Anche per la preparazione delle fessure prima della colorazione specifica delle stesse. Particolarmente indicata per tutte le ceramiche a basso punto di fusione e per composito.

Para alisar y profundizar las fisuras principales, así como para la creación de fisuras adyacentes. También se utiliza para la preparación de fisuras para el maquillaje con colorantes. Especialmente adecuado para todos los revestimientos de cerámica de baja fusión y para composite.

Para alisamento e aprofundamento de fissuras principais bem como para escultura de fissuras secundárias. Também para a preparação de fissuras orientada para métodos estéticos de pigmentação. Especialmente adequado para todos os revestimentos em cerâmicas de baixo ponto de fusão e para compósitos.



Corone dopo la prima cottura, inserite sul modello ed occlusione rifinita.  
 Coronas adaptadas después de la primera cocción, con la oclusión retocada.  
 Coroas após a primeira queima.



**TC 30.314.012**  
 Conformazione ed apertura delle fisure principali.  
 Disposición y apertura de las fisuras principales.  
 Marcação e abertura de sulcos primários.



**TC850.6.314.010**  
 Approfondimento delle fisure principali, Realizzazione delle fisure secondarie. Preparazione delle fisure alla colorazione specifica con i colori di pittura.  
 Profundización de las fisuras principales, disposición de las fisuras secundarias. Preparación de las fisuras para alojar con precisión los colorantes.  
 Aprofundar sulcos primários e abrir os secundários.  
 Preparo de sulcos para caracterização.



**C2.104 oder TC30.104...**  
 Lavorazione delle fisure principali e secondarie su metallo e ceramica.  
 Repasado de fisuras principales y secundarias sobre metal y restauraciones íntegramente cerámicas.  
 Usar em sulcos primários e secundários em metal e cerâmica.



**TC246.314.012**  
 Modellazione anatomica, arrotondamento e lisciatura dei contorni occlusali.  
 Naturalización, redondeado y alisado de contornos oclusales.  
 Modelagem anatômica, alisar e refinar contornos oclusais.



Corone dopo la colorazione, la glasatura e la lucidatura.  
 Coronas después del maquillaje, la cocción de glaseado y el pulido.  
 As coroas após a caracterização, glaze e polimento.



**30043HP**  
 Per realizzare un aspetto naturale delle faccette abrasive ed altre superfici di ceramica, si consiglia di usare i lucidanti per ceramica CeraGloss DIAMANT dopo la glasatura.  
 Para la consecución de un aspecto natural en facetas de abrasión y otras superficies cerámicas se utiliza el Pulidor de diamante para cerámica CeraGloss DIAMANT después de la cocción de glaseado.  
 Após o glaze, para conferir um aspecto natural de desgaste às facetas e outras superfícies da cerâmica, use polidor CeraGloss DIAMOND.

### Strumenti di carburo di tungsteno per la tecnica di fresaggio

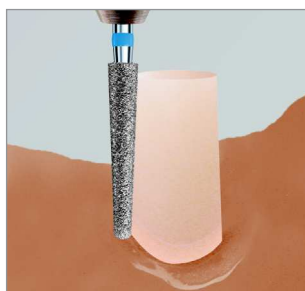
La tecnica di fresaggio richiede un'altissima precisione, che può essere ottenuta solo con degli strumenti ottimali. Strumenti per la tecnica di fresaggio su tutti i materiali, per risultati di lavorazione precisi ed un'alta qualità della superficie. Capacità di taglio e lunga durata nella lavorazione di metalli, metalli preziosi, titanio e ceramica, grazie alla dentatura specifica ed alla forma delle frese.

Le lame di concezione speciale, con taglio posteriore e realizzate con una lega speciale HIP di alta qualità, garantiscono una grande economicità.

### Instrumentos de 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.



### 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.

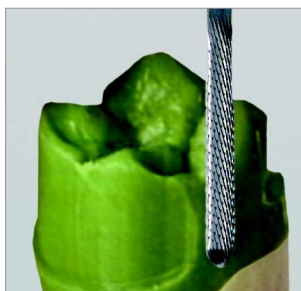
Los filos con bisel posterior, especialmente desarrollados y fabricados en una aleación de carburo de tungsteno HIP de alta calidad garantizan una rentabilidad especial.



Fresaggio parallelo di una corona di metallo.  
Fresado paralelo de una corona metálica.  
Fresagem paralela de coroa metálica.



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 ZrO<sub>2</sub> delle superfici.  
Para una superficie en ZrO<sub>2</sub> de características óptimas.  
Ideal para o contorno de ZrO<sub>2</sub> 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

70



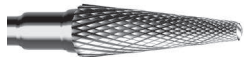
Lama per grattare la cera, cilind. tonda  
 Raspador de cera, cilíndrico redondo  
 Aparadora de cera cilind. arredondada

70



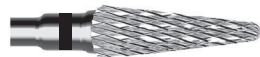
Fresa per cera, cilindrica tonda  
 Raspador de cera, cilíndrico redondo  
 Cortadora de cera cilind. arredondada

70



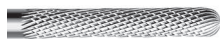
Fresa con. dent. incrociata, punta piatta  
 Fresa cônica, dent. cruzado, punta plana  
 Fresa cônica, corte cruzado, ponta plana

70



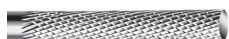
Fresa conica, punta tonda  
 Fresa cônica, punta redonda  
 Fresa cônica, ponta arredondada

70



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

71-72



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

72



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

72



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

72-73



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

73



Fresa per spalla  
 Fresa para hombros  
 Fresa de para ombros

Seite  
 Page

73



Fresa a spirale  
 Fresa helicoidal  
 Fresa helicoidal

73



Fresa per centratura fori  
 Fresa de marcaje  
 Fresa piloto

73



Lucidante per conometria  
 Pulidor para cónicas  
 Polidor em cone

74



Fresa parallela  
 Fresa paralela  
 Fresa paralela

74



Fresa conica diamantata per ZrO<sub>2</sub>  
 Fresa cônica de diamante para ZrO<sub>2</sub>  
 Fresa Diamante cônica para ZrO<sub>2</sub>

76



Fresa parallela diamantata per ZrO<sub>2</sub>  
 Fresa paralela de diamante para ZrO<sub>2</sub>  
 Fresa Diamante paralela para ZrO<sub>2</sub>

76



K-Diamonds per ZrO<sub>2</sub>  
 K-Diamonds para ZrO<sub>2</sub>  
 K-Diamonds para ZrO<sub>2</sub>

77



TC Finisher FGXL  
 LS2-Preparation

77

**CAD/CAM FRESE**  
**CAD/CAM FRESA**  
**FRESA CAD/CAM**



**Amann Girrbach**

Seite  
 Page

79-83



**Sirona in Lab MC X5**

84-86



**Vhf**

87-93



**IMES-ICORE**

94



**Datron**

95

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

**C33L** Fig. No. 33

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

5.000 - 10.000

1

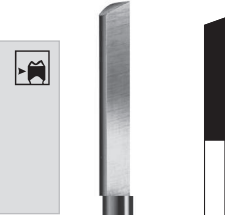


Shank	L	mm	6,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 171 007...	<b>C33L.103...</b>	010

**266** Fig. No. 266

Lama per grattare la cera, cilindrica  
Raspador para cera cilíndrico  
Fresa cilíndrica para aparar cera

1



Shank	L	mm	17,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 437 375...	<b>266.103...</b>	023

**354R** Fig. No. 354R

Fresa per cera, cilindrica tonda  
Raspador para cera cilíndrico, redondo  
Fresa cilíndrica para cortar cera

3.000

1



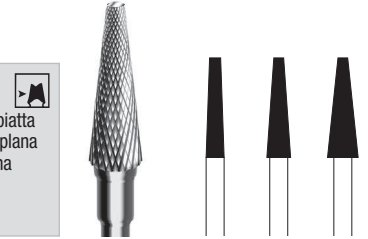
Shank	L	mm	10,0	15,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	015	023
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 440 378...	<b>354R.103</b>	015	023

**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



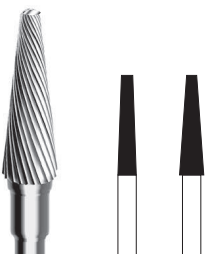
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 190...	<b>2436.103...</b>	Winkel Angle		
			2°	4°	6°
			023	031	040

**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



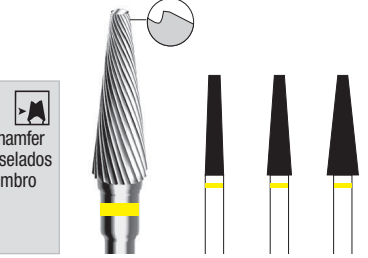
Shank	L	mm	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 135...	<b>2466.103...</b>	Winkel Angle	
			2°	4°
			023	031

**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



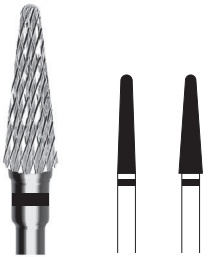
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 103...	<b>2466F.103...</b>	Winkel Angle		
			2°	4°	6°
			023	031	040

**2535** Fig. No. 356RGE

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

5.000 - 10.000

1



Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 220...	<b>2535.103...</b>	Winkel Angle		
			2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 220...	<b>2535.123...</b>	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	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 190...	<b>2536.103...</b>	Winkel Angle		
			2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 190...	<b>2536.123...</b>	023	031	040

**2566** Fig. No. 356RS

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

3.000 - 5.000

1



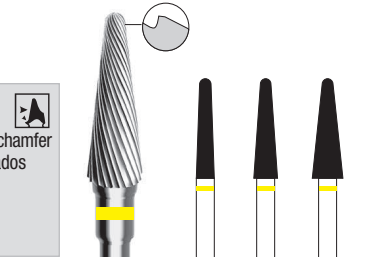
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 123...	<b>2566.103...</b>	Winkel Angle		
			2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 123...	<b>2566.123...</b>	023	031	040

**2566F** Fig. No. 356RF

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

6.000

1



Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 103...	<b>2566F.103...</b>	Winkel Angle		
			2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 103...	<b>2566F.123...</b>	023	031	040

**2537**

Fresa conica dentatura titanio fina KR  
Fresa cónica con dentado de titanio fino KR  
Fresa cônica, dentado fino titânio KR



1

	<b>L</b>	<b>mm</b>	13,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	029
	<b>Winkel - Angle</b>		1°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 200 180...	2537.103...	029
	⌚ max.		30.000
	⌚ opt.		10.000

**2537.103.029 – Fresa conica 1° con dentatura titanio fina**

Per un efficiente prefresaggio di leghe non preziose o di titanio difficili da molare nella tecnica di fresaggio, con più lunga durata della fresa. La speciale dentatura titanio fina permette una maggiore asportazione del materiale e produce una superficie che successivamente può essere lisciata in modo ottimale con la fresa conica 1° a dentatura con angolo smussato.

**2537.103.029 – Fresa cónica 1° con dentado de titanio fino**

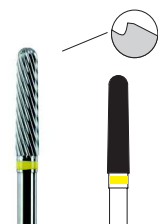
Para un fresado previo eficaz de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. El dentado de titanio especialmente fino permite una mayor reducción del material, y produce superficies que se pueden alisar de forma óptima con la posterior fresa cónica 1° de pulido biselado.

**2537.103.029 - Fresa cônica 1° com dentado fino titânio e aresta redonda**

Pré fresagem eficiente de ligas metálicas não preciosas ou de titânio, difíceis de usar. Instrumento com longa vida útil na tecnologia de fresagem. O dentado especial de titânio garante um desgaste mais eficiente de material e produz ao mesmo tempo uma superfície que será no passo seguinte otimamente alisada com a fresa cônica 1° chanfro.

**2566F**

Fresa conica con angolo smussato KR  
Fresa cónica biselada KR  
Fresa cônica, chanfro para ombro KR



1

	<b>L</b>	<b>mm</b>	13,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	029
	<b>Winkel - Angle</b>		1°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 200 103...	2566F.103...	029
	⌚ max.		30.000
	⌚ opt.		10.000

**2566F.103.029 – Fresa conica 1° con angolo smussato**

Per la rifinitura ottimale delle superfici di leghe non preziose o di titanio difficili da molare, nella tecnica di fresaggio con più lunga durata della fresa. Per ottenere superfici lisce per una facile successiva lucidatura del materiale.

**2566F.103.029 – Fresa cónica 1° biselada**

Para un acabado óptimo de las superficies de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. Para superficies lisas, que se pueden pulir fácilmente.

**2566F.103.029 - fresa cônica 1° para polimento com chanfro e aresta redonda**

Para acabamento perfeito de superfícies de materiais difíceis de usar como ligas metálicas não preciosas ou de titânio. Instrumento com longa vida útil na tecnologia de fresagem. Para superfícies lisas, fáceis de polir.

**2637**

Fresa parallela dentatura titanio fina, tonda  
Fresa cilíndrica con dentado de titanio fino, redondeada  
Fresa paralela dentado fino titânio e aresta redonda



1

	<b>L</b>	<b>mm</b>	15,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 137 180...	2637.103...	023
	⌚ max.		30.000
	⌚ opt.		10.000

**2637.103.023 – Fresa parallela con dentatura titanio fina**

Per un efficiente prefresaggio di leghe non preziose o di titanio difficili da molare, nella tecnica di fresaggio con più lunga durata della fresa. La speciale dentatura titanio fina permette una maggiore asportazione del materiale e produce una superficie che successivamente può essere lisciata in modo ottimale con la fresa 2666F.103.023 a dentatura con angolo smussato.

**2637.103.023 – Fresa cilíndrica con dentado de titanio fino**

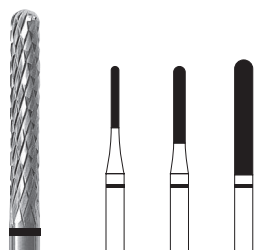
Para un fresado previo eficaz de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. El dentado de titanio especialmente fino permite una mayor reducción del material, y produce superficies que se pueden alisar de forma óptima con la posterior fresa biselada 2666F.103.023.

**2637.103.023 Fresa paralela dentado fino titânio e aresta redonda**

Pré fresagem eficiente de ligas metálicas não preciosas ou de titânio, difíceis de usar. Instrumento com longa vida útil na tecnologia de fresagem. O dentado especial de titânio garante um desgaste mais eficiente de material e produz ao mesmo tempo uma superfície que será no passo seguinte otimamente alisada com a 2666F.103.023 Fresa para polimento com chanfro.

**2635** Fig. No. 364RGE

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



5.000 - 10.000

1

	<b>L</b>	<b>mm</b>	8,0	10,0	15,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 137 220...	2635.103...	010	015	023
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 137 220...	2635.123...	010	015	023

**2636** Fig. No. 364RE

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



5.000 - 10.000

1

	<b>L</b>	<b>mm</b>	8,0	10,0	15,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 137 190...	2636.103...	010	015	023
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 137 190...	2636.123...	010	015	023

**2660** Fig. No. 364R

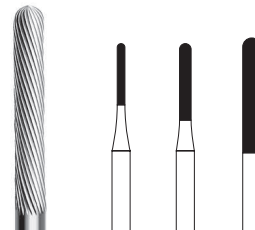
Fresa par. a dent. semplice, elicoidale destra  
Fresa paralela, dent. sencillo, giro a derecha  
Fresa paralela, corte liso, giro à direita  
3.000 - 5.000  
1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 103...	<b>2660.103...</b>	010	015	023

**2666** Fig. No. 364R

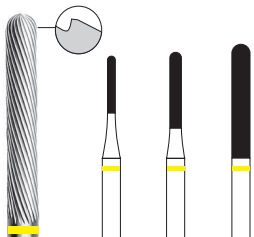
Fresa par. a dent. semplice, elicoidale sinistra  
Fresa paralela, dent. sencillo, giro a izquierda  
Fresa paralela, corte liso, giro à esquerda  
3.000 - 5.000  
1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 135...	<b>2666.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 137 135...	<b>2666.123...</b>	010	015	023

**2666F** Fig. No. 364RF

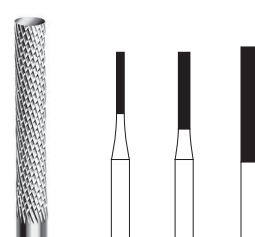
Fresa paralela elicoidale sinistra, a chamfer  
Fresa paralela giro a izquierda, filos biselados  
Fresa cônica, corte cruzado, grosso  
6.000  
1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 103...	<b>2666F.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 137 103...	<b>2666F.123...</b>	010	015	023

**2936** Fig. No. 364E

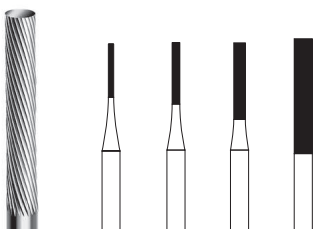
Fresa paralela a dent. incrociata, testa piatta  
Fresa paralela con dent. cruzado, punta plana  
Fresa paralela, corte cruzado, punta plana  
5.000 - 10.000  
1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 190...	<b>2936.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 116 190...	<b>2936.123...</b>	010	015	023

**2966** Fig. No. 364S

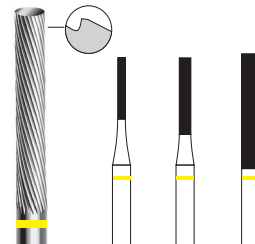
Fresa paralela elicoidale sinistra, testa piatta  
Fresa paralela giro a izquierda, punta plana  
Fresa paralela, punta plana, giro à esquerda  
3.000 - 5.000  
1



Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	007	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 135...	<b>2966.103...</b>	007	010	015	023

**2966F** Fig. No. 364F

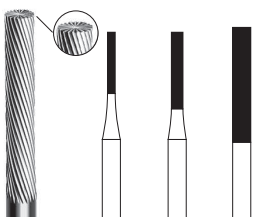
Fresa paralela con taglio a chamfer  
Fresa paralela con filos biselados  
Fresa paralela, chanfro reto  
6.000  
1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 103...	<b>2966F.103...</b>	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	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 107 135...	<b>3266.103...</b>	010	015	023

**3680** Fig. No. 364RA

Fresa per cera, paralela tonda  
Fresa paralela para cera, punta redonda  
Fresa para corte de cera, par. punta arredo.  
3.000  
1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 364...	<b>3680.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 137 364...	<b>3680.123...</b>	010	015	023

**3681** Fig. No. 206

Fresa per cera, paralela  
Fresa paralela para cera  
Fresa para corte de cera, paralela  
3.000  
1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 366...	<b>3681.103...</b>	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



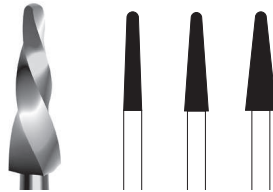
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 200 364...	<b>3780.103...</b>	023 <td>031 <td>040</td> </td>	031 <td>040</td>	040
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 200 364...	<b>3780.123...</b>	023 <td>031 <td>040</td> </td>	031 <td>040</td>	040



**3781** Fig. No. 356A

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

3.000  
1

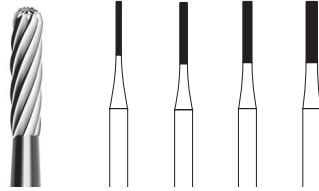


Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
		Winkel Angle		2°	4°
					6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP $\varnothing 2,35$ mm	500 103 200 366...	3781.103...	023	031	040
123 HP $\varnothing 3,00$ mm	500 123 200 366...	3781.123...		031	040

**3870** Fig. No. 21XL

Fresa per scanalature  
Fresa para ranuras  
Fresa para criação de canaletas

5.000 - 10.000  
1

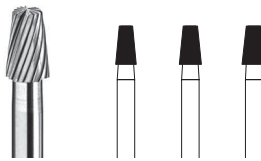


Shank	L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	007	010	012	015
Shank	ISO	Order No.				
103 HP $\varnothing 2,35$ mm	500 103 538 175...	3870.103...	007	010	012	015
123 HP $\varnothing 3,00$ mm	500 123 538 175...	3870.123...		010	012	

**4060** Fig. No. 294

Fresa per spalla  
Fresa para hombros  
Fresa para corte de cera, cônica

3.000 - 5.000  
1

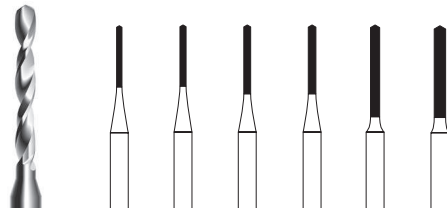


Shank	L	mm	5,0	5,0	5,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	027	029	032
		Winkel Angle		2°	4°
					6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP $\varnothing 2,35$ mm	500 103 205 175...	4060.103...	027	029	032

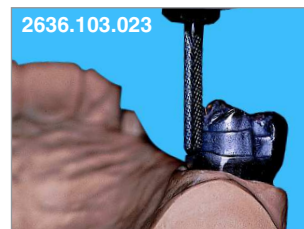
**7800** Fig. No. 208

Fresa a spirale  
Fresa helicoidal  
Fresa helicoidal

5.000 - 10.000  
1



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

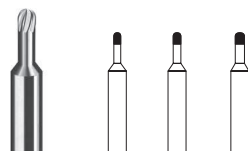


Fresaggio parallelo di una corona  
Fresado paralelo de una corona  
Fresagem de coroas, paralela

**7995** Fig. No. 370

Fresa centratura fori  
Fresa para marcar  
Fresa para centragem (piloto)

5.000 - 10.000  
1



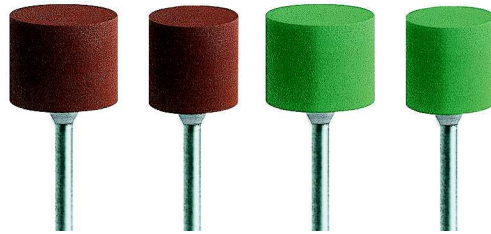
Shank	L	mm	5,0	5,0	5,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	009	010	012
Shank	ISO	Order No.			
103 HP $\varnothing 2,35$ mm	500 103 153 001...	7995.103...	009	010	012

**Conus Polisher HP**



max. 10.000 -20.000  
6 / 100

<b>L mm</b>	12,0
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	140
<b>Order No.</b>	0049HP
<b>ISO No. 658 104...</b>	113 513 140
<b>Fase</b>	1



	12,0	12,0	12,0	12,0
	140	120	140	120
	<b>0049HP</b>	<b>0050HP</b>	<b>0149HP</b>	<b>0150HP</b>
	113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
	1		2	
	opt. 5.000		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

**3337**



Fresa paralela dentatura fina di titanio KR  
Fresa paralela con dentado de titanio, fina KR  
Fresa paralela, dentado de titânio, fino

max. 20.000 / opt. 10.000  
1



	<b>L</b>	<b>mm</b>	12,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	060
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 582 180...	<b>3337.103...</b>	060

**3337.103.060 – Fresa paralela con dentatura fina di titanio e testa tonda.**

Per la efficiente prefresatura di leghe non preziose o di titanio difficili da fresare nella tecnica del fresaggio, con lunga durata nel tempo. La speciale dentatura fina di titanio permette una elevata rimozione del materiale e produce una superficie che successivamente potrà essere lisciata in modo ottimale con la fresa paralela con dentatura smussata.

**3337.103.060 – Fresa paralela con dentado de titanio más fino y cabezal redondeado.**

Para un prefresado eficaz de aleaciones de titanio o de metales no nobles difíciles de cortar en la técnica de fresado con mayor vida útil de la fresa. El dentado de titanio fino especial asegura una mayor abrasión del material, creando una superficie que puede alisarse de forma óptima con la fresa de corte paralelo.

