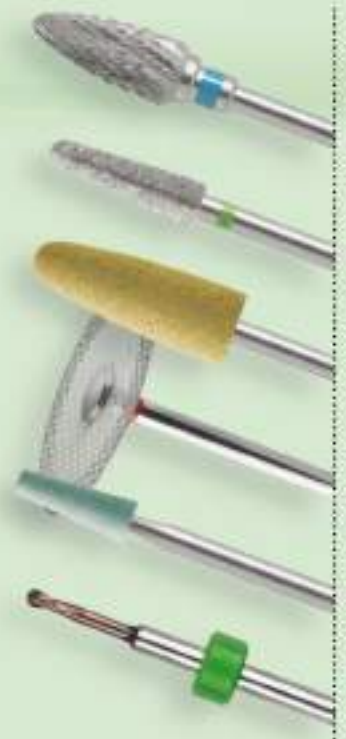
EDENTA DENTAL 2023/2024

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 descripciónes.

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.

© 01 / 2023 – **EDENTA** AG, Switzerland – All rights reserved

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

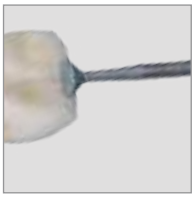
Calidad „Made in Switzerland"

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



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

edenta

LUCIDANTI · PULIDORES · POLIDORES

pagina / Página

6 - 41

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 fissure	• 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_2, Peek & PMMA	• CAD/CAM ZrO_2, Peek & PMMA	• CAD/CAM ZrO_2, Peek & PMMA

CARBURO DI TUNGSTENO · CARBURO DE TUNGSTENO · CARBETO DE TUNGSTÊNIO

pagina / Página

42 - 95

Frese di carburo di tungsteno	• Fresas de carburo de tungsteno	• Fresas em Tungstênio
Frese con rivestimento AC	• Fresas con revestimiento AC	• Fresas com revestimento AC
Frese Volcano	• Fresas Volcano	• Fresa Volcano CT
Applicazioni consigliate	• Recomendacions del uso	• Recomendações de aplicação
Frese di carburo & frese per rifinire	• Fresas & instrumentos de acabado	• Fresas para Preparo e Acabamento
Lavorazione della ceramica	• Repasado de la cerámica	• Tratamento de cerâmica
Tecnica di fresaggio	• Técnica de fresado	• Técnica de fresagem
Tecnica di fresaggio per ZrO_2	• Técnica de fresado para ZrO_2	• Técnica de fresagem para ZrO_2
Lavorazione di ZrO_2 (K-Diamonds)	• Repasado de ZrO_2 (K-Diamonds)	• Trabalhar o ZrO_2 (K-Diamonds)
CAD / CAM Frese	• CAD / CAM Fresa	• Fresa CAD / CAM

ACCIAIO · ACERO · AÇO

pagina / Página

96 - 99

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

DIAMANTE · DIAMANTE · DIAMANTE

pagina / Página

100 - 128

Diamante HP	• Diamantes HP	• Diamantes PM
Diamante turbo	• Diamantes Turbo	• Diamantes Turbo
K-Diamonds HP	• K-Diamonds HP	• K-Diamonds HP
Strisce diamantate	• Tiras diamantadas	• Tiras diamantadas
K-Diamonds FG	• K-Diamonds FG	• K-Diamonds FG
Diamante WhiteTiger FG	• Diamantes WhiteTiger FG	• Diamantes WhiteTiger FG
Abrasivi diamantati	• Diamant Trimmer	• Diamante para desgaste
Dischi diamantati	• Discos de diamante	• Discos de diamante
Diamante sinterizzate	• Diamantes sinterizados	• Diamantes sinterizados
CeraPro Lavorazione di ZrO_2	• CeraPro Repasado de ZrO_2	• CeraPro Trabalhar o ZrO_2
CeraTec	• CeraTec	• CeraTec
CeraStar	• CeraStar	• CeraStar
Rubynit Abrasivo	• Rubynit Abrasivo	• Rubynit Abrasivos
Supermax	• Supermax	• Supermax

ACCESSORI · ACCESORIOS · ACESSÓRIOS

pagina / Página

129 - 136

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	• Carpeta	• Pasta de amostras

ISTRUZIONI PER L’USO · INSTRUCCIONES PARA EL USO · INSTRUÇÕES DE USO

pagina / Página

137 - 148

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.

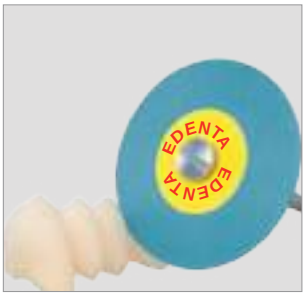
Sempre risultati perfetti nella lucidatura di ceramica, leghe preziose, oro, leghe a contenuto aureo ridotto, composito e resina, grazie alle perfette fasi di lucidatura.

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

Sistema de acabamento e polimento

Polidores para um acabamento de superfície de alta qualidade e um óptimo 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
Lucidanti per ceramica	**Pulidores para cerámica**	**Polidores para cerâmica**	8-15
Exa Cerapol	Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	Cerapol Super	
CeraPro	CeraPro	CeraPro	
CeraTec	CeraTec	CeraTec	
CeraGloss	CeraGloss	CeraGloss	
CeraStar	CeraStar	CeraStar	
StarGloss	StarGloss	StarGloss	
StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	
Lucidanti per leghe preziose	**Pulidores para aleaciones preciosas**	**Polidores para metais preciosos**	16-19
Alphaflex	Alphaflex	Alphaflex	
Goldstar	Goldstar	Goldstar	
Lucidanti per resina	**Pulidores para acrílicos**	**Polidores para acrílico**	20-23
ExaTechnique	ExaTechnique	ExaTechnique	
Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	
Softcrack	Softcrack	Softcrack	
Lucidanti universali	**Pulidores universales**	**Polidores Universais**	22-25
Exa Intrapol	Exa Intrapol	Exa Intrapol	
Exa Dental	Exa Dental	Exa Dental	
Blue Line	Blue Line	Blue Line	
Lucidanti per CoCr e leghe NP	**Pulidores para CrCo e NP**	**Polidores para NP e CrCo**	24-25
Chromopol	Chromopol	Chromopol	
Steelprofi	Steelprofi	Steelprofi	
NE-Polisher	NE-Polisher	NE-Polisher	
Lucidanti per titanio	**Pulidores para titanio**	**Polidores para titânio**	26
Titanium Polisher	Titanium Polisher	Titanium Polisher	
Lucidanti per fissure	**Pulidores para fisuras**	**Polidores para face oclusal**	26-27
Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	Sortimento Occlupol	
Occlupol	Occclupol	Occlupol	
Spazzola d'acciaio	Pincel de acero	Pincel de aço	
Pietra abrasiva	Piedra rectificadora	Pedra retificadora	
Mandrino	Mandril	Mandril	
Prep Sets	**Prep Sets**	**Conjuntos**	28-31
Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	
CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss PM Ceramic Kit	
CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	
Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	
Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	
Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	
Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	
Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	
Spazzole	**Cepillos**	**Escovas**	32-33
Abrasivi	**Abrasivos**	**Abrasivos**	34
Abrasivi per ceramica	Abrasivos cerámicos	Abrasivos cerâmicos	
Dischi separatori	**Discos separadores**	**Discos de corte/Desgaste**	35
CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA	**CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA**	**CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA**	36-41
Lavorazione di ZrO2 non sinterizzato	Repasado de ZrO_2 sin sinterizar	Processamento de ZrO_2 não sinterizado	
Lav. di ZrO2 senza raffred. ad acqua	Repasado de ZrO_2 sin refrig. de agua	Proces. de ZrO_2 sem arrefec. por água	
Lav. di ZrO2 con raffred. ad acqua	Repasado de ZrO_2 con refrig. de agua	Proces. de ZrO_2 com arrefec. por água	
PMMA Lucidanti ExaStar	**PMMA Pulidores ExaStar**	**PMMA Polidores ExaStar**	40-41

Exa Cerapol

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

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

1ª fase = Grigio chiaro: prelucidatura abrasiva, elimina i graffi e rende liscie 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_2 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_2 cerámica y porcelana-/cerámica llleno.

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_2 cerâmica pura.

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

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

CeraTec

Per la lavorazione di zirconio industriale con valori di durezza molto elevati >900 MPa.
Forme, palla e siluro:
La forma a palla, per la lavorazione delle superfici occlusali, garantisce, durante la lavorazione, sempre una visuale ottimale della zona di lavoro. Con la forma a siluro possono essere rifinite anche zone approssimali di ponti difficili da raggiungere, come pure margini complicati e ondulati.

Para el repasado de circonio de alto rendimiento con unos grados de dureza muy altos >900 MPa.
Formas, Balón y Torpedo:
La forma de balón, para el repasado de superficies oclusales, asegura siempre una visión óptima sobre la superficie de trabajo durante el proceso de repasado. La forma de torpedo permite repasar incluso los espacios interproximales difíciles en puentes, así como los márgenes de preparación complicados, con formas onduladas.

Para polimento de zircônia de alta performance, com grau de dureza muito elevado >900 MPa.
Formas, esfera e torpedo:
A esfera, para trabalho em superfícies oclusais, permite sempre uma visualização ideal do campo de trabalho, durante o polimento. O torpedo, possibilita o trabalho mesmo em espaços interproximais difíceis, em pontes, bem como em margens de preparações complexas, de forma arredondada.

Exa Cerapol

20.000
12/100

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

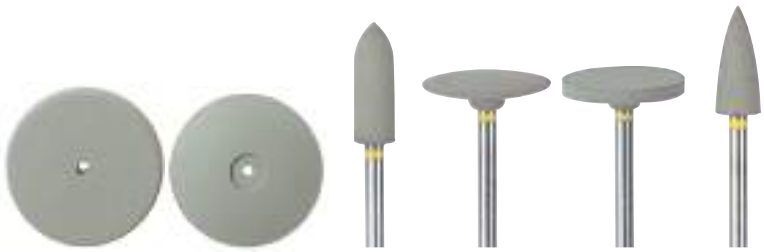
Exa Cerapol

10.000
12/100

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

Cerapol Super

5.000
12/100



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

CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
5.000 *
1

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size ∅ 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 grosso / anillo verde grueso / anal verde grosso						

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 ∅ 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

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 seqüência 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

2° 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 interdentário, e para polimento de contornos. Os polidores finos e flexíveis adaptam-se perfeitamente á 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 especifíca 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 hibrida 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 hibrido, 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 ∅ 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 ∅ 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 ∅ 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 ∅ 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_2 integrale.

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

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

3ª fase = Grigia: **granulometria superfina**
Per la lucidatura a spec chio senza pasta per luci dare 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_2.

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_2.

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

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

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

StarTec

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

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

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

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

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

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

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

Utilizando polidores para cerâmica na redução, existe sempre o risco de romper as margens, devido á 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 hibrida, y todas las cerámicas de revestimiento habituales.

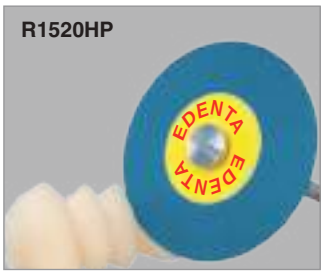
Polidor de superfícies oclusais com grão diamantado para o processamento suave de:

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

StarGloss

1

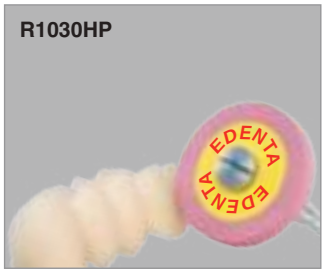
L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	**R1020HP**	**R2020HP**	**R1520HP**
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Stufe • Step • Etape		1	



StarGloss

1

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



StarGloss

1

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

StarTec

1

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

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

Occlupol

10

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

Mandrel

max. 20.000

6 / 100

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

StarTec

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 prepara zione alla lucidatura finale.

2ª fase = Giallo: granulometria superfina
Per la lucidatura a spec chio senza pasta per luci dare 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 preparar o 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.

LUCIDANTI PER CERAMICA • PULIDORES PARA CERÁMICA • POLIDORES PARA CERÂMICA

StarTec

1

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

StarTec

1

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

CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

75

Einfachverzahnung mit Querhieb
Plain toothing with transverse section
Denture simple avec taille transversale

opt. 20.000

1

	Fig. No	261
	L mm	14,0
	Size ∅ 1/10 mm	023
Shank	**Order No.**	**0175.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 176 023

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

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

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

30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

opt. 20.000

1

	Fig. No	139
	L mm	8,0
	Size ∅ 1/10 mm	023
Shank	**Order No.**	**0830.023HP**
HP	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 rmp

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

Exa Technique

Grau • Grey • Gris

opt. 10.000 - 15.000

HP 6/100

L mm	15,5	24,5
Size ∅ 1/10 mm	055	100
Order No.	**0669HP**	**0664HP**
ISO No. 658 104...	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

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

Alphaflex

12/100
6/100 (0047HP)

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

Alphaflex

12/100
6/100 (0147HP)

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

Alphaflex

Supergrün
Superverde
Superverde
12/100

L mm	16,0	2,5	2,0
Size ∅ 1/10 mm	050	150	150
Order No.	**BRY0141HP**	**BRY0142HP**	**BRY0143HP**
ISO No. 658 104...	292 493 050	303 493 150	373 493 150
	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 raya-du- ras, 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 anti-oxidante. 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 legger-mente 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 anti-oxidante. 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

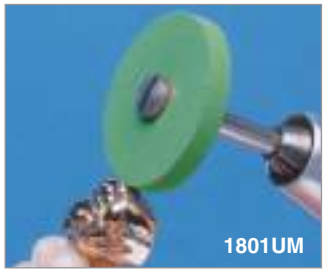
Sistema de polimento em 3 passos adequado para ouro e ligas preciosas. Polidores com agentes de polimento de alta qualidade, para acabamento, polimento e polimento de alto brilho com efeito anti-oxidante. Produz forma e estética naturais.

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

Goldstar

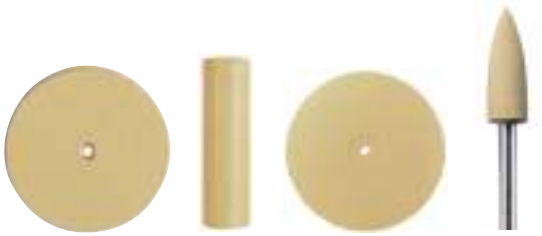
12/100

L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1801UM**	**1802UM**	**1803UM**	**18044HP**
ISO No. 658 900...	372 522 220	114 522 060	303 522 220	
ISO No. 658 104...				243 522 055
Fase	1			
	↻ 20.000			

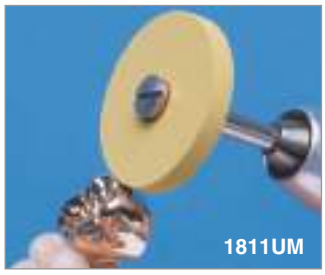


Goldstar

12/100



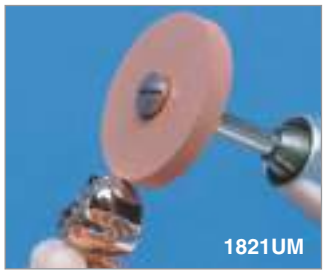
L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1811UM**	**1812UM**	**1813UM**	**18144HP**
ISO No. 658 900...	372 511 220	114 511 060	303 511 220	
ISO No. 658 104...				243 511 055
Fase	2			
	↻ 15.000			



Goldstar

12/100

L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1821UM**	**1822UM**	**1823UM**	**18244HP**
ISO No. 658 900...	372 502 220	114 502 060	303 502 220	
ISO No. 658 104...				243 502 055
Fase	3			
	↻ 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

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

Exa Technique
Grigio • Gris • Cinza

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

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

Exa Technique
Giallo • Amarillo • Amarelo

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

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

Acrylic Polisher
Blu • Azul • Azul

10.000 - 15.000
6 / 100

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

LUCIDANTI PER RESINA • PULIDORES PARA ACRÍLICOS • POLIDORES PARA ACRÍLICO

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 liscie senza striature
Forma ergonomica

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

Gran abrasividad sin embadurnar

Baja generación de calor
Superficies lisas sin formar estrías
Diseño ergonómico

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

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

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

LUCIDANTI UNIVERSALI • PULIDORES UNIVERSALES • POLIDORES UNIVERSAIS

Exa Intrapol

Lucidante universale di silicone per resina e gesso.

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

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

Pulidor universal de silicona para acrílicos y escayola.

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

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

Polidor universal de silicone para resinas acrílicas e gesso.

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

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

Exa Dental

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

Granulometria grossa

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

Grano Grueso

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

Granulação grossa

Exa Dental

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

Granulometria fina

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

Grano Fino

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

Granulação fina

LUCIDANTI PER RESINA • PULIDORES PARA ACRÍLICO • POLIDORES PARA ACRÍLICO

Softcrack

8.000 - 12.000
10 + 1 Mandril 4029HP

L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	**2100UM**
ISO No. 638 900...	372 524 220

LUCIDANTI UNIVERSALI • PULIDORES UNIVERSALES • POLIDORES UNIVERSAIS

Exa Intrapol

12/100

L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	170	060	070	220	170
Order No.	**0500UM**	**0501UM**	**0502UM**	**0522UM**	**0524UM**	**0510UM**	**0511UM**
ISO No. 658 900...	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

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

Exa Dental

10.000
12/100

L mm	3,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220	170
Order No.	**0410UM**	**0411UM**
ISO No. 658 900...	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 superfícies.

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

Disponível em três granulações: grossa, média e fina.

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

Steelprofi

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

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

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

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

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

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

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

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

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

NE-Polisher

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

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

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

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

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

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

Polidor para ligas cerâmicas não-preciosas.

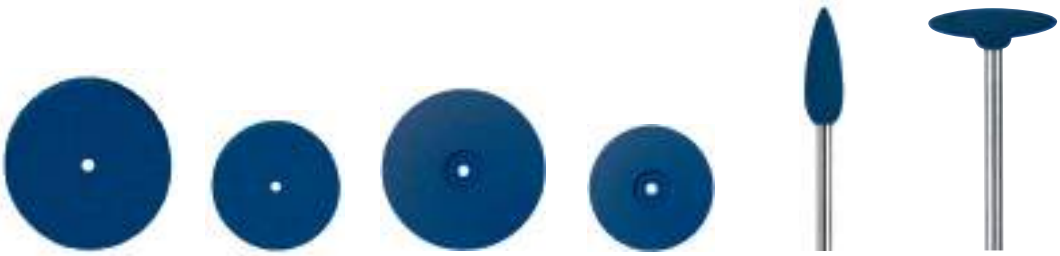
Adequado para pré-polimento e polimentos abrasivos.

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

LUCIDANTI UNIVERSALI • PULIDORES UNIVERSALES • POLIDORES UNIVERSAIS

Blue Line

20.000
12 / 100



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

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

Chromopol

20.000
100

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

Chromopol

20.000
6 / 100

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

Steelprofi

100

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

NE-Polisher

20.000
100

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

NE-Polisher

20.000
6 / 100

L mm	15,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	**1030HP**
ISO No. 618 104...	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 super-fície.

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

Titanium Polisher
20.000
12 / 100
100 (1171UM)

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

Titanium Polisher

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

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

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

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

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

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

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

2ª fase = Azul: Produz um leve brilho.

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

Titanium Polisher
10.000
12 / 100
100 (1172UM)

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

Occlupol Assortment

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

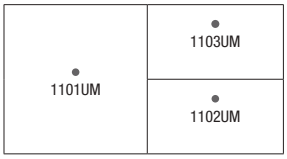
Velocità consigliata: 20.000 giri/m

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

Velocidad: 20 000 rpm.

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

Velocidade recomendada: 20 000 rpm.



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		

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

Occlupol

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

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

Para superfícies oclusais e particularmente para zonas de difícil acesso, para todas as ligas de prótese fixa.

Occlupol

20.000
100

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

Occlupol

Lucidante per superfici occlusali di composito.

Pulidor para superficies oclusales de composite.

Polidor para faces oclusais de compósitos.

Occlupol

20.000
100

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

Occlupol

Lucidante diamantato per superfici occlusali di ceramica.

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

Polidor diamantado para faces oclusais de cerâmica.

Occlupol

20.000
25

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

Occlupol

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

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

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

Occlupol

20.000
100

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

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.

Spazz. d'acciaio
Pincel de acero
Escova de aço

6

L mm	6,0
Size ∅ 1/10 mm	030
Order No.	**1110**

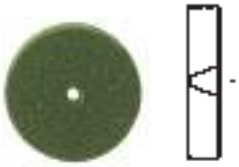
Pietra formapunta per i lucidanti Occlupol

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

Pedra retificadora, para dar forma aos Polidores Occlupol.

Pietra formapunta
Piedra rectificación
Pedra para apontar

1



L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	190
Order No.	**1108**
ISO No. 653 900...	373 523 190

Mandrino per lucidanti Occlupol e spazzolino d'acciaio.

Mandriles para los pulidores Occlupol y el pincel de acero.

Mandril, para Polidores Occlupol e escova de aço.

Mandrino
Mandril
Mandril

6 / 100

L mm	22,0	22,0
Size ∅ 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 olieren 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_2.

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_2.
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_2 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_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.

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

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.

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_2, 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_2, ceramica integrale e ceramica a pressione.

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

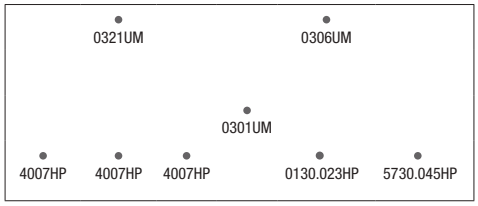
22 instrumentos para el repasado de restauraciones cerámicas / íntegramente cerámicas ZrO_2 y de cerámica inyectada.

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_2 pura, e cerâmica de injecção.

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

Order No. 0391SO



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

Order No. 30090SO

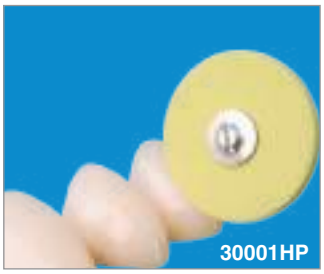
		pagina / Página
30041HP	–	11
30042HP		
30043HP		
30044HP		
3041HP		
3042HP		
3043HP		
3044HP		

CeraGloss Trial Kit

20.000

L mm		2,0
Size ∅ 1/10 mm		120
Order No.	**30100SO**	• **304HP**
		• **3004HP**
		• **30004HP**

Order No. 30100SO



Order No. 900.400SO

		pagina / Página
30043HP	–	11
30042HP	–	11
30044HP	–	11
3043HP	–	11
3042HP	–	11
3044HP	–	11
9001.140HP	–	108
9005.060HP	–	108
850.104.025	–	86
863.104.012	–	87
805.104.018	–	84

		pagina / Página
863.104.016	–	105
859.104.018	–	105
801.104.014	–	102
801.104.010	–	102
0830.023HP	–	47
5760.045HP	–	50
7730.029HP	–	47
0630.023HP	–	47
0230.023HP	–	47

Acrylic Polisher blue Kit

Silicone dalla lunga catena chimica, con speciale materiale abrasivo incorporato, permette una rimozione sicura e controllata del materiale, come pure una prelucidatura liscia. Correzioni delle parti palatali e linguali delle protesi possono essere effettuate velocemente senza l'uso di frese di carburo di tungsteno.
1ª fase = Blu scuro: granulometria grossa per la molatura preliminare.

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

Lucidatura a specchio: lucidante giallo Exa Technique.

Siliconas de reticulación larga, con partículas abrasivas especiales aseguran una reducción controlada y rápida, así como un pulido previo bien liso. Permiten realizar correcciones sobre las superficies palatinas y linguales de la prótesis de forma rápida y sin necesidad de emplear fresas de carburo de tungsteno.
1ª fase = Azul oscuro: Grano grueso para el repasado previo.

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

Pulido a alto brillo: Pulidores amarillos Exa Technique.

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

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

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

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

Denture Adjustment Kit

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

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

In questo modo si risparmia una notevole quantità di tempo.

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

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

Estos instrumentos permiten lograr un considerable ahorro de tiempo.

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

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

Orthodontic Kit

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

L'assortimento contiene quattro frese di carburo di tungsteno, delle quali una con dentatura 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 fresas de carburo de tungsteno con 1 dentado supergrueso y 2 dentados estándar para rebajar acrílico y escayola; 1 fresa de contorno.

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

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

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

Softrelining Polisher Set

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

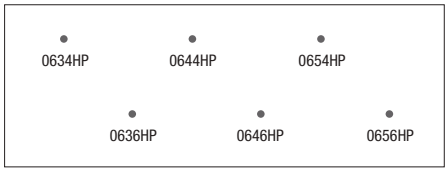
con dentado sencillo y corte transversal para el repasado de resinas/rebases elásticos.

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

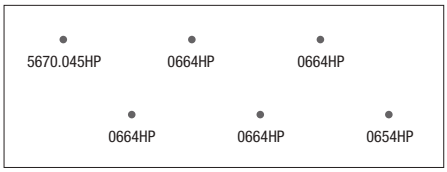
Lâmina de corte liso denteado, para corte transversal de acrílicos macios ou reembasamentos macios.

Order No. 0630SO



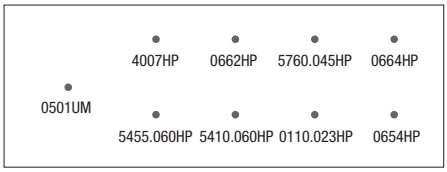
		pagina / Página
0634HP	–	21
0644HP		
0654HP		
0636HP		
0646HP		
0656HP		

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

2125

max. 10.000
opt. 6.000

5

Shank	ISO	Order No.	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 cos" una deformazione del materiale.

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

SoftBrush

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

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

SoftBrush

A alternativa ideal para a utilização de papel abrasivo no trabalho em materiais termoplásticos. As escovas com poros abertos reduzem o perigo de sobreaquecimento do objeto e evitam assim a deformação dos materiais.
Aplicação: Processamento de superfície de materiais de rebasamento permanentemente macios, protetores bucais, material de termoformagem, moldeiras individuais, próteses acrílicas, coroas revestidas a compósito etc, até ao polimento acetinado de superfícies oclusais de ligas preciosas, com acabamento filigrano.

2140
SoftBrush, grossa

max. 15.000
opt. 10.000

5

Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 000...	**2140**	250

2140 - grossa, grueso, grossso

2141
SoftBrush, media

max. 15.000
opt. 10.000

5

Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 003...	**2141**	250

2141 - media, medio, médio

2142
SoftBrush, fina

max. 15.000
opt. 10.000

5

Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 001...	**2142**	250

2142 - fina, fino, fino

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

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

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

Abrasives

opt. 30.000 - 50.000
12/100

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

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

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

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

Abrasives

opt. 10.000 - 15.000
12/100

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

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

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

De corindón especial rosa.
Abrasivo universal para aleaciones metálicas.

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

Abrasives

opt. 20.000 - 30.000
12/100

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

Abrasives

opt. 20.000 - 30.000
12

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

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

Dischi separatori

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

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 granulação extra-fina para cortar metal em prótese fixa.

Separating Discs

15.000 - 20.000

25/100

L mm	0,20	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	**FL 7000.220UM**	**7001.220UM**
ISO No. 613 900...	327 504 220	327 504 220
	leggermente flessibile, ligeramente flexibles, ligeiramente flexível	

Dischi da taglio

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

Discos separadores

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

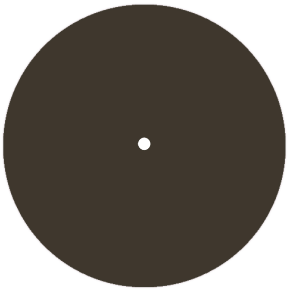
Discos de corte

Aglutinante em resina sintética com granulação extra-fina para cortar “sprues” em prótese fixa.

Separating Discs

25/100 (7003 / 7004)

10 (7005)



L mm	0,60	0,70
Size ∅ 1/10 mm	250	375
Order No.	**7003.250UM**	**7004.375UM**
ISO No. 613 900...	327 524 250	327 524 375
	10.000 - 12.000	

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 rottuta. I dischi separatori sono indicati per la separazione di leghe preziose e non preziose, non surriscaldano la lega e producono una ridotta quantità di polvere.
Il disco molto sottile (0,2 mm) Art.Nr. 7006.220UM separa i metalli senza troppa perdita di materiale. Il disco da 1,0 mm Art.Nr. 7008.220UM è indicato, per il suo spessore, non solo per il taglio ma anche per la molatura.

Discos de separación reforzados

Estos discos son flexibles y presentan una elevada eficacia de corte y una larga vida útil gracias a una matriz de unión recientemente desarrollada que reduce significativamente el riesgo de rotura. Estos discos de separación son ideales para separar aleaciones de metales preciosos y no preciosos sin calentamiento del material y con una escasa generación de polvo.
A pesar de que estos discos son muy finos (0.2 mm) Art.-Nº 7006.220UM son capaces de cortar sin producir grandes pérdidas de material. El disco de separación de 1,0 mm de grosor Art.-Nº 7008.220UM gracias a su espesor no solo es ideal para cortar, sino también para pulir.

Discos de corte reforçados

Estes discos são flexíveis e apresentam uma elevada eficiência de corte e uma longa vida útil, graças a uma matriz de união de desenvolvimento recente, a qual reduz o risco de rotura. Os discos separadores estão indicados para o corte de ligas metálicas preciosas e não preciosas, não produzindo aquecimento do material e com reduzida produção de poeira metálica.
Por ser muito delgado (0,2 mm) o disco separador Art.- Nr. 7006.220UM é capaz de cortar, sem produzir grandes perdas de material. O disco com 1,0 mm de espessura, Art.-Nr. 7008.220UM é, graças á sua espessura, não só indicado para separar mas também para polir.

Separating Discs

10

L mm	0,20	0,50	1,00
Size ∅ 1/10 mm	220	400	400
Order No.	**7006.220UM**	**7007.400UM**	**7008.400UM**
ISO No. 633 900...	370 514 220	371 524 400	371 534 400
opt.	20.000	10.000	10.000

7006.220UM

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

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

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

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

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

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

(1) 5630.045HP

(2) C1.104.010

(3) 344HP

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 ∅1/10 mm	023	023	023	023	045
Shank	**Order No.**	**0730.023HP**	**0830.023HP**	**1130.023HP**	**1730.023HP**	**5630.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045

(1) Frese di carburo di tungsteno
Molatura con frese a taglio incrociato superfino dei connettori con il grezzo, come pure correzioni di imprecisioni della forma.

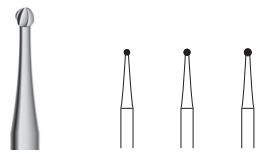
(1) Fresas de carburo de tungsteno
Rebajado de los puntos de unión de los conectores con la pieza en bruto, así como corrección de las irregularidades en la forma con un dentado cruzado superfino.

(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
max. 5.000 - 50.000

5



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

(2) Frese di carburo
Correzioni 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 tungsténio, diâmetro mínimo 1mm.

CeraGloss

20.000

1

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

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

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

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

Lavorazione del ZrO2 sinterizzato senza raffreddamento ad acqua

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

Repasado de ZrO2 sinterizado, sin refrigeración de agua

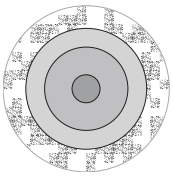
Pre-requisito para una larga vida de las restauraciónes ZrO2 es un puesto de material de ahorro de energia. El repasado óptimo se lleva a cabo como se describe a continuación. (1/2/3/4)

Processamento de ZrO2 sinterizado, sem arrefecimento por água

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

MultiCut

1



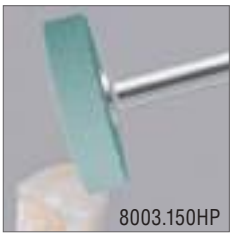
L mm	0,30
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	●●● 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
↻ max.	15.000

(1) MultiCut

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

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

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



CeraPro

↻ 5.000

1

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

(2) Ripassare i punti di attaccatura

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

(2) Tallar el punto de empalme

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

(2) Afiar ponta de partida

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

(3) Contorni

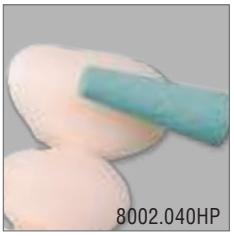
Abrasivo con diamanti. Ideale per dare la forma preliminare e la rifinitura senza riscaldare l'oggetto.

(3) Contorneado previo

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

(3) Pré-contorno

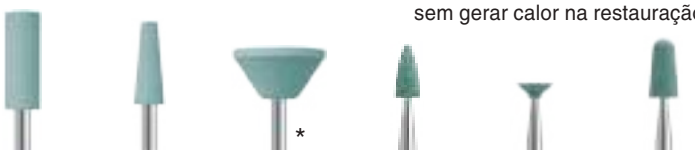
Abrasivo com partículas de diamante. Ideal para contorno inicial e acabamento de cerâmica, cerâmica pura e óxido de zircônia sem gerar calor na restauração.



CeraPro

↻ opt. 12.000
↻ 10.000 - 15.000
↻ 5.000 *

1



L mm	13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size ∅ 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 correcções oclusais segue-se o polimento, o qual é necessário a fim de poupar os dentes antagonistas.

StarGloss

1

L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 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.

StarGloss

1

L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 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

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

Polido s alto brillo
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.

Lavorazione di ZrO2 sinterizzato

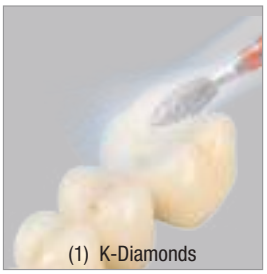
Per garantire la durata nel tempo del restauro in ceramica integrale è indispensabile rifinirlo delicatamente, evitando microcrepe e distacchi della ceramica sinterizzata.

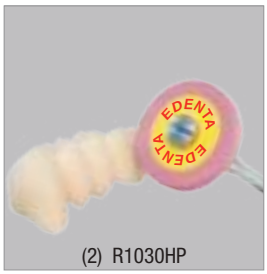
Repasado de ZrO2 sinterizado

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.

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 déviter les microfissures et les déformations.


(1) K-Diamonds

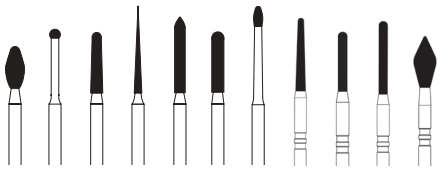


(2) R1030HP

(3) R2040HP

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm		5,5		8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
	ISO	Order No.											
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	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 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**	
	15.000		5.000

R1040HP

StarGloss

1

L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 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**	
	7.000		5.000

(1) Correzione con diamanti K

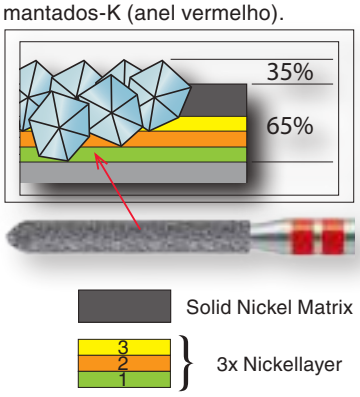
Rilavorazione così come le correzioni di morso, si realizzano utilizzando una turbina raffreddata ad acqua e con degli speciali diamanti K (anello rosso).

(1) Corrección con Diamantes K

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

(1) Correção com diamantes K

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



(2) Prelucidatura

1ª fase = Rosa: granulometria media

Per lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

(2) Pulido previo

1ª fase = Rosa: Grano medio

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

(2) Pré-polimento

1ª fase = Rosa: Granulação médio-grossa

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

(3) Lucidatura a specchio

2ª fase = Grigia: granulometria superfina

Per la lucidatura a specchio senza ulteriore glasatura nel forno.

(3) Pulido a alto brillo

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 congruenta 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 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.

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.

Strumenti diamantati MT per il fresatore

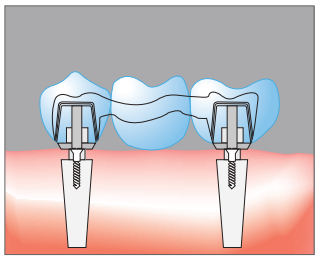
Strumenti da montare sul fresatore con turbina ad aria e dotata di acqua spray per ritoccare le strutture primarie realizzate in ceramica integrale con la tecnica di conometria, impianti con supporto conico, pilastri in ceramica integrale e corone primarie in ossido di zirconio; permettono di ottenere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

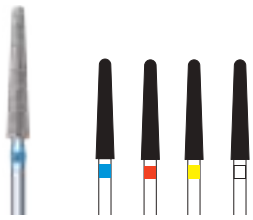
El repasado de la cerámica tiene lugar bajo refrigeración de agua, utilizando diamantes en la turbina.

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

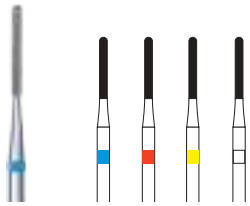


Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
			2°	2°	2°	2°
316 FG ⌀ 1,60 mm	ISO	Order No.				
	806 **316** 200 524...	**356.316...**	023			
	806 **316** 200 514...	**F 356.316...**		023		
	806 **316** 200 504...	**C 356.316...**			023	
	806 **316** 200 494...	**UF 356.316...**				023

364 FGXL

Fresa diamantata parallela
Fresa paralela diamante
Fresa diamantado paralela

150.000
3



Shank	L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
			0°	0°	0°	0°
316 FG ⌀ 1,60 mm	ISO	Order No.				
	806 **316** 137 524...	**364.316...**	010			
	806 **316** 137 514...	**F 364.316...**		010		
	806 **316** 137 504...	**C 364.316...**			010	
	806 **316** 137 494...	**UF 364.316...**				010

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 prepara zione alla lucidatura finale.

2ª fase = giallo-marrone:

granulometria superfina
Per la lucidatura a spec chio senza pasta.

1ª fase = marrón:

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

2ª fase = amarilla-marrón:

Grano superfino
Para el pulido a alto brillo sin pasta.

1ª fase = marrom:

Granulação médio-grossa
Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

2ª fase = amarelo-marrom:

Granulação superfina
Para um polimento de altobrilho.

VZ65

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

1

	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 ∅1/10 mm	023	023	023	014	023	045	023	060
Shank	Order No.	**0165.023HP**	**0765.023HP**	**0865.023HP**	**1665.014HP**	**1765.023HP**	**5665.045HP**	**7765.023HP**	**5465.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060
	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

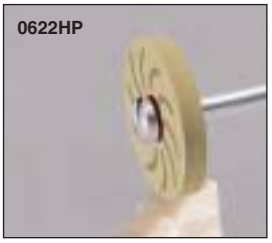
1

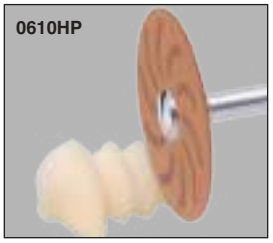
L mm	3,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	170	220	055
opt.	12.000	12.000	12.000
max.	15.000	15.000	15.000
Order No.	**0612HP**	**0610HP**	**0614HP**
ISO No. 652 104...	372 524 170	303 524 220	243 524 055
Stufe / Step / Etape		**1**	

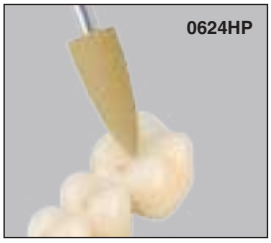
ExaStar

1

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







Instrumentos de carburo de tungsteno para unos resultados de precisión

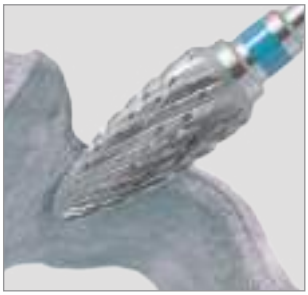
Para una reducción óptima del material y unas superficies de alta calidad sobre todos los materiales. Larga vida útil y alto rendimiento de corte al repasar escayola, acrílicos, metal, aleaciones preciosas, titanio o cerámica gracias a las fresas con dentados y formas de diseño óptimo.