**3337.103.060 Fresa paralela com dentado fino em titânio e aresta arredondada.**

Para pré - fresado eficiente de materiais difíceis de usar, como ligas não preciosas e de titânio. Indicadas na técnica de fresado, longa vida útil. O dentado fino, especial em titânio garante um desgaste mais eficaz do material e cria simultaneamente uma superfície, que pode ser alisada de forma ideal usando a fresa paralela de corte chanfrado.

**3366F**



Fresa paralela con dentatura smussata KR  
Fresa paralela con filos biselados KR  
Fresa paralela com dentado chanfrado KR

max. 20.000 / opt. 6.000  
1



	<b>L</b>	<b>mm</b>	12,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	060
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 582 103...	<b>3366F.103...</b>	060

**3366F.103.060 – Fresa paralela con dentatura con taglio smussato e testa tonda.**

Per la rifinitura ottimale delle superfici di leghe non preziose o di titanio difficili da fresare nella tecnica del fresaggio, con lunga durata nel tempo. La speciale dentatura smussata produce una superficie liscia che successivamente potrà essere lucidata facilmente.

**3366F.103.060 – Fresa paralela con dentado de filos biselados y borde de cabezal redondeado.**

Para un acabado óptimo de las superficies de aleaciones difíciles de cortar de metales no preciosos o de titanio en la técnica de fresado con una prolongada vida útil de la fresa. El dentado especial con filos biselados, produce superficies lisas que pueden pulirse fácilmente.

**3366F.103.060 Fresa paralela para retoques com dentado chanfrado e aresta arredondada.**

Para acabamento perfeito de superfícies de materiais difíceis de usar, como ligas não preciosas e de titânio. O dentado chanfrado para retoques cria superfícies lisas nos materiais, e torna-as fáceis de polir.

Art. No.	Descrizione / Descripción / Descrição	Utilizzo / Aplicación / Uso
<b>266</b>	<b>Lama per grattare la cera, cilindrica</b> 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
<b>354R</b>	<b>Fresa cilindrica per cera, tonda</b> Fresa cilindrica 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
<b>3680 / 3681</b>	<b>Fresa parallela per cera</b> Fresa paralela para cera Fresa para cera, paralela	Modellazione parallela per attacchi Modelado de ataches paralelos Preparo de enceramento para attachments
<b>3780 / 3781</b>	<b>Fresa per cera conica</b> 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
<b>2635</b>	<b>Fresa parallela, dentatura incrociata grossa, punta tonda</b> 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
<b>2636</b>	<b>Fresa parallela, dentatura incrociata, punta tonda</b> 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
<b>2660</b>	<b>Fresa parallela, dentatura semplice, punta tonda, destra</b> 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
<b>2666</b>	<b>Fresa parallela, dentatura semplice, punta tonda, sinistra</b> 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
<b>2666F</b>	<b>Fresa parallela a chamfer, dent. semplice, punta tonda, elicoidale sinistra</b> 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
<b>2936</b>	<b>Fresa parallela, dentatura incrociata, punta piatta</b> 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
<b>2966</b>	<b>Fresa parallela, dentatura semplice, punta piatta, sinistra</b> Fresa paralela, dentado sencillo, punta plana, izquierda Fresa paralela, corte liso, punta plana, giro à esquerda	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
<b>2966F</b>	<b>Fresa parallela a chamfer, dent. semplice, punta piatta, elicoidale sinistra</b> Fresa paralela filos biselados, dentado sencillo, punta plana, izquierda Fresa paralela com chanfro especial, punta 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
<b>3266</b>	<b>Fresa parallela, dentatura semplice, testa piatta tagliente, sinistra</b> 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
<b>2436</b>	<b>Fresa conica, dentatura incrociata, punta piatta</b> 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
<b>2466</b>	<b>Fresa conica, dentatura semplice, punta piatta</b> Fresa cónica, dentado sencillo, punta plana Fresa cónica, corte simples, ponta plana	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
<b>2466F</b>	<b>Fresa conica con taglio a chamfer, dentatura semplice, punta piatta</b> 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
<b>2535</b>	<b>Fresa conica, dentatura grossa, punta tonda</b> 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
<b>2536</b>	<b>Fresa conica, dentatura incrociata, punta tonda</b> 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
<b>2566</b>	<b>Fresa conica, dentatura semplice, punta tonda</b> Fresa cónica, dentado sencillo, punta redonda Fresa cónica, corte liso, ponta arredondada	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
<b>2566F</b>	<b>Fresa conica con taglio a chamfer, dentatura semplice, punta tonda</b> Fresa cónica con filos biselados, dentado sencillo, punta redonda Fresa cónica com chanfro especial, corte simples, ponta esférica	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
<b>3870</b>	<b>Fresa per scanalature</b> 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
<b>C33L</b>	<b>Fresa per scanalature</b> 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
<b>3982</b>	<b>Fresa a cannone</b> Fresa cañón Fresa meia-cana	Lisciatura delle pareti Alisado de las paredes del orificio Alisamento das paredes fresadas
<b>4060</b>	<b>Fresa per spalla</b> 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
<b>7800</b>	<b>Fresa a spirale</b> Fresa helicoidal Fresa helicoidal	Fori per attacchi – 10.000 giri/m Taladrado de ataches – 10.000 rpm Abrir orificios em attachments – 10.000 rpm
<b>7995</b>	<b>Fresa per centratura fori</b> Fresa para marcar Fresa piloto	Segnatura posizione dei fori per attacchi – 5.000 giri/m Marcaje del punto de taladrado en ataches – 5.000 rpm Marcação de pontos a brocar em attachments – 5.000 rpm

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

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

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

**Lavorazione di parti primarie di ceramica integrale (protesi su impianti)**

Strumenti diamantati per la lavorazione di parti primarie di ceramica integrale nella conometria, implantologia e per monconi di ceramica integrale.

Da usare con fresatore a turbina e con raffreddamento ad acqua.

**Attenzione:** lavorare sempre con pressione leggera e con raffreddamento ad acqua.

Las coronas primarias de óxido de circonio, especialmente en combinación con las coronas secundarias 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.

**Reparado de partes primarias íntegramente cerámicas (prostodoncia implantosoportada).**

Instrumentos diamantados para el reparado 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

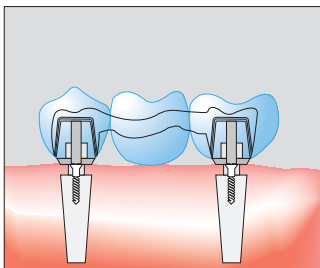
As coroas primárias fabricadas em óxido de zircônia são cada vez mais freqüentemente utilizadas, especialmente em combinação com coroas secundárias galvânicas, em próteses de alta qualidade. A fim de garantir a função da coroa dupla, é indispensável que a superfície da coroa primária em óxido de zircônia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



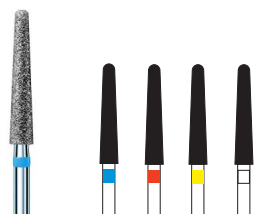
Il fresaggio della ceramica si effettua con la turbina e strumenti diamantati, con raffreddamento ad acqua.

El reparado 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

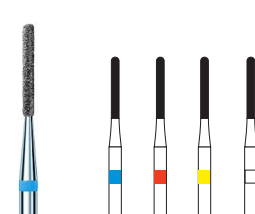
150.000  
 3



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

**364 FGXL**  
 Fresa diamantata paralela  
 Fresa paralela diamante  
 Fresa diamantado paralela

150.000  
 3



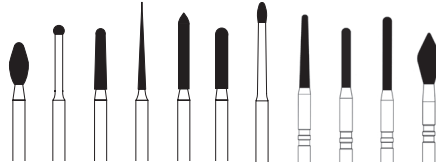
Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°
<b>316 FG</b> Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	364.316...	010			
	806 316 137 514...	F364.316...		010		
	806 316 137 504...	C364.316...			010	
	806 316 137 494...	UF364.316...				010

**Lavorazione di ZrO<sub>2</sub> e LS2**

Il presupposto dell'elevata durata nel tempo dei restauri in ceramica integrale è la lavorazione delicata nei confronti della ceramica sinterizzata per evitare la formazione di microfessure e distacchi. E' sconsigliato il molaggio di superfici estese; occorre limitarsi ai piccoli ritocchi di adattamento eseguiti con K-Strumenti diamantati specifici dotati di acqua spray. La tecnologia multilayer a 3 strati, in combinazione con l'innovativa matrice al nichel duro, garantisce un elevato potere abrasivo e una lunghissima durata nel tempo.

**K-Diamonds**

200.000  
5



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

5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
025									
025									
025									
014									
014									
014									
016									
016									
016									
010									
010									
010									
014									
014									
014									
016									
016									
016									
012									
014									
016									
016									
012									
012									
012									
012									
031									

**Lavorazione di LS2**

Per la lavorazione delicata di materiali di ceramica vetrosa di disilicato di litio (LS2), nel laboratorio odontotecnico o nello studio odontoiatrico, per correzioni di restauri di disilicato di litio. Fresa con gambo dorato (per differenziarla dagli strumenti comuni) e dentatura con strato indurente di carbonio (BHC). Lo strato di BHC con una durezza di HV 5300 garantisce una lunghissima durata della fresa. Da usare con raffreddamento.

**Attenzione:** Le frese di carburo di tungsteno sono solo permesse per la lavorazione dei materiali di ceramica vetrosa di disilicato di litio (LS2) con una resistenza massima alla flessione di 530 MPa.

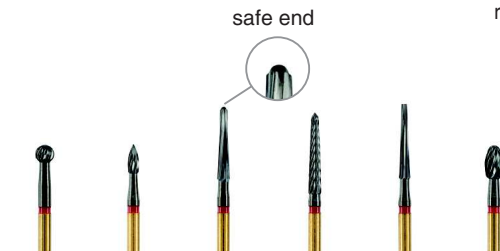
**Repasado de LS2**

Para una preparación cuidadosa de materiales de cerámica de vidrio de disilicato de litio (LS2) en el laboratorio o en la consulta dental para la corrección de restauraciones de disilicato de litio. La fresa con tallo dorado (para diferenciarla de los instrumentos convencionales) y dentado con revestimiento duro de carbono. El revestimiento duro de carbono de alta calidad con HV 5300, garantiza una larga vida útil de los pulidores. Utilizar con refrigeración de spray.

**Atención:** Las frese de carburotungsteno sólo son aptas para la preparación de materiales de cerámica de vidrio de disilicato de litio a (LS2) con una resistencia a la flexión de máx. 530 MPa.

**TC Finisher FGXL**

max. 300.000  
5

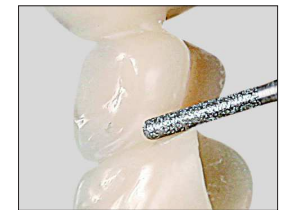
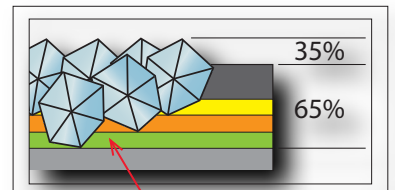


Shank Size	L mm	ISO	Order No.
FGXL	3,5	● 506 316 001 071...	TC41N.316...
	9,0	● 506 316 254 072...	TC46N.316...
	10,0	● 506 316 210 072...	TC152N.316...
	9,0	● 506 316 299 072...	TC284KN.316...
	4,2	● 506 316 184 072...	TC378N.316...
	023	● 506 316 277 072...	TC379N.316...

3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
023				
014				
	009			
		016		
			014	
				023

**Processamento de ZrO<sub>2</sub> e LS2**

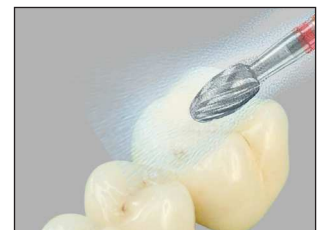
A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e fracturas. Devem evitar-se desgastes extensos, removendo apenas o necessário, realizando um trabalho minucioso utilizando instrumentos diamantados especiais, sob arrefecimento por água. A tecnologia Multilayer de 3 níveis, em combinação com uma matriz de níquel duro, garante uma elevada capacidade de corte e uma longa vida útil.



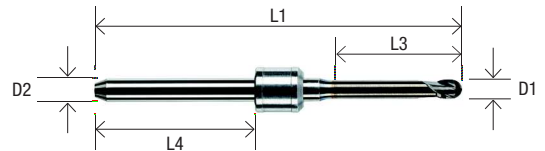
**Processamento de LS2**

Possibilita um trabalho suave de materiais de dissilicato de lítio e cerâmica vítrea (LS2) no laboratório de técnica dentária ou no gabinete dentário, para correção em restaurações em dissilicato de lítio. Rematador com haste dourada (para o distinguir dos instrumentos convencionais) e dentado revestido a carbono (BHC). O revestimento BHC de alta qualidade com HV 5300 garante uma longa vida útil deste instrumento. Aplicar sob refrigeração por spray.

**Atenção:** Os rematadores em carboneto são apenas autorizados para trabalho de materiais de dissilicato de lítio e cerâmica vítrea (LS2) com uma resistência à flexão no máximo de 530 MPa.



**L1** = lunghezza totale – Longitud total – Comprimento total  
**L3** = lunghezza del collo – Longitud del cuello – Comprimento do pescoço  
**L4** = lunghezza del serraggio – Longitud de sujeción – Comprimento de fixação  
**D2** = diametro del gambo – Diámetro del vástago – Diâmetro da haste  
**D1** = parte di lavoro – Parte activa – Parte ativa



### Frese CAD/CAM

Le nuove frese CAD/CAM permettono la lavorazione ideale di materiali come l'ossido di zirconio, la ceramica vetrosa, il disilicato di litio, la ceramica ibrida, PMMA, PEEK, CoCr, titanio, gesso e cera. Elevata precisione della fresa grazie alla produzione di pezzi singoli da grezzi di metallo duro, perfetta rotazione, qualità costante dello strumento, tecnologia di taglio attiva e adattata, con grandi spazi per i trucioli, elevata protezione contro l'usura grazie alla stratificazione delle superfici, ottenimento di superfici di alta qualità su tutti i materiali dentali, come pure lunga durata nel tempo dello strumento.

### Fresas para CAD/CAM

Las fresas para CAD/CAM recientemente desarrolladas, permiten un procesamiento adecuado y cuidadoso en materiales como óxido de zirconio, cerámica de vidrio, disilicato de litio, cerámica híbrida, PMMA, PEEK, CoCr, titanio, escayola y cera. Estas fresas ofrecen la máxima precisión gracias a su producción en una sola pieza de carburotungsteno, concentricidad perfecta, calidad constante de los instrumentos, tecnología de corte activa y adaptada con grandes espacios para virutas, alta protección contra el desgaste mediante diferentes revestimientos sobre la superficie, creación de la mejor calidad de superficies en todos los materiales dentales, y una larga vida útil.

### Fresas CAD/CAM

As inovadoras fresas CAD/CAM permitem um processamento adequado a materiais como óxido de zircônio, cerâmica de vidro, dissolução de lítio, cerâmica híbrida, PMMA, PEEK, CrCo, titânio, gesso e cera. A produção com fluxo de uma peça, garante a elevada precisão destas fresas totalmente fabricadas em metal duro, e ainda concentricidade perfeita, qualidade constante, tecnologia de corte adaptada e ativa, com cavidades grandes, elevada proteção ao desgaste devido a diversos revestimentos de superfície, criação de uma qualidade de superfície perfeita, em todos os tipos de material dentário.

### Rivestimento - Revestimiento - Revestimiento

**D** = Diamantatura BND – Lunga durata dello strumento, migliorata superficie dell'oggetto lavorato, per la lavorazione dell'ossido di zirconio.  
**D** = Revestimiento diamantado BND – larga vida útil de los instrumentos y mejores superficies de las piezas de trabajo, para el procesamiento de óxido de zirconio.  
**D** = Revestimiento a diamante BND – Longa vida útil do instrumento, superfície da peça de melhor qualidade, para processamento de óxido de zircônio.

**H** = BHC-Strato di carbonio duro – Con durezza HV = 5300, per la lavorazione di ceramica di ossido di zirconio, lunghissima durata nel tempo dello strumento.  
**H** = BHC-Revestimiento de carbono duro – Con dureza HV = 5300, para el procesamiento de cerámica de óxido de zirconio, vida útil del instrumento muy prolongada.  
**H** = BHC –Revestimiento a carbono duro – com dureza HV = 5300, para trabalho em óxido de zircônio, vida útil do instrumento muito longa.

**C** = Stratificazione DLC – Minore resistenza all'attrito con elevata protezione contro l'usura, per la lavorazione dell'ossido di zirconio.  
**C** = Revestimiento DLC – Baja resistencia a la fricción con una alta protección contra el desgaste, para el procesamiento de óxido de zirconio.  
**C** = Revestimiento DLC - Baixa resistênciã ao atrito com alta protecção contra o desgaste, para processamento de óxido de zircônio.

**B** = Stratificazione BMT – Elevata resistenza all'usura, buon flusso di eliminazione dei trucioli, per la lavorazione di CoCr e titanio.  
**B** = Revestimiento BMT – Alta resistencia al desgaste y buena eliminación de virutas, para el procesamiento de CoCr y Titanio.  
**B** = revestimento BMT - Alta resistênciã ao desgaste e boa remoção de lascas, para processamento de CoCr e Titânio.

## INDICE • ÍNDICE • ÍNDICE

CAD/CAM FRESE  
 CAD/CAM FRESA  
 FRESA CAD/CAM

Seite  
 Page



79 - 83

**Amann Girrbach**



84 - 86

**Sirona in Lab MC X5**



87 - 93

**Vhf**



94

**IMES-ICORE**

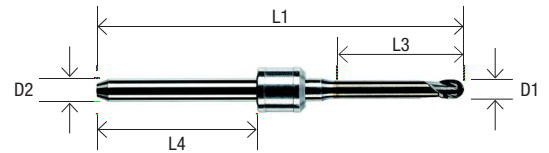


95

**Datron**

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**Amann Girrbach**



**N1.R2C. - N1.R2.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

Mikro 4X / 5X - Mikro IC  
 Motion 2

ZrO<sub>2</sub>,  
 PMMA, PEEK  
 Cera / Cera / Cera

1



Order No. Fig. No.	N1.R2C.01	N1.R2C.02	N1.R2C.03	N1.R2.04
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	13
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC	C = DLC	-----

Lavorazione a secco e con liquido / Preparación en húmedo y en seco / Trabalho úmido e seco

**N1.R4B.**

4-lame, tonda  
 4-hojas, redonda  
 4-Cortador, redondo

Mikro IC  
 Motion 2

Ti  
 Titanio, Titanio, Titânio

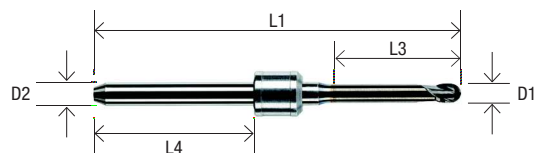
1



Order No. Fig. No.	N1.R4B.10	N1.R4B.09
D2 mm	3	3
L1 mm	43	43
L3 mm	7	7
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT

Lavarazione con liquido / Preparación en húmedo / Trabalho úmido e seco

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**Amann Girrbach**



**N1.G.**

Fresa diamantata  
 Fresa de diamante  
 Broca diamantada

Mikro IC  
 Motion 2

Ceramiche vetrose, Cerámica de vidrio, Cerâmica vítrea  
 Disilicato di litio, Disilicato de litio, Dissilicato de lítio  
 Ceramiche ibride, Cerámica híbrida, Cerâmicas híbridas



Order No. Fig. No.	N1.G.05 76 06 48	N1.G.06 76 06 49	N1.G.07 76 06 50	N1.G.08 76 06 51
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	43	43	43	43
L3 mm	14	14	14	14
D1 mm	1.8	1.4	1.0	0.4
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----	----

Lavarazione con liquido / Preparación en húmedo / Trabalho úmido e seco

**N1.R2D.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

Mikro 4X / 5X  
 Motion 2

ZrO2  
 Hybrid ceramics

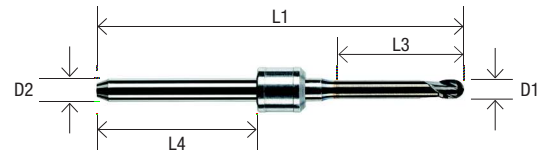


Order No. Fig. No.	N1.R2D.19 76 06 08	N1.R2D.20 76 06 09	N1.R2D.21 76 06 13	N1.R2D.22 76 06 14
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Lavorazione a secco / Preparación en seco / Trabalho úmido



Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**Amann Girrbach**



**N1.K3. - N1.S. - N1.R1.**

Fresa a palla, Fresa redonda, Fresa esférica  
 Fresa, Fresas, Broca  
 1-lame, tonda - 1-hojas, redonda  
 1-Cortador, redondo

Motion 2

Fabricazione del modello  
 Fabricación de modelos  
 Fabricação de modelos

1



Order No.	N1.K3.14	N1.S.15	N1.R1.13
Fig. No.	76 06 40	76 06 41	76 06 33
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	48	50
L3 mm	12	16	22
D1 mm	2.5	2.0	3.0
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

**N1.T3. - N1.R2. - N1.R1.**

Fresa di calibrazione, Fresa de calibración,  
 Fresa de calibração  
 Fresa de calibración  
 2-lame, tonda - 2-hojas, redonda  
 2-Cortador redondo  
 1 lama , tonda - 1-hoja, redonda  
 1-Cortador redondo

Motion 2

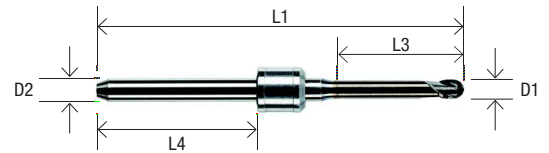
Protesica totale, cera  
 Prótesis completa, cera  
 Técnica de prótese total, cera

1



Order No.	N1.T3.11	N1.R2.12	N1.R1.13
Fig. No.	76 06 30	76 06 31	76 06 33
D2 mm	3	3	3
L1 mm	43	50	50
L3 mm	12	20	22
D1 mm	1.2	1.0	3.0
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**Amann Girrbach**



**N1.R1.**

1-lame, tonda  
 1-hojas, redonda  
 1-Cortador, redondo

**Mikro 5X  
 Motion 2**

**Solvay Ultraire AKP**



Order No.	N1.R1.23	N1.R1.24	N1.R1.25
Fig. No.	76 06 34	76 06 35	76 06 36
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	47	47
L3 mm	17	16	10
D1 mm	2.5	1.0	0.6
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----

**N1.R2D.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

**Motion 2**

**VITA VIONIC/BDS**

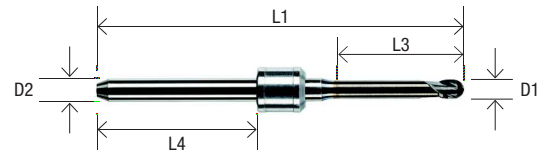


Order No.	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. No.	76 06 42	76 06 43
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2.5	1.5
L4 mm	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

Order No.	Fig. No.	Description	Color ring	Milling Units							Material											
				Mikro 4X	Mikro 5X	Mikro IC	Motion 2	Zirconia ZrO2	Model fabrication	PMMA	Peek	Wax	FDS, Full denture systems	Titanium	Glass-ceramics	Lithium disilicate	Hybrid ceramic	Solvay ultraire AKP	VITA VIONIC / BDS			
N1.R2C.01	76 06 05	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○										
N1.R2C.02	76 06 04	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○										
N1.R2C.03	76 06 06	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○										
N1.R2.04	76 06 07	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○										
N1.R4B.10	76 06 16	4-lame, tonda 4-hojas, redonda 4-Cortador, redondo	●			○	○						○									
N1.R4B.09	76 06 15	4-lame, tonda 4-hojas, redonda 4-Cortador, redondo	●			○	○						○									
N1.G.05	76 06 48	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○									○	○	○				
N1.G.06	76 06 49	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○									○	○	○				
N1.G.07	76 06 50	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○									○	○	○				
N1.G.08	76 06 51	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○									○	○	○				
N1.R2D.19	76 06 08	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○													○	
N1.R2D.20	76 06 09	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○													○	
N1.R2D.21	76 06 13	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○													○	
N1.R2D.22	76 06 14	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○													○	
N1.K3.14	76 06 40	Fresa a palla Fresa redonda Fresa esférica	●				○			○												
N1.S.15	76 06 41	Foratrice Fresas Broca	●				○			○												
N1.R1.13	76 06 33	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●				○			○												
N1.T3.11	76 06 30	Fresa di calibracione Fresa de caibración Fresa de calibraçao	●				○					○	○									
N1.R2.12	76 06 31	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	●				○					○	○									
N1.R1.13	76 06 33	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●				○					○	○									
N1.R1.23 N1.R1.24 N1.R1.25	76 06 34 76 06 35 76 06 36	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●		○		○														○	
N1.R2D.26 N1.R2D.27	76 06 42 76 06 43	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	●				○															○

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**Sirona in Lab MC X5**



**N2.R4D. - N2.R2.D.**

4-lame, tonda  
 4-hojas, redonda  
 4-Cortador, redondo  
 2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

Sirona in Lab MC X5  
 ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N2.R4D.01 66 72 932	N2.R2D.02 65 72 940	N2.R2D.03 65 72 957	N2.R4.04 64 78 031	N2.R2.05 64 78 049	N2.R2.06 64 78 056
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	44	43	42	44	43	42
L3 mm	24	17	5	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND	D = BND	----	----	----

**N2.R2C. - N2.R2**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

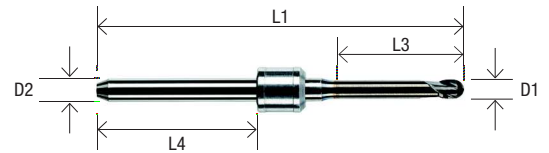
Sirona in Lab MC X5  
 Composite

1



Order No. Fig. No.	N2.R2C.07 65 51 688	N2.R2C.08 65 51 696	N2.R2.09 64 78 171
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC	----

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**Sirona in Lab MC X5**



**N2.R2.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

Sirona in Lab MC X5

PMMA, PEEK  
 Cera / Cera / Cera



Order No. Fig. No.	N2.R2.10 64 78 098	N2.R2.11 64 78 106	N2.R2.12 64 78 114
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

**N2.R4. - N2.R2.**

4-lame, tonda  
 4-hojas, redonda  
 4-Cortador, redondo

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

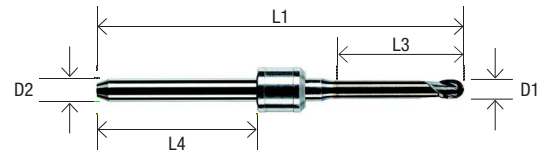
Sirona in Lab MC X5

Sintering Metal



Order No. Fig. No.	N2.R4.13 64 78 064	N2.R2.14 64 78 072	N2.R2.15 64 78 080
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
Sirona in Lab MC X5



**N2.G.**

Fresa diamantata  
Fresa de diamante  
Broca diamantada

Sirona in Lab MC X5

Ceramiche vetrose, Cerámica de vidrio, Cerâmica vítrea  
Disilicato di litio, Disilicato de litio,  
Dissilicato de lítio  
Ceramiche ibride, Cerámica híbrida,  
Cerâmicas híbridas



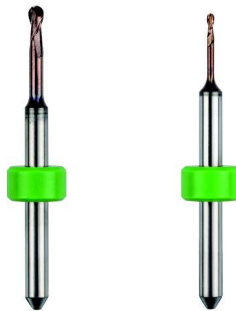
Order No.	N2.G.16	N2.G.17	N2.G.18	N2.G.19
Fig. No.	64 78 007	64 78 015	64 78 023	65 42 232
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	37	35	36	34
L3 mm	15	11	12	8
D1 mm	2.2	1.4	1.7	1.1
L4 mm	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----	----

**N2.R2B.**

2-lame, tonda  
2-hojas, redonda  
2-Cortador, redondo

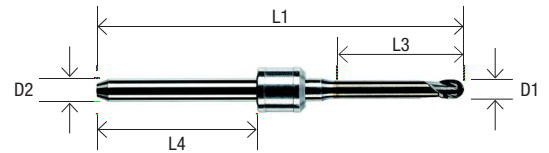
Sirona in Lab MC X5

Titanio  
Titanio  
Titânio



Order No.	N2.R2B.20	N2.R2B.21
Fig. No.	66 06 243	66 06 292
D2 mm	3	3
L1 mm	39	38
L3 mm	12	8
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
VHF



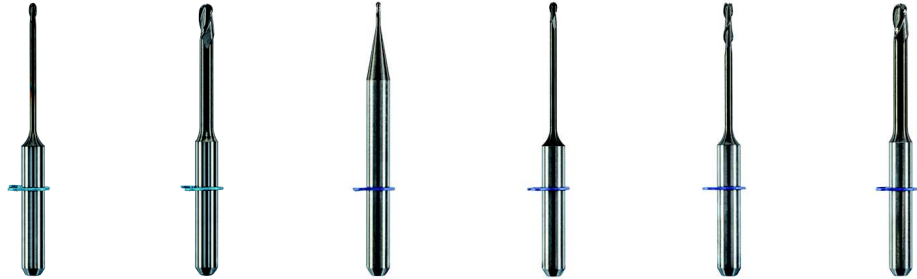
**N3.R2H. - N3.R3H.  
N3.R2D. - N3.R3D.  
N3.F2D.**

2-/ 3-lame, tonda  
2-/ 3-hojas, redonda  
2-/ 3-Cortador, redondo

2-Lame, torus  
2-filos, plana  
2- Fresa, plana

VHF K3 / K4  
ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N3.R2H.32 Z100-R2-35	N3.R3H.33 Z200-R3-35	N3.R2D.34 Z060-R2D-35	N3.R2D.35 Z100-R2D-35	N3.F2D.36 Z120-F2D-35	N3.R3D.37 Z200-R3D-35
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	11	11	11	11	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

**N3.R2H. - N3.R3H.  
N3.R2D. - N3.R3D.  
N3.F2D.**

2-/ 3-lame, tonda  
2-/ 3-hojas, redonda  
2-/ 3-Cortador, redondo

2-Lame, torus  
2-filos, plana  
2- Fresa, plana

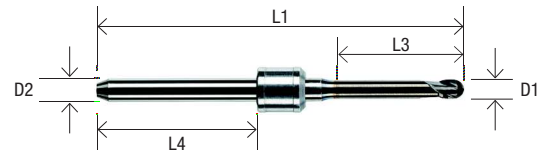
VHF S1 / S2 / K5  
ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N3.R2H.06 Z100-R2-40	N3.R3H.07 Z200-R3-40	N3.R2D.08 Z060-R2D-40	N3.R2D.09 Z100-R2D-40	N3.F2D.10 Z120-F2D-40	N3.R3D.11 Z200-R3D-40
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**VHF**



**N3.R2C.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

VHF K3 / K4  
 Nano Composite

1



Order No.	N3.R2C.38	N3.R2C.39
Fig. No.	C100-R2-35	C200-R2-35
● D2 mm	3	3
L1 mm	35	35
L3 mm	16	16
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC

**N3.R2C.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

VHF S1 / S2 / K5  
 Nano Composite

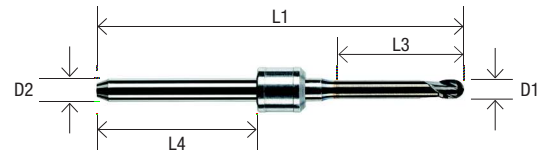
1



Order No.	N3.R2C.12	N3.R2C.13
Fig. No.	C100-R2-40	C200-R2-40
● D2 mm	3	3
L1 mm	40	40
L3 mm	16	16
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC



Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
VHF



**N3.R1. - N3.R2.  
N3.F1.**

1-lame, tonda  
1-hojas, redonda  
1-Cortador, redondo

1-Lame, torus  
1-filos, plana  
1-Fresa, plana

VHF K3 / K4  
PMMA, PEEK  
Cera / Cera / Cera

1



Order No. Fig. No.	N3.R1.27 P100-R1-35	N3.R1.28 P200-R1-35	N3.R2.29 P100-R2-35	N3.R2.30 P200-R2-35	N3.F1.31 P250-F1-35
● D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	1.0	2.0	2.5
L4 mm	11	11	11	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----	----	----

**N3.R1. - N3.R2.  
N3.F1.**

1-lame, tonda  
1-hojas, redonda  
1-Cortador, redondo

1-Lame, torus  
1-filos, plana  
1-Fresa, plana

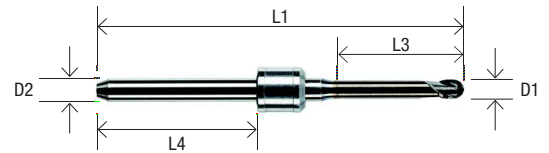
VHF S1 / S2 / K5  
PMMA, PEEK  
Cera / Cera / Cera

1



Order No. Fig. No.	N3.R1.01 P100-R1-40	N3.R1.02 P200-R1-40	N3.R2.03 P100-R2-40	N3.R2.04 P200-R2-40	N3.F1.05 P250-F1-40
● D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	1.0	2.0	2.5
L4 mm	14	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----	----	----

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**VHF**



**N3.R2B. - N3.T2B.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

2-Lame, torus  
 2-filos, plana  
 2-Fresa, plana

VHF K3 / K4  
 NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

1



Order No. Fig. No.	N3.R2B.40 M060-R2-32	N3.R2B.41 M100-R2-32	N3.R2B.42 M200-R2-32	N3.T2B.43 M120-T2-32
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	32	32	32	32
L3 mm	2	8	12	8
D1 mm	0.6	1.0	2.0	1.2
L4 mm	11	11	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT	B = BMT	B = BMT

**N3.R2B. - N3.T2B.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

2-Lame, torus  
 2-filos, plana  
 2-Fresa, plana

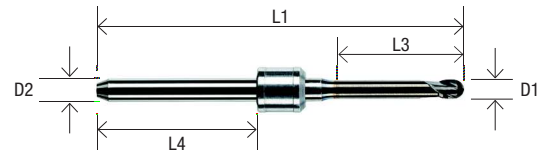
VHF S1 / S2 / K5  
 NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

1



Order No. Fig. No.	N3.R2B.14 M060-R2-35	N3.R2B.15 M100-R2-35	N3.R2B.16 M200-R2-35	N3.T2B.17 M120-T2-35
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35
L3 mm	2	8	12	8
D1 mm	0.6	1.0	2.0	1.2
L4 mm	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT	B = BMT	B = BMT

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**VHF**



**N3.G.**

Fresa diamantata  
 Fresa de diamante  
 Broca de diamante

VHF S1 / S2 / N4

Ceramica vetrosa  
 Cerámica de vidrio  
 Cerâmica vítrea

lavorazione con liquido  
 mecanizado en mojado  
 processamento úmido



Order No. Fig. No.	N3.G.22 G060-T-35	N3.G.23 G120-T-35	N3.G.24 G260-T-35	N3.G.25 G060-R-35	N3.G.26 G100-R-35
● D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35
L3 mm	4	8	16	8	9
D1 mm	0.6	1.2	2.6	0.6	1.0
L4 mm	12	12	12	12	12
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----	----	----	----

**N3.R2. - N3.R2C.  
 N3.F2. - N3.F2C.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

2-Lame, torus  
 2-filos, plana  
 2-Fresa, plana

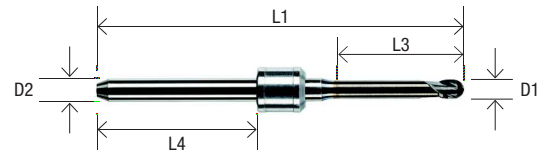
VHF K3 / K4

Fresa universale, Fresa universal  
 Fresa universal



Order No. Fig. No.	N3.F2.44 U050-F2-35	N3.F2C.45 U120-F2-35	N3.R2.46 U030-R2-35	N3.R2C.47 U060-R2-35
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	11	11	11	11
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	C = DLC	----	C = DLC

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**VHF**



**N3.R2. - N3.R2C.**  
**N3.F2. - N3.F2C.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

2-Lame, torus  
 2-filos, plana  
 2-Fresa, plana

**VHF S1 / S2 / K5**

Fresa universale, Fresa universal  
 Fresa universal

1

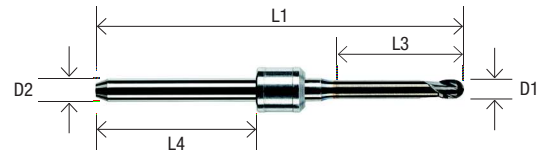


Order No.	N3.F2.18	N3.F2C.19	N3.R2.20	N3.R2C.21
Fig. No.	U050-F2-40	U120-F2-40	U030-R2-40	U060-R2-40
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	C = DLC	-----	C = DLC

**2-lame, tonda**  
TIPO "SELECT",  
Anello distanziatore  
per la lavorazione  
di ZrO, PMMA, PEEK

**2-hojas, redonda**  
TYPE "SELECT",  
Anillo de separación  
per la preparación de  
ZrO, PMMA, PEEK

**2-Cordtador, redondo**  
TYPE "SELECT"  
Anel espaçador  
Para trabalho em  
ZrO, PMMA, PEEK



**202R.3**

Schütz Tizian Cut Smart,  
Wieland Select,  
VHF CAM 5-S1/S2,  
MC-Dental Smart Mill unit,  
DT-Shop Finocam CA/CA+



Order No.	202R.3.16.010	202R.3.20.020	202R.3.20.025
ISO No.	500 340 202 160 010	500 340 202 200 020	500 340 202 200 025
D2 mm	3	3	3
L1 mm	40	40	40
L3 mm	16	20	20
D1 mm	1	2	2.5

**2-lame, tonda,**  
**BND-strato diamantato ac-cristallino**  
TIPO „SELECT“, anello distanziatore  
esclusivamente per la lavorazione di ZrO

**2-hojas, redonda,**  
**BND-Capa diamantada ac-cristalina**  
TYPE "SELECT", Anillo de separación  
Únicamente para la preparación ZrO

**2-Cortador, redondo,**  
**BND-camada de diamante TYPE**  
„SELECT“, anel espaçador **Exclusivamente**  
para trabalho em ZrO

**202DR.3**

Schütz Tizian Cut Smart,  
Wieland Select,  
VHF CAM 5-S1/S2,  
MC-Dental Smart Mill unit,  
DT-Shop Finocam CA/CA+



Order No.	202DR.3.16.010	202DR.3.20.020	202DR.3.20.025
ISO No.	550 340 202 160 010	550 340 202 200 020	550 340 202 200 025
D2 mm	3	3	3
L1 mm	40	40	40
L3 mm	16	20	20
D1 mm	1	2	2.5

**D = Stratificazione diamantata BND**

Grazie alla stratificazione diamantata BND la durata nel tempo dello strumento viene notevolmente allungata e la qualità della superficie del manufatto chiaramente migliorata. Per la lavorazione della ceramica di ossido di zirconio allo stato parzialmente sinterizzato (grezzi pressati senza trattamento termico, grezzi termicamente presinterizzati)

**D = Capa diamantada BND**

Gracias al revestimiento BND aumenta de forma masiva la vida útil de los instrumentos y mejora claramente la calidad del acabado de las piezas de trabajo. Para la preparación de óxido de zirconia en estado semi-sinterizado (piezas no sinterizadas)

**D = Camada de diamante BND**

Através do revestimento BDN, a durabilidade das ferramentas é muito mais prolongada e a qualidade de superfície da peça de trabalho é otimizada. Para trabalho em cerâmica de óxido de zircônio, em estado parcialmente sinterizado (peças verdes, peças brancas).

**2 / 3-lame, tonda, senza stratificazione**  
Anello distanziatore  
per la lavorazione di ZrO, PMMA, PEEK

**2 / 3-hojas, redonda, sin revestimiento,**  
Anillo de separación  
Para la preparación de ZrO, PMMA, PEEK

**2 / 3-Cortador, redondo, não revestida**  
Anel espaçador  
Para trabalho em ZrO, PMMA, PEEK,

**202R.3**

Schütz Tizian Cut 5, Wieland  
Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MC-  
Dental Smart Mill plus, DT-  
Shop Finocam A/M, Hinrichs  
Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill  
Inhouse



Order No.	202R.3.15.010
ISO No.	500 335 202 160 010
D2 mm	3
L1 mm	35
L3 mm	16
D1 mm	1

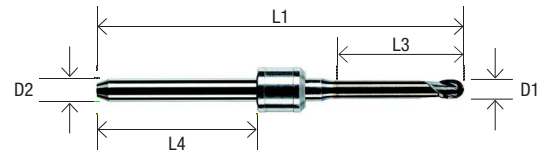
**203R.3**

Schütz Tizian Cut 5, Wieland  
Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MC-  
Dental Smart Mill plus, DT-  
Shop Finocam A/M, Hinrichs  
Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill  
Inhouse



Order No.	203R.3.16.020
ISO No.	500 335 203 160 020
D2 mm	3
L1 mm	35
L3 mm	16
D1 mm	2

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**IMES-ICORE**



**N6.R1.**

1-lame, tonda  
 1-hojas, redonda  
 1-Cortador, redondo

**IMES-ICORE**

PMMA, PEEK  
 Cera / Cers / Cera

1



Order No.	N6.R1.01	N6.R1.02
Fig. No.	526004 2503	526004 1003
D2 mm	3	3
L1 mm	48	48
L3 mm	20	14
D1 mm	2.5	1.0
L4 mm	17	17
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	----	----

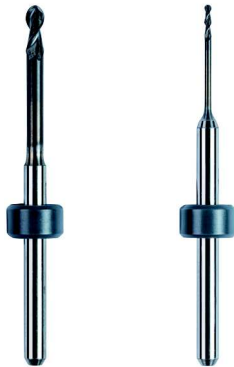
**N6.R2D.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

**IMES-ICORE**

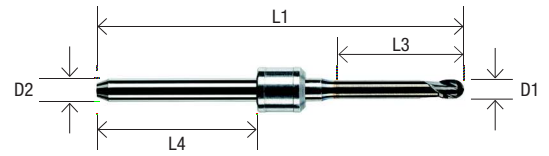
Zirkonoxid ZrO2

1



Order No.	N6.R2D.03	N6.R2D.04
Fig. No.	526013 2503	526013 1003
D2 mm	3	3
L1 mm	48	48
L3 mm	20	14
D1 mm	2.5	1.0
L4 mm	17	17
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:  
**DATRON**



**N5.R2D.**

2-lame, tonda  
 2-hojas, redonda  
 2-Cortador, redondo

**DATRON**

Zirkonoxid ZrO2



Order No.	N5.R2D.01	N5.R2D.02
Fig. No.	0078281L	00782820
D2 mm	6	6
L1 mm	50	50
L3 mm	18	20
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	-----	-----
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND

### Strumenti d'acciaio per una lavorazione precisa

Per una rimozione ottimale del materiale ed una elevata qualità della superficie.

Lunga durata ed alta capacità di taglio nella lavorazione di gesso, resina, metallo e metalli preziosi, grazie alla dentatura ed alla forma ottimale dello strumento.

Strumenti speciali, calibrati per i materiali specifici.

### Instrumentos em aço para trabalhos de precisão

Desgaste ideal de material e acabamento de alto nível de todos os tipos de material. A perfeita coordenação da geometria de lâminas e os desenhos das fresas asseguram aos instrumentos uma grande durabilidade e uma grande capacidade de corte ao preparar gesso, acrílico, metal e metal precioso.

Instrumentos especificamente desenhados para os diferentes tipos de materiais e técnicas.



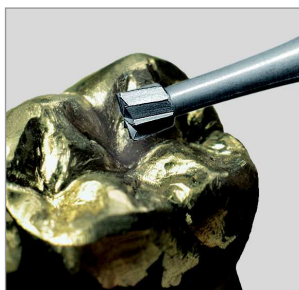
Arrotondamento di spigoli e lisciatura dei contorni oclusali.  
Redondeado de cantos vivos y alisado de los contornos oclusales.  
Remoção de ângulos agudos e alisamento de superfícies oclusais.

### 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.

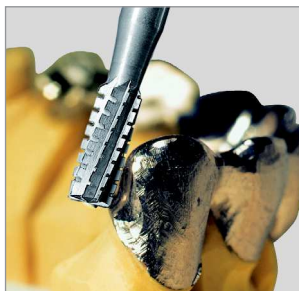
Los instrumentos están especialmente adecuados a cada tipo de material y trabajo.



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.



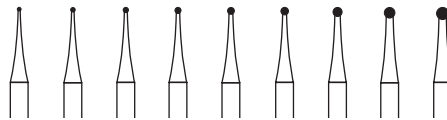
Sulle spalle e superfici adiacenti.  
En bisel y superficies adyacentes.  
Em biséis ou superfícies adyacentes.



**STRUMENTI D'ACCIAIO**  
**FRESAS DE ACERO**  
**FRESAS EM AÇO**

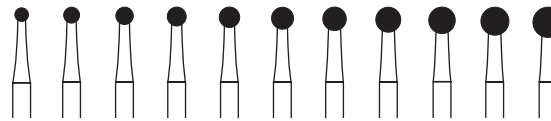
	<b>pagina</b> <b>Página</b>
 Palla Redonda Esférica	98
 Cono invertito Cono invertido Cone invertido	98
 Palla Redonda Esférica	98
 Cilindro Cilindro Cilíndrica	99
 Cilindro Cilindro Cilíndrica	99
 Conico Cónica Fissura, cônica	99

**1**  
Palla  
Bola  
Esférica  
5



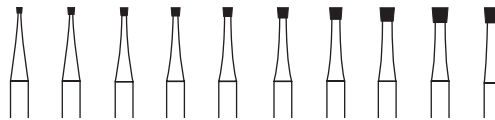
Size		Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
		<b>US No.</b>	¼	½		1		2	3	4	5
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>									
<b>HP</b>	310 104 001 001...	1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016
		↳max.	50.000								

**1**  
Palla  
Bola  
Esférica  
5



Size		Ø 1/10 mm	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		<b>US No.</b>	6	7	8	9			11				
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>											
<b>HP</b>	310 104 001 001...	1.104...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		↳max.	30.000				25.000			20.000			

**2**  
Cono invertito  
Cono invertido  
Cone invertido  
5



Größe • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		<b>US No.</b>	33 ½	34		35	36	37	38	39	40	41	
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>											
<b>HP</b>	310 104 010 001...	2.104...	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		↳max.	50.000						30.000				

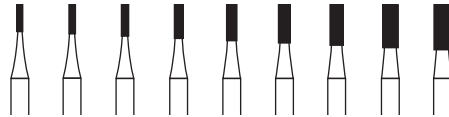
**11**  
Palla  
Bola  
Esférica  
5



Größe • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	010	014	018	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>				
<b>HP</b>	330 104 001 007...	11.104...	010	014	018	023
		↳max.	50.000	50.000	30.000	30.000

**21**

Cilindro  
Cilindro  
Cilíndrica  
5



Shank	L	mm										
	Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
		US No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		Order No.	56		57	58	59	60	61	62	63	
HP	310 104 107 006...	21.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	$\curvearrowright$ <sub>max.</sub>		50.000					30.000				

**36**

Cilindro  
Cilindro  
Cilíndrica  
5



Shank	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	6,0	
		US No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		Order No.			556		557	558	559	560	561	562	563	
HP	310 104 107 002...	36.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	$\curvearrowright$ <sub>max.</sub>		50.000								30.000			

**38**

Conico  
Cónica  
Cónica, fissuras  
5



Shank	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
		Order No.		699		700	701		702		703	
HP	310 104 168 002...	38.104...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	$\curvearrowright$ <sub>max.</sub>		50.000					30.000				

### Strumenti diamantati per risultati di lavorazione precisi

Per una rimozione ottimale del materiale ed una alta qualità della superficie.