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

Strumenti di carburo di tungsteno per una lavorazione precisa

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

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



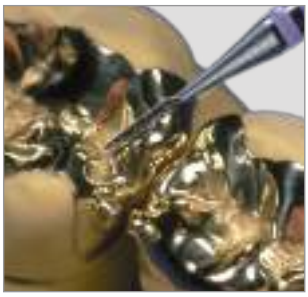
Sgrossatura, contorni
Desbastado grueso, conformación
Desgaste, retoques

Fresas de tungstênio para acabamento de precisão

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

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

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



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

FRESE TC
FRESAS TC
FRESAS TC

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página
Dentatura incrociata standard Cruzado estándar Corte cruzado padrão	● 10	44
Dentatura incrociata fina Cruzado fino Corte cruzado fino	● 20	45
Dentatura a spirale fina Helicoidal fino Corte espiral fino	● 24	46
Dentatura a spirale superfina Helicoidal superfino Corte espiral superfino	●●● 25	46
Dentatura grossa per titanio Grueso para titanio Dentes titânio grosso	● 26	46
Dentatura per titanio fina Dentado grueso para fino Corte fino para titânio	● 27	47
Dentatura incrociata superfina Cruzado superfino Superfino banhado a nitreto de titânio	● 30	47
Rivestimento superfino di nitruro di titanio Superfino con recub. de nitruro de titanio Superfino banhado a nitreto de titânio	31	48
Dentatura a diam. con superficie a prisma Diamante con superficie prismática Lâminas prismáticas	● 40	48
Dentatura a diam. con superficie rugosa Diamante con superficie asperizada Lâminas prismáticas para superfícies ligeiramente rugosas	●● 41	48
Dentatura incrociata grossa Cruzado grueso Corte cruzado grosso	● 50	49

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página
Dentatura incrociata grandezza media Cruzado semigrueso Corte cruzado médio grosso	●●● 51	49
Dentatura fina-grossa Dentado fino-grueso Corte fino-grosso	● 53	49
Dentatura incrociata supergrossa Cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso	● 55	50
Dentatura semplice superfina Sencillo superfino Corte simples super fino	● 60	50
Dentatura incrociata, trasversale Dentado cruzado, transversal Corte cruzado, transversal	○ 65	50
Dentatura semplice standard Sencillo estándar Corte simples padrão	● 70	51
Dentatura semplice con taglio trasversale Sencillo con corte transversal Corte simples com ranhura transversal	●●● 75	51
Dentatura semplioce grossa Sencillo grueso Corte simples grosso	● 80	52
Dentatura di sicurezza Dentado de seguridad Dentura segurança	●●● 83	52
Dentatura semplice supergrossa Sencillo supergrueso Corte simples super grosso	● 85	52
Dentatura di sicurezza Dentado de seguridad Dentura segurança	● 86	52
Fresa per riparazioni Fresa para reparaciones Fresa para reparos		53

		Seite Page
Investment Trimmer	90	53
Steel-Cutters	72	53
Fresa per mancini, Fresa para zurdos Fresa para canhotos	●● L10 L20 L55	54
Fresa a punta, Fresa punzón, Fresa para fissuras		54
Frese AC, 45/46/53/75 Fresas AC, 45/46/53/75 Fresa AC, 45/46/53/75		55
Volcano di carburo di tungsteno Volcano carburo de tungsteno Instrumentos Volcano-TC		56-57
Applicazioni consigliate Recomendaciones para el uso Aplicações recomendadas		58-61
Tonda, Redonda, Esférica		62
Pera, Pera, Pêra		62
Cilindrica, Cilíndrica, Cilíndrica		63-64
Conica, Cónica, Cônica		63-64
Cono rovesciato Cono invertido Cone invertido		62+65
Flamma, Llama, Chama		65
Strumenti Stippling Instrumentos Stippling Instrumentos Stippling		66
Finitore 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 imateriali 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

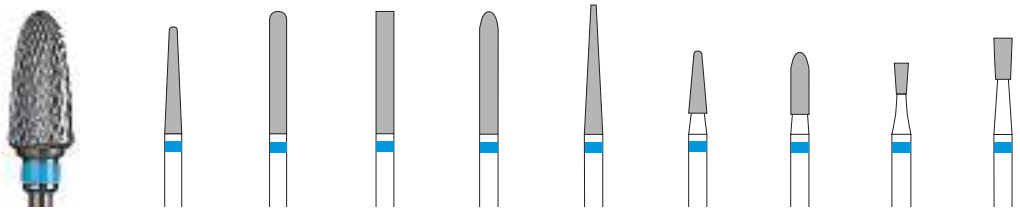


	Fig. No	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
	L mm	14,0	16,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	4,0	5,5
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
Shank	**Order No.**	**0110.023HP**	**0210.023HP**	**0310.023HP**	**0410.023HP**	**0610.023HP**	**0710.023HP**	**0810.023HP**	**0910.016HP**	**0910.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	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

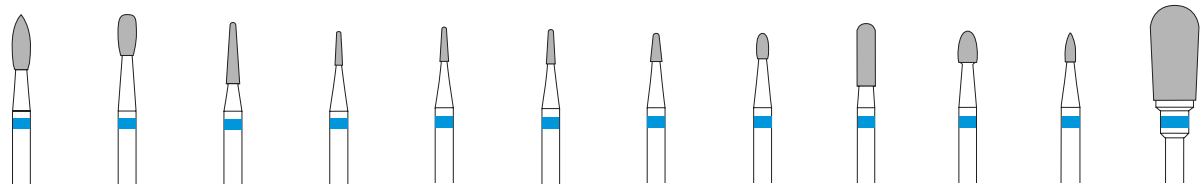


Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
∅ 1/10 mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
Order No.	**1010.023HP**	**1110.023HP**	**1210.016HP**	**1310.008HP**	**1310.009HP**	**1310.010HP**	**1510.014HP**	**1610.014HP**	**1710.023HP**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

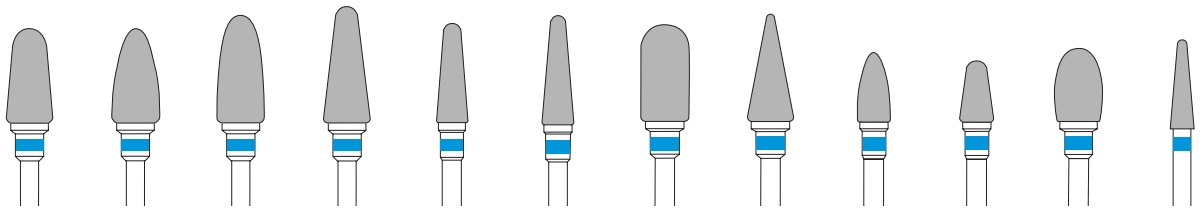


Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
∅ 1/10 mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
Order No.	**5210.060HP**	**5310.060HP**	**5410.060HP**	**5510.060HP**	**5610.045HP**	**5710.040HP**	**5810.060HP**	**5910.060HP**	**6110.040HP**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

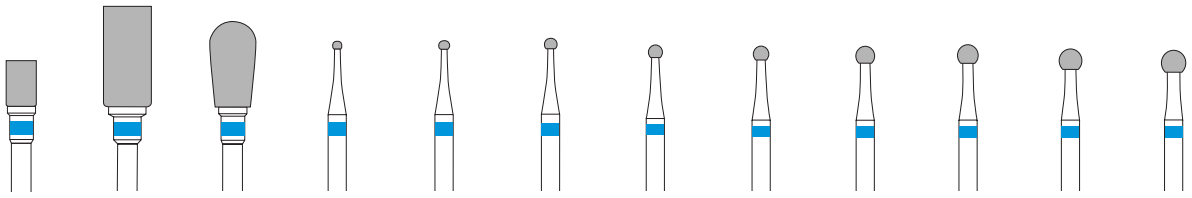


Fig. No	296	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	6,0	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7
∅ 1/10 mm	040	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029
Order No.	**6510.040HP**	**6510.060HP**	**7010.060HP**	**7110.010HP**	**7110.012HP**	**7110.014HP**	**7110.016HP**	**7110.018HP**	**7110.023HP**	**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

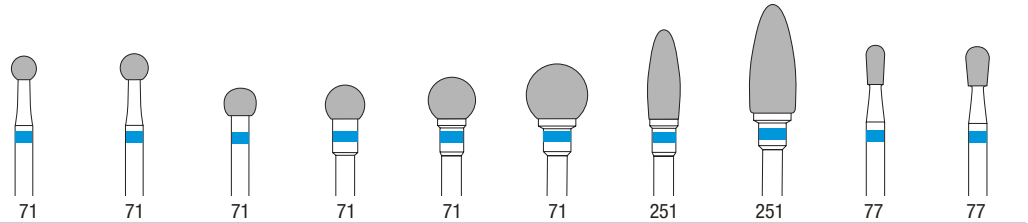


Fig. No	71	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	2,8	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
∅ 1/10 mm	031	035	040	050	060	080	040	060	023	029
Order No.	**7110.031HP**	**7110.035HP**	**7110.040HP**	**7110.050HP**	**7110.060HP**	**7110.080HP**	**7210.040HP**	**7210.060HP**	**7710.023HP**	**7710.029HP**
ISO 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 precis_o sobre qualquer material.

20

Dentatura incrociata fina
Dentado cruzado fino
Corte cruzado fino

1

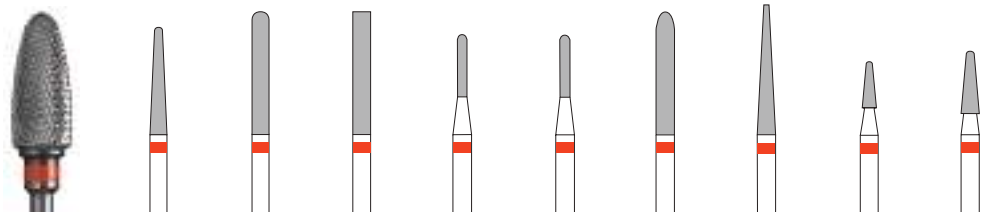


	Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	138
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	6,0	8,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	018	023
Shank	**Order No.**	**0120.023HP**	**0220.023HP**	**0320.023HP**	**0420.010HP**	**0420.012HP**	**0420.023HP**	**0620.023HP**	**0720.018HP**	**0720.023HP**
HP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

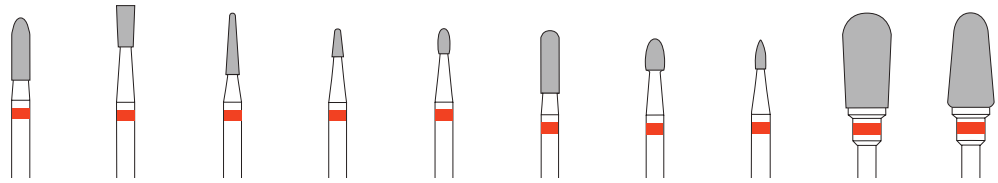


Fig. No	139	137	138	390	73	129	73	78	77	351
L mm	8,0	5,5	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0
∅ 1/10 mm	023	023	016	014	014	023	023	012	060	060
Order No.	**0820.023HP**	**0920.023HP**	**1220.016HP**	**1520.014HP**	**1620.014HP**	**1720.023HP**	**1820.023HP**	**3520.012HP**	**5120.060HP**	**5220.060HP**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

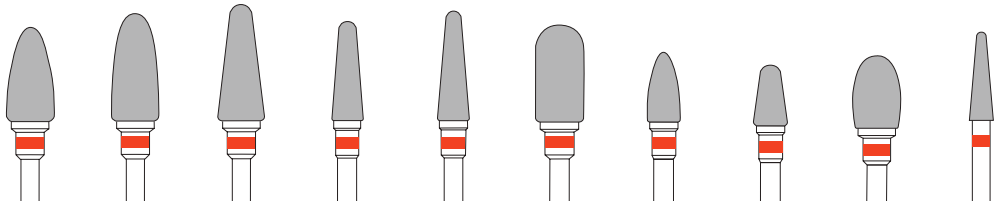


Fig. No	78	251	79	79	79	72	78	351	73	79
L mm	12,0	14,0	16,0	13,0	14,0	13,0	9,0	8,0	9,5	11,5
∅ 1/10 mm	060	060	060	045	040	060	040	040	060	031
Order No.	**5320.060HP**	**5420.060HP**	**5520.060HP**	**5620.045HP**	**5720.040HP**	**5820.060HP**	**6120.040HP**	**6220.040HP**	**6320.060HP**	**6420.031HP**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

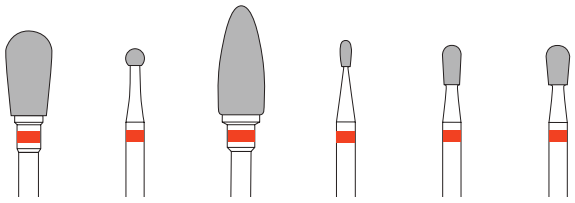


Fig. No	77	71	251	77	77	77
L mm	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
∅ 1/10 mm	060	023	060	014	023	029
Order No.	**7020.060HP**	**7120.023HP**	**7220.060HP**	**7720.014HP**	**7720.023HP**	**7720.029HP**
ISO 500 104...	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029

Frese TC – Taglio 24

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

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.

24

Dentatura a spirale fina
Dentado helicoidal fine
Corte espiral fine

1

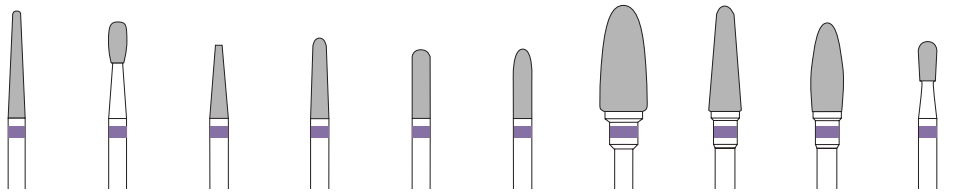
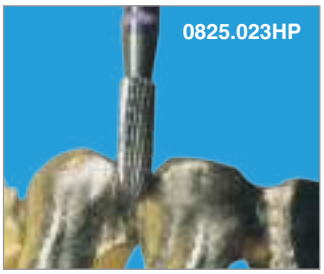


	Fig. No	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
	L mm	14,0	5,5	10,5	10,5	9,0	9,5	14,0	13,5	11,5	5,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
Shank	**Order No.**	**0124.023HP**	**1124.023HP**	**1924.023HP**	**2024.023HP**	**2124.023HP**	**2224.023HP**	**5424.060HP**	**6924.040HP**	**7224.040HP**	**7724.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 134 023	237 134 023	187 134 023	199 134 023	141 134 023	289 134 023	274 134 060	194 134 040	274 134 040	237 134 023

Fig. No	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
∅ 1/10 mm	008	009	010
Order No.	**1324.008HP**	**1324.009HP**	**1324.010HP**
ISO 500 104...	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.

Fresa TC – 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 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.

25

Dentatura a spirale superfina
Dentado helicoidal superfino
Corte espiral super fino

1

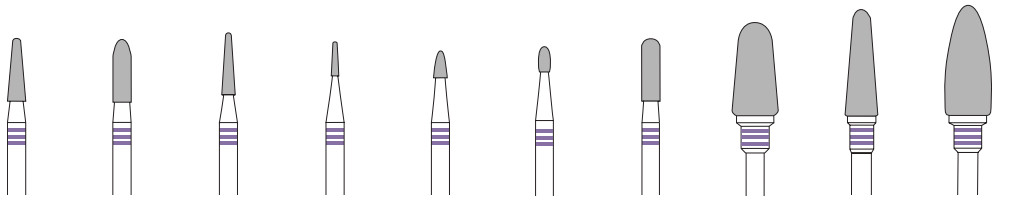


	Fig. No	138	139	138	138	390	73	129	351	79	251
	L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	3,0	8,0	12,0	13,5	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	016	008	014	014	023	060	040	060
Shank	**Order No.**	**0725.023HP**	**0825.023HP**	**1225.016HP**	**1325.008HP**	**1425.014HP**	**1625.014HP**	**1725.023HP**	**5225.060HP**	**6925.040HP**	**7225.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	198 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014	277 137 014	141 137 023	263 137 060	194 137 040	274 137 060

Frese TC – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.

Fresa TC – Corte 26

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

Fresa TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.

26

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

1

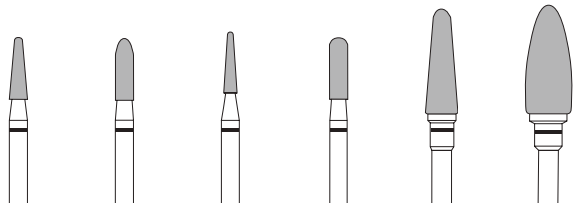


	Fig. No	138	139	138	129	79	251
	L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	016	023	040	060
Shank	**Order No.**	**0726.023HP**	**0826.023HP**	**1226.016HP**	**1726.023HP**	**6926.040HP**	**7226.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040	274 194 060

Frese TC – Taglio 27

Leviga e liscia le superfici facilitandone la lucidatura.

Fresa TC – Corte 27

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

Fresa TC – Corte 27

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

27

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

1

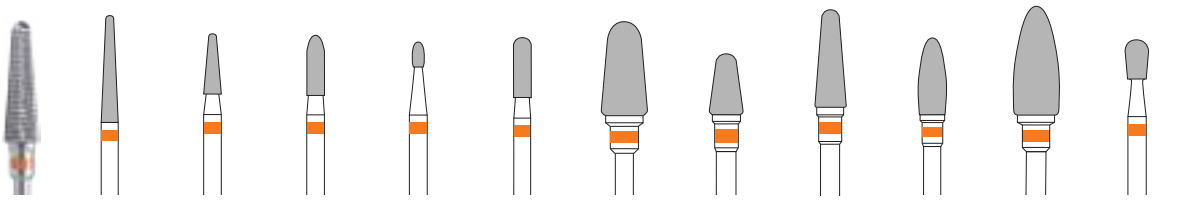


Fig. No	261	138	139	73	129	351	351	79	251	251	77
L mm	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	12,0	8,0	13,5	11,5	14,0	5,0
Size ∅1/10 mm	023	023	023	014	023	060	040	040	040	060	029
Order No.	**0127.023HP**	**0727.023HP**	**0827.023HP**	**1627.014HP**	**1727.023HP**	**5227.060HP**	**6227.040HP**	**6927.040HP**	**7227.040HP**	**7227.060HP**	**7727.029HP**
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.

Fresa TC – Corte 30

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

Fresa TC – Corte 30

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

30

Dentatura incrociata superfina
Dentado cruzado superfino
Corte cruzado super fino

1

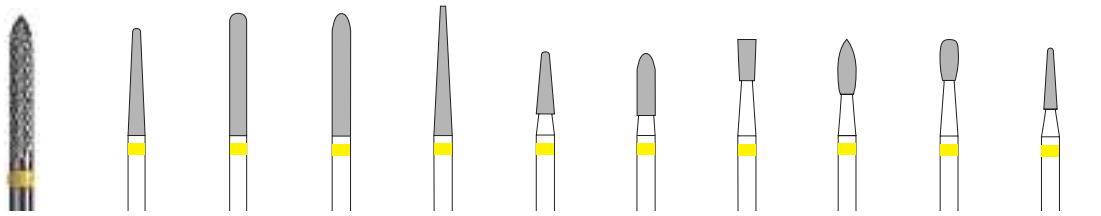


	Fig. No	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
	L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
Shank	**Order No.**	**0130.023HP**	**0230.023HP**	**0430.023HP**	**0630.023HP**	**0730.023HP**	**0830.023HP**	**0930.023HP**	**1030.023HP**	**1130.023HP**	**1230.016HP**
HP	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

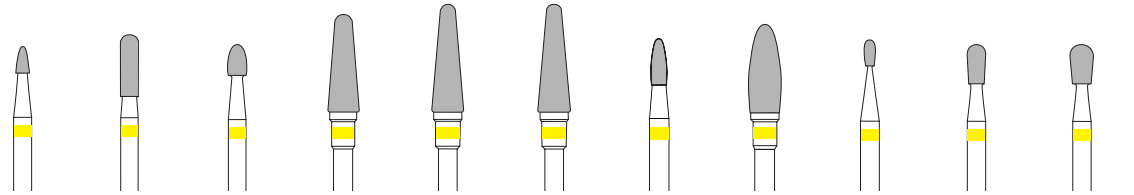


Fig. No	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
L mm	3,5	8,0	4,0	13,0	14,0	14,0	6,5	11,5	3,0	5,0	5,0
∅ 1/10 mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
Order No.	**1430.014HP**	**1730.023HP**	**1830.023HP**	**5630.045HP**	**5730.040HP**	**5730.045HP**	**7230.023HP**	**7230.040HP**	**7730.014HP**	**7730.023HP**	**7730.029HP**
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

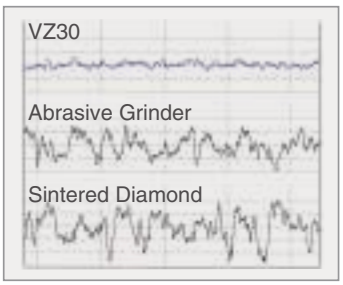
durante la lavorazione di coperture estetiche di ceramica e resina. Lavorazione senza vibrazioni, quindi alta qualità della superficie, migliore della lavorazione con frese diamantate. Rimozione del materiale controllata ed alta economicità.