Lunga durata ed elevata capacità di taglio per la lavorazione e la separazione della ceramica, resina estetica ed altri materiali, grazie alla granulometria calibrata dei diamanti e alla forma degli strumenti.

Strumenti calibrati per i materiali e le lavorazioni specifiche.

### Instrumentos rotatórios diamantados para trabalhos de precisão

Desgaste ideal e acabamento de alto nível de superfície.

A granulação de diamante perfeitamente coordenada e os desenhos das fresas asseguram grande durabilidade aos instrumentos, além de uma grande capacidade de corte ao preparar cerâmica, compósitos e materiais de modelos.

Instrumentos especificamente desenhados para diferentes tipos de materiais e técnicas.



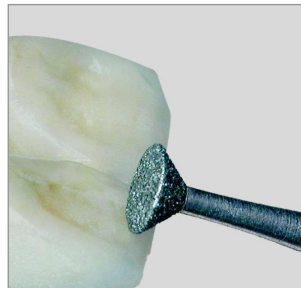
Separazione preliminare e contorni.  
Separación previa y contorneado.  
Pré-separação de elementos e delineamento de contornos.

### Instrumentos de diamante para unos resultados de precisión

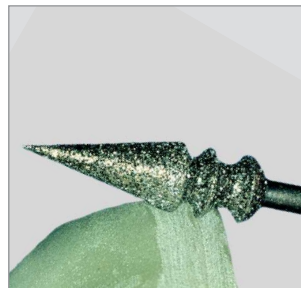
Para una reducción óptima de material y unas superficies de acabado fino.

Larga vida útil y buen rendimiento de corte para repasar y separar cerámica, resinas de recubrimiento y materiales para modelos gracias a las granulometrías del diamante y a las formas de instrumento adecuadas de forma óptima.

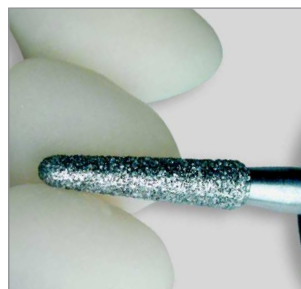
Los instrumentos están especialmente adecuados a cada tipo de material y trabajo.



Realizzazione di fessure e contorni occlusali.  
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado.  
Sulcos e contornos nas superfícies oclusais.



Rifinitura dei bordi dei cucchiai individuali e realizzazione di scanalature di ritenzione.  
Conformación de márgenes de cubeta y creación de ranuras de retención.  
Contorno das margens e retenções mecânicas em moldeiras individuais.



Contorni di ricoperture estetiche di ceramica e composito.  
Contorneado de recubrimientos cerámicos y acrílicos.  
Contorno de facetas em cerâmica e em compósito.



**DIAMANTI PER MANIPOLO**

DIAMANTES - PM

DIAMANTES - PM



Palla  
Bola  
Esférica

pagina  
Página

102



Cono invertito  
Cono invertido  
Cone invertido

102



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

102



Ruota  
Rueda  
Roda

102



Lente  
Lenteja  
Lentilha

102



Pera  
Pera  
Pêra

103



Cilindro testa piatta  
Cilindro punta plana  
Cilíndrica punta plana

103



Cono testa piatta  
Cono punta plana  
Cônica punta plana

103-104



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

103-105



Cono punta  
Cono puntiagudo  
Cônica bicuda

103-105



Siluro testa tonda  
Cilindro punta redonda  
Cilíndrica, punta arredondada

105



Fiamma  
Llama  
Chama

pagina  
Página

105-106



Ruota  
Rueda  
Roda

106



Gemma  
Pelota rugby  
Ovo

106



Cono, testa tonda  
Cono punta redonda  
Cônica, punta arredondada

106



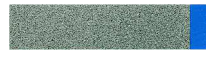
Turbo diamante  
Diamantes Turbo  
Diamantes Turbo

106



K-Diamonds HP

107-108



Strisce diamantate larghe  
Tiras anchas diamantadas  
Tiras largas diamantadas

108



K-Diamonds FG per ZrO<sub>2</sub>  
K-Diamonds FG para ZrO<sub>2</sub>  
K-Diamonds FG para ZrO<sub>2</sub>

109



Diamanti WhiteTiger  
Diamantes WhiteTiger  
Diamantes WhiteTiger

110-111



Strumento diamantato per sgrassare  
Abrasivo hueco  
Diamante oco

112-113



DIACRYLIC Grinder

112-113



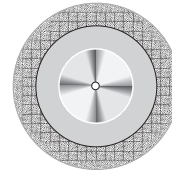
DUO DIACRYLIC Grinder  
DIAMOND Grinder

112-113

**DISCHI DIAMANTATI**

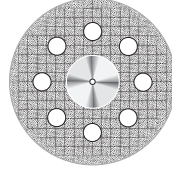
DISCOS DE DIAMANTE

DISCO DIAMANTADOS

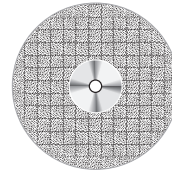


pagina  
Página

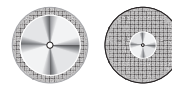
114-115



114



114,115,  
117



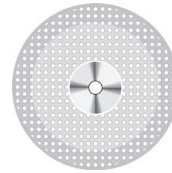
114-115



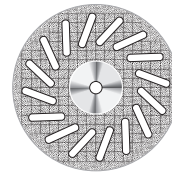
116



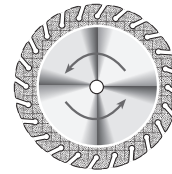
116



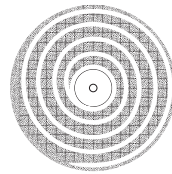
116



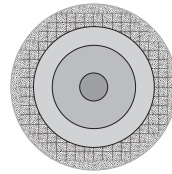
116



117-118




118



119

**801**

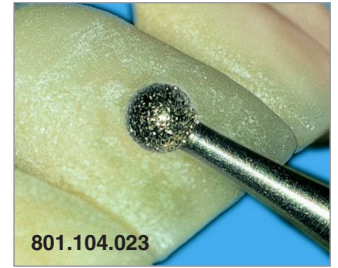


Palla  
Bola  
Esférica


 3




Shank	L	mm											
	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	
HP	806 104 001 524...	801.104...											
	• 806 104 001 534...	6801.104...									035		



**805**




Cono invertido  
Cono invertido  
Cone invertido

 3




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

**807**



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

 3



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

**808**




Cono invertido  
Cono invertido  
Cone invertido

 3




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

**809**




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

 3




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

**812**



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

 3



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

**818**



Ruota  
Rueda  
Roda

 3



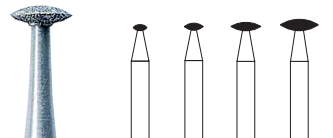
Shank	L	mm	1,0
	ISO	Order No.	033
HP	806 104 041 524...	818.104...	

**825**



Lente  
Lenteja  
Lentilha

 3



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


**830** 

Pera  
Pera  
Pèra


 3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,5
HP	• 806 104 238 544...	5830.104...	070


**835** 

Cilindro, testa piatta  
Cilindro, punta plana  
Cilíndrica, punta plana


 3

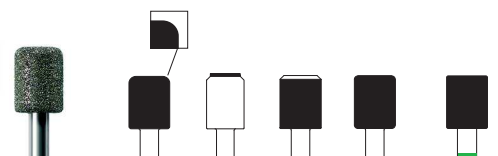


	L	mm					
Shank	ISO	Order No.	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021
							025

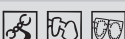
**836** 

Cilindro, testa piatta  
Cilindro, punta plana  
Cilíndrica, punta plana


 1 /  3\*



	L	mm					
Shank	ISO	Order No.	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
HP	806 104 157 524...	836KR.104...	055				
	806 104 150 524...	836T.104...		050			
	806 104 119 524...	836S.104...			055		
	806 104 110 524...	836.104...				055	
	• 806 104 110 534...	6836.104...					055

**837** 

Cilindro, testa piatta  
Cilindro, punta plana  
Cilíndrica, punta plana

 3

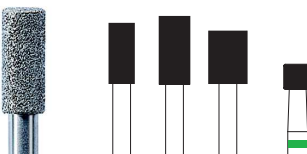


	L	mm		
Shank	ISO	Order No.	7,0	8,0
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018

**840 / 841** 

Cilindro, testa piatta  
Cilindro, punta plana  
Cilíndrica, punta plana

 3

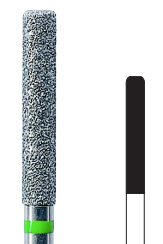


	L	mm				
Shank	ISO	Order No.	8,0	9,0	7,0	3,5
HP	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050	
	• 806 104 108 534...	6841.104...				037


**842KR** 

Cilindro, bordo tondo  
Cilindro, canto redondeado  
Cilíndrica, punta arredondada


 3



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


**842R** 

Cilindro, testa tonda  
Cilindro, punta redonda  
Cilíndrica, punta arredondada


 3

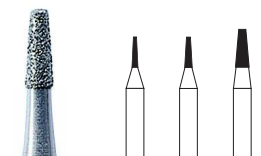


	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,0
HP	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	018


**845** 

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


 3

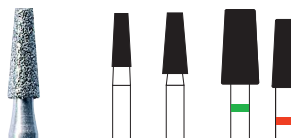


	L	mm			
Shank	ISO	Order No.	4,0	4,0	5,0
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018

**847** 

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

 3



	L	mm				
Shank	ISO	Order No.	7,0	8,0	10,0	9,0
HP	806 104 172 524...	847.104...	025	033		
	• 806 104 172 534...	6847.104...			050	
	• 806 104 172 514...	8847.104...				033

**848A**



Cono, testa piatta, lati diamantati  
 Cono, punta plana, flancos diamantados  
 Cônica, ponta plana, diamantado nas faces de trabalho

3



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

**848L**



Cono, lungo  
 Cono, largo  
 Cônica, longa

3



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

**848**



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

3



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

**849**



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

3



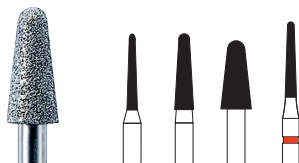
Shank	L	mm	4,0
ISO	Order No.		
HP	806 104 196 524...	849.104...	009

**850**

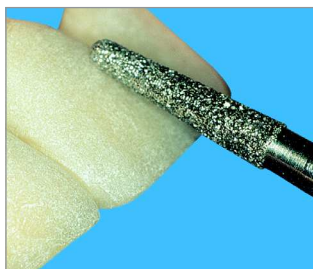


Cono, testa tonda  
 Cono, punta redonda  
 Cônica, ponta arredondada

3



Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0	10,0
ISO	Order No.					
HP	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040	
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025		
	• 806 104 199 514...	8850.104...				016

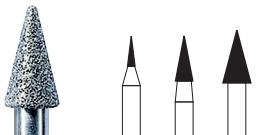


**852**



Cono, a punta  
 Cono, puntiagudo  
 Cônica, pontiaguda

3



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

**854**



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

3



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

**854R**



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

3



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

**855**




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

3




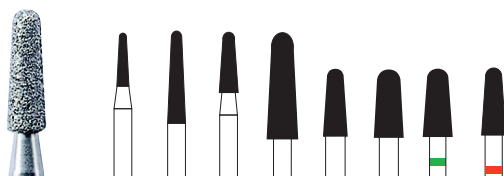
Shank	L	mm	6,0
ISO	Order No.		
HP	806 104 197 524...	855.104...	025




**856** 

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


 3

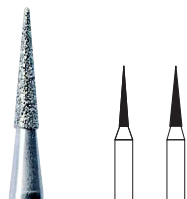


		L	mm	7,0	12,0	8,0	14,0	9,0	9,0	9,0	9,0
Shank	ISO	Order No.									
HP	806 104 198 524...	856.104...		016		025		033	040		
	• 806 104 198 534...	6856.104...			023		040				
	• 806 104 197 534...	6856P.104...							040		
	• 806 104 198 544...	5856.104...			023		040				
	• 806 104 198 514...	8856.104...									033


**858** 

Cono, a punta  
Cono, puntiagudo  
Aguilha


 3

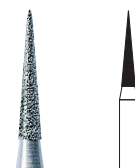


		L	mm	8,0	8,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...			016
	806 104 165 524...	858.104...		012	016


**859** 

Cono, a punta  
Cono, puntiagudo  
Aguilha


 3



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


**860 / 390** 

Fiamma  
Llama  
Chama


 3

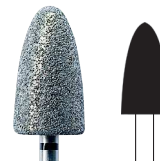


		L	mm	4,0	5,0	5,0	3,5	3,5
Shank	ISO	Order No.						
HP	806 104 247 524...	860.104...		010	012	016		
	806 104 274 524...	390.104...				016		
	• 806 104 274 514...	8390.104...					016	


**860** 

Fiamma  
Llama  
Chama, grande

 3



		L	mm	12,5
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 247 544...	5860.104...		060

**861** 

Fiamma  
Llama  
Chama

 3



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

**862** 

Fiamma  
Llama  
Chama

 3

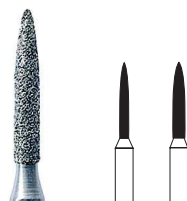


		L	mm	14,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 249 544...	5862.104...		060


**863** 

Fiamma  
Llama  
Chama


 3

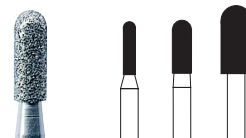


		L	mm	10,0	10,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 250 524...	863.104...		012	016
	• 806 104 250 534...	6863.104...		012	016

**881** 

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


 3



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

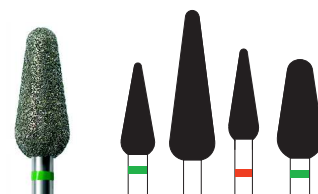
**DIAMANTI PER MANIPOLO • DIAMANTES PM • DIAMANTES PM**

**890**  
Fiamma  
Llama  
Chama  
3




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

**893 / 894**  
Cono, testa tonda  
Cono, punta redonda  
Cônica, ponta arredondada  
3

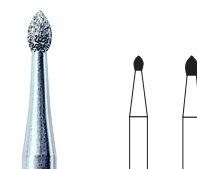
	<b>L</b>	<b>mm</b>	12,0	20,0	12,0	13,0
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>				
<b>HP</b>	• 806 104 266 534...	6893.104...	045			
	806 104 266 524...	893.104...		060		
	• 806 104 266 514...	8893.104...			040	
	• 806 104 263 534...	6894.104...				060

**909**  
Ruota  
Rueda  
Roda  
3




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

**366**  
Gemma  
Pelota rugby  
Ovo  
3

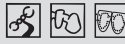
	<b>L</b>	<b>mm</b>	1,8	2,5
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	806 104 257 524...	366.104...	012	016

**368**  
Gemma  
Pelota rugby  
Ovo  
3




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


**369**  
Cono, testa tonda  
Cono, punta redonda  
Cônica, ponta arredondada  
3




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


**DIAMANTI TURBO • DIAMANTES TURBO PM • DIAMANTES TURBO PM**

**T848L**  
Cono, lungo  
Cono, largo  
Cone, longo  
3




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

**T856**  
Cono, testa tonda  
Cono, punta redonda  
Cone, ponta arredondada  
3




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

**GRANULOMETRIA STRUMENTI DIAMANTATI • GRANULOMETRÍAS DIAMANTE • GRANULAÇÃO DO DIAMAN.**

Definizione grani Definición grano Granulação	Abbreviazione Abreviación Abreviação	Granulometria / μ grano / μ Granulação / μ	Codice colore Código color Código de cor	ISO Nr. Nº ISO ISO no.
extra grossa extra grueso extra grosseiro	<b>4</b>	350	2x nero 2x negro 2x preta	554
Supergrossi Supergrueso Super grossa	<b>5</b>	180	nero negro preta	544
Grossi Grueso Grossa	<b>6</b>	135	verde verde verde	534
Standard Estándar Média	-	110 - 120	- - -	524
Fini Fino Fina	<b>8</b>	50	rosso rojo vermelha	514

 <b>Protesi scheletrata</b> Técnica de esqueléticos Técnica de fundição	 <b>Protesi fissa</b> Técnica de coronas y puentes Técnica de prótese fixa	 <b>Ceramica e ricoperture estetiche</b> Técnica de recubrimiento y cerámica Técnica de facetas e cerâmica
--	---	---

**K-Diamonds PM**

Per la lavorazione dell'ossido di zirconio, del disilicato di litio e delle ceramiche per ricoperture estetiche. Le ceramiche vetrose molto resistenti, come il disilicato di litio, necessitano, a causa delle proprietà del materiale, di strumenti di lavorazione speciali.

Il materiale per la ricopertura estetica necessita anche di strumenti rotanti adatti per la modellazione strutturale della forma.

La tecnologia dei diamanti K risponde a tutte queste esigenze e garantisce quindi anche la durata nel tempo della ceramica integrale.

**K-Diamonds PM**

Para la preparación de dióxido de zirconia, disilicato de litio y cerámicas de revestimiento. Las cerámicas de vidrio de alta resistencia como el disilicato de litio, necesitan de instrumentos de preparación especiales debido a sus características materiales.

El material de revestimiento requiere también de sus instrumentos rotatorios correspondientes para dar forma y estructurar los diseños. La tecnología de los diamantes K cumple con estos requisitos, garantizando también la estabilidad a largo plazo de la cerámica integral.




**K-Diamonds PM**

Para trabalho em dióxido de zircônio, disilicato de lítio e cerâmicas de revestimento. Cerâmicas de elevada dureza como o disilicato de lítio necessitam, devido às características específicas do material, de instrumentos especialmente sintonizados para o seu processamento.

Da mesma forma, o material de revestimento também exige instrumentos rotativos sintonizados para contorno e desenho da estrutura.

A tecnologia dos diamantes K corresponde a estas exigências e garante deste modo uma longa vida útil da cerâmica total.



**K801**  
Palla  
Bola  
Esférica

3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 001 524...	K801.104...	009	021
	⌚ opt.		18.000	18.000



**K805**  
Cono invertito  
Cono invertito  
Cono invertito

3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 010 524...	K805.104...		1,5
	⌚ opt.		014	18.000




**K847S**  
Cono, testa piatta, lati diamantati  
Cono, punta plana, flancos diamantados  
Cônica, ponta plana, diamantado nas faces de trabalho

3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 172 524...	K847S.104...		8,0
	⌚ opt.		014	18.000




**K850**  
Cono, testa tonda  
Cono, punta redonda  
Cônica, ponta arredondada

3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 199 524...	K850.104...		10,0
	•• K806 104 199 514...	KF850.104...	018	023
	⌚ opt.		018*	
	⌚ opt.		18.000	18.000
	⌚ opt.		12.000*	



**K856**  
Cono, testa tonda  
Cono, punta redonda  
Cônica, ponta arredondada

3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 198 524...	K856.104...		8,0
	•• K806 104 198 514...	KF856.104...	016	018
	⌚ opt.		016*	018*
	⌚ opt.		18.000	18.000
	⌚ opt.		12.000*	12.000*




**K859**  
Cono, a punta  
Cono, puntiagudo  
Agulha

3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 166 524...	K859.104...		10,0
	⌚ opt.		018	18.000




**K861 / K861L**  
Fiamma  
Llama  
Chama, grande

3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K861.104...		6,0
	•• K806 104 248 514...	KF861.104...	014*	
	•• K806 104 250 524...	K861L.104...	014	
	⌚ opt.			024
	⌚ opt.		12.000	18.000
	⌚ opt.		18.000*	

**K863**  
Fiamma  
Llama  
Chama, grande

3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K863.104...		10,0
	•• K806 104 250 514...	KF863.104...	010	012*
	⌚ opt.		010*	012
	⌚ opt.		18.000	12.000
	⌚ opt.		12.000*	18.000*

**K881**

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

3 max. 40.000



Shank	L	mm	7,0
<b>HP</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
	•• K806 104 141 524...	K881.104...	016
	•• K806 104 141 514...	KF881.104...	016*
	opt.		18.000
	opt.		12.000*

**K379**

Forma ad uovo  
Forma ovoide  
Botão oval

3 max. 40.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	4,5
<b>HP</b>		•• K806 104 277 524...	K379.104...	014*	023
		•• K806 104 277 514...	KF379.104...	014	023*
		opt.		12.000	18.000
		opt.		18.000*	12.000*

STRISCE DIAMANTATE • TIRAS DIAMANTADAS • TIRAS DIAMANTADAS



Una situazione sempre ricorrente in laboratorio, dopo la cottura (fig.1) i punti di contatto ancora non sono esatti, troppo pronunciati e devono quindi essere corretti con cura, per ottenere dei contatti chiusi ed con superficie estesa. Le strisce larghe diamantate unilateralmente garantiscono una realizzazione precisa e semplice dei punti di contatto.

La striscia diamantata viene inserita tra le corone (fig.2), muovendola leggermente avanti e indietro il punto viene ridotto in modo ottimale senza danneggiare la corona adiacente. Tre granulometrie diverse rendono più semplice la scelta della striscia, secondo necessità.

Un metodo semplice e sicuro per l'adattamento dei punti di contatto e la realizzazione di perfette superfici interdentali (fig.3).

Una situación que se repite día a día en el laboratorio dental, es el hecho de que después del glaseado (Imagen 1) los puntos de contacto no se han ajustado aún de forma correcta y, por ello, deben corregirse cuidadosamente para conseguir un contacto superficial cerrado. Las tiras anchas de diamante con diamantado unilateral, garantizan una conformación precisa y sencilla de los puntos de contacto.

Las tiras con diamantado unilateral se desplazan entre las coronas (Imagen 2) reduciendo el contacto mediante leves movimientos de tracción, sin dañar la corona adyacente. Los tres granulados distintos disponibles facilitan la elección situacional de las tiras, en función del grosor del contacto prematuro.

Un método fácil y seguro para el ajuste de los puntos de contacto y una configuración perfecta de las áreas interdental (Imagen 3).

Uma situação que se repete dia a dia no laboratório dentário, é o facto de que, depois da queima de glaze (fig.1) os pontos de contacto não se ajustam ainda de forma correcta devendo por isso, ser corrigidos cuidadosamente afim de obter um contacto superficial cerrado. As tiras de polimento largas, com diamantado unilateral, garantem um contorno preciso e de simples realização, dos pontos de contacto interproximais.

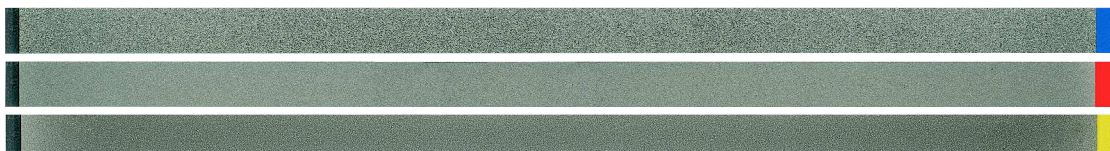
Introduzir a tira com diamantado unilateral entre as coroas (fig. 2), e reduzir o ponto de contacto através de leves movimentos de vai e vem, sem lesar a coroa do dente adjacente. Os três tamanhos diferentes de granulado, permitem a selecção da tira de acordo com o caso, tendo em conta a anatomia específica do ponto de contacto.

Um método fácil e seguro para o ajuste de pontos de contacto e uma configuração perfeita dos espaços interdental (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
<b>Order No.</b>	<b>DS6</b>	<b>FDS6</b>	<b>CDS6</b>

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.

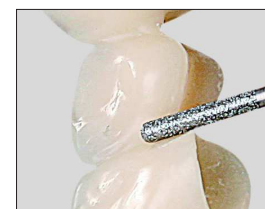
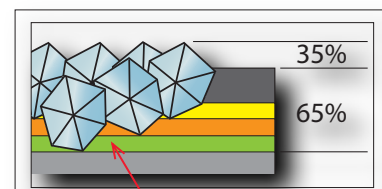
Os instrumentos convencionais tendem a ser inadequados para isto, dada a extrema dureza do óxido de zircônia, que reduz muito a sua durabilidade e a sua utilidade. Os novos K-Diamantes para a turbina do laboratório representam uma nova geração de ferramentas que, graças ao seu banho especial, asseguram a remoção de muito mais material e uma maior durabilidade.

**K-Diamonds**

200.000  
5



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



**Lavorazione della ceramica integrale-ZrO2 con K-Diamonds dotati di acqua spray**

Il presupposto dell'elevata durata nel tempo dei restauri in ceramica integrale è la lavorazione delicata nei confronti della ceramica sinterizzata per evitare la formazione di microfessure e distacchi. E' sconsigliato il molaggio di superfici estese; occorre limitarsi ai piccoli ritocchi di adattamento eseguiti con K-Strumenti diamantati specifici dotati di acqua spray. La tecnologia multilayer a 3 strati, in combinazione con l'innovativa matrice al nichel duro, garantisce un elevato potere abrasivo e una lunghissima durata nel tempo. Le granulometrie degli strumenti diamantati sono selezionate in modo da evitare lo strappo delle particelle di ceramica per non ridurre la stabilità nel tempo dei restauri in ceramica integrale.

**Tratamiento de cerámica integral-ZrO2 con K-Diamonds con refrigeración por agua**

La condición previa para una duración prolongada de las restauraciones de cerámica integral es un tratamiento cuidadoso del material de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y astillas.No se deben hacer tallados extensos, sino que se tallar únicamente lo necesario, y realizar un trabajo minucioso utilizando instrumentos de diamante especiales con refrigeración por agua. La tecnología Multilayer de 3 niveles en combinación con una matriz de níquel duro, garantiza una elevada potencia de corte con la máxima vida útil. Los granulados de los instrumentos de K-Diamante han sido adaptados para evitar el desprendimiento de partículas de cerámica, que puede hacer peligrar la estabilidad de la cerámica integral a largo plazo.

**Processamento de cerâmica total ZrO2 com diamantes-K, sob arrefecimento por água**

A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e 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.

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

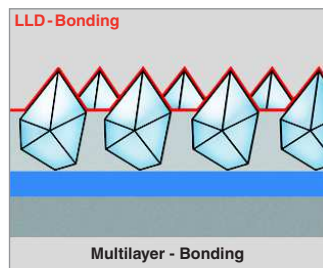
L'alta qualità di questi strumenti diamantati offre all'utilizzatore numerosi vantaggi rispetto alla lavorazione con gli strumenti diamantati standard, e permette di ottenere dei risultati ottimali.

### Elevata capacità tagliente (1/3)

Grazie al legante patentato LLD, come pure ai molteplici strati di diamanti, si ottiene una rimozione più veloce del materiale (elevata capacità tagliente), e quindi una lavorazione a temperatura più bassa.

### Superficie liscia (2)

Grazie alla veloce rimozione del materiale, gli strumenti WhiteTiger ruotano in modo ottimale e senza vibrazioni (superficie liscia).



1

### Durata straordinaria (3)

Grazie al legante LLD, i diamanti non si possono più staccare. Ciò aumenta notevolmente la durata del tempo degli strumenti WhiteTiger. Negli strumenti diamantati standard, i diamanti si staccano presto dal legante, accorciando così la durata di tali strumenti.

### 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

### 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.

Los diamantes de los instrumentos de diamante WhiteTiger están unidos en varias capas y de forma duradera sobre el vástago de acero inoxidable por medio de un procedimiento de fabricación LLD.

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

### Gran poder abrasivo (1/3)

Gracias al Bonding LLD, así como al 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 concetricidad de giro, exenta de vibraciones en los instrumentos WhiteTiger (superficies de trabajo lisas).



2

### Durabilidad extraordinaria (3)

Gracias al Bonding LLD las partículas de diamante ya no pueden soltarse. De este modo se multiplica varias veces la vida útil de los instrumentos diamantados WhiteTiger. En los instrumentos de diamante estándar las partículas de diamante se sueltan prematuramente de su ligazón, lo que tiene como consecuencia una corta vida útil de los instrumentos.

### 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

### 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.

As partículas de diamante natural dos instrumentos WhiteTiger são aplicadas em várias camadas de forma durável às hastes em aço das fresas, através do processo LLD.

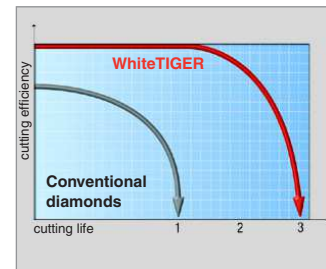
A grande qualidade destes instrumentos diamantados permite ao usuário o benefício de inúmeras vantagens se comparadas ao trabalho efetuado com instrumentos diamantados convencionais, além de produzir resultados de grande qualidade.

### Grande poder abrasivo (1/3)

Com o processo de união LLD e as camadas múltiplas do banho de partículas de diamante, a estrutura dentária é reduzida com maior rapidez (alto desempenho de corte), assegurando assim uma menor liberação de calor.

### Corte liso (2)

A rápida remoção de detritos para fora da zona de trabalho da fresa permite aos instrumentos WhiteTiger rodar de forma concêntrica e isenta de vibração (corte liso).



3

### Durabilidade extraordinária (3)

O processo de união LLD assegura que as partículas de diamante não se soltem, o que aumenta a durabilidade dos instrumentos WhiteTIGER. Os instrumentos convencionais perdem as partículas de diamante muito mais cedo, reduzindo bastante sua durabilidade em termos comparativos (ver gráfico).

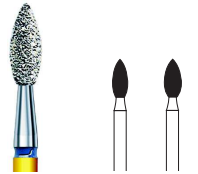
### Aplicação

Preparar cerâmica / cerâmica pura / óxido de zircônia  
Facetas em cerâmica e composto  
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

### 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



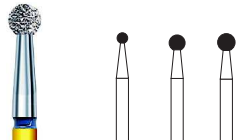
Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

**W379**  
 Forma ad uovo  
 Forma ovoide  
 Botão oval  
  
 3 opt. 160.000



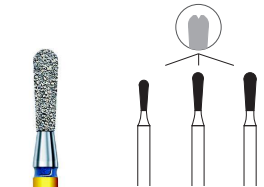
Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

**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



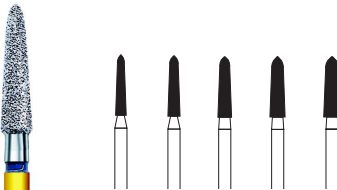
Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
FG		• W806 314 545 524...	W 846KR.314...	016	023

**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**  
 Curettage  
 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**  
 Curettage  
 Torpedo cónico  
 Torpedo cónico  
  
 3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		• W806 314 299 524...	W 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 514...	FW 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...	012	014	016	018

**W881**  
 Cilindro, testa tonda  
 Cilíndrica, punta redondeada  
 Cilíndrica, ponta arredondada  
  
 3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		• W806 314 141 524...	W 881.314...	014	
		• W806 314 141 514...	FW 881.314...	014	
		• W806 314 141 534...	GW 881.314...	014	016



per turbina da laboratorio con raffreddamento ad acqua  
 para turbina de laboratorio con refrigeración de agua  
 para turbina de laboratório resfriada a água

- anello blu standard
- anello rosso fina
- anello verde grossa
- anillo azul estándar
- anillo rojo fino
- anillo verde grueso
- Anel azul padrão
- Anel vermelho fino
- Anel verde grosso
- 126µm ISO No. 524
- 40µm ISO No. 514
- 151µm ISO No. 534

### 490 Fresa diam. per sgrossare

Ideale per la rimozione di estese superfici di resina, con elevata capacità di rimozione del materiale e basso sviluppo di calore. Per la rifinitura preliminare di resine per ortodonzia e per protesi, come pure per la lavorazione di cucchiai portaimpronte individuali e materiali morbidi.

**Istruzioni per l'uso:**

Usare esercitando solo una leggera pressione ed attenersi alla velocità indicata.

### 490 Abrasivo hueco

Ideal para rebajar grandes superficies de resina con un gran poder abrasivo, generando poco calor. Para el repasado previo de resinas ortodónticas y protéticas, así como el repasado de cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

**Recomendaciones para su uso:**

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

### 490 Diamante oco para desgaste

Ideal para desgaste grosso de grandes porções de acrílico por sua grande capacidade de corte e liberação mínima de calor. Para pré-desgaste de acrílicos ortodónticos e de próteses e para preparar moldeiras individuais e reembasamentos macios.

**Instruções de uso:**

Aplicar apenas uma pressão mínima durante o trabalho Usar apenas a velocidade recomendada.

### DIACRYLIC Grinder

Fresa diamantata multiuso per la lavorazione veloce e precisa di resine per protesi.

Le forme speciali della testa sono indicate per la rifinitura bordi sottolinguali, papille, bordi di protesi e di frenuli.

Abrasivos multifuncionales de diamante para el repasado rápido y localizado de resinas para prótesis.

Las formas especiales de las cabezas se prestan para repasar extensiones sublinguales, inicios de papilas, márgenes de prótesis, así como frenillos labiales y malares.

Instrumento rotatório diamantado multifuncional para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses.

Os desenhos especiais das suas pontas são adequados para o preparo de contornos da papila, alívios de freios vestibulares e linguais e periferias das próteses.

### DIACRYLIC Grinder Set

Per una lavorazione precisa e veloce di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiai portaimpronte individuali e materiali morbidi.

Per la rimozione di irregolarità dalle superfici basali di protesi, e per la rifinitura di strette zone vestibolari e posteriori.

Para un repasado rápido y exacto de resinas ortodónticas y protéticas, así como cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

Para eliminar irregularidades sobre la base de prótesis y para escotar las delgadas zonas de los frenillos labiales y malares.

Para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses e de acrílicos ortodónticos, moldeiras individuais e reembasamentos macios.

Para remoção de irregularidades na base das próteses e preparo de freios vestibulares e linguais mais delgados.

### DUO DIACRYLIC Grinder

Per la rifinitura preliminare di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiai portaimpronte individuali e materiali morbidi.

La diamantatura speciale scanalata garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore.

Para el repasado previo de resinas ortodónticas y para prótesis así como el repasado de cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

El diamantado especial con ranuras cortavirutas asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo, generando poco calor.

Para o pré-desgaste de acrílicos ortodónticos, de próteses e para o preparo de moldeiras individuais e reembasamentos macios.

A camada diamantada especial com canais de escoamento de detritos assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com uma máxima capacidade de corte e liberação mínima de calor.

### DIAMOND GRINDER

La diamantatura speciale garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore per una qualità ottimale della superficie.

Ideale per una rifinitura veloce e precisa.

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

Ideal para un repasado rápido y exacto.

A camada diamantada especial assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com um máximo poder abrasivo e uma liberação mínima de calor, para obter um acabamento ideal de superfície.

Ideal para preparos rápidos e precisos.

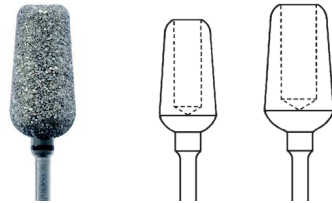


**490**

Fresa per sgrassare - Abrasivo hueco - Diamante oco

10.000 - 15.000

1



L mm	18,0	20,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm	090	110
Shank	<b>Order No.</b>	<b>490.104.090 490.104.110</b>
HP	<b>ISO No. 806 104...</b>	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	<b>Order No.</b>	<b>DG410.104.065 DG420.104.065 DG430.104.075 DG440.104.055 DG450.104.055</b>			
HP	<b>ISO No. 806 104...</b>	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



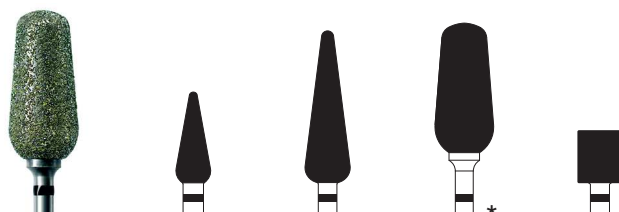
L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm	085	085	090	060	065	065
Shank	<b>Order No.</b>	<b>DDG860.104.085 DDG369.104.085 DDG405.104.090 DDG840.104.060 DDG893.104.065 DDG894.104.065</b>				
HP	<b>ISO No. 806 104...</b>	860 544 085 369 544 085 405 544 090 840 544 060 893 544 065 894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

Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

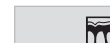
**DIAMOND Grinder**

15.000

1\* / 3



L mm	12,0	20,0	17,0	7,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm	047	060	080	060
Shank	<b>Order No.</b>	<b>5893.104.047 5893.104.060 5896.104.080 5836.104.060</b>		
HP	<b>ISO 806 104...</b>	266 544 047 266 544 060 269 544 080 110 544 060		

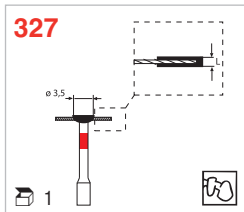


10.000

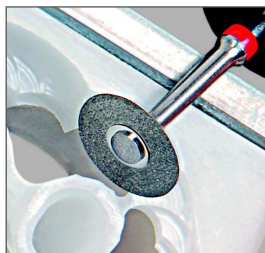
1



L mm	17,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm	080
Shank	<b>Order No.</b>
HP	<b>ISO 806 104...</b>
	<b>4896A.104.080</b>
	559 554 080



<b>L mm</b>	0,13	0,13
Size $\varnothing$ 1/10 mm	80	100
<b>Order No.</b>	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	327 514 080	327 514 100
	20.000	20.000



### CAD/CAM ZrO2 Restoration

Disco diamantato per la separazione di ponti e corone dalle armature di HiP-ZrO2.

Disco diamantato para separar coronas y puentes de las estructuras de HiP-ZrO2.

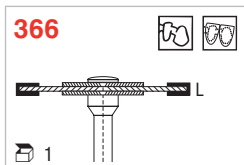
Disco diamantato para separação de coroas e pontes com estrutura HIP-ZrO2.

### ULTRAFLEX

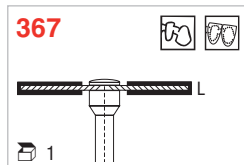
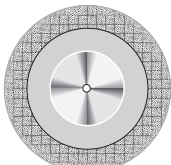
Un disco diamantato ultrasottile con una granulometria di diamanti extrafini, per separare e modellare i contorni dei rivestimenti estetici di ceramica e di resina sui denti frontali e posteriori.

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

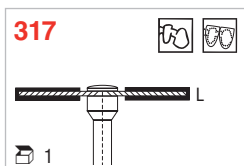
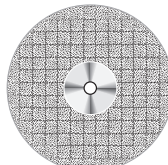
Disco diamantato ultra-fino com granulação de diamante extra-fina para separação e contorno de facetas em cerâmica e composto em dentes anteriores e posteriores.



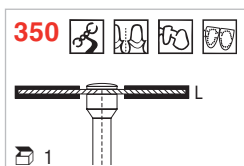
<b>L mm</b>	0,09
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 366.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	366 504 220
	20.000



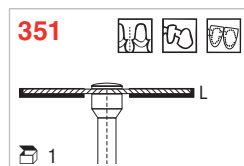
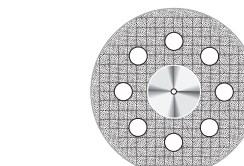
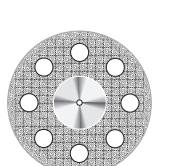
<b>L mm</b>	0,09
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 367.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	367 504 220
	20.000



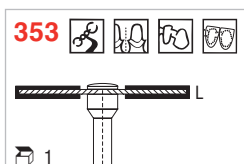
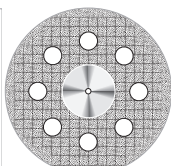
<b>L mm</b>	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	317 514 220	317 524 220
	20.000	20.000



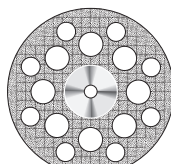
<b>L mm</b>	0,15	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,10	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	351 514 220	351 524 220
	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,12	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	220
<b>Order No.</b>	● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	353 504 220	353 514 220	353 524 220
	15.000	15.000	15.000

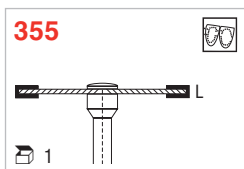


### SUPERFLEX

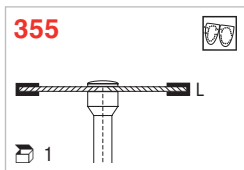
Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione fina, la separazione preliminare e la modellazione dei contorni della ceramica.

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.



<b>355</b>			
<b>L mm</b>		0,12	0,12
<b>Size Ø 1/10 mm</b>		190	220
<b>Order No.</b>		● <b>355.504.190HP</b>	● <b>355.504.220HP</b>
<b>ISO No. 806 104...</b>		355 504 190	355 504 220
		20.000	15.000



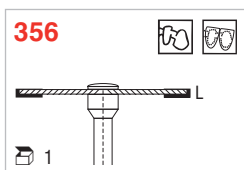
<b>355</b>						
<b>L mm</b>		0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
<b>Size Ø 1/10 mm</b>		160	190	220	190	220
<b>Order No.</b>		● <b>355.514.160HP</b>	● <b>355.514.190HP</b>	● <b>355.514.220HP</b>	● <b>355.524.190HP</b>	● <b>355.524.220HP</b>
<b>ISO No. 806 104...</b>		355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
		20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

**SUPERFLEX**

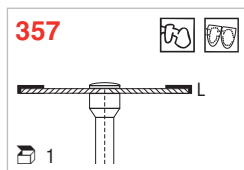
Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione superfina e la separazione preliminare e grossolana della ceramica.

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

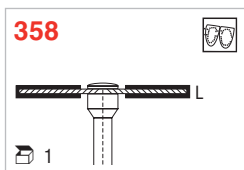
Em granulação super-fina, fina e média; superfina para a separação ultra-fina; fina e média para separação prévia da cerâmica.



<b>356</b>			
<b>L mm</b>		0,10	0,10
<b>Size Ø 1/10 mm</b>		190	220
<b>Order No.</b>		● <b>356.514.190HP</b>	● <b>356.514.220HP</b>
<b>ISO No. 806 104...</b>		356 514 190	356 514 220
		20.000	15.000



<b>357</b>			
<b>L mm</b>		0,10	0,10
<b>Size Ø 1/10 mm</b>		190	220
<b>Order No.</b>		● <b>357.514.190HP</b>	● <b>357.514.220HP</b>
<b>ISO No. 806 104...</b>		357 514 190	357 514 220
		20.000	15.000



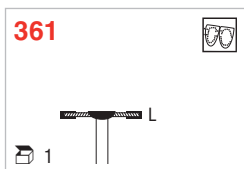
<b>358</b>					
<b>L mm</b>		0,15	0,25	0,15	0,25
<b>Size Ø 1/10 mm</b>		190	190	220	220
<b>Order No.</b>		● <b>358.514.190HP</b>	● <b>358.524.190HP</b>	● <b>358.514.220HP</b>	● <b>358.524.220HP</b>
<b>ISO No. 806 104...</b>		358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
		20.000	20.000	15.000	15.000

**SUPERFLEX**

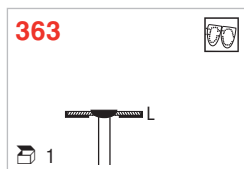
Disponibile con granulometria fina e standard, per la separazione preliminare e modellazione dei contorni della ceramica.

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

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



<b>361</b>			
<b>L mm</b>		0,15	0,15
<b>Size Ø 1/10 mm</b>		080	100
<b>Order No.</b>		● <b>361.514.080HP</b>	● <b>361.514.100HP</b>
<b>ISO No. 806 104...</b>		361 514 080	361 514 100
		20.000	20.000



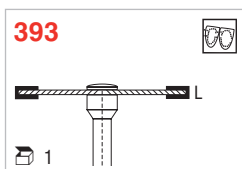
<b>363</b>		
<b>L mm</b>		0,10
<b>Size Ø 1/10 mm</b>		100
<b>Order No.</b>		● <b>363.514.100HP</b>
<b>ISO No. 806 104...</b>		363 514 100
		20.000

**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.



<b>393</b>
L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 393.514.220HP
393 514 220
15.000



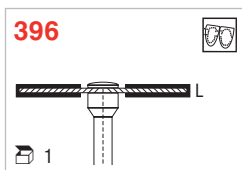
**SUPERFLEX**

Disco con diamantatura fina e con fori ovali, per separare e realizzare i contorni della ceramica. Vantaggi: lavorazione facile ed elevata rimozione del materiale, alta flessibilità, buona visibilità.

Disco con perforaciones ovaladas con granulometría fina de diamante, para separar y contornear cerámica. Ventajas: trabajo suave con un alto poder de reducción de material, alta flexibilidad y buena visibilidad

Disco em grão de diamante fino, com perfurações ovais para a separação e contorno em cerâmica.

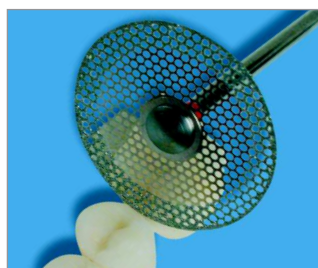
Vantagens: trabalho fácil, alto poder de abrasão, grande flexibilidade, boa visibilidade.



<b>396</b>
L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 396.514.220HP
396 514 220
15.000



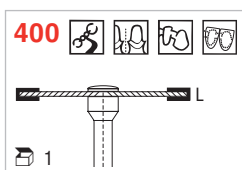
**SUPERFLEX**

Disco con perforazioni ad arco, disponibile con granulometría fina per la separazione grossolana e fina e per la modellazione dei contorni della ceramica. Vantaggi: elevata asportazione del materiale, alta flessibilità, buona visibilità, non lascia tracce di lavorazione.