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



0730.023HP

1130.023HP

0830.023HP

1730.023HP

opt. 20.000 Resine per faccette composito, Resinas de recubrimiento, Facetas em compósito
opt. 15.000 Ceramica a basso punto di fusione prima della glasatura.
Cerámica de baja fusión antes de la cocción de glaseado.
Cerâmica de baixa fusão antes do glaze.

1

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

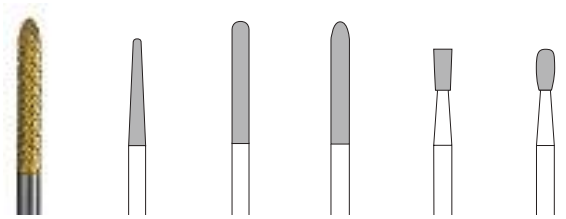


	Fig. No	261	364R	295	137	88
	L mm	14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	023
Shank	Order No.	**0131.023HP**	**0231.023HP**	**0431.023HP**	**0931.023HP**	**1131.023HP**
HP	ISO 506 **104**...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	225 110 023	237 110 023

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 superfície prismática

1

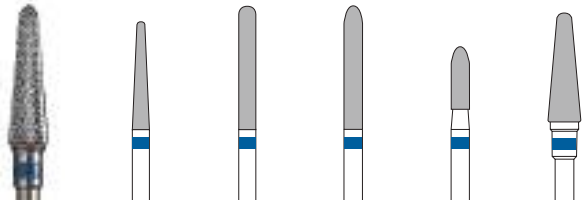


	Fig. No	261	364R	295	139	79
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	045
Shank	Order No.	**0140.023HP**	**0240.023HP**	**0440.023HP**	**0840.023HP**	**5740.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 191 023	137 191 023	292 191 023	289 191 023	194 191 045

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. com superfície rugosa

1

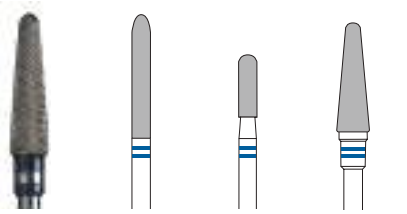


	Fig. No	295	129	79
	L mm	16,0	8,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	045
Shank	Order No.	**0441.023HP**	**1741.023HP**	**5741.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	292 141 023	141 141 023	194 141 045

Frese TC – Taglio 50

Per la rimozione aggressiva di tutte le resine, anche per cucchiai 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

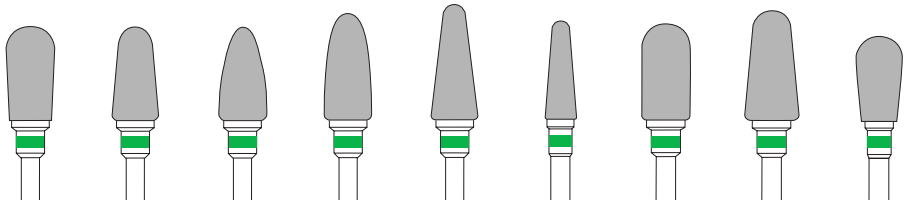


	Fig. No	77	351	78	251	79	79	72	351	77
	L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0	14,0	11,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	060	060	060	045	060	070	060
Shank	Order No.	**5150.060HP**	**5250.060HP**	**5350.060HP**	**5450.060HP**	**5550.060HP**	**5650.045HP**	**5850.060HP**	**6050.070HP**	**7050.060HP**
HP	ISO 500 **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

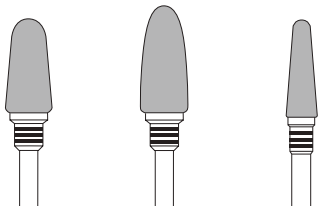


	Fig. No	351	251	79
	L mm	12,0	14,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	045
Shank	Order No.	**5251.060HP**	**5451.060HP**	**5651.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	263 221 060	274 221 060	194 221 045

Frese TC - Taglio 53

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

Fresa TC - Corte 53

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

Fresa TC - Corte 53

Corte liso de bases de próteses em acrílico. O dentado fino-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

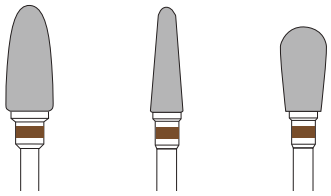


	Fig. No	251	79	77
	L mm	14,0	13,5	11,0
	Size ∅1/10 mm	060	040	060
Shank	Order No.	**5453.060HP**	**6953.040HP**	**7053.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	274 224 060	194 224 040	237 224 060

Frese TC – Taglio 55

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

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.

55

Dentatura incrociata supergrossa
Dentado cruzado supergrueso
Corte cruzado extra grosso

1

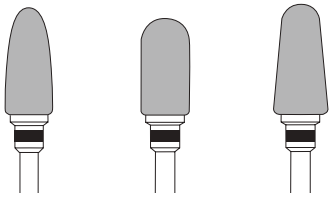


	Fig. No	251	72	351
	L mm	14,0	13,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	070
Shank	Order No.	**5455.060HP**	**5855.060HP**	**6055.070HP**
HP	ISO 500 **104**...	274 223 060	137 223 060	263 223 070

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.

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.

60

Dentatura semplice super fina
Dentado sencillo superfino
Corte simples superfino

1

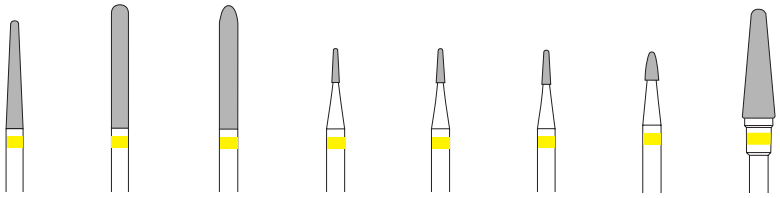


	Fig. No	261	364R	295	138	138	138	390	79
	L mm	14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	008	009	010	016	045
Shank	Order No.	**0160.023HP**	**0260.023HP**	**0460.023HP**	**1360.008HP**	**1360.009HP**	**1360.010HP**	**1460.016HP**	**5760.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 102 023	137 102 023	292 102 023	196 102 008	196 102 009	196 102 010	274 102 016	194 102 045

Fresa TC - 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.

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.

65

Dentatura incrociata, transversale
Dentado cruzado, transversal
Corte cruzado, transversal

1

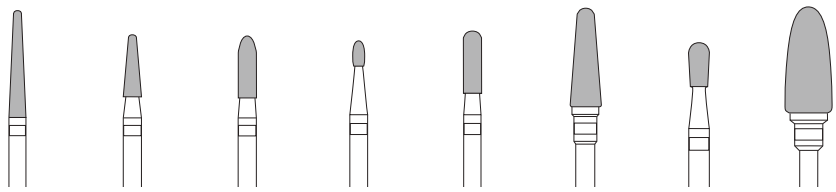


	Fig. No	261	138	139	73	129	79	77	251
	L mm	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	014	023	045	023	060
Shank	Order No.	**0165.023HP**	**0765.023HP**	**0865.023HP**	**1665.014HP**	**1765.023HP**	**5665.045HP**	**7765.023HP**	**5465.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060

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.

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.

70

Dentatura semplice standard
Dentado sencillo estándar
Corte liso médio

1

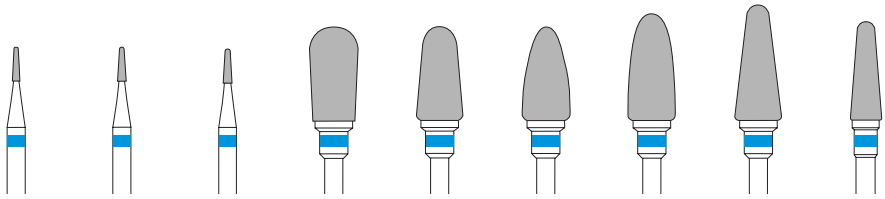


	Fig. No	138	138	138	77	351	78	251	79	79
	L mm	4,0	4,0	4,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	008	009	010	060	060	060	060	060	045
Shank	**Order No.**	**1370.008HP**	**1370.009HP**	**1370.010HP**	**5170.060HP**	**5270.060HP**	**5370.060HP**	**5470.060HP**	**5570.060HP**	**5670.045HP**
HP	ISO 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

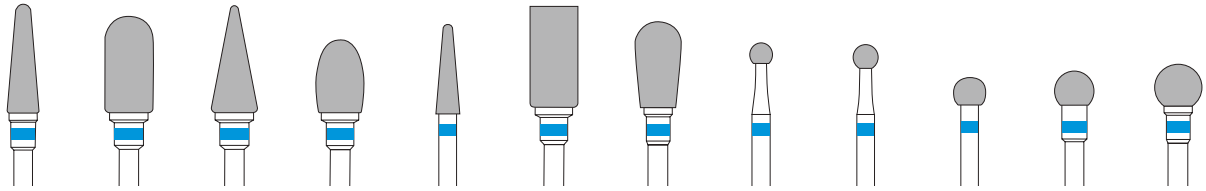


Fig. No	79	72	257R	73	79	296	77	71	71	71	71	71
L mm	14,0	13,0	14,0	9,5	11,5	12,5	11,0	2,4	2,8	3,4	4,3	5,3
∅ 1/10 mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060
Order No.	**5770.040HP**	**5870.060HP**	**5970.060HP**	**6370.060HP**	**6470.031HP**	**6570.060HP**	**7070.060HP**	**7170.027HP**	**7170.031HP**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

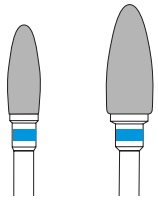


Fig. No	251	251
L mm	11,5	14,0
∅ 1/10 mm	040	060
Order No.	**7270.040HP**	**7270.060HP**
ISO 500 104...	274 175 040	274 175 060

Frese TC – Taglio 75

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.

Fresa TC - Corte 75

Repasado de materiales de acrilicos rebases elásticos.

Fresa TC – Corte 75

Para corte e desgaste em resinas/rebasamentos moles.

75

Dentatura semplice con taglio trasversale
Dentado sencillo con corte transversal
Corte liso com secção transversal

1

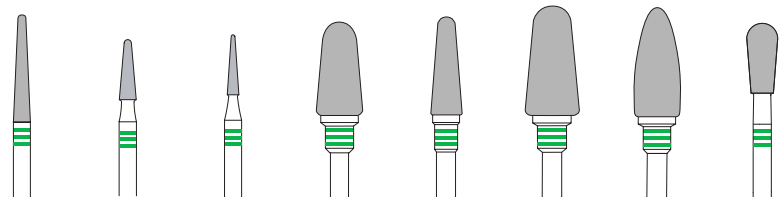


	Fig. No	261	138	138	351	79	351	251	77
	L mm	14,0	8,0	8,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	016	060	045	070	060	040
Shank	**Order No.**	**0175.023HP**	**0775.023HP**	**1275.016HP**	**5275.060HP**	**5775.045HP**	**6075.070HP**	**7275.060HP**	**7775.040HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 176 023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

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

1

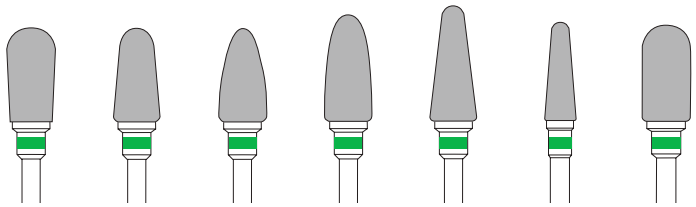


	Fig. No	77	351	78	251	79	79	72
	L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	060	060	060	045	060
Shank	Order No.	5180.060HP	5280.060HP	5380.060HP	5480.060HP	5580.060HP	5680.045HP	5880.060HP
HP	ISO 500 **104**...	237 215 060	263 215 060	257 215 060	274 215 060	194 215 060	194 215 045	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

1

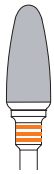


	Fig. No	251
	L mm	13,0
	Size ∅1/10 mm	060
Shank	Order No.	5483.060HP
HP	ISO 500 **104**...	274 217 060

85

Dentatura semplice super grossa
Dentado sencillo supergrueso
Corte simples extra grosso

1

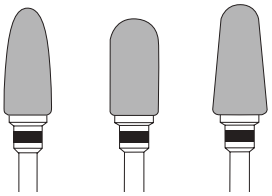


	Fig. No	251	72	351
	L mm	14,0	13,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	070
Shank	Order No.	5485.060HP	5885.060HP	6085.070HP
HP	ISO 500 **104**...	274 222 060	142 222 060	263 222 070

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

Fresa TC – Corte 86

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

Fresa TC – Corte 86

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

Con taglio a chamfer / Filos biselados / Para ombro

86

Dentatura di sicurezza
Dentado de seguridad
Dentura segurança

opt. 15.000 / max. 20.000

1

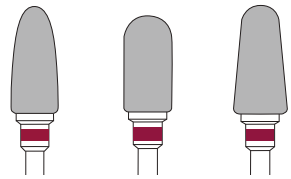


	Fig. No	251	72	351
	L mm	14,0	13,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	070
Shank	Order No.	5486.060HP	5886.060HP	6086.070HP
HP	ISO 500 **104**...	274 225 060	142 225 060	263 225 070

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

Frese TC – Taglio 90

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

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

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

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

Fresa TC – Corte 90

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

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

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

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

Fresa TC – Corte 90

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

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

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

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

90

Investment Trimmer

1

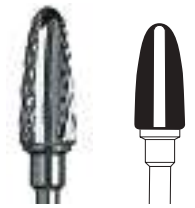


	Fig. No	251
	L mm	14,0
	Size ∅1/10 mm	060
Shank	Order No.	5490.060HP
HP	ISO 500 **104**...	

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.

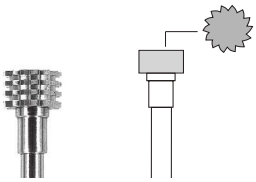
Fresa para reparos

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

C108

Fresa per riparazioni
Fresa para reparaciones
Fresa para reparos

1



	L mm	3,5
	Size ∅1/10 mm	060
Shank	Order No.	C108.104.060
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 traba, 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

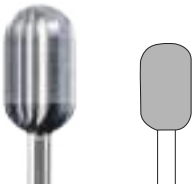
Dentado com elevada capacidade de corte para um desgaste eficiente de material. Fácil de utilizar, não encrava e produz superfícies lisas nos materiais. Rotação ideal 10.000 rpm aplicar com leve pressão de trabalho.

72

Fresa di acciaio
Steel Cutter
Steel Cutter

↻ opt. 10.000 / max. 15.000

5



	L mm	12,0
	Size ∅1/10 mm	070
Shank	Order No.	72.104.070
HP	ISO 310 **104**...	155 171 070

Frese per mancini

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

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

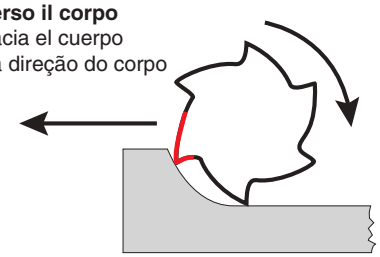
Frese per mancini
Fresa para zurdos
Corte esquerdo

1

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

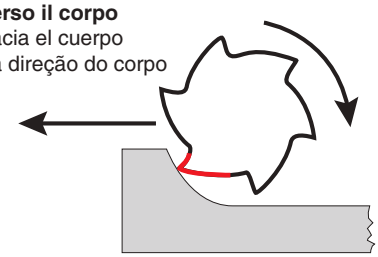
Frese standard con rotazione verso sinistra
Fresa estándar con rotación hacia la izquierda
Fresas standard rotação à esquerda

verso il corpo
hacia el cuerpo
na direção do corpo



Frese per mancini con rotazione verso sinistra
Fresa para zurdos con rotación hacia la izquierda
Fresas para canhotos para rotação à esquerda

verso il corpo
hacia el cuerpo
na direção do corpo



Frese a punta

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

Fresa punzón

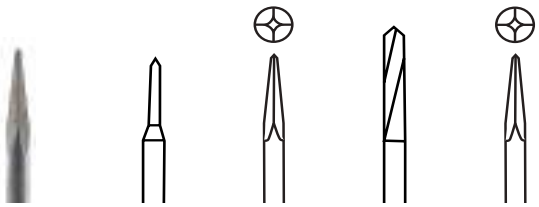
En la técnica de adaptación termoplástica se utilizan materiales termoplásticos que permiten una deformación. Para eliminar los excesos de material se utilizan las fresas punzón. Permiten una separación rápida y segura de las piezas termoadaptadas y la perforación axial de las láminas con la punta cortante.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

Fresas para fissuras

Os materiais termoplásticos são moldados em termoformadoras a vácuo. As fresas para fissuras são ideais para remover excessos de material e para assegurar a separação rápida e adequada de peças moldadas a vácuo. Efetuam o corte axial com a ponta, através da folha do pré-formado. Sua secção 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 ∅1/10 mm	014	023	023	023
Shank	**Order No.**	**513.014HP**	**515.023HP**	**C514.023HP**	**C515.023HP**
HP	ISO 330 **104**...	408 295 014			
	ISO 310 **104**...		467 211 023		
	ISO 500 **104**...			417 424 023	467 211 023
		3	3	1	1

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

Velocidades óptimales:
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 superficile 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 qualitˆ 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

1

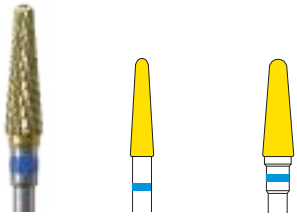


Fig. No	79	79
L mm	13,0	13,0
Size ∅1/10 mm	031	040
Order No.	**AC5645.031HP**	**AC5645.040HP**
ISO 506 **104**...	194 195 031	194 195 040

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

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

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

46AC

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

1

Fig. No	79
L mm	13,0
Size ∅1/10 mm	040
Order No.	**AC5646.040HP**
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 repasar resinas para bases de prótesis.
Corte liso de bases de próteses em acrílico.

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

53AC

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

1

Fig. No	251
L mm	14,0
Size ∅1/10 mm	060
Order No.	**AC5453.060HP**
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 repasar resinas para bases de prótesis.
El dentado fino-grueso está indicado especialmente para los trabajos de la técnica de removible, resulta sencillo de guiar, no se engancha y genera unas superficies lisas sobre el material.

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

1

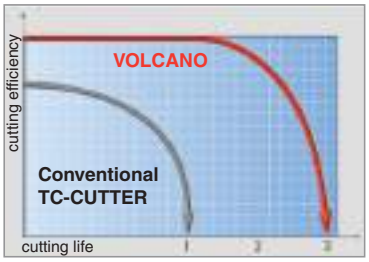
Fig. No	79
L mm	13,0
Size ∅1/10 mm	040
Order No.	**AC5675.040HP**
ISO 506 **104**...	194 176 040

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.

Repasado de materiales de acrilicos rebases elásticos.

Para corte e desgaste em resinas / rebasamentos moles.

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



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

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

Frese VOLCANO – Taglio 10

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

Fresa VOLCANO – Corte 10

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

Fresa VOLCANO TC – Corte 10

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

10
VOLCANO
Dentatura incrociata standard
Dentado cruzado estándar
Corte cruzado médio
1

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

	Fig. No	79	79	351	78	251	251
	L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	040	060	060	060	060	060
Shank	Order No.	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP
HP	ISO 506 **104**...	194 190 040	194 190 060	263 190 060	257 190 060	274 190 060	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.

20
VOLCANO
Dentatura incrociata fina
Dentado cruzado fino
Corte cruzado fino
1

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

Frese VOLCANO – Taglio 24

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

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.

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 ∅1/10 mm	010	060	040
Shank	Order No.	DLC-1324.010HP	DLC-5424.060HP	DLC-6924.040HP
HP	ISO 506 **104**...	196 134 010	274 134 060	194 134 040

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.

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.

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 ∅1/10 mm	023	040	060
Shank	Order No.	DLC-0825.023HP	DLC-6925.040HP	DLC-7225.060HP
HP	ISO 506 **104**...	289 137 023	194 137 040	274 137 060

Frese VOLCANO – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.

Fresa VOLCANO – Corte 26

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

Fresa VOLCANO TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.

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 ∅1/10 mm	023	040
Shank	Order No.	DLC-0826.023HP	DLC-6926.040HP
HP	ISO 506 **104**...	289 194 023	194 194 040

Frese VOLCANO – Taglio 30

Rifinitura di tutte le leghe e compositi.

Fresa VOLCANO – Corte 30

Repasado fino de todas las aleaciones y composite.

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

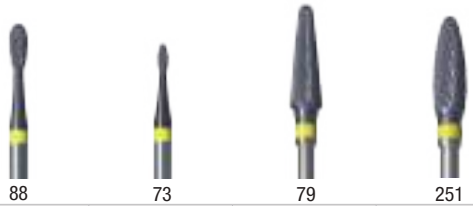


	Fig. No	88	73	79	251
	L mm	5,5	3,0	14,0	11,5
	Size ∅1/10 mm	023	014	045	040
Shank	Order No.	DLC-1130.023HP	DLC-1630.014HP	DLC-5730.045HP	DLC-7230.040HP
HP	ISO 506 **104**...	237 110 023	277 110 014	194 110 045	274 110 040

Frese VOLCANO – Taglio 50

Per la rimozione aggressiva di tutte le resine, anche per cucchiai 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 ∅1/10 mm	060	045
Shank	Order No.	DLC-5450.060HP	DLC-5650.045HP
HP	ISO 506 **104**...	274 220 060	194 220 045

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

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

Frese TC Fresas TC Fresas TC	10	20	24	25	26	27	30	31	40	41	45AC
Leghe-Aleaciones-alliages	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					
Gesso-escayola-Gesso											
Gesso Escayola Gesso	standard estándar médio			superfina superfino superfino							grand.medi semigrueso méd. grosso
Ceramica-cerâmica-Cerâmica											
Ceramica Cerámica Cerâmica		fina fino fino					superfina superfino superfino	superfina superfino superfino			
Resine-resinas-resinas											
Resine Resinas Resinas	standard estándar médio	fina fino fino	fina fino fino	superfina superfino superfino							grand.medi semigrueso méd. grosso
Ribasature morbide Rebases elásticos Reembasadores macios											
Composito Composite Compósitos							superfina superfino superfino	superfina superfino superfino			grand.medi semigrueso méd. grosso
PMMA / PEEK resine PMMA / PEEK resinas PMMA / PEEK resinas											
Velocità-massime La non osservanza delle velocità massime consigliate aumenta il rischio di incidenti. **Velocidad-máxima** La no observación de la velocidad máxima permitida provoca un aumento del riesgo de accidentes. **Velocidades-recomendadas** A ultrapassagem das velocidades recomendadas aumenta o risco de acidentes. ISO Ø 1/10 mm — rpm 010 – 023 — 5.000 – 40.000 025 – 045 — 15.000 – 30.000 050 – 080 — 15.000 – 20.000	Sgrossatura a contorni Desbastado, contorneado Desgaste e contorno	Rifinitura e lisciatura Repasado fino, alisado Acabamento e alisamento	Rifinitura, contorni Repasado, contorneado Acabamento e contorno	Rifinitura, contorni Repasado, contorneado Acabamento e contorno	Rifinitura e lisciatura Repasado fino, alisado Acabamento e alisamento	Rifinitura e lisciatura Repasado fino, alisado Acabamento e alisamento	Rifinitura e lisciatura Repasado fino, alisado Acabamento e alisamento	Struttura favorevole Estructuración de superficies Alisamento de superficies	Struttura favorevole Estructuración de superficies Alisamento de superficies	Asportazione grossolana Reducción rápida de material Desgaste grueso	

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 ∅ 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

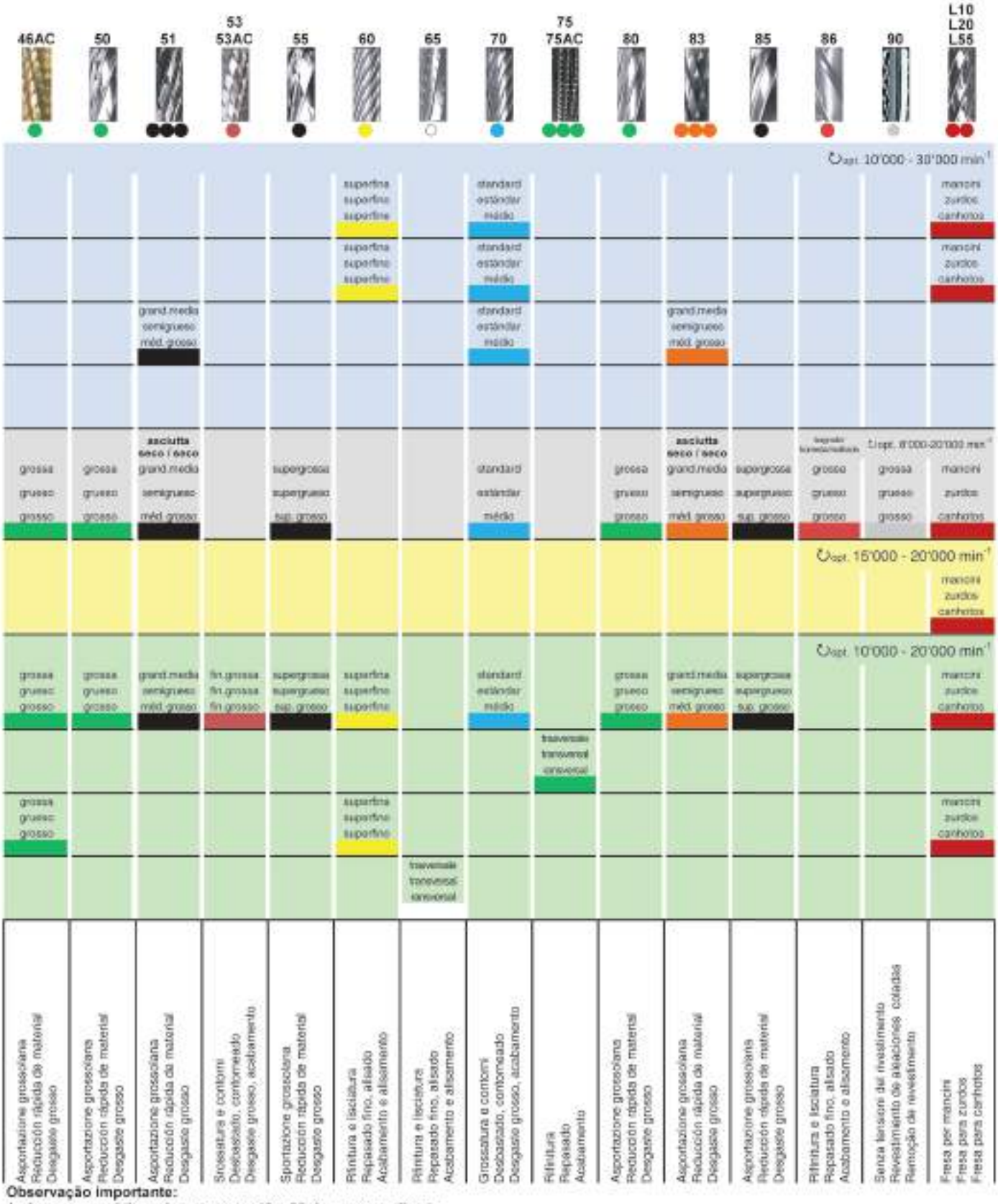
ISO ∅ 1/10 mm	rpm (max.)
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Velocidades recomendadas

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

Fresas de laboratório

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



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

Avvertenza importante:
L'uso delle frese con il codice di taglio 40 – 85 deve avvenire con pressione costante e con il mantenimento della velocità indicata.
Pericolo di incidenti – l'uso incerto di strumenti con dentatura grossa provocano vibrazioni battenti e rottura del gambo.

Observación importante:
Al fresar con los códigos de corte 40 - 85 es preciso realizar los movimientos de trabajo bajo una presión constante y observando las velocidades indicadas.
Riesgo de lesiones – la utilización indecisa de los instrumentos de dentado grueso provoca repiqueteos y fractura del vástago.

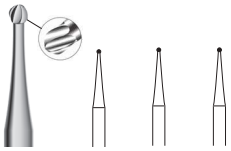
Observação importante:
As fresas com códigos de corte entre 40 – 85 devem ser utilizadas com uma pressão constante durante o trabalho e com a manutenção das velocidades recomendadas.
Perigo de acidente – Uma velocidade demasiado rápida ou uma aplicação hesitante com os instrumentos de dentes grossos pode provocar excesso de vibração na peça e a ruptura da haste com projeção potencial da cabeça da fresa.

C1

Fresa per fissure • Fresa para fisuras
Fresa para fissuras

max. 30.000 - 40.000 Ceramica • Cerámica • Cerâmica
15.000 - 25.000 Metallo • Metal • Ligas metálicas

5



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

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

Fresa per fissure

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

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

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

Fresa para fisuras

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

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

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

Fresa para fissuras

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

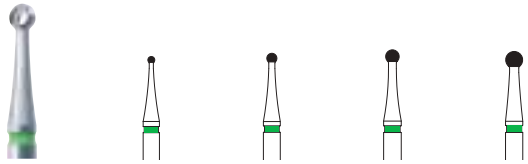
Seja em ouro, compósito, facetas ou em cerâmica antes da queima final, a fresa C1 demonstra propriedades de corte excepcionais e durabilidade impressionantemente longa.

H1S

Tonda • Redonda • Esférica

opt. 15.000 / max. 50.000

5



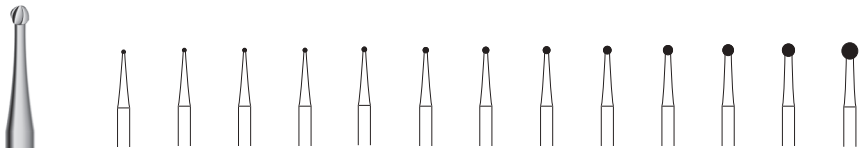
	Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
Shank	ISO	Order No.	H1S.104.010	H1S.104.014	H1S.104.018	H1S.104.023
HP	500 **104** 001 003...	H1S.104...	010	014	018	023

C1

Tonda • Redonda • Esférica

max. 5.000 - 50.000

5



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

C2

Cono invertito • Cono invertido • Cone invertido

max. 5.000 - 50.000

5

	L	mm	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
	Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
		US No.	34	35	36	37	38	39
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 010 001...	C2.104...	008	010	012	014	016	018

C7

Pera • Pera • Pêra

max. 5.000 - 50.000

5

	L	mm	1,2	1,6
	Size	∅ 1/10 mm	006	008
		US No.	329	330
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 232 001...	C7.104...	006	008

C21

Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

max. 5.000 - 50.000

5

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

C21R

Cilindro tondo • Cilin. redonda • Cilíndrica esférica

max. 5.000 - 50.000

5

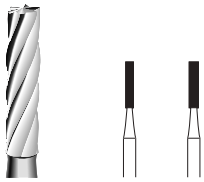
	L	mm	4,4
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	014
		US No.	1159
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 **104** 137 006...	C21R.104...	014

C21L

Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

max. 5.000 - 50.000

5



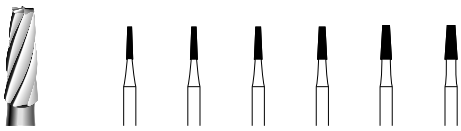
	L	mm	6,0	6,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	012
		US No.	57L	58L
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 110 006...	C21L.104...	010	012

C23

Cono • Cónica • Cônica

max. 5.000 - 50.000

5



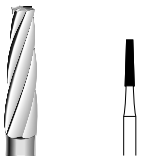
	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
		US No.	168	169	170	171		172
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014	016

C23L

Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa

max. 5.000 - 50.000

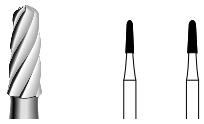
5



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

C23R

Cono tondo • Cónica punta redonda
Cônica esférica
max. 5.000 - 50.000
5



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

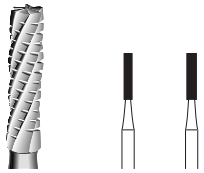
C31

Cilindro • Cilindro • Cilíndrica
max. 5.000 - 50.000
5

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

C31L

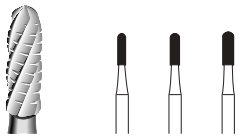
Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa
max. 5.000 - 50.000
5



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

C31R

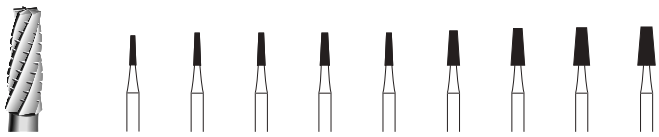
Cilindro tondo • Cilindro redondo • Cilíndrica longa
max. 5.000 - 50.000
5



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

C33

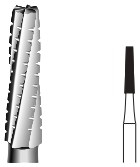
Cono • Cónica • Cônica
max. 5.000 - 50.000
5



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

C33L

Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa
max. 5.000 - 50.000
5



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

TC30

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertido

max. HP 50.000
FG 300.000

5

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

TC30X

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertido

max. 50.000

5

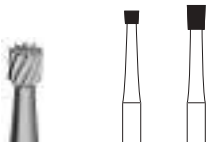
Shank	L / Size / ISO	mm / ∅ 1/10 mm / Order No.	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014
HP	500 **104** 010 080...	**TC30X.104...**	008	009	010	012	014

TC42

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertido

max. 50.000

5



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

TC42X

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertido

max. 50.000

5

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

TC46

Fiamma • Llama • Chama
• 12 Lame • Filos • Lâminas

max. 300.000

5

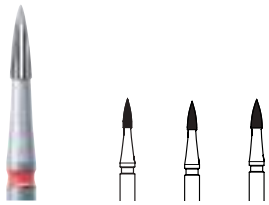
Shank	L / Size / US No. / ISO	mm / ∅ 1/10 mm / US No. / Order No.	3,5
	Size	∅ 1/10 mm	012
		US No.	7103
FG	• 500 **314** 254 072...	**TC46.314...**	012

TC246

Fiamma • Llama • Chama
• 12 Lame • Filos • Lâminas

max. 300.000

5



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

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

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

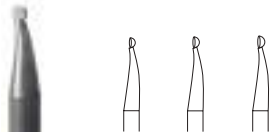
Fresa para pontilhar as superfícies e conferir um aspecto natural à área gengival.

RF90

Stippling Instrument

max. 5.000

5



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

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.

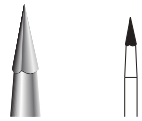
Atenção: TC850.
Para todas revestimentos estéticos de cerâmica de baixa fusão e compósito.

TC850.3

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

max. 150.000 - 200.000

5



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

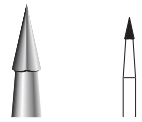
TC850.3
Per la forma anatomica delle fissure e per l'eliminazine dei punti di contatto.
Para la conformación anatómica de fisuras y para rebajar los contactos oclusales.
Para anatomizar as superfícies oclusais e pontos de contato.

TC850.4

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

max. 150.000 - 200.000

5



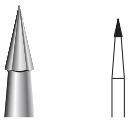
	L	mm	2,5
	Size	∅ 1/10 mm	012
		Working part	10º
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 **314** 467 212...	TC850.4.314...	012

TC850.6

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

max. FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

5



	L	mm	2,5
	Size	∅ 1/10 mm	010
		Working part	12º
Shank	ISO	Order No.	
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 cerámica / 3 cantos
Acabamento de cerâmica / 3 faces

max. 100.000 / opt. 40.000

5

	L	mm	1,0
	Size	∅ 1/10 mm	010
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 **314** 468 373...	TC851.3.314...	010

TC851.3.314.010

Per la rifinitura delle superfici occlusali, come pure per la realizzazione anatomica di fissure e la rimozione di punti di contatto occlusali. 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.

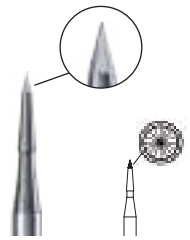
Para acabamento filigrano de superfícies oclusais bem como para escultura anatômica de fissuras e ajuste dos pontos de contato em oclusão. Especialmente adequado para todos os revestimentos em cerâmicas de baixo ponto de fusão e para compósitos.

TC851.K

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

max. 100.000 / opt. 40.000

5



	L	mm	1,0
	Size	∅ 1/10 mm	008
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 **314** 162 384...	TC851.K.314...	008

TC851.K.314.008

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Strumenti di carburo di tungsteno per la tecnica di fresaggio

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

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

Instrumentos de carburo de tungsteno para la técnica de fresado

La técnica de fresado exige la máxima precisión, que únicamente puede lograrse por medio de los instrumentos óptimos. Con instrumentos para la técnica de fresado que permiten conseguir unos resultados de precisión en los trabajos y unas superficies de gran calidad sobre todos los materiales. Aseguran una larga vida útil y una gran capacidad de corte al trabajar metal, metal precioso, titanio o cerámica, gracias a los dentados y a las formas de fresas diseñadas específicamente para cada finalidad.

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

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

Instrumentos de TC para a técnica de fresagem

A técnica de fresagem requer uma precisão máxima, que somente pode ser obtida com instrumentos de alta qualidade. Nossos instrumentos e fresas realizam a fresagem e os acabamentos de superfície com alta qualidade em todos os materiais. A geometria de corte bem coordenada de suas lâminas e a forma das pontas ativas asseguram ao material uma grande durabilidade e capacidade de corte na fresagem de metal, metal precioso, titânio ou porcelana.

As lâminas especialmente desenvolvidas com canais de escoamento, fabricadas a partir de liga de tungstênio HIP, resultam em economia ao usuário.

Fresaggio parallelo con chamfer.
Fresado paralelo con filo biselado.
Fresa de corte paralelo em ombro de preparo.

Fresaggio parallelo di una corona di cera.
Fresado paralelo de una corona de cera.
Fresagem paralela em cera.

Per una perfetta lavorazione in ZrO2 delle superfici.
Para una superficie en ZrO2 de características óptimas.
Ideal para o contorno de ZrO2 de la superfície.