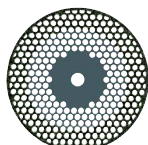
Disco con perforación arqueada en granulometría fina para la separación fina y gruesa y el contorneado de cerámica. Ventajas: gran poder abrasivo, alta flexibilidad, buena visibilidad, evita las facetas de abrasión.

Disco com perfurações em arco, em granulação fina para separar e dar contorno em cerâmica.

Vantagens: alto poder de abrasão, grande flexibilidade, boa visibilidade, não deixa traços na superfície.



<b>400</b>
L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15	0,15
220	190
● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
400 514 220	400 514 190
15.000	20.000

**400**

**DISCO DIAMANTATO PERFORATO**

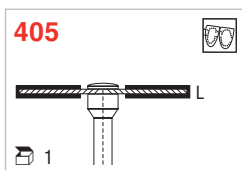
Per la separazione e la realizzazione dei contorni della ceramica, resina e modelli di gesso. Flessibile, con eccellente visibilità, forte potere abrasivo e buona eliminazione dei trucioli.

**DISCO DE MALLA DIAMANTADA**

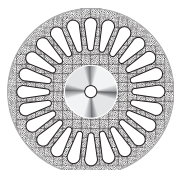
Para separar y contornear cerámica, resina y escayola para modelos. Flexible, con una óptima visibilidad, alto poder abrasivo y buena evacuación de virutas.

**DISCO DIAMANTADO PERFURADO**

Para separar e dar contorno em cerâmica, acrílicos e gessos. Flexível, com excelente visibilidade do campo de trabalho, forte poder abrasivo e desempenho eficaz.



<b>405</b>
L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



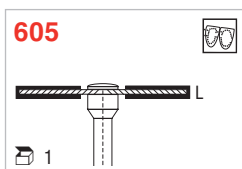
0,15	0,25
220	220
● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
405 514 220	405 524 220
15.000	15.000

**SUPERFLEX**

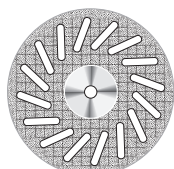
Con granulometría diamantata fina per la separazione finissima della ceramica.

En granulometría de diamante fina, para la separación ultrafina de la cerámica.

Em granulação fina para a mais fina e precisa separação de cerâmica.



<b>605</b>
L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15	0,25
220	220
● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
605 514 220	605 524 220
15.000	15.000

**SUPERFLEX**

Disco diamantato perforato con granulometría fina e standard, per la separazione fina e grossolana e per la modellazione dei contorni della ceramica con buona visibilità. Disco diamantato, perforado, con granulometría fina e estándar, para la separación fina y gruesa, así como el contorneado de cerámica con una buena visibilidad.

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

**SUPERFLEX**

Disco diamantato dentato con granulometria fina, per la separazione della ceramica, gesso, resina, resina estetica extradura, separazione di resina.

Disco de diamante dentado con granulometria 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 granulometria 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 granulometria 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 granulometria fina y estándar, para separar y contornear cerámica.

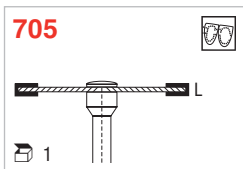
Em granulação fina e média, para separação e contorno em cerâmica.

**FLEX**

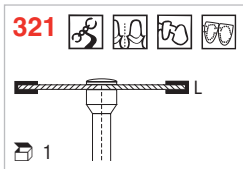
Disco diamantato per il taglio veloce del gesso. La dentatura speciale del disco trasporta i residui del materiale evitando così un bloccaggio del disco.

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.

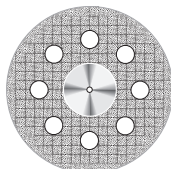
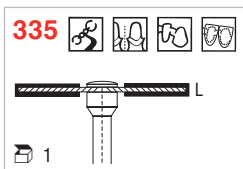
Disco diamantado em granulação média, para corte suave de gesso. Os bordos serrilhados permitem a saída mais rápida do pó de gesso para impedir que o pó se instale no disco.



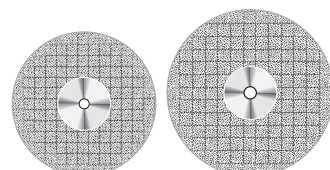
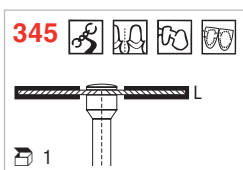
<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	705 514 190	705 514 220
	20.000	15.000



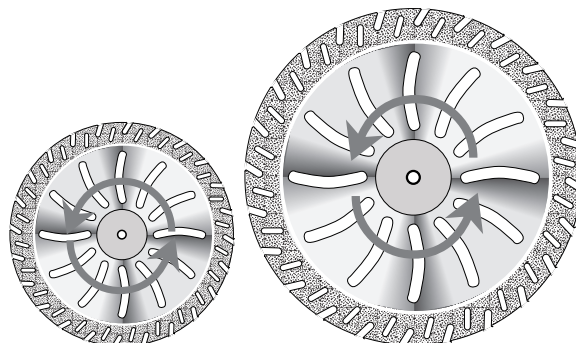
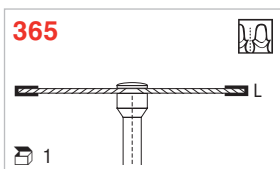
<b>L mm</b>	0,20	0,30	0,20	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 335.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	335 524 220
	15.000



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



<b>L mm</b>	0,35	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	300	450
<b>Order No.</b>	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	365 524 300	365 524 450
	10.000	10.000

378

**Disco diamantato separatore**

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

**Disco separador**

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

**Disco separador**

com revestimento diamantado total, sobre as duas faces para seccionar e separar muflas de prensagem. A segmentação especial evita o bloqueio ou encrave do disco.



**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 granulometría 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.

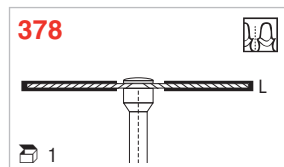
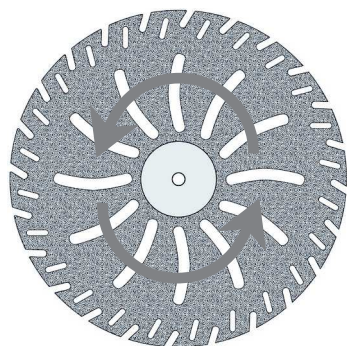


**FLEX TURBO**

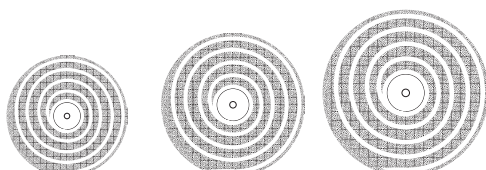
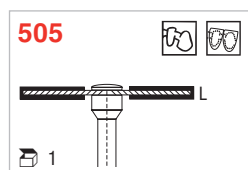
Disponibile con granulometria fina e standard, la spirale permette un trasporto veloce ed ottimale dei residui, per la separazione di resina e ceramica, non crea poltiglia di materiale.

Con granulometría 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.

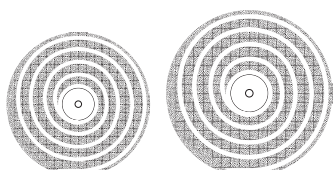
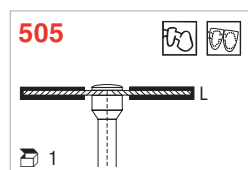
Em granulação fina e média, para a separação de cerâmicas e acrílicos. O corte em espiral permite a remoção permanente e sem esforço de resíduos durante o trabalho, sem deixar marcas na superfície.



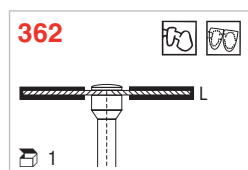
<b>L mm</b>	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	450
<b>Order No.</b>	● 378.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	378 524 450
	10.000



<b>L mm</b>	0,12	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220
<b>Order No.</b>	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000



<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000



<b>L mm</b>	0,30	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
<b>Order No.</b>	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	362 524 080	362 524 100
	25.000	25.000

### MultiCut

Disco universale con diamantatura galvanica multistrati sui bordi, per una lunga durata ed alto potere abrasivo.

Realizzato con un procedimento galvanico, il disco MultiCut offre delle proprietà particolari.

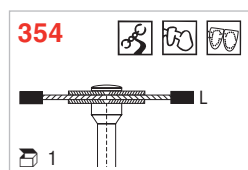
La diamantatura galvanica multistrati sui bordi garantisce un potere abrasivo simile a quello di un disco diamantato sinterizzato, ma flessibile.

### Proprietà

Paragonato ad un disco diamantato standard, il MultiCut si distingue per la diamantatura naturale dei bordi.

Un legante speciale garantisce risultati ottimali.

- Diamantatura multistrati per l'abrasione di spigoli e superfici
- Alto potere abrasivo e di taglio
- Non lascia striature
- Flessibile, elevata stabilità del disco
- Lunga durata



L mm	0,20	0,20	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	190	220
Order No.	●●● 354.514.190HP	●●● 354.514.220HP	●●● 354.524.190HP	●●● 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
Speed max.	20.000	15.000	20.000	15.000

### Utilizzo

Nel laboratorio odontotecnico per:

- Tagliare • Sgrossare
- Separare • Modellare i contorni

di:

- Ceramica • Ossido di zirconio
- Leghe preziose e di cromo-cobalto
- Composito

### Istruzioni per l'uso

Usare con leggera pressione  
Velocità consigliata 10.000 giri/m.

Dischi diamantati Discos diamante Discos diamantados	opt. ∪
Ø ≤ 180	∪opt. 25 000 min <sup>-1</sup>
Ø ≥ 180	∪opt. 20 000 min <sup>-1</sup>
Ø ≥ 220	∪opt. 15 000 min <sup>-1</sup>
Ø ≥ 300	∪opt. 10 000 min <sup>-1</sup>

### MultiCut

Disco di diamante universal con diamantado multicapa, diamantado marginal impregnado galvánicamente 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 galvánicamente, garantiza unas características de abrasión similares a las de un disco de diamante sinterizado, pero manteniendo la flexibilidad.

### Propiedades

En comparación con un disco de diamante estándar, el disco universal MultiCut se caracteriza por el hecho de que el diamantado marginal está totalmente saturado de diamantes naturales.

Una ligazón especial garantiza una abrasión de resultados óptimos.

- Diamantado multicapa para el repasado de cantos y superficies
- Alto poder de abrasión y corte
- Trabaja sin formar estrías
- Alta flexibilidad y estabilidad del disco
- Larga vida útil

### MultiCut

Disco diamantado universal com um banho multicamadas de eletrodeposição de partículas de diamante ao longo do bordo, para uma grande durabilidade e capacidade de corte.

O disco diamantado MultiCut, fabricado por eletrodeposição, apresenta propriedades únicas.

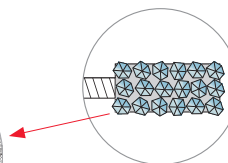
O banho multicamadas de eletrodeposição de partículas de diamante ao longo do bordo confere grande durabilidade e capacidade de corte ao disco, semelhante à do disco sinterizado, além de um maior grau de flexibilidade.

### Propiedades

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 estrias
- Disco flexível, grande estabilidade
- Grande durabilidade



Diamantatura galvanica multistrati sui bordi.

Diamantado marginal multicapa, impregnado galvánicamente.

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.

### 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

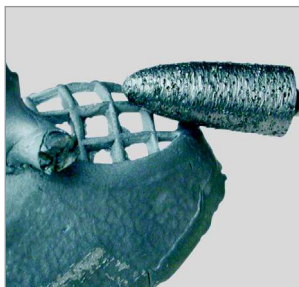
Novos materiais exigem uma constante melhoria e atualização de instrumentos. É igualmente importante que esses produtos sejam tão universais quanto possível em sua utilização. Os instrumentos de Diamante Sinterizado são econômicos em tempo e material, tendo múltiplas aplicações no laboratório.

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.

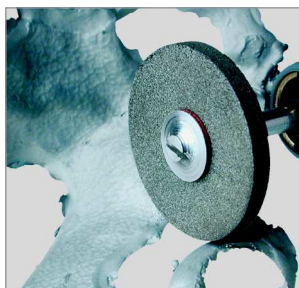
### Diamantes sinterizados

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.

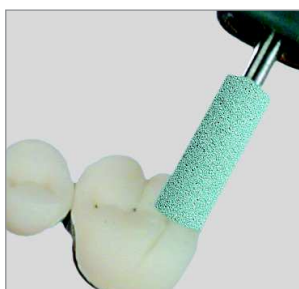
En contraposición a los abrasivos galvánicos, que únicamente están recubiertos con una capa de diamantes, los diamantes sinterizados están fabricados todos ellos con diamantes, que están sujetos por una ligazón metálica. La calidad del diamante utilizado para los diamantes sinterizados y la ligazón metálica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



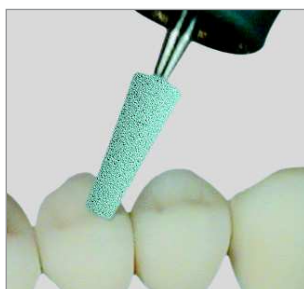
Rifinitura e sgrossatura  
Conformación y gran reducción de material  
Contorno e desgaste grosso de material



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

122



Cilindro, testa piatta  
Cilindro, punta plana  
Cilíndrico, ponta plana

122-123



Granata  
Granada  
Granada

122-123



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

122-123



Cono, a punta  
Cono, puntiagudo  
Cone, pontiagudo

122



Fiamma  
Llama  
Chama

122



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

122



Cono rovesciato  
Cono invertido  
Cone invertido

122



Palla lunga  
Bola larga  
Esférica, longa

122



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

122-123



Granata  
Granada  
Granada

pagina  
Página

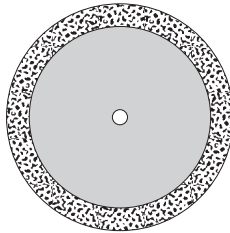
122-123



Ruota  
Rueda  
Roda

122

**DISCHI DIAMANTATI SINTERIZZATI**  
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO  
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO



Disco diamantato sinterizzato  
Disco de diamante sinterizado  
Disco de diamante sinterizado

pagina  
Página

105



Disco diamantato sinterizzato  
Disco de diamante sinterizado  
Disco de diamante sinterizado

105



Diamante sinterizzate assortimenti  
Surtido de los diamantes sinterizados  
Sortimento diamantadas sinterizadas

124-125

**CERAPRO**



CeraPro

pagina  
Página

126



CeraTec / CeraStar

126

**RUBYNIT**



Rubynit - Abrasivo  
Abrasivo - Rubynit  
Abrasivos - Rubynit

pagina  
Página

127

**SUPERMAX**



SuperMax

pagina  
Página

128

**50**

Fina  
Fino  
Fina

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	3,0	10,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	2,0	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
<b>Order No.</b>	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	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



<b>L mm</b>	1,5	4,0	10,0	4,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	022	020	037	050
<b>Order No.</b>	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

**51**

Standard

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>		3,0	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
<b>Order No.</b>	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

**51**

Standard

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	10,0	10,0	0,7	0,6	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	080	220	220
<b>Order No.</b>	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
				20.000	20.000

**51**

Standard

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	0,7	8,0	8,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
<b>Order No.</b>	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
<b>ISO No. 807 104...</b>		161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
<b>ISO No. 807 204...</b>	370 523 080							

**52**

Grossa  
Grueso  
Grossa

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
<b>Order No.</b>	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

**53**

Supergrossa  
Supergruoso  
Supergrossa

20.000 - 25.000

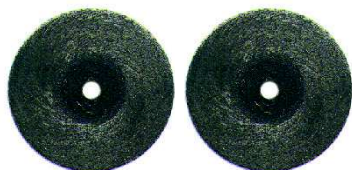
1



<b>L mm</b>	12,0	12,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050
<b>Order No.</b>	● 5331HP	● 5332HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	274 543 050	143 543 050

**5122**  
**5113**

1



<b>L mm</b>	0,25	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	5122HP	5113HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	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**

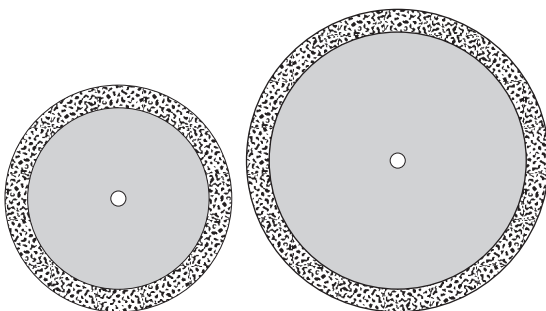
Para cerámica, metales preciosos, cobalto-cromo, corte de bebederos.

**DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO**

Para cerâmica, metais preciosos, ligas de CrCo, corte de "sprues".

**DSB 321**

1



<b>L mm</b>	0,30	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	300	400
<b>Order No.</b>	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	321 524 300	321 524 400
	10.000	10.000

**DISCO DIAMANTATO SINTERIZZATO**

Diamantatura sinterizzata sui bordi, per il taglio dei monconi sfilabili dei modelli di gesso.

**DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO**

Disco de diamante con sinterizado marginal para muñones individualizados de escayola, para separar arcadas dentales de modelos de escayola.

**DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO**

Disco com bordo de diamante sinterizado para gesso, e separação de dentes em modelos de gesso.

**Indicazioni**

- Diamanti sinterizzati al carburo di tungsteno per la lavorazione ottimale di ceramica e leghe non preziose.

**Assortimento standard Nr. 9900SO**

7 forme, granulometria media

- Gli strumenti diamanti sinterizzati sono particolarmente economici, sicuri ed efficienti.
- Il legante speciale rilascia continuamente nuovi diamanti e permette, in questo modo, di mantenere l'affilatura dello strumento
- Il gambo di acciaio speciale rende possibile una lavorazione priva di vibrazioni
- L'assortimento standard contiene le forme più comuni per la lavorazione di tutte le leghe preziose e non preziose, di cromo-cobalto e titanio.

**Assortimento per ceramica Nr. 5000SO**

6 forme, granulometria fina

- La granulometria fina ed il legante di carburo di tungsteno permettono un taglio liscio
- Pertanto minore lavorazione e minori rischi di danneggiare la superficie della ceramica
- Le forme a calice mantengono gli spigoli taglianti, ideali per la creazione della struttura e delle fessure

**Assortimento per leghe non preziose Nr. 5100SO**

6 forme, 3 granulometrie

- Le diverse granulometrie diamantate dell'assortimento hanno ciascuna un codice colorato
- Permettono la lavorazione ottimale di ogni lega non preziosa, dalla sgrossatura alla rifinitura fina
- Le forme diverse permettono la lavorazione di parti delicate e la sgrossatura di superficie estese
- Il legante di carburo di tungsteno garantisce una lunga durata qualunque sia la lega usata

**Dettagli tecnici**

- Velocità consigliata per tutte le leghe non preziose e ceramica – lavorare assolutamente senza esercitare pressione
- Massimo 25.000 giri/m
- Per mantenere l'affilatura, pulire i diamanti sinterizzati sempre con la pietra per pulizia Nr. 9920.

**Indicaciones**

- Diamantes sinterizados con ligazón de carburo de tungsteno para el repasado óptimo de cerámicas y metales no preciosos.

**Surtido estándar No 9900SO**

7 formas, granulometría media

- Los diamantes sinterizados son instrumentos especialmente rentables, seguros y eficientes.
- La ligazón especial libera constantemente nuevos diamantes, permitiendo así la abrasión siempre eficaz
- El mango de acero especial permite trabajar sin vibraciones
- El surtido estándar contiene las formas más corrientes en versión estándar para el repasado de todas las aleaciones no preciosas, de cromo-cobalto, titanio y oro.

**Surtido para cerámica No 5000SO**

6 formas, granulometría fina

- El grano fino en la ligazón de carburo de tungsteno garantiza una superficie lisa tras la abrasión
- Por consiguiente reduce los trabajos de repasado y reduce el riesgo de dañar la superficie de la cerámica
- Las formas de cáliz conservan un canto siempre cortante, que resulta ideal para conformar las fisuras y estructuras superficiales

**Surtido para aleaciones no preciosas No 5100SO**

6 formas, 3 granulometrías

- Las diferentes granulometrías de diamante incluidas en el surtido están dotadas de anillos de colores
- Permiten el repasado óptimo de cualquier aleación no preciosa, desde el desbastado hasta el repasado fino
- Las diferentes formas permiten tanto el repasado de zonas esbeltas, como el repasado abrasivo de grandes superficies
- La ligazón de carburo de tungsteno garantiza una larga vida útil sobre cualquier aleación

**Características técnicas**

- Velocidad recomendada para todas las aleaciones no preciosas & cerámicas - imprescindible trabajar sin presión
- Máx. 25.000 r.p.m.
- Para conservar el rendimiento abrasivo deberá limpiarse el diamante sinterizado siempre con la piedra para limpiar No 9920.

**Indicações**

- Os Diamantes Sinterizados aglutinados por carbeto de tungstênio são instrumentos ideais para o tratamento de superfícies de cerâmica e metais não-preciosos.

**Sortimento padrão No 9900SO**

7 formatos, granulação média

- Os instrumentos de Diamante Sinterizado são instrumentos particularmente econômicos, seguros e eficazes.
- O aglutinante metálico especial libera partículas de diamante de forma contínua, assegurando um efeito abrasivo sempre perfeito.
- A haste em aço especial permite um trabalho isento de vibração.
- O sortimento padrão contém os formatos convencionais mais comuns para utilização em ligas preciosas não-preciosas, CrCo e de titânio.

**Sortimento para cerâmica No 5000SO**

6 formatos, granulação fina

- Os diamantes de granulação fina aglutinados com carbeto de tungstênio assegura as melhores propriedades de corte.
- São necessários poucos retoques e a superfície de cerâmica permanece sem danos.
- Os instrumentos cônicos retêm a sua forma e margens agudas permanentemente, e são perfeitamente adequados para criar a textura e anatomia das superfícies.

**Sortimento para liga não-preciosa No 5100SO**

6 formatos, 3 tipos de granulação

- As diferentes granulações que compõem o sortimento, distinguem-se por anéis de diferentes cores.
- As diversas granulações permitem efetuar todas as fases de trabalho sobre ligas não-preciosas, desde o pré-desgaste até o acabamento de alta precisão.
- Os vários formatos, por sua vez, permitem executar todos os passos, desde o desgaste grosso até o tratamento das zonas mais delicadas.
- O aglutinante em carbeto de tungstênio assegura uma excelente durabilidade, independentemente da liga utilizada.

**Detalhes Técnicos**

- Velocidades recomendadas para todas as ligas não-preciosas e cerâmica – trabalhar apenas com ligeira pressão.
- 25.000 rpm., máx
- Utilizar sempre uma pedra de limpeza para manter as propriedades de corte dos diamantes sinterizados – ver No. 9920.



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

pagina / Página

5110	–	122
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025		• 5022
• 5028		• 5008
• 5024		• 5009

pagina / Página

5025	–	122
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106		• 5332
• 5117		• 5211
• 5115		• 5209

pagina / Página

5106	–	122
5332	–	123
5117	–	122
5211	–	123
5115	–	122
5209	–	123

### CeraPro

Abrasivo con diamanti naturali. Ideale per dare la forma preliminare e la rifinitura senza riscaldare l'oggetto. Adatto anche per la lavorazione di grosse superfici vestibolari e linguali/palatali di ceramica, ceramica integrale leghe ed ossido di zirconio.