TECNICA DI FRESAGGIO
TÉCNICA DE FRESADO
TÉCNICA DE FRESAGEM

	pagina Página
Fresa per scanalatura Fresa de ranuras Fresa para criação de canaletas	70
Lama per grattare la cera, cilind. tonda Raspador de cera, cilíndrico redondo Aparadora de cera cilínd. arredondada	70
Fresa per cera, cilindrica tonda Raspador de cera, cilíndrico redondo Cortadora de cera cilínd. arredondada	70
Fresa con. dent. incrociata, punta piatta Fresa cónica, dent. cruzado, punta plana Fresa cônica, corte cruzado, ponta plana	70
Fresa conica, punta tonda Fresa cónica, 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, cónica, redonda Fresa para cera, côn. pon. arredondada	72-73
Fresa per scanalatura Fresa de ranuras Fresa de para criação de canaletas	73
Fresa a cannone Fresa cañón Fresa meia cana	73
Fresa per spalla Fresa para hombros Fresa de para ombros	73
Fresa a spirale Fresa helicoidal Fresa helicoidal	73
Fresa per centratura fori Fresa de marcaje Fresa piloto	73
Lucidante per conometria Pulidor para cónicas Polidor em cone	74
Fresa parallela Fresa paralela Fresa paralela	74
Fresa conica diamantata per ZrO_2 Fresa cónica de diamante para ZrO_2 Fresa Diamante cônica para ZrO_2	76
Fresa parallela diamantata per ZrO_2 Fresa paralela de diamante para ZrO_2 Fresa Diamante paralela para ZrO_2	76
K-Diamonds per ZrO_2 K-Diamonds para ZrO_2 K-Diamonds para ZrO_2	77
TC Finisher FGXL LS2-Preparation	77

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

	Seite Page
Amann Girrbach	79-83
Sirona in Lab MC X5	84-86
Vhf	87-93
IMES-ICORE	94
Datron	95

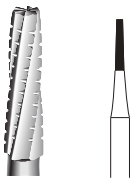
Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

C33L Fig. No. 33

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

5.000 - 10.000

1



	L	mm	6,0
	Size	∅ 1/10 mm	010
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 171 007...	**C33L.103...**	010

266 Fig. No. 266

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

1

	L	mm	17,0
	Size	∅ 1/10 mm	023
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 437 375...	**266.103...**	023

354R Fig. No. 354R

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

3.000

1

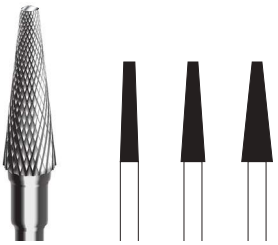
	L	mm	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	015	023
Shank	ISO	Order No.		
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 440 378...	**354R.103**	015	023

2436 Fig. No. 356E

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

5.000 - 10.000

1



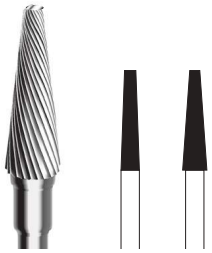
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 186 190...	**2436.103...**	023	031	040

2466 Fig. No. 356S

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

3.000 - 5.000

1



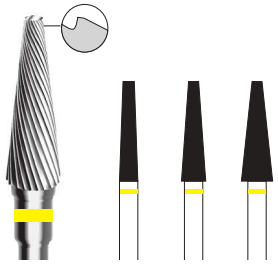
	L	mm	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031
		Winkel Angle	2°	4°
Shank	ISO	Order No.		
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 186 135...	**2466.103...**	023	031

2466F Fig. No. 356F

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

6.000

1



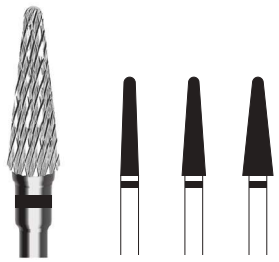
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 186 103...	**2466F.103...**	023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE

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

5.000 - 10.000

1



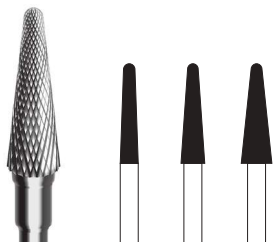
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 220...	**2535.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 220...	**2535.123...**	023	031	040

2536 Fig. No. 356RSE

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

5.000 - 10.000

1



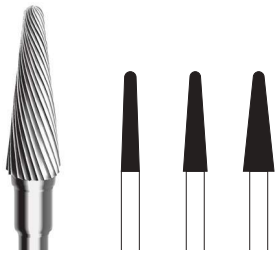
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 190...	**2536.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 190...	**2536.123...**	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS

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

3.000 - 5.000

1



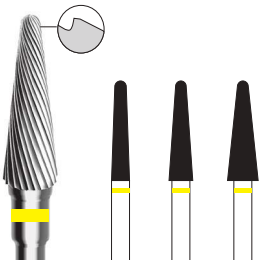
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 123...	**2566.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 123...	**2566.123...**	023		

2566F Fig. No. 356RF

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

6.000

1



	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 103...	**2566F.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 103...	**2566F.123...**	023		

2537

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

1

	L	mm	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	029
	Winkel - Angle		1°
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ∅ 2,35 mm	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 usinar. 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

	L	mm	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	029
	Winkel - Angle		1°
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ∅ 2,35 mm	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 1º para polimento com chanfro e aresta redonda

Para acabamento perfeito de superfícies de materiais difíceis de usinar 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

	L	mm	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	023
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ∅ 2,35 mm	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 tit‰nio e aresta redonda

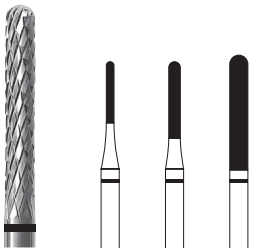
Pré fresagem eficiente de ligas metálicas não preciosas ou de titânio, difíceis de usinar. Instrumento com longa vida útil na tecnologia de fresagem. O dentado especial de titânio garante um desgaste mais eficiente de material e produz ao mesmo tempo uma superfície que será no passo seguinte otimamente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



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

↻ 5.000 - 10.000

1

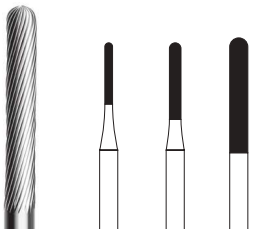
	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 137 190...	**2636.103...**	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 137 190...	**2636.123...**	010	015	023

2660 Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



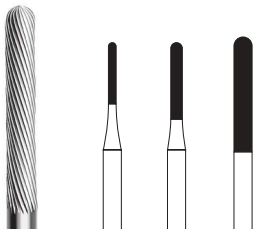
Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 103...	**2660.103...**	010	015	023

2666 Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



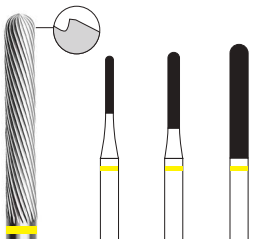
Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 135...	**2666.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 137 135...	**2666.123...**	010	015	023

2666F Fig. No. 364RF

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

6.000

1



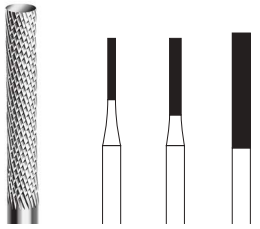
Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 103...	**2666F.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 137 103...	**2666F.123...**	010	015	023

2936 Fig. No. 364E

Fresa parallela a dent. incrociata, testa piatta
Fresa paralela con dent. cruzado, punta plana
Fresa paralela, corte cruzado, ponta plana

5.000 - 10.000

1



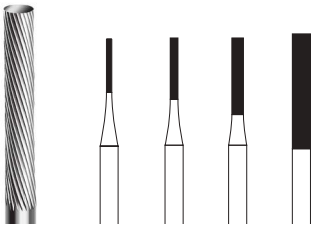
Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 190...	**2936.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 116 190...	**2936.123...**	010		

2966 Fig. No. 364S

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

3.000 - 5.000

1



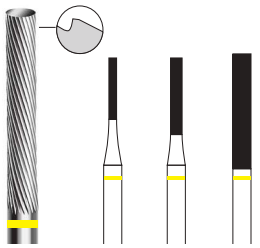
Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	7,0 / 007	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 135...	**2966.103...**	007	010	015	023

2966F Fig. No. 364F

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

6.000

1



Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 103...	**2966F.103...**	010	015	023

3266 Fig. No. 364

Fresa paral. elicoidale sinistra, testa tagliente
Fresa paralela giro a izquierda, punta activa
Fresa cônica, corte cruzado, grosso

3.000 - 5.000

1

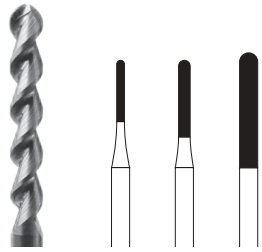
Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 107 135...	**3266.103...**	010	015	023

3680 Fig. No. 364RA

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

3.000

1



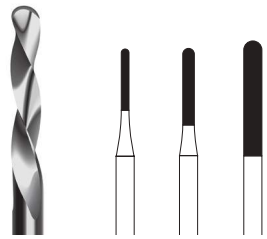
Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 364...	**3680.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 137 364...	**3680.123...**	010	015	

3681 Fig. No. 206

Fresa per cera, parallela
Fresa paralela para cera
Fresa para corte de cera, paralela

3.000

1



Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 366...	**3681.103...**	010	015	023

3780 Fig. No. 356A

Fresa per cera, conica tonda
Fresa para cera, cónica, punta redonda
Fresa para corte de cera, côn. ponta arred.

3.000

1

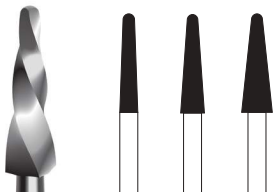
Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Winkel Angle / Order No.	13,0 / 023 / 2°	13,0 / 031 / 4°	13,0 / 040 / 6°
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 200 364...	**3780.103...**	023	031	040
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 200 364...	**3780.123...**	023		

3781 Fig. No. 356A

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

3.000

1



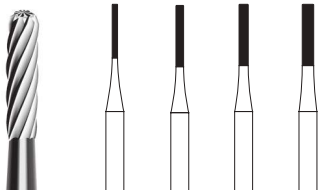
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 366...	**3781.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 366...	**3781.123...**		031	040

3870 Fig. No. 21XL

Fresa per scanalature
Fresa para ranuras
Fresa para criação de canaletas

5.000 - 10.000

1



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

3982 Fig. No. 210

Fresa a cannone
Fresa cañón
Fresa para corte de cera, cônica, esférica

3.000 - 5.000

1

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

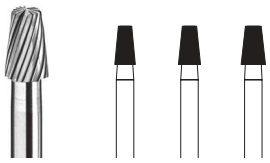
Fresa a cannone
Fresa cañón
Fresa meia-cana

4060 Fig. No. 294

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

3.000 - 5.000

1



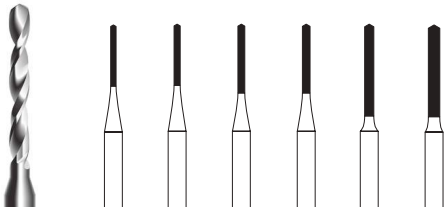
	L	mm	5,0	5,0	5,0
	Size	∅ 1/10 mm	027	029	032
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 205 175...	**4060.103...**	027	029	032

7800 Fig. No. 208

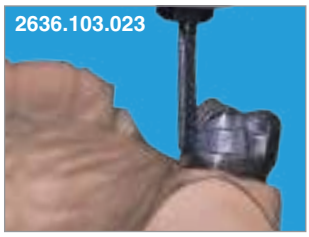
Fresa a spirale
Fresa helicoidal
Fresa helicoidal

5.000 - 10.000

1



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



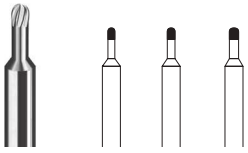
Fresaggio parallelo di una corona
Fresado paralelo de una corona
Fresagem de coroas, paralela

7995 Fig. No. 370

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

5.000 -10.000

1



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

Conus Polisher HP

max. 10.000 -20.000
6 / 100

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

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

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

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

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

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

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

Para pré - fresado eficiente de materiais difíceis de usinar, 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 parallela con dentatura smussata KR
Fresa paralela con filos biselados KR
Fresa pararela com dentado chanfado KR

max. 20.000 / opt. 6.000
1

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

3366F.103.060 – Fresa parallela 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 usinar, como ligas não preciosas e de titânio. O dentado chanfrado para retoques cria superfícies lisas nos materiais, e torna-as fáceis de polir.

Art. No.	Descrizione / Descripción / Descrição	Utilizzo / Aplicación / Uso
266	**Lama per grattare la cera, cilindrica** Raspador cilíndrico para cera Cortador de cera cilíndrico	Lavorazione della cera ⇨ forme fresate Repasado de cera ⇨ Elaboración de patrones fresados Trabalhar cera ⇨ fresagem de enceramentos
354R	**Fresa cilindrica per cera, tonda** Fresa cilíndrica para cera, punta redonda Fresa para cera cilíndrica, ponta arredondada	Lavorazione della cera ⇨ forme fresate Repasado de cera ⇨ Elaboración de patrones fresados Trabalhar cera ⇨ fresagem de enceramentos
3680 / 3681	**Fresa parallela per cera** Fresa paralela para cera Fresa para cera, paralela	Modellazione parallela per attacchi Modelado de ataches paralelos Preparo de enceramento para attachments
3780 / 3781	**Fresa per cera conica** Fresa cónica para cera Fresa para cera, cônica	Modellazione conica per attacchi – 3.000 giri/m Modelado de ataches cónicos – 3.000 rpm Modelagem de attachments cônicos – 3.000 rpm
2635	**Fresa parallela, dentatura incrociata grossa,punta tonda** Fresa paralela, dentado cruzado, grueso, punta redonda Fresa paralela, corte cruzado grosso, ponta arredondada	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose Fresado previo en ataches de metal precioso Fresagem primária em attachments de metal precioso
2636	**Fresa parallela, dentatura incrociata, punta tonda** Fresa paralela, dentado cruzado, punta redonda Fresa paralela, corte cruzado, ponta arredondada	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose – 10.000 giri/m Fresado previo en ataches de metal precioso – 10.000 rpm Fresagem primária em attachments de metal precioso – 10.000 rpm
2660	**Fresa parallela, dentatura semplice, punta tonda, destra** Fresa paralela, dentado sencillo, punta redondeada, derecha Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à direita	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2666	**Fresa parallela, dentatura semplice, punta tonda, sinistra** Fresa paralela, dentado sencillo, punta redonda, izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à esquerda	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2666F	**Fresa parallela a chamfer, dent. semplice, punta tonda, elicoidale sinistra** Fresa paralela, filos biselados, dentado sencillo, punta redonda giro a izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à esquerda, chanfro especial	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2936	**Fresa parallela, dentatura incrociata, punta piatta** Fresa paralela, dentado cruzado, punta plana Fresa paralela, corte cruzado, ponta plana	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose Fresado previo en ataches de metal precioso Fresagem primária em attachments de metal precioso
2966	**Fresa parallela, dentatura semplice, punta piatta, sinistra** Fresa paralela, dentado sencillo, punta plana, izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta plana, giro à esquerda	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2966F	**Fresa parallela a chamfer, dent. semplice, punta piatta, elicoidale sinistra** Fresa paralela filos biselados, dentado sencillo, punta plana, giro a izquierda Fresa paralela com chanfro especial, ponta plana, giro à esquerda	Fresaggio di finitura – 6.000 giri/m Fresado fino, para el acabado – 6.000 rpm Fresagem de acabamento – 6.000 rpm
3266	**Fresa parallela, dentatura semplice, testa piatta tagliente, sinistra** Fresa paralela, dentado sencillo (punta activa), izquierda Fresa paralela, corte simples (ponta activa), ponta plana, helicóide esquerdo	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2436	**Fresa conica, dentatura incrociata, punta piatta** Fresa cónica, dentado cruzado, punta plana Fresa cónica, corte cruzado, ponta plana	Corone coniche di leghe preziose – 10.000 giri/m Coronas cónicas de metal precioso – 10.000 rpm Coroas cónicas em metal precioso – 10.000 rpm
2466	**Fresa conica, dentatura semplice, punta piatta** Fresa cónica, dentado sencillo, punta plana Fresa cónica, corte simples, ponta plana	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2466F	**Fresa conica con taglio a chamfer, dentatura semplice, punta piatta** Fresa cónica, filos biselados, dentado sencillo, punta plana Fresa cônica¸corte liso, ponta plana	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2535	**Fresa conica, dentatura grossa, punta tonda** Fresa cónica, dentado cruzado, grueso, punta redonda Fresa cônica¸corte cruzado, ponta plana	Prefresaggio di corone coniche Fresado previo en coronas cónicas Fresagem primária em coroas cônicas
2536	**Fresa conica, dentatura incrociata, punta tonda** Fresa cónica, dentado cruzado, punta redonda Fresa cônica¸corte cruzado, ponta aredondada	Corone coniche di leghe preziose – 10.000 giri/m Coronas cónicas de metal precioso – 10.000 rpm Coroas cônicas em metal precioso – 10.000 rpm
2566	**Fresa conica, dentatura semplice, punta tonda** Fresa cónica, dentado sencillo, punta redonda Fresa cônica¸corte liso, ponta arredondada	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2566F	**Fresa conica con taglio a chamfer, dentatura semplice, punta tonda** Fresa cónica con filos biselados, dentado sencillo, punta redonda Fresa cônica com chanfro enpecial¸corte simples, ponta esférica	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
3870	**Fresa per scanalature** Fresa para ranuras Fresa para criação de canaletas	Modellazione di attacchi: taglio delle scanalature – 3.000 giri/m Modelado de ataches, Creación de ranuras – 3.000 rpm Modelagem de attachments, criação de canaletas – 3.000 rpm
C33L	**Fresa per scanalature** Fresa para ranuras Fresa para criação de canaletas	Modellazione di attacchi: taglio delle scanalature Modelado de ataches: Creación de ranuras Modelagem de attachments, criação de canaletas
3982	**Fresa a cannone** Fresa cañón Fresa meia-cana	Lisciatura delle pareti Alisado de las paredes del orificio Alisamento das paredes fresadas
4060	**Fresa per spalla** Fresa para hombros Fresa para ombros	Abbassamento della spalla concentrica dell'attacco – 3.000 giri/m Avellanado del hombro concéntrico del atache – 3.000 rpm Contra-fresagem de ombro concêntrico em attachments – 3.000 rpm
7800	**Fresa a spirale** Fresa helicoidal Fresa helicoidal	Fori per attacchi – 10.000 giri/m Taladrado de ataches – 10.000 rpm Abrir orifícios em attachments – 10.000 rpm
7995	**Fresa per centratura fori** Fresa para marcar Fresa piloto	Segnatura posizione dei fori per attacchi – 5.000 giri/m Marcaje del punto de taladrado en ataches – 5.000 rpm Marcação de pontos a brocar em attachments – 5.000 rpm

Le corone primarie di ossido di zirconio, specialmente in combinazione con corone secondarie galvaniche, sono usate sempre più spesso per realizzare protesi dentali di alta qualità.
Per garantire la perfetta funzionalità delle corone doppie, è indispensabile realizzare una qualità della superficie ottimale della corona di ossido di zirconio.

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

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

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

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

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

Las coronas primarias de óxido de circonio, especialmente en combinación con las coronas secundarias galvánicas, se utilizan con cada vez más frecuencia para la elaboración de prótesis dental de alta calidad.
Para ello es especialmente importante conseguir unas superficies de óptima calidad sobre las coronas primarias de óxido de circonio, para asegurar la función perfecta de las coronas telescópicas.

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

Repasado de partes primarias íntegramente cerámicas (prostodoncia implantosoportada).

Instrumentos diamantados para el repasado de partes primarias íntegramente cerámicas en la técnica de coronas cónicas, de prótesis implantosoportada y para pilares íntegramente cerámicos.
Para utilizar en la microfresadora con turbina neumática y refrigeración de agua.

Atención: trabajar siempre con refrigeraci ón de agua y una presión de trabajo reducida

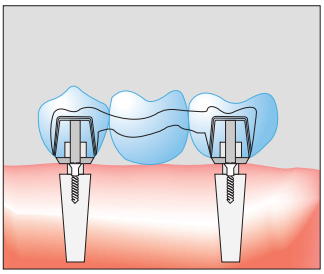
As coroas primárias fabricadas em óxido de zircônia são cada vez mais freqüentemente utilizadas, especialmente em combinação com coroas secundárias galvânicas, em próteses de alta qualidade. A fim de garantir a função da coroa dupla, é indispensável que a superfície da coroa primária em óxido de zircônia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

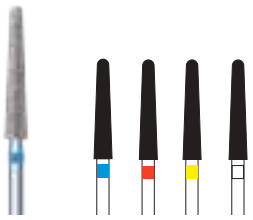
El repasado de la cerámica tiene lugar bajo refrigeración de agua, utilizando diamantes en la turbina.