Abrasivo con partículas de diamante natural. Ideal para el contorneado previo y para trabajos de repasado sin calentar el objeto. Está indicado para reparar 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 superficies vestibulares e linguais/palatinas.

**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	170	130	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.grano grueso / Anel verde grosso						



### CeraTec

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

#### Forme, palla e siluro:

La forma a palla, per la lavorazione delle superfici 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 reparar 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 superficies 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.

**CeraTec**

opt. 10.000  
10.000 - 12.000  
opt. 5.000 \*

1



L mm	11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	130	035	050	040	035	040	240
Order No.	952.040HP	953.130HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
ISO No. 805 104...	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

### CeraStar

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

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

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

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

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

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

**CeraStar**

max. 15.000  
opt. 12.000

1



L mm	13,0	11,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040
Order No.	901.050HP	902.040HP
ISO No. 865 104...	107 524 050	173 524 040



### CeraTec Utilizzo

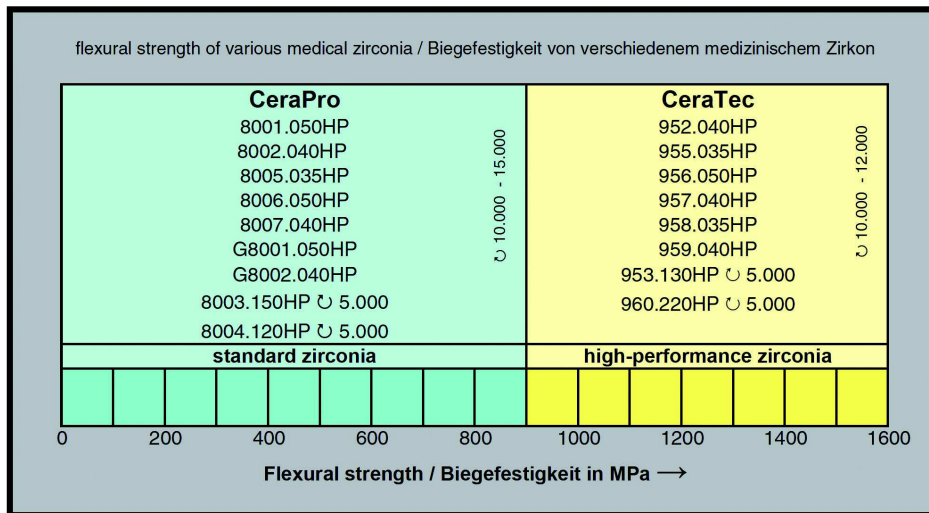
Zirconia ad alte prestazioni  
 Ceramica per pressatura, per la realizzazione di intarsi, onlays, faccette e corone singole  
 Ceramica per la sovrappressatura su leghe.  
 Metallo-ceramica: alto o basso punto di fusione  
 Ceramica per il rivestimento di leghe dentali.

### CeraTec Aplicación

Circonio de alto rendimiento  
 Cerámica inyectable para la producción de incrustaciones, onlays, carillas y coronas unitarias. Cerámica inyectable para la sobreinyección de aleaciones. Metal-cerámica: alta y baja fusión  
 Cerámica para el recubrimiento de aleaciones dentales.

### CeraTec Aplicações

Zircônia de alta performance  
 Cerâmica prensada para fabricação de Inlays, Onlays, Veneers e Coroas dentárias individuais.  
 Cerâmica prensada para sobrepressagem 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.

**Rubynit**

∅ 15.000 - 25.000

1



Shank	L mm	16,0	12,0	19,0	12,0	12,0	10,0	10,0
	Size ∅ 1/10	085	085	065	075	075	065	055
<b>104 HP</b>	<b>Order No. standard</b>	<b>3101.104.085</b>	<b>3102.104.085</b>	<b>3103.104.065</b>	<b>3104.104.075</b>	<b>3105.104.075</b>	<b>3106.104.065</b>	<b>3108.104.055</b>
								<b>3110.104.055</b>

**Rubynit**

∅ 20.000 - 35.000

1



Shank	L mm	13,0	8,0	10,0
	Size ∅ 1/10	050	033	040
<b>104 HP</b>	<b>Order No. standard</b>	<b>3112.104.050</b>		
	<b>Order No. fine</b>		<b>F3119.104.033</b>	<b>F3120.104.040</b>



### Vantaggi

- Questi strumenti, stratificati con rubini, sono disponibili nelle forme più comuni.
- Gli strumenti Rubynit sono molto diffusi per la lavorazione di resine e materiale acrilico.
- Ideali per la rimozione di materiale senza sviluppo di calore.
- La lavorazione con gli strumenti Rubynit è una tecnica provata e collaudata negli anni.

### Ventajas

- Los instrumentos recubiertos con partículas de Rubynit se ofrecen en las formas más corrientes.
- Los instrumentos Rubynit son instrumentos de amplia difusión para el repasado de resinas y acrilatos.
- Excelente aptitud para rebajar material sin generar calor.
- El trabajo con los instrumentos Rubynit ha probado su eficacia durante muchos años.

### Vantagens

- Esta gama de instrumentos constituídos por rubis aglutinados compreende uma gama de formas clássicas.
- Rubynit é o instrumento de escolha para o desgaste de acrílicos.
- Desgasta o material excepcionalmente bem, sem gerar calor.
- Uma técnica de eficácia comprovada ao longo de anos de utilização.

**Supermax**

Diamanti sinterizzati con legante organico, per la lavorazione di ceramica e metalli. Permette un'abrasione grossolana senza riscaldare l'oggetto. Indicato anche per la sgrossatura e l'abrasione dei canali di colata della ceramica a pressione.


Usare assolutamente senza esercitare pressione.

Diamante sinterizado con ligazón orgánica, para el repasado de cerámica y metales, permite una abrasión agresiva sin calentar el objeto. Indicado para el desbastado y el rebajado de bebederos de cerámica inyectada.

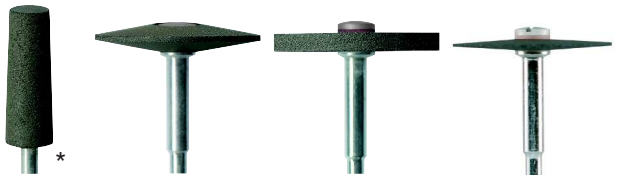
Imprescindible trabajar sin presión.

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.



<b>SuperMax</b>	
5.000	1
<b>L mm</b>	3,0      3,5      6,0      1,0
<b>Shank Size</b> Ø 1/10	140      180      180      220
<b>HP Order No.</b>	<b>9001.140HP</b> <b>9002.180HP</b> <b>9003.180HP</b> <b>9004.220HP</b>



<b>SuperMax</b>	
5.000	15.000 *
1	
<b>L mm</b>	18,0      3,5      2,5      1,5
<b>Shank Size</b> Ø 1/10	060      220      220      220
<b>HP Order No.</b>	<b>9005.060HP</b> <b>9006.220HP</b> <b>9007.220HP</b> <b>9009.220HP</b>

**Ricostruzioni di ceramica, ceramica a pressione e ceramica integrale, ZrO<sub>2</sub>**  
Per la sgrossatura (SuperMax) ed la forma preliminare (CeraPro) senza riscaldare l'oggetto.

**Restauraciones de cerámica/cerámica inyectada/cerámica integral, ZrO<sub>2</sub>**  
Para el desbastado (SuperMax) y contorneado previo (CeraPro) sin calentar el objeto.

**Restaurações em cerâmica / Cerâmica injetada / Cerâmica pura, ZrO<sub>2</sub>**  
Para desgaste grosso (Supermax) e contorno inicial (CeraPro) sem aquecimento da restauração.



**Vantaggi**

- taglio a freddo senza vibrazioni, con sviluppo minimo di temperatura sulla superficie del materiale, senza striature
- altamente abrasivo, autopulente, autoaffilante, produce poca polvere
- notevole risparmio di tempo grazie alla minore necessità di rifinitura, ottimale rapporto prezzo-prestazione

**Utilizzo**

- Ceramica
- Leghe per metallo-ceramica
- Leghe di cromo-cobalto
- Titanio
- Oro e tutti i tipi di leghe morbide

**Ventajas**

- abrasión fría, exenta de vibraciones, con mínimo desarrollo de calor sobre la superficie del material, sin formación de estrías
- alta eficacia abrasiva, autolimpiante, afilado automático, poca generación de polvo
- el claro ahorro de tiempo gracias a la reducción de los trabajos de repasado revierte en una óptima relación precio-prestaciones

**Aplicación**

- cerámica
- aleaciones para metal-cerámica
- aleaciones de cromo-cobalto
- titanio
- oro y todas las aleaciones blandas

**Vantagens**

- Trabalho isento de vibrações, a baixa temperatura com calor mínimo sobre a superfície da peça e sem formação de estrías superficiais.
- Grande eficácia de abrasão e desgaste, com auto-limpeza, auto-afiação, baixa geração de poeira.
- Apreciável ganho de tempo devido a uma menor necessidade de retoques.

**Aplicações**

- Cerâmica
- Ligas metal-cerâmicas
- Ligas de CrCo
- Titânio
- Ouro e todas as ligas macias



INDICE  
ÍNDICE  
ÍNDICE



Scatola supporto per frese  
Portafresas  
Broqueiro

pagina  
Página

130



Pietra diamantata per dare forma  
Piedra diamantada para rectificar  
Pedra retificadora

131



Pietra per pulizia  
Piedra para limpiar  
Pedra para limpeza

131



Mandrini  
Mandriles  
Mandris

132-133



Adattatore portafresa  
Adaptadores  
Adaptadores

134



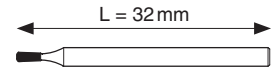
Dowel Pins  
Dowel Pins  
Pinos Dowel

135

Campionario / Lucidanti / Frese in carburo di tungsteno  
Carpeta / Pulidores / Fresa de carburo de tungsteno  
Pasta de amostras / Pulidores / Fresas em Tungstênio

pagina  
Página

136



Tipo di gambo  
Tipos de vástago  
Tipos de haste

Ø 2,35 mm

137



500 104 274190 060

138

Esempio per l'ordinazione / Sistema di codifica ISO  
Ejemplo de pedido / Sistema de numeración ISO  
Exemplo de pedido / Sistema de numeração ISO

Istruzioni per l'uso  
Recomendaciones para el uso  
Recomendações de utilização

139 - 142

Velocità consigliata  
Velocidades recomendadas  
Velocidade recomendada

↻ max.  
upm / rpm / tr/min.

143

Simboli  
Símbolos  
Símbolos



144

Indice  
Índice  
Índice

145 - 148



41 x 25 x 28  
10FG / 5RA  
40500



41 x 25 x 28  
10FG  
40510



73 x 25 x 30  
12FG / 6RA  
40530



101 x 25 x 64  
23HP  
40580



40600

Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	



40601

Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm	



40602

Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40603

Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40610

Contents	8 Stk. / pcs.
----------	---------------



40600 (without instruments)

Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	

**Portafrese in alluminio per contenere ed organizzare lo strumentario da studio e da laboratorio. Questi portafrese innovativi sono utili per raggruppare gli strumenti in base alle metodiche di lavoro e di preparazione.**

Questo consente di svolgere il lavoro in modo più ergonomico e igienico. Il coperchio ribaltabile protegge gli strumenti contro la caduta. Tutti i portafrese possono essere lavati, disinfettati e sterilizzati in autoclave.

**Portafresas de aluminio para organizar los instrumentos en el gabinete dental y en el laboratorio. Los nuevos portafresas sirven para componer un juego de instrumentos para los diferentes métodos de tratamiento y técnicas de preparación.**

Permiten así un desarrollo ergonómico e higiénico del tratamiento. Una tapa oscilante evita que los instrumentos puedan caerse. Todos los portafresas pueden limpiarse, desinfectarse y esterilizarse en el autoclave.

**Portafresas de alumínio para organizar os instrumentos no gabinete dentário e no laboratório. Os novo portafresas servem para compor um jogo de instrumentos para os diferentes métodos de tratamento e técnicas de preparação.**

Permitem assim um procedimento ergonómico e higiénico do tratamento. Uma tampa oscilante evita que os instrumentos caiam. Todos os portafresas podem ser limpos, desinfectados e ser esterilizados no autoclave.

**Porta-frese**

I nuovi porta-frese, realizzati integralmente in acciaio inox, sono adatti per tutti i tipi di trattamento. La pulizia e la disinfezione degli strumenti possono essere effettuate direttamente nel porta-frese, inserendolo nell'apposita soluzione per strumenti o nel bagno ad ultrasuoni.

Infine si esegue la sterilizzazione in autoclave. I gambi degli strumenti sono tenuti da tappi in silicone universali che ne impediscono la caduta. I tappi in silicone permettono inoltre di inserire strumenti FG o CA per contrangolo.

**Soporte para instrumentos**

El nuevo soporte para instrumentos ha sido elaborado completamente con acero inoxidable y por ello es adecuado para todo tipo de tratamientos. La limpieza y desinfección del instrumento puede realizarse en el soporte e introducirse en el baño instrumental o también en el baño de ultrasonidos.

Además puede esterilizarse en autoclave. Los soportes para instrumentos tienen tapones de silicona universal y por ello no pueden producir ningún daño. Los tapones de silicona permiten el uso de instrumentos de contraángulo FG o CA.

**Suporte para instrumentos**

O novo suporte para instrumentos foi totalmente elaborado em aço inoxidável e pode por isso ser submetido a qualquer tipo de tratamento. A limpeza e desinfeção do instrumento pode ser realizado dentro do suporte, podendo o conjunto ser introduzido tanto no banho de instrumentos como no banho ultrasónico.

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	116 mm
ISO	
Order No.	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	100 mm
ISO	
Order No.	9920

### Utilizzazione:

La pietra per pulizia deve essere usata bagnata. A tale scopo, immergere il blocco in acqua fino a che le bolle d'aria non salgano più in superficie. L'umidità del blocco impedisce la formazione della polvere e migliora notevolmente l'effetto pulente.

### Aplicación:

La piedra de limpieza deberá utilizarse en húmedo. Para ello, antes de utilizarlo, se sumerge el bloque en agua, hasta que dejan de ascender burbujas. La humedad del bloque evita la generación de polvo y mejora decisivamente el efecto limpiador.

### Aplicação:

A pedra de limpeza deve ser utilizada apenas quando húmida. Para tal, colocar o bloco em água antes da sua utilização, até que não se observe mais a formação de bolhas. A humidade do bloco evita a formação de resíduos e melhora efectivamente o resultado de limpeza.

Mandrino a vite, 303/050, manípulo, inossidabile  
Mandrill a rosca 303/050, pieza de mano, inoxidable, Vástago PM  
Mandrill 303/050, PM aço inox, Para discos



<b>Shank - 104 HP</b>	
L mm	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4001HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	603 391 050
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

Mandrino a vite, 305 RF/050, manípulo reforzato, inossidabile  
Mandrill a rosca, 305 RF/050, pieza de mano, reforzado, inoxidable  
Mandrill 305 RF/050, PM aço inox reforçado, Para discos



<b>Shank - 104 HP</b>	
L mm	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 050
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

Mandrino a vite, 305 RF/050, Contrángulo, inossidabile  
Mandrill a rosca, 305 RF/050, contraángulo, inoxidable  
Mandrill 305 RF/050, CA aço inox, Para discos



<b>Shank - 204 RA</b>	
L mm	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4005RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	603 391 050
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

Mandrino speciali per mancini, inossidabile  
Mandrill especial para zurdos, inoxidable  
Mandrill especial, PM para canhotos, aço inox



<b>Shank - 104 HP</b>	
L mm	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>L 4007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 395 050
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

Mandrino a vite, 303 RF/050, manípulo  $\varnothing$  3 mm, inossidabile  
Mandrill a rosca, 303 RF/050, pieza de mano  $\varnothing$  3 mm, acero inoxidable  
Mandrill 303 RF/050, PM peça de mão  $\varnothing$  3 mm, aço inox



<b>Shank - 124 HP</b>	
L mm	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4009HP</b>
<b>ISO No. 330 124 ...</b>	603 391 050
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

Mandrino a vite, 305/080, manípulo reforzato, inossidabile  
Mandrill a rosca, 305/080, pieza de mano, reforzado, inoxidable  
Mandrill 305/080, PM aço inox reforçado



<b>Shank - 104 HP</b>	
L mm	4,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
<b>Order No.</b>	<b>4029HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

Mandrino a vite 305, manípulo incluye rondelle di rinforzo, inossidabile  
Mandrill a rosca, 305, pieza de mano, incl. platillos reforzados, inoxidable  
Mandrill 305, PM aço inox, falanges de reforço



<b>Shank - 104 HP</b>	
L mm	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
<b>Order No.</b>	<b>4020HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

Rondelle di rinforzo sono allegate non montate  
Los platillos reforzados se adjuntan sin montar (sueltos)  
Falanges de reforço incluídas e embaladas separadamente



Mandrino a vite 305, manípulo incluye rondelle di rinforzo, inossidabile  
Mandrill a rosca 305, pieza de mano incl. platillos reforzados, inoxidable  
Mandrill 305, PM aço inox reforçado, falanges incluídas



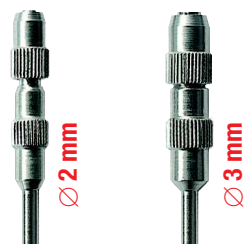
<b>Shank - 104 HP</b>	
L mm	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	140
<b>Order No.</b>	<b>4021HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 140
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

Rondelle di rinforzo sono allegate non montate  
Los platillos reforzados se adjuntan sin montar (sueltos)  
Falanges de reforço incluídas e embaladas separadamente



OCCLUPOL MANDREL

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



<b>Shank - 104 HP</b>	
L mm	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	020
<b>Order No.</b>	<b>11007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 432 020
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

L mm	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
<b>Order No.</b>	<b>1107HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 432 030
	6/100
$\curvearrowright$ max.	20.000

SNAP ON MANDREL

Mandrino Snap On Contrángulo, nichelato  
Mandrill Snap-on contraángulo, niquelado  
Mandrill de encaixe, CA niquelado



<b>Shank - 204 RA</b>	
L mm	5,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4037RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	607 372 050
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	607 372 050
	6/100
$\curvearrowright$ max.	2.000

L mm	5,0	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	screw
<b>Order No.</b>	<b>4038RA</b>	<b>4039RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	611 372 030	001 300 000
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	611 372 030	001 300 000
	6	6
$\curvearrowright$ max.	20.000	15.000

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

Mandrino per carta vetrata, manipo, acciaio inossidabile  
Mandrilo para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable  
Mandrilo para lixa, PM aço inox



Mandrino per carta vetrata, manipo, acciaio inossidabile  
Mandrilo para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable  
Mandrilo para lixa, PM aço inox



Mandrino per carta vetrata, manipo, acciaio inossidabile  
Mandrilo para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable  
Mandrilo para lixa, PM aço inox



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	18,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	045
<b>Order No.</b>	<b>4011HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 444 045
max.	6/100
max.	20.000

<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	18,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	042
<b>Order No.</b>	<b>4013HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	622 444 042
max.	6/100
max.	20.000

<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	11,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4015HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 443 023
max.	6/100
max.	20.000

**MANDRINI MOORE • MANDRIL DE MOORE • MANDRIL DE MOORE**

Mandrino Moore, manipo, nichelato  
Mandrilo de Moore, pieza de mano, niquelado  
Mandrilo de Moore, PM niquelado



Mandrino Moore, contrangolo, nichelato  
Mandrilo de Moore, contraángulo, niquelado  
Mandrilo de Moore, CA niquelado



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	2,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4018HP</b>
<b>ISO No. 311 104 ...</b>	615 422 060
max.	6/100
max.	20.000

<b>Shank - 204 RA</b>	
<b>L mm</b>	2,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4019RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	615 422 060
max.	6/100
max.	20.000

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

Mandrino a spirale 301L manipo acciaio speciale, acciaio inossidabile  
Mandrilo helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, inoxidable  
Mandrilo espiral 301L, PM aço especial, aço inox



Mandrino a spirale 301L manipo acciaio speciale, acciaio inossidabile  
Mandrilo helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, inoxidable  
Mandrilo espiral 301L, PM aço especial, aço inox



Mandrino a spirale 310G, manipo acciaio inossidabile  
Mandrilo helicoidal 310G, pieza de mano, inoxidable  
Mandrilo espiral 310G, PM aço inox



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	610 415 050
max.	6/100
max.	20.000

<b>Shank - 124 HP</b>	
<b>L mm</b>	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4008HP</b>
<b>ISO No. 330 124 ...</b>	610 415 050
max.	6/100
max.	20.000

<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	12,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4017HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	611 418 023
max.	6/100
max.	20.000

**MANDRINI**

**MANDRILES**

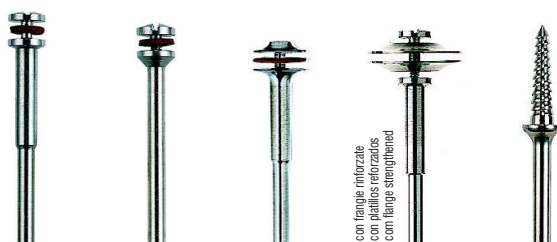
**MANDRIS**

Di acciaio inossidabile, per lucidanti.

De acero inoxidable, para pulidores.

Em aço inox, para polidores.

Mandrini  
Mandriles  
Mandrils  
 max. 20.000  
 6 / 100



<b>L mm</b>	3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	080	140	050
<b>Order No.</b>	<b>4007HP</b>	<b>4001HP</b>	<b>4029HP</b>	<b>4021HP</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104...</b>	604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

Con gli adattatori portafrese FG ogni strumento FG può essere usato con il manipolo (∅ 2,35 mm)  
 Con los adaptadores FG es posible utilizar cada instrumento FG también en la pieza de mano (∅ 2,35 mm).  
 Com o adaptador FG, qualquer instrumento FG pode ser convertido para uso na peça de mão, (∅ 2,35 mm).



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	
Size ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4010HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	602 436 016
	6/100
	20.000

Adattatore portafrese FG gambo (∅ 2,35 mm), acciaio inossidabile  
 Adaptador FG con muelle, contraángulo, vástago (∅ 2,35 mm), inoxidable.  
 Adaptador FG com mola, haste CA (∅ 2,35 mm), aço inox



<b>Shank - 204 RA</b>	
<b>L mm</b>	
Size ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4023RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	602 436 016
	6/100
	20.000

Con gli adattatori portafrese FG ogni strumento FG può essere usato con il manipolo (∅ 2,35 mm)  
 Con los adaptadores FG es posible utilizar cada instrumento FG también en la pieza de mano (∅ 2,35 mm)  
 Com o adaptador FG, qualquer instrumento FG pode ser convertido para uso na peça de mão, (∅ 2,35 mm)



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	
Size ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4022HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 434 016
	6/100
	20.000

13 mm	26 mm	34 mm	35 mm
<b>Order No.</b>	<b>4024RA</b>	<b>4026RA</b>	<b>4027RA</b>
<b>ISO No. 330 202 ...</b>	619 000 016		
<b>ISO No. 330 205 ...</b>		619 000 016	
<b>ISO No. 330 206 ...</b>			
<b>ISO No. 330 104 ...</b>		619 000 016	
	6/100	6/100	619 000 016
	20.000	20.000	6/100
			20.000

Inserzione **Sicura e rapida** dello strumento FG nel portafrese per contraángulo RA o per manipolo HP. Il gambo è come una pinza autobloccante. Una volta infilato, lo strumento rimane al suo posto fino a che sia usato completamente. Grazie all'acciaio speciale, il portafrese può essere sterilizzato con le comuni soluzioni disinfettanti o messo in autoclave insieme alla fresa stessa.