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

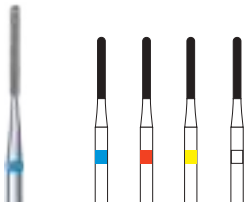


Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
			2°	2°	2°	2°
	ISO	Order No.				
316 FG ∅ 1,60 mm	806 **316** 200 524...	**356.316...**	023			
	806 **316** 200 514...	**F 356.316...**		023		
	806 **316** 200 504...	**C 356.316...**			023	
	806 **316** 200 494...	**UF 356.316...**				023

364 FGXL

Fresa diamantata parallela
Fresa paralela diamante
Fresa diamantado paralela

150.000
3



Shank	L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
			0°	0°	0°	0°
	ISO	Order No.				
316 FG ∅ 1,60 mm	806 **316** 137 524...	**364.316...**	010			
	806 **316** 137 514...	**F 364.316...**		010		
	806 **316** 137 504...	**C 364.316...**			010	
	806 **316** 137 494...	**UF 364.316...**				010

Lavorazione di ZrO2 e LS2

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

Repasado de ZrO2 y LS2

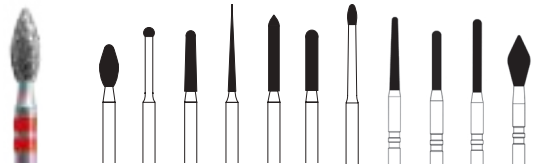
La condición previa para una duración prolongada de las restauraciones de cerámica integral es un tratamiento cuidadoso del material de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y astillas.No se deben hacer tallados extensos, sino que se tallar únicamente lo necesario, y realizar un trabajo minucioso utilizando instrumentos de diamante especiales con refrigeración por agua. La tecnología Multilayer de 3 niveles en combinación con una matriz de níquel duro, garantiza una elevada portencia de corte con la máxima vida útil.

Processamento de ZrO2 e LS2

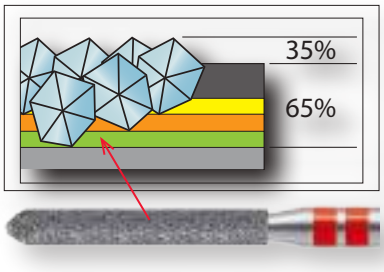
A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e fracturas. Devem evitar-se desgastes extensos, removendo apenas o necessário, realizando um trabalho minucioso utilizando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

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm		5,5		8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
	ISO	Order No.											
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



Solid Nickel Matrix

3 2 1 } 3x Nickellayer

Lavorazione di LS2

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

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

Repasado de LS2

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

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

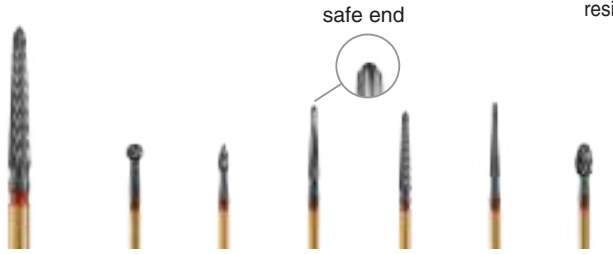
Processamento de LS2

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

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

TC Finisher FGXL

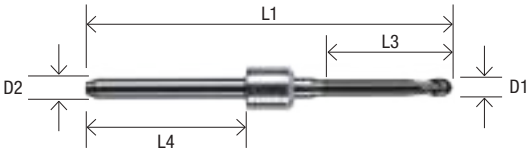
max. 300.000
5



Shank	L mm			3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
Size	ISO	Order No.						
∅1/10 mm								
FGXL	• 506 **316** 001 071...	TC41N.316...	023					
	• 506 **316** 254 072...	TC46N.316...		014				
	• 506 **316** 210 072...	TC152N.316...			009			
	• 506 **316** 299 072...	TC284KN.316...				016		
	• 506 **316** 184 072...	TC378N.316...					014	
	• 506 **316** 277 072...	TC379N.316...						023

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

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 carburotungseno, 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 hibrida, PMMA, PEEK, CrCo, titânio, gesso e cera. A produção com fluxo de uma peça, garante a elevada precisão destas fresas totalmente fabricadas em metal duro, e ainda concentricidade perfeita, qualidade constante, tecnologia de corte adaptada e ativa, com cavidades grandes, elevada proteção ao desgaste devido a diversos revestimentos de superfície, criação de uma qualidade de superfície perfeita, em todos os tipos de material dentário.

Rivestimento - Revestimiento - Revestimiento

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

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

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

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

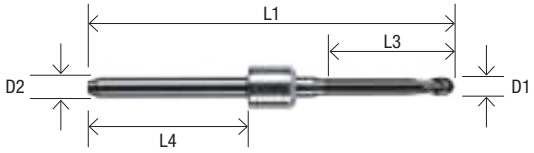
INDICE • ÍNDICE • ÍNDICE

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

	Seite Page	
	79 - 83	**Amann Girrbach**
	84 - 86	**Sirona in Lab MC X5**
	87 - 93	**Vhf**
	94	**IMES-ICORE**
	95	**Datron**

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

ZrO2,
PMMA, PEEK
Cera / Cera / Cera

1

Order No.	N1.R2C.01	N1.R2C.02	N1.R2C.03	N1.R2.04
Fig. No.	76 06 05	76 06 04	76 06 06	76 06 07
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	13
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	C = DLC	C = DLC	C = DLC	-----

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

N1.R4B.

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

Mikro IC
Motion 2

TI
Titanio, Titanio, Titânio

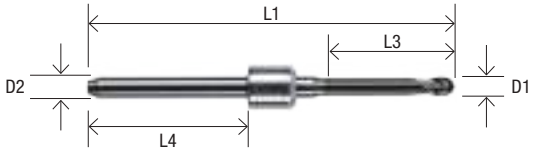
1

Order No.	N1.R4B.10	N1.R4B.09
Fig. No.	76 06 16	76 06 15
D2 mm	3	3
L1 mm	43	43
L3 mm	7	7
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT

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

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

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
Amann Girrbach



N1.G.

Fresa diamantata
Fresa de diamante
Broca diamantada

Mikro IC
Motion 2

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

1

Order No.	N1.G.05	N1.G.06	N1.G.07	N1.G.08
Fig. No.	76 06 48	76 06 49	76 06 50	76 06 51
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	43	43	43	43
L3 mm	14	14	14	14
D1 mm	1.8	1.4	1.0	0.4
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----	-----

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

N1.R2D.

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

Mikro 4X / 5X
Motion 2

ZrO2
Hybrid ceramics

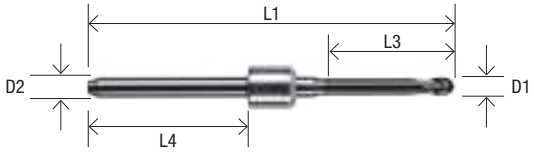
1

Order No.	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
Fig. No.	76 06 08	76 06 09	76 06 13	76 06 14
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Lavorazione a secco / Preparación en seco / Trabalho úmido

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

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
Amann Girrbach



N1.K3. - N1.S. - N1.R1.

Fresa a palla, Fresa redonda, Fresa esférica
Fresa, Fresas, Broca
1-lame, tonda - 1-hojas, redonda
1-Cortador, redondo

Motion 2

Fabricazione del modello
Fabricación de modelos
Fabricação de modelos

1

Order No.	N1.K3.14	N1.S.15	N1.R1.13
Fig. No.	76 06 40	76 06 41	76 06 33
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	48	50
L3 mm	12	16	22
D1 mm	2.5	2.0	3.0
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

N1.T3. - N1.R2. - N1.R1.

Fresa di calibrazione, Fresa de calibración,
Fresa de calibração
2-lame, tonda - 2-hojas, redonda
2-Cortador redondo
1 lama , tonda - 1-hoja, redonda
1-Cortador redondo

Motion 2

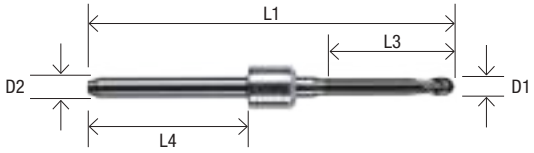
Protesica totale, cera
Prótesis completa, cera
Técnica de prótese total, cera

1

Order No.	N1.T3.11	N1.R2.12	N1.R1.13
Fig. No.	76 06 30	76 06 31	76 06 33
D2 mm	3	3	3
L1 mm	43	50	50
L3 mm	12	20	22
D1 mm	1.2	1.0	3.0
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----

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

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

1

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

1

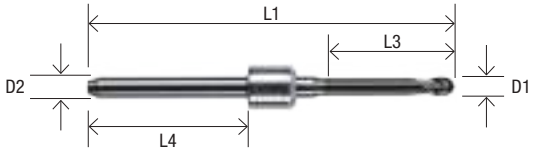
Order No.	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. No.	76 06 42	76 06 43
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2.5	1.5
L4 mm	20.5	20.5
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	D = BND	D = BND

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

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

				Milling Units				Material											
Order No.	**Fig. No.**	**Description**	**Color ring**	**Mikro 4X**	**Mikro 5X**	**Mikro IC**	**Motion 2**	**Zirconia ZrO2**	**Model fabrication**	**PMMA**	**Peek**	**Wax**	**FDS, Full denture systems**	**Titanium**	**Glass-ceramics**	**Lithium disilicate**	**Hybrid ceramic**	**Solvay ultraire AKP**	**VITA VIONIC / BDS**
N1.R2C.01	76 06 05	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2C.02	76 06 04	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2C.03	76 06 06	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2.04	76 06 07	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R4B.10	76 06 16	4-lame, tonda 4-hojas, redonda 4-Cortador, redondo	●			○	○							○					
N1.R4B.09	76 06 15	4-lame, tonda 4-hojas, redonda 4-Cortador, redondo	●			○	○							○					
N1.G.05	76 06 48	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○								○	○	○		
N1.G.06	76 06 49	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○								○	○	○		
N1.G.07	76 06 50	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○								○	○	○		
N1.G.08	76 06 51	Fresa diamantata Fresa de diamante Broca diamantada	●			○	○								○	○	○		
N1.R2D.19	76 06 08	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.20	76 06 09	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.21	76 06 13	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.22	76 06 14	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	○	○	○		○	○									○		
N1.K3.14	76 06 40	Fresa a palla Fresa redonda Fresa esférica	●				○		○										
N1.S.15	76 06 41	Foratrice Fresas Broca	●				○		○										
N1.R1.13	76 06 33	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●				○		○										
N1.T3.11	76 06 30	Fresa di calibrazione Fresa de caibración Fresa de calibração	●				○					○	○						
N1.R2.12	76 06 31	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	●				○					○	○						
N1.R1.13	76 06 33	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●				○					○	○						
N1.R1.23 **N1.R1.24** **N1.R1.25**	76 06 34 76 06 35 76 06 36	1-lame, tonda 1-hojas, redonda 1-Cortador, redondo	●		○		○											○	
N1.R2D.26 **N1.R2D.27**	76 06 42 76 06 43	2-lame, tonda 2-hojas, redonda 2-Cortador, redondo	●				○												○

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
Sirona in Lab MC X5



N2.R4D. - N2.R2.D.

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

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

Sirona in Lab MC X5

ZrO2

1

Order No.	N2.R4D.01	N2.R2D.02	N2.R2D.03	N2.R4.04	N2.R2.05	N2.R2.06
Fig. No.	66 72 932	65 72 940	65 72 957	64 78 031	64 78 049	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

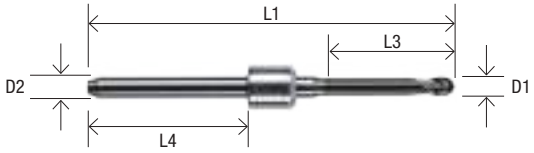
Composite

1

Order No.	N2.R2C.07	N2.R2C.08	N2.R2.09
Fig. No.	65 51 688	65 51 696	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	-----

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

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

1

Order No.	N2.R2.10	N2.R2.11	N2.R2.12
Fig. No.	64 78 098	64 78 106	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

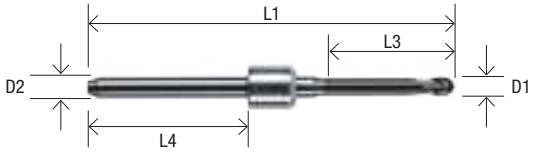
Sintering Metal

1

Order No.	N2.R4.13	N2.R2.14	N2.R2.15
Fig. No.	64 78 064	64 78 072	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	-----	-----	-----

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

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

1

Order No.	N2.G.16	N2.G.17	N2.G.18	N2.G.19
Fig. No.	64 78 007	64 78 015	64 78 023	65 42 232
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	37	35	36	34
L3 mm	15	11	12	8
D1 mm	2.2	1.4	1.7	1.1
L4 mm	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	-----	-----	-----

N2.R2B.

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

Sirona in Lab MC X5

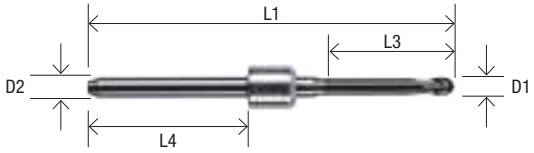
Titanio
Titanio
Titânio

1

Order No.	N2.R2B.20	N2.R2B.21
Fig. No.	66 06 243	66 06 292
D2 mm	3	3
L1 mm	39	38
L3 mm	12	8
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	B = BMT	B = BMT

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

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.	N3.R2H.32	N3.R3H.33	N3.R2D.34	N3.R2D.35	N3.F2D.36	N3.R3D.37
Fig. No.	Z100-R2-35	Z200-R3-35	Z060-R2D-35	Z100-R2D-35	Z120-F2D-35	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

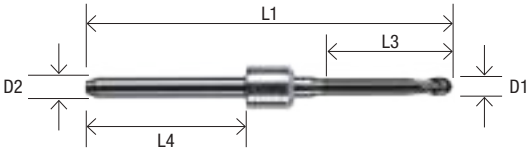
VHF S1 / S2 / K5
ZrO2

1

Order No.	N3.R2H.06	N3.R3H.07	N3.R2D.08	N3.R2D.09	N3.F2D.10	N3.R3D.11
Fig. No.	Z100-R2-40	Z200-R3-40	Z060-R2D-40	Z100-R2D-40	Z120-F2D-40	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

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

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

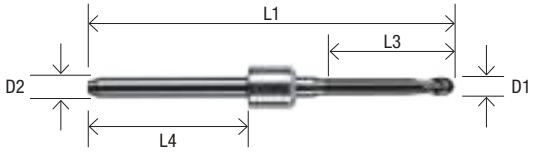
Nano Composite

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

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

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.	N3.R1.27	N3.R1.28	N3.R2.29	N3.R2.30	N3.F1.31
Fig. No.	P100-R1-35	P200-R1-35	P100-R2-35	P200-R2-35	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

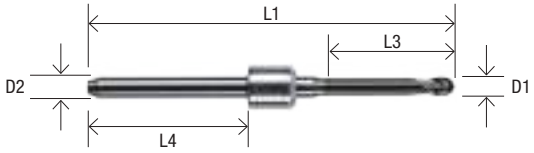
VHF S1 / S2 / K5
PMMA, PEEK
Cera / Cera / Cera

1

Order No.	N3.R1.01	N3.R1.02	N3.R2.03	N3.R2.04	N3.F1.05
Fig. No.	P100-R1-40	P200-R1-40	P100-R2-40	P200-R2-40	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	-----	-----	-----	-----	-----

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

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.	N3.R2B.40	N3.R2B.41	N3.R2B.42	N3.T2B.43
Fig. No.	M060-R2-32	M100-R2-32	M200-R2-32	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

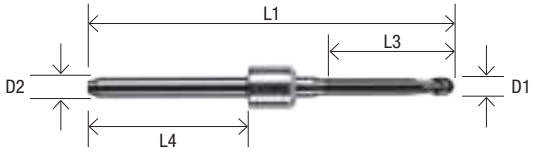
VHF S1 / S2 / K5
NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

1

Order No.	N3.R2B.14	N3.R2B.15	N3.R2B.16	N3.T2B.17
Fig. No.	M060-R2-35	M100-R2-35	M200-R2-35	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

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

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

1

Order No.	N3.G.22	N3.G.23	N3.G.24	N3.G.25	N3.G.26
Fig. No.	G060-T-35	G120-T-35	G260-T-35	G060-R-35	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

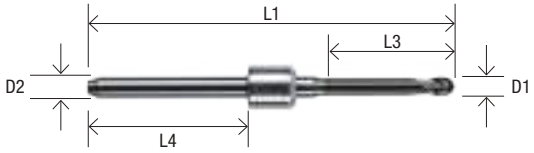
Fresa universale, Fresa universal
Fresa universal

1

Order No.	N3.F2.44	N3.F2C.45	N3.R2.46	N3.R2C.47
Fig. No.	U050-F2-35	U120-F2-35	U030-R2-35	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

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

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

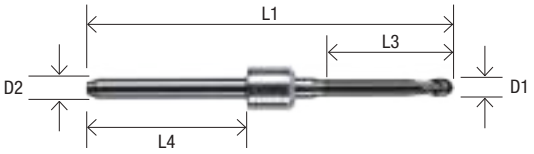
Order No.	N3.F2.18	N3.F2C.19	N3.R2.20	N3.R2C.21
Fig. No.	U050-F2-40	U120-F2-40	U030-R2-40	U060-R2-40
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	14	14	14	14
Rivestimento/ Revestimiento/ Revestimento	-----	C = DLC	-----	C = DLC

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

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+

1

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+

1

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 optimizada. 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

1

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

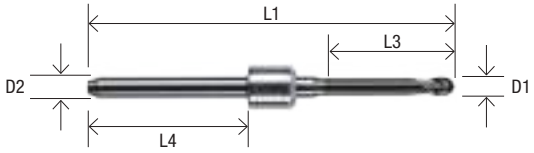
203R.3

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

1

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

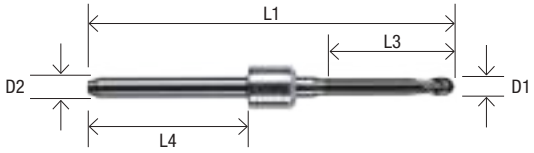
Zirkonoxid ZrO2

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

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

Compatibili con - Compatibles con - Compatível com:
DATRON



N5.R2D.

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

DATRON

Zirkonoxid ZrO2

1

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

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

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 de acero para unos resultados de precisión

Para una reducción óptima de material y unas superficies de acabado fino.

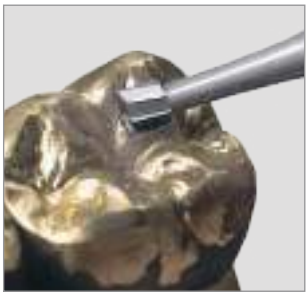
Larga vida útil y buen rendimiento de corte para repasar escayola, resina, metal y metal precioso gracias a los dentados y las formas de fresa de óptimo diseño.

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

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.



Apertura o approfondimento delle fissure principali.
Apertura y profundización de fisuras principales.
Abrir ou aprofundar os sulcos primários.

Per fissure, piccole correzioni sulle superfici interne.
Para fisuras, pequeñas correcciones sobre las superficies interiores.
Para sulcos, ajustes menores ou superfícies interiores.

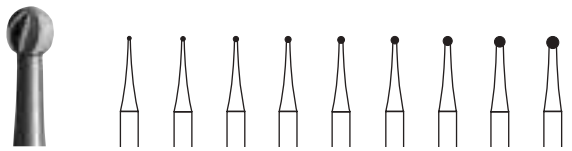
Sulle spalle e superfici adiacenti.
En biseles y superficies adyacentes.
Em biséis ou superfícies adjacentes.