**Seguridad y rapidez** - fije su instrumento FG en el adaptador para contraángulo RA o en la pieza de mano HP sencillamente insertándolo. El vástago está diseñado como una pinza de apriete que se sujeta por sí sola. Una vez insertado, el instrumento permanece en el adaptador hasta que se desecha. Gracias al acero especial inoxidable, es posible esterilizar el adaptador junto con el instrumento en todas las soluciones corrientes, así como en el autoclave.

**Rapidez e segurança** - Insira seu instrumento FG no adaptador AR ou PM. A haste é uma pinça de aperto automático. Uma vez inserido, o instrumento permanece na haste até perder as propriedades de corte. Fabricado em aço inox especial, o adaptador e a fresa podem ser esterilizados em uma solução ou em autoclave.

Per pinza portafresa  
 ∅ 2,35 mm a ∅ 1,60 mm.  
 Para pinza de apriete  
 ∅ 2,35 mm a ∅ 1,60 mm.  
 Para pinça ∅ 2,35 mm para ∅ 1,60 mm.



<b>Order No.</b>	<b>4032</b>
	12/100
	20.000

**DOWEL PINS • DOWEL PINS • PINOS PARA DUPLICAÇÃO**



Size	1	2
	Piccolo Pequeno Pequeno	Medio Medio Medio
L mm	21	22
<b>Order No.</b>	<b>PIN0190</b>	<b>PIN0200</b>
	1000	1000



Shank	3 mm
	Fresa a gradini Fresa escalonada Broca com degrau
ø/L mm	2/6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0214</b>
	1

**DOWEL PINS CON GUAINA • PERNOS REDONDOS CON CAMISA • PINOS PARA DUPLICAÇÃO, COM GUIA**



Size	Corto	Medio	Lungo	Guaina di plastica	Perno tondo	Guaina metallo
	Corto Curto	Medio Medio	Largo Longo	Camisa plástico Casquilho plástico	Perno redondo Perno redondo	Camisa metálica Casquilho de metal
L mm	10	16	20	11	13	6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0210</b>	<b>PIN0211</b>	<b>PIN0212</b>	<b>PIN0213</b>	<b>PIN0217</b>	<b>PIN0218</b>
	1000	1000	1000	1000	1000	1000



Shank	3 mm
	Fresa a gradini Fresa escalonada Broca com degrau
ø/L mm	2/6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0214</b>
	1



Size	Perno tondo	Guaina di metal.
	Perno redondo Perno redondo	Camisa metálica Casquilho metal
L mm	18	10
<b>Order No.</b>	<b>PIN0219</b>	<b>PIN0220</b>
	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
<b>Order No.</b>	<b>PIN0221</b>	<b>PIN0234</b>
	1	1

**SISTEMA DI PINS CONICI • SISTEMA DE PINS CÓNICOS • PINOS CÔNICOS**



Size	tondo redondo	tondo redondo	tondo redondo	tondo piatto piano redondo
L mm	12	14	15	17
<b>Order No.</b>	<b>K900446</b>	<b>PIN0222</b>	<b>K900445</b>	<b>K900447</b>
	1000	1000	1000	1000



Shank	3 mm
	Fresa carb. tung., conica Fresa carb. tung., cónica Broca TC cónica
ø/L mm	3/11
<b>Order No.</b>	<b>PIN0224</b>
	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
<b>Order No.</b>	<b>PIN0215</b>	<b>PIN0203</b>	<b>PIN0216</b>
	1000	1000	1000

**ANELLI DI RITENZIONE  
ANILLOS DE RETENCIÓN  
ANILHAS DE RETENÇÃO**

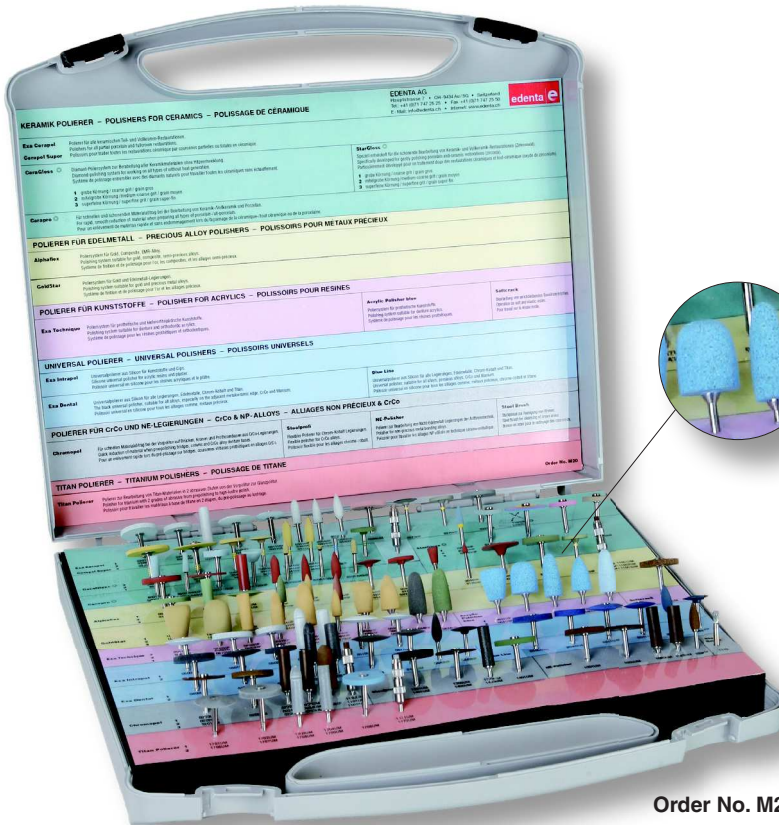


Size	1
<b>Order No.</b>	<b>PIN0209</b>
	1000

Lucidanti / Pulidores / Pulidores

Valigetta per gommini laboratorio con 113 strumenti  
 Valija para laboratorio con 113 instrumentos  
 Mala de amostras laboratorio con 113 instrumentos

B x H x T = 350 x 310 x 60 mm



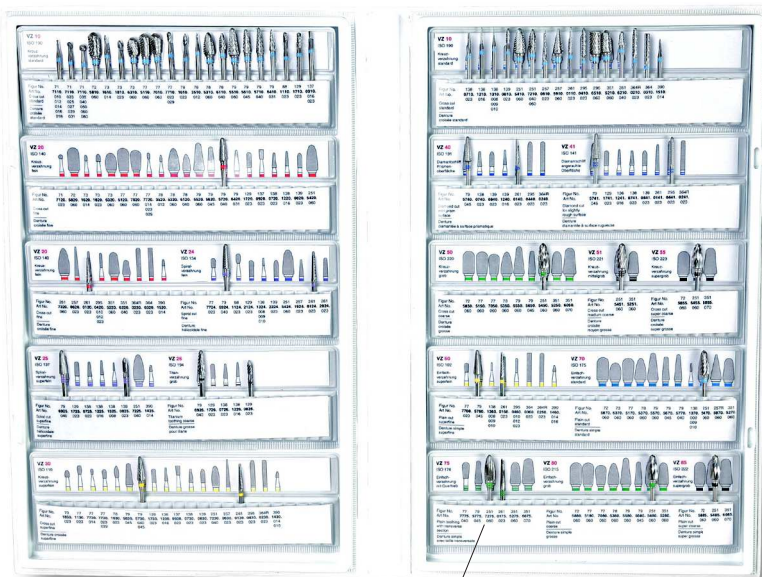
Order No. M20



Frese in carburo di tungsteno / Fresas de carburo de tungsteno / Fresas em Tungstênio

Valigetta per laboratorio con 61 strumenti  
 Valija para laboratorio 61 instrumentos  
 Mala de amostras laboratorio con 61 instrumentos

B x H x T = 200 x 320 x 35 mm



Order No. M10







<b>103 HP</b>	corto corto curta	L = 32 mm Ø 2,35 mm
<b>123 HP</b>	corto corto curta	L = 32 mm Ø 3,00 mm
<b>104 HP</b>	standard estándar padrão	L = 44 mm Ø 2,35 mm
<b>105 HPL</b>	lungo largo longa	L = 65 mm Ø 2,35 mm
<b>106 HPXL</b>	extra lungo extralargo extra longa	L = 80 mm Ø 2,35 mm

<b>313 FG</b>	corto corto curta	L = 16 mm Ø 1,60 mm
<b>314 FG</b>	standard estándar padrão	L = 19 mm Ø 1,60 mm
<b>315 FGL</b>	lungo largo longa	L = 21 mm Ø 1,60 mm
<b>316 FGXL</b>	extralungo extralargo extra longa	L = 25 mm Ø 1,60 mm
<b>317 FGXXL</b>	super lungo superlargo super longa	L = 30 mm Ø 1,60 mm



<b>204 RA</b>	standard estándar padrão	L = 22 mm Ø 2,35 mm
<b>205 RAL</b>	lungo largo longa	L = 26 mm Ø 2,35 mm
<b>206 RAXL</b>	extra lungo extralargo extra longa	L = 34 mm Ø 2,35 mm



**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.

Simbolo di utilizzo  
Símbolos para su aplicación  
Símbolos para aplicação

Numero di forma o di dentatura  
Código de forma o corte  
N° de forma

Velocità  
Velocidad  
Velocidade

Quantità nella confezione (1 pezzo)  
Unidades por envase (1 ud.)  
Conteúdo (1 peça)

Numero d'ordine ISO (+ diametro)  
No. de pedido ISO (+ tamaño)  
N° ISO

Strumento  
Instrumento/útil  
Instrumento

Figura rapporto 1:1  
Esquema 1:1  
Desenho

Lunghezza della testa  
Largo parte activa  
Comprimento da cabeça

Diametro  
Tamaño  
Diámetro

Numero d'ordine (+ diametro)  
Referencia (+ tamaño)  
N° de encomenda (+ diámetro)

Codice colorato (granulometria)  
Código color (granulometría)  
Código de cor (granulação)

Fig. No	251
L mm	14,0
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	060
Order No.	7210.060HP
ISO 500 104...	• 274 190 060

**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).

**500 104 274 190 060**

<p><b>Materiale della parte lavorante</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Carburo di tungsteno</li> </ul>	<p><b>Gambo e lunghezza totale</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Manipolo</li> </ul>	<p><b>Forma e tipo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = Cono, tondo</li> <li>• 190 = Dentatura incrociata</li> </ul>	<p><b>Grandezza ISO 2157</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diametro maggiore della parte lavorante (<math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = diametro 6,0 mm</li> </ul>
<p><b>Material de la parte activa</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Carburo de tungsteno</li> </ul>	<p><b>Vástago y largo total</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Pieza de mano</li> </ul>	<p><b>Forma y versión</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = cónico-redondo</li> <li>• 190 = dentado cruzado</li> </ul>	<p><b>Tamaño nominal ISO 2157</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• diámetro máximo de la parte activa (<math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = tamaño 6,0 mm</li> </ul>
<p><b>Material da parte de trabalho</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Carbetto de tungstênio</li> </ul>	<p><b>Haste e comprimento total</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Peça de mão</li> </ul>	<p><b>Forma e desenho</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = Cônico redondo</li> <li>• 190 = Corte cruzado</li> </ul>	<p><b>Tamanho Norma ISO 2157</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diâmetro máximo da parte activa (em <math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = Tamanho 6,0 mm</li> </ul>

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 die 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 demasiado 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 rico 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 pontasdevido 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! (X)



Attenersi alle istruzioni per l'uso  
www.edenta.com

- La utilización de productos desinfectantes inadecuados y/o un tiempo de sumersión demasiado prolongado 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! (X)



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! (X)



Observar as instruções de uso  
www.edenta.com

#### Stoccaggio e Immagazzinaggio:

- Secco, protetto da eventuale contaminazione. Gli strumenti sono generalmente da proteggere contro acidi, agenti chimici, temperature elevate o cambiamenti elevati di temperature.
- **Gli strumenti di acciaio** non sono indicati né per la preparazione in apparecchio né per la sterilizzazione a vapore. Dovrebbero essere usati appositi strumenti di carburo di tungsteno.
- Articoli **monouso** (contrassegnati con (X)) 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 (X)). 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 (X) 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 ultrasons 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.

**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.

**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.

**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.

**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.

**Refrigeração para instrumentos diamantados FG**

- Para evitar o superaquecimento é preciso garantir uma refrigeração adequada através de spray de água/ar (mínimo de 50ml/min).
- Para os instrumentos de alta rotação com comprimento total superior a 22 mm ou com uma cabeça com diâmetro superior a 2 mm, é necessária uma refrigeração suplementar.
- A refrigeração a água insuficiente pode provocar danos irreparáveis aos instrumentos e materiais.

La non osservanza delle velocità massime permesse aumenta i rischi della sicurezza.

La no-observación de las velocidades máximas permitidas aumenta el riesgo de lesiones.

Não obedecer às recomendações do fabricante no tangente às velocidades máximas de trabalho dos instrumentos aumenta o risco de acidentes.

	Frese di carburo PM TC Fresas PM Fresas TC - PM	Frese di carburo PM TC Fresas PM Fresas TC - PM	Diamanti PM Diamantes PM Diamante PM	Abrasivi di ceramica Abrasivos cerámicos Abrasivos  Verde, Verde, Verde Rosa, Rosa, Rosa	Abrasivi di ceramica Abrasivos cerámicos Abrasivos  Marrone, Marrón, Castanho	Frese d'acciaio Fresas acero Fresas em aço
ISO	⌀ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m	⌀ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	⌀ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	⌀ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	⌀ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	⌀ max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.
005		50.000				50.000
006		50.000				50.000
007		50.000				50.000
008		50.000				50.000
009		50.000	40.000			50.000
010	40.000	50.000	40.000			50.000
012	40.000	50.000	40.000			50.000
014	40.000	50.000	40.000			50.000
016	40.000	50.000	40.000			50.000
018	40.000	50.000	40.000			30.000
021	40.000	50.000	40.000			30.000
023	40.000	50.000	40.000			30.000
025	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
027	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
029	30.000		30.000	30.000		25.000
031	30.000		30.000	30.000		25.000
033	30.000		30.000	30.000		25.000
035	30.000		30.000	30.000	50.000	20.000
037	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
040	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
042	30.000		20.000	30.000	50.000	
045	30.000		20.000	30.000	50.000	
047			20.000	30.000	50.000	
050	20.000		20.000	30.000	50.000	
055	20.000		20.000	30.000	50.000	
060	20.000		20.000	30.000	50.000	
065	20.000		15.000	30.000	50.000	
070	20.000		15.000	30.000		
075	20.000			30.000		
080	20.000			30.000		
085				30.000		
090				30.000		
095				30.000		
100				30.000		
110				30.000		
120				30.000		
130				30.000		

Per indicare gli usi specifici vengono usati dei simboli.  
 Para indicar el uso conforme a su finalidad se utilizan símbolos.  
 São utilizados símbolos para indicar utilizações específicas.



Produttore  
 Fabricante  
 Fabricante



Data di produzione  
 Fecha de fabricación  
 Data de fabricação



Prodotto medical  
 Producto médico  
 Produto médico



Pedicure e podologia  
 Pedicura y padologia  
 Quiropadia e pedicure



Resina acrilica  
 Técnica del acrílico  
 Resinas acrílicas



Preparazione di cavità  
 Preparación de cavidades  
 Preparação de cavidade



Ultrasuoni  
 Ultrasonido  
 Ultrasons



Costruzione di modelli  
 Elaboración de modelos  
 Fabricação de modelos



Preparazione di corone  
 Preparación de coronas  
 Preparação coronária



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



Termodisinfettante non applicare  
 Desinfectador térmico no aplicar  
 Termodesinfecção nem aplicar



Protesi scheletrate  
 Técnica de esqueléticos  
 Técnica de esqueléticas



Lavorazione di otturazioni  
 Repasado de obturaciones  
 Preparação de obturações



Autoclave  
 Autoclave  
 Autoclave



Lavor. superficie occlusale di metallo  
 Repasado oclusal aleaciones  
 Desgaste oclusal - ligas



Lisciatura di radici  
 Alisado radicular  
 Alisamento radicular



Autoclave non applicare  
 Autoclave no aplicar  
 Autoclave nem aplicar



Lavor. superficie occlusale di ceramica  
 Repasado oclusal cerámica  
 Desgaste oclusal - cerâmica



Profilassi  
 Profilaxis  
 Profilaxia



Numero d'ordine  
 Referencia  
 No. de artigo



Ceramica e ricoperture estetiche  
 Técnica de recubrimiento y cerámica  
 Facetas acrílicas e em cerâmica



Trattamento canale  
 Endodoncia  
 Tratamento de canal



Numero ISO  
 No. ISO  
 No. ISO



Tecnica di fresaggio  
 Técnica de fresado  
 Técnica de fresagem



Sistema di perni sfilabili  
 Sistemas de pernos  
 Sistemas de reconstrução



Attenersi alle istruzioni per l'uso  
 Observar las instrucciones de uso  
 Observar as instruções de uso  
**www.edenta.com**



Tecnica di fresaggio  
 Técnica de fresado  
 Técnica de fresagem



Separazione di corone  
 Separación de coronas  
 Separação coronária



Velocità massima permessa  
 Velocidad máxima permitida  
 Velocidade máxima permitida



Tecnica di fresaggio  
 Técnica de fresado  
 Técnica de fresagem



Chirurgia mascellare  
 Cirugía maxilofacial  
 Cirurgia maxilofacial



Velocità consigliata  
 Velocidad recomendada  
 Velocidade recomendada



Tecnica di fresaggio  
 Técnica de fresado  
 Técnica de fresagem



Ortodonzia  
 Ortodonzia  
 Tratamento ortodóntico



Monouso  
 Uso único  
 Descartável



Tecnica di fresaggio  
 Técnica de fresado  
 Técnica de fresagem



Implantologia  
 Implantología  
 Implantologia



Utilizzare spray d'acqua  
 Usar spray de agua  
 Usar spray de água



Tecnica di fresaggio  
 Técnica de fresado  
 Técnica de fresagem



Punta non tagliente  
 Punta sin corte  
 Ponta não de corte



Quantità nella confezione  
 Unidades por envase  
 Conteúdo



Tecnica di fresaggio  
 Técnica de fresado  
 Técnica de fresagem



Smusso di sicurezza  
 Chaflán de la seguridad  
 Chanfradura da segurança



Bordi arrotondati  
 Bordes redondeados  
 Bordas arredondadas



Numero di lotto – rende possibile l'identificazione del numero di produzione  
 N° de lote – permite el seguimiento de correspondiente lote de producción  
 N° de lote – permite a identificação do lote de produção correspondente



Senza spray d'acqua  
 Sin spray de agua  
 Sem spray de água









Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página
	5486	274225		6570	110175		8850	199514			104
	5490	--		6801	001534		8856	198514			105
	5510	194190		6836	110534		8858	165514			105
DLC-	5510	194190		6841	841534		8859	166514			105
	5520	194140		6842 KR	158534		8893	266514			106
	5550	194220		6842 R	143534		9001	--			128
	5570	194175		6847	172534		9002	--			128
	5580	194215		6848	173534	G	9002	--			128
	5610	194190		6848 L	175534		9003	--			128
DLC-	5610	194190		6850	199534		9004	--			128
L	5610	194192		6856	198534		9005	--			128
	5620	194140		6856 P	197534		9006	--			128
DLC-	5620	194140		6863	250534		9007	--			128
L	5620	194142		6893	266534		9009	--			128
	5630	194110	36/47	6894	263534		9900 SO	--			125
AC	5645	194195		6924	194134		9920	--			131
AC	5646	194198		DLC-6924	194134		11001	114533			27
	5650	194220		6925	194137		11002	114513			27
DLC-	5650	194220		DLC-6925	194137		11003	114503			27
	5651	194221		6926	194194		11005	114493			27
	5665	194145	41/50	DLC-6926	194194		11006	114523			27
	5670	194175		6927	194180		11007	612432	27/132		
AC	5675	194176		6953	194224		11009 SO	--			26
	5680	194215		7000	327504		18044	243522			19
	5710	194190		FL 7000	327504		18144	243511			19
DLC-	5710	194190		7001	327504		18244	243502			19
	5720	194140		7003	327524		30001	373513			11
DLC-	5720	194140		7004	327524		30010	303513			11
	5730	194110		7006	370514		30004	--			29
DLC-	5730	194110		7007	371524		30041	292513			11
	5740	194191		7008	371534		30042	303513			11
	5741	194141		7010	237190		30043	372513			11
	5760	194102		7020	237140		30044	243513			11
	5770	194175		7050	237220		30047	345514			11
	5775	194176		7053	237224		30090 SO	--			29
	5810	137190		7070	237175		30100 SO	--			29
	5820	137140		7110	001190		40500	--			130
	5830	238544	103	7120	001140		40510	--			130
	5836	110544	113	7170	001175		40530	--			130
	5848 L	175544	104	7210	274190		40580	--			130
T	5848 L	175544	106	DLC-7210	274190		40600	--			130
	5850	137220	49	7220	274140		40601	--			130
	5855	137223	50	DLC-7220	274140		40602	--			130
	5856	198544	105	7224	274134		40603	--			130
T	5856	200544	106	7225	274137		40610	--			130
	5860	247544	105	DLC-7225	274137		K 900445	--			135
	5862	249544	105	7226	274194		K 900446	--			135
	5870	137175	51	7227	274180		K 900447	--			135
	5880	137215	52	7230	274110						
	5885	142222	52	DLC-7230	274110						
	5886	142225	52	7270	274175						
	5893	266544	113	7275	274176						
	5896	269544	113	7710	237190						
	5910	257R190	44	7720	237140						
	5970	201175	51	7724	237134						
	6050	263220	49	7727	237180						
	6055	263223	50	7730	237110						
L	6055	263225	54	7765	237145	41/50					
	6075	263176	51	7775	237176	51					
	6085	263222	52	7800	423364	73					
	6086	263225	52	7995	153001	73					
	6110	257190	44	8001	107524	9/37/126					
	6120	257140	45	G 8001	107534	9/126					
	6210	263190	44	8002	173524	9/37/126					
	6220	263140	45	G 8002	173534	9/126					
	6310	277190	44	8003	372524	9/37/126					
	6320	277140	45	8004	024524	9/37/126					
	6370	277175	51	8005	248524	9/37/126					
	6410	194190	44	8006	010524	9/37/126					
	6420	194140	45	8007	198524	9/37/126					
	6470	194175	51	8390	274514	105					
	6510	113190	44	8847	172514	103					



**[www.edenta.com](http://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](mailto:info@edenta.ch) / Internet: [www.edenta.com](http://www.edenta.com)

**EDENTA Etablissement**

Industriestrasse 13 / FL-9486 Schaanwald / Liechtenstein / Tel.: +423 375 20 50 / Fax +423 375 20 55  
E - Mail: [info@edenta.com](mailto:info@edenta.com) / Internet: [www.edenta.com](http://www.edenta.com)

**LABORATORIO**  
LABORATORIO  
LABORATÓRIO