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

STRUMENTI D'ACCIAIO
FRESAS DE ACERO
FRESAS EM AÇO

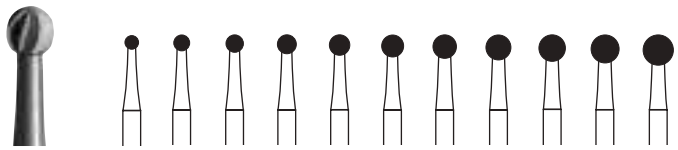
	pagina Página
 Palla Redonda Esférica	98
 Cono invertito Cono invertido Cone invertido	98
 Ruota Rueda Roda	98
 Palla Redonda Esférica	98
 Cilindro Cilindro Cilíndrica	99
 Cilindro, testa tagliente Cilindro, punta activa Cilíndrica, ponta ativa	99
 Cilindro Cilindro Cilíndrica	99
 Conico Cónica Fissura, cônica	99
 Conico Cónica Fissura, cônica	99

1
Palla
Bola
Esférica
5



	Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
		US No.	¼	½		1		2	3	4	5
Shank	ISO	Order No.									
HP	310 **104** 001 001...	1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016
	↻ max.		50.000								

1
Palla
Bola
Esférica
5

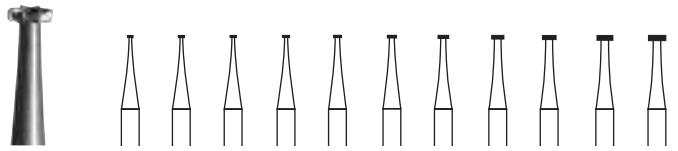


	Size	∅ 1/10 mm	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		US No.	6	7	8	9			11				
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 **104** 001 001...	1.104...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
	↻ max.		30.000					25.000			20.000		

2
Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido
5

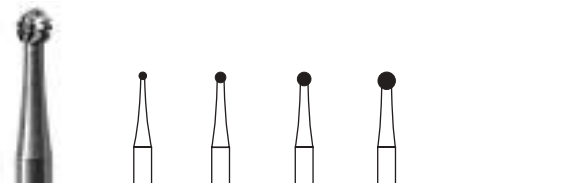
	Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.	33½		34		35	36	37	38	39	40	41
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 **104** 010 001...	2.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	↻ max.		50.000								30.000		

3
Ruota
Rueda
Roda
5



	Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.	11½		12			14		16			
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 **104** 040 001...	3.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	↻ max.		50.000								30.000		

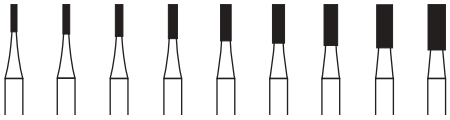
11
Palla
Bola
Esférica
5



	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
Shank	ISO	Order No.				
HP	330 **104** 001 007...	11.104...	010	014	018	023
	↻ max.		50.000	50.000	30.000	30.000

21

Cilindro
Cilindro
Cilíndrica
5



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

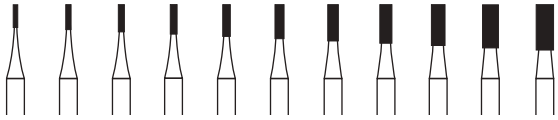
207

Cilindro, testa tagliente
Cilindro, punta activa
Cilíndrica, ponta ativa
5

	L	mm	4,2	4,5	4,8	5,1
	Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
		US No.	957	958	959	960
Shank	ISO	Order No.				
HP	310 **104** 150 001...	**207.104...**	010	012	014	016
	↻ max.		50.000			

36

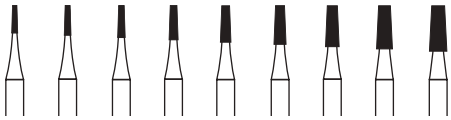
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica
5



	L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.			556		557	558	559	560	561	562	563
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 **104** 107 002...	**36.104...**	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	↻ max.		50.000								30.000		

23

Conico
Cónica
Cónica, fissuras
5



	L	mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.	169		170	171		172		173	
Shank	ISO	Order No.									
HP	310 **104** 168 006...	**23.104...**	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	↻ max.		50.000						30.000		

38

Conico
Cónica
Cónica, fissuras
5

	L	mm	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	Size	∅ 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.		699		700	701		702		703	
Shank	ISO	Order No.										
HP	310 **104** 168 002...	**38.104...**	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	↻ max.		50.000							30.000		

Strumenti diamantati per risultati di lavorazione precisi

Per una rimozione ottimale del materiale ed una alta qualità della superficie.

Lunga durata ed elevata capacità di taglio per la lavorazione e la separazione della ceramica, resina estetica ed altri materiali, grazie alla granulometria calibrata dei diamanti e alla forma degli strumenti.

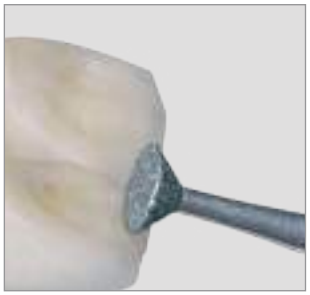
Strumenti calibrati per i materiali e le lavorazioni specifiche.

Instrumentos de diamante para unos resultados de precisión

Para una reducción óptima de material y unas superficies de acabado fino.

Larga vida útil y buen rendimiento de corte para repasar y separar cerámica, resinas de recubrimiento y materiales para modelos gracias a las granulometrías del diamante y a las formas de instrumento adecuadas de forma óptima.

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



Realizzazione di fissure e contorni occlusali.
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado.
Sulcos e contornos nas superfícies oclusais.

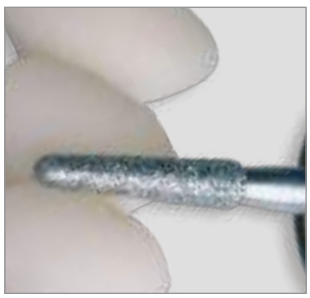
Instrumentos rotatórios diamantados para trabalhos de precisão

Desgaste ideal e acabamento de alto nível de superfície.

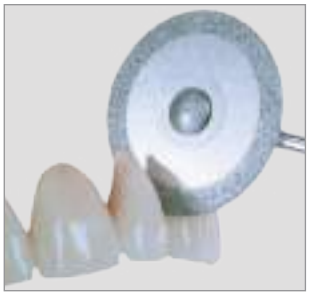
A granulação de diamante perfeitamente coordenada e os desenhos das fresas asseguram grande durabilidade aos instrumentos, além de uma grande capacidade de corte ao preparar cerâmica, compósitos e materiais de modelos.

Instrumentos especificamente desenhados para diferentes tipos de materiais e técnicas.

Rifinitura dei bordi dei cucchiai individuali e realizzazione di scanalature di ritenzione.
Conformación de márgenes de cubeta y creación de ranuras de retención.
Contorno das margens e retenções mecânicas em moldeiras individuais.



Contorni di ricoperture estetiche di ceramica e composito.
Contorneado de recubrimientos cerámicos y acrílicos.
Contorno de facetas em cerâmica e em compósito.



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

DIAMANTI PER MANIPOLO
DIAMANTES - PM
DIAMANTES - PM

	pagina Página
Palla Bola Esférica	102
Cono invertito Cono invertido Cone invertido	102
Cono invertito, lati diamantati Cono invertido, flancos diamantados Cone invertido, diamantado nas superfí-cies laterais de corte	102
Ruota Rueda Roda	102
Lente Lenteja Lentilha	102
Pera Pera Pêra	103
Cilindro testa piatta Cilindro punta plana Cilíndrica ponta plana	103
Cono testa piatta Cono punta plana Cônica ponta plana	103-104
Cono, testa tonda Cono, punta redonda Cônica, ponta arredondada	103-105
Cono punta Cono puntiagudo Cônica bicuda	103-105
Siluro testa tonda Cilindro punta redonda Cilíndrica, ponta arredondada	105
Fiamma Llama Chama	105-106
Ruota Rueda Roda	106
Gemma Pelota rugby Ovo	106
Cono, testa tonda Cono punta redonda Cônica, ponta arredondadai	106
Turbo diamante Diamantes Turbo Diamantes Turbo	106
K-Diamonds HP	107-108
Strisce diamantate larghe Tiras anchas diamantadas Tiras larguras diamantadas	108
K-Diamonds FG per ZrO_2 K-Diamonds FG para ZrO_2 K-Diamonds FG para ZrO_2	109
Diamanti WhiteTiger Diamantes WhiteTiger Diamantes WhiteTiger	110-111
Strumento diamantato per sgrossare Abrasivo hueco Diamante oco	112-113
DIACRYLIC Grinder	112-113
DUO DIACRYLIC Grinder DIAMOND Grinder	112-113

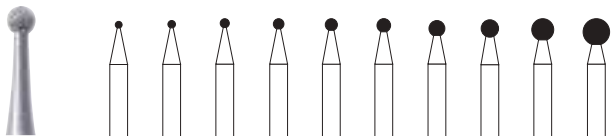
DISCHI DIAMANTATI
DISCOS DE DIAMANTE
DISCO DIAMANTADOS

	pagina Página
	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.									
HP	806 **104** 001 524...	**801.104...**	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
	• 806 **104** 001 534...	**6801.104...**										035

805

Cono invertito
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.								
HP	806 **104** 010 524...	**805.104...**	012	014	016	018	021	023	040	050

807

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

3

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

808

Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido

3

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

809

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

3

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

812

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

3

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

818

Ruota
Rueda
Roda

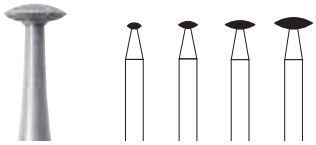
3

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

825

Lente
Lenteja
Lentilha

3



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

830

Pera
Pera
Pêra

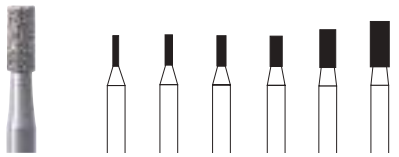
3

Shank	L	mm	12,5
	ISO	Order No.	
HP	• 806 **104** 238 544...	**5830.104...**	070

835

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilíndrica, ponta plana

3

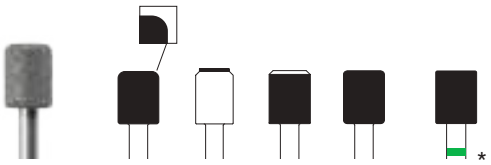


Shank	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.						
HP	806 **104** 109 524...	**835.104...**	008	010	012	016	021	025

836

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilíndrica, ponta plana

1 / 3*

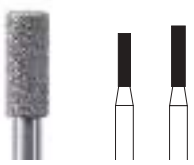


Shank	L	mm	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
	ISO	Order No.					
HP	806 **104** 157 524...	**836KR.104...**	055				
	806 **104** 150 524...	**836T.104...**		050			
	806 **104** 119 524...	**836S.104...**			055		
	806 **104** 110 524...	**836.104...**				055	
	• 806 **104** 110 534...	**6836.104...**					055

837

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilíndrica, ponta plana

3

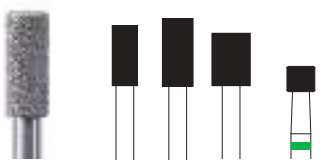


Shank	L	mm	7,0	8,0
	ISO	Order No.		
HP	806 **104** 111 524...	**837.104...**	016	018

840 / 841

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilíndrica, ponta plana

3



Shank	L	mm	8,0	9,0	7,0	3,5
	ISO	Order No.				
HP	806 **104** 111 524...	**840.104...**	033	040	050	
	• 806 **104** 841 534...	**6841.104...**				037

842KR

Cilindro, bordo tondo
Cilindro, canto redondeado
Cilíndrica, ponta arredondada

3

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

842R

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

3

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

845

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

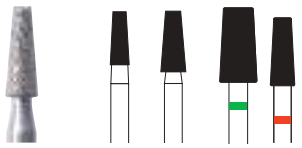
3

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

847

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

3



Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	9,0
	ISO	Order No.				
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

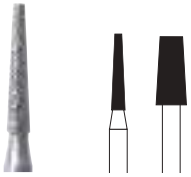
3

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

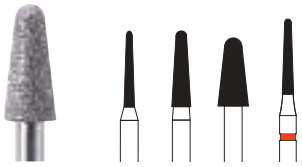
3

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

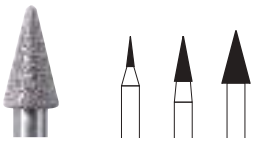


Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0	10,0
	ISO	Order No.				
HP	806 **104** 199 524...	**850.104...**	014	025	040	
	• 806 **104** 199 534...	**6850.104...**		025		
	• 806 **104** 199 514...	**8850.104...**				016

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

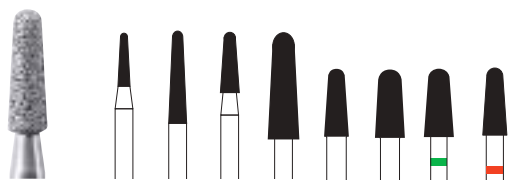
3

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



Shank HP	L / ISO	mm / Order No.	7,0	12,0	8,0	14,0	9,0	9,0	9,0	9,0
	806 **104** 198 524...	**856.104...**	016		025		033	040		
•	806 **104** 198 534...	**6856.104...**		023		040				
•	806 **104** 197 534...	**6856P.104...**							040	
•	806 **104** 198 544...	**5856.104...**		023		040				
•	806 **104** 198 514...	**8856.104...**								033

858

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha

3

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

859

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha

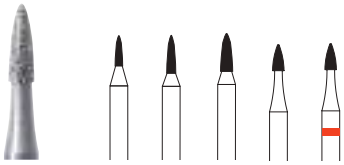
3

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

860 / 390

Fiamma
Llama
Chama

3



Shank HP	L / ISO	mm / Order No.	4,0	5,0	5,0	3,5	3,5
	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

Shank HP	L / ISO	mm / Order No.	12,5
•	806 **104** 247 544...	**5860.104...**	060

861

Fiamma
Llama
Chama

3

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

862

Fiamma
Llama
Chama

3

Shank HP	L / ISO	mm / Order No.	14,0
•	806 **104** 249 544...	**5862.104...**	060

863

Fiamma
Llama
Chama

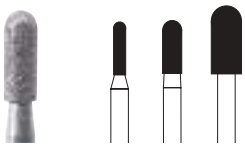
3

Shank HP	L / ISO	mm / Order No.	10,0	10,0
	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



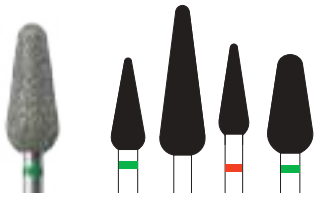
Shank HP	L / ISO	mm / Order No.	7,0	7,0	9,0
	806 **104** 141 524...	**881.104...**	016	025	040

DIAMANTI PER MANIPOLO • DIAMANTES PM • DIAMANTES PM

890
Fiamma
Llama
Chama
3

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

893 / 894
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada
3

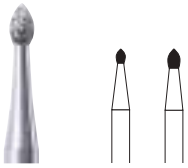


Shank	L	mm	12,0	20,0	12,0	13,0
	ISO	Order No.				
HP	• 806 **104** 266 534...	**6893.104...**	045			
	806 **104** 266 524...	**893.104...**		060		
	• 806 **104** 266 514...	**8893.104...**			040	
	• 806 **104** 263 534...	**6894.104...**				060

909
Ruota
Rueda
Roda
3

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

366
Gemma
Pelota rugby
Ovo
3



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

368
Gemma
Pelota rugby
Ovo
3

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

369
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada
3

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

DIAMANTI TURBO • DIAMANTES TURBO PM • DIAMANTES TURBO PM

T848L
Cono, lungo
Cono, largo
Cone, longo
3

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

T856
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cone, ponta arredondada
3

Shank	L	mm	12,0
	ISO	Order No.	
HP	• 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 Granlação / µ	Codice colore Código color Código de cor	ISO Nr. Nº ISO ISO no.
extra grossa extra grueso extra grosseiro	4		350	2x nero 2x negro 2x preta	**554**
Supergrossi Supergrueso Super grossa	5		180	nero negro preta	**544**
Grossi Grueso Grossa	6		135	verde verde verde	**534**
Standard Estándar Média	-		110 - 120	– – –	**524**
Fini Fino Fina	8		50	rosso rojo vermelha	**514**

Protesi scheletrata
Técnica de esqueléticos
Técnica de fundição

Protesi fissa
Técnica de coronas y puentes
Técnica de prótese fixa

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

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.

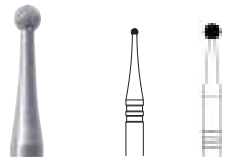
K-Diamonds PM

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 / ISO	mm / Order No.		
HP	•• K806 **104** 001 524...	**K801.104...**	009	021
	↻ opt.		18.000	18.000

K805

Cono invertito
Cono invertido
Cono invertido

3 ↻ max. 40.000

Shank	L / ISO	mm / Order No.	1,5
HP	•• K806 **104** 010 524...	**K805.104...**	014
	↻ opt.		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 / ISO	mm / Order No.	8,0
HP	•• K806 **104** 172 524...	**K847S.104...**	014
	↻ opt.		18.000

K850

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

3 ↻ max. 40.000

Shank	L / ISO	mm / Order No.	10,0	10,0
HP	•• K806 **104** 199 524...	**K850.104...**	018	023
	•• K806 **104** 199 514...	**KF850.104...**	018*	
	↻ opt.		18.000	18.000
	↻ opt.		12.000*	

K856

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

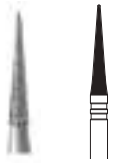
3 ↻ max. 40.000

Shank	L / ISO	mm / Order No.	8,0	8,0
HP	•• K806 **104** 198 524...	**K856.104...**	016	018
	•• K806 **104** 198 514...	**KF856.104...**	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 / ISO	mm / Order No.	10,0
HP	•• K806 **104** 166 524...	**K859.104...**	018
	↻ opt.		18.000

K861 / K861L

Fiamma
Llama
Chama, grande

3 ↻ max. 40.000

Shank	L / ISO	mm / Order No.	6,0	10,0
HP	•• K806 **104** 250 524...	**K861.104...**	014*	
	•• K806 **104** 248 514...	**KF861.104...**	014	
	•• K806 **104** 250 524...	**K861L.104...**		024
	↻ opt.		12.000	18.000
	↻ opt.		18.000*	

K863

Fiamma
Llama
Chama, grande

3 ↻ max. 40.000

Shank	L / ISO	mm / Order No.	10,0	10,0
HP	•• K806 **104** 250 524...	**K863.104...**	010	012*
	•• K806 **104** 250 514...	**KF863.104...**	010*	012
	↻ opt.		18.000	12.000
	↻ opt.		12.000*	18.000*

K881

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

3 max. 40.000

Shank	L	mm	7,0
	ISO	Order No.	
HP	•• 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		3,0	4,5
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 **104** 277 524...	**K379.104...**	014*	023
	•• K806 **104** 277 514...	**KF379.104...**	014	023*
	opt.		12.000	18.000
	opt.		18.000*	12.000*

STRISCE DIAMANTATE • TIRAS DIAMANTADAS • TIRAS DIAMANTADAS

Una situazione sempre ricorrente in laboratorio, dopo la cottura (fig.1) i punti di contatto ancora non sono esatti, troppo pronunciati e devono quindi essere corretti con cura, per ottenere dei contatti chiusi ed con superficie estesa. Le strisce larghe diamantate unilateralmente garantiscono una realizzazione precisa e semplice dei punti di contatto.

La stricia 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 interdentales (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 superfícial cerrado. As tiras de polimento largas, com diamantado unilateral, garantem um contorno preciso e de simples realização, dos pontos de contacto interproximais.

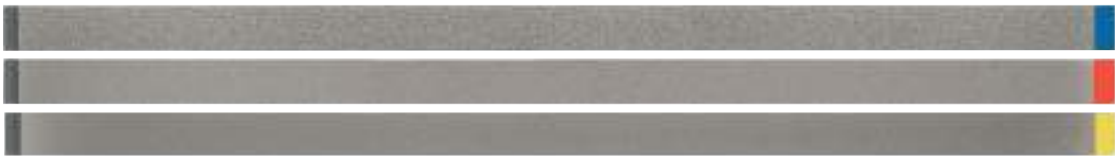
Introduzir a tira com diamantado unilateral entre as coroas (fig. 2), e reduzir o oponto de contacto através de leves movimentos de vai e vem, sem lesar a coroa do dente adjacente. Os três tamanhos diferentes de granulado, permitem a selecção da tira de acordo com o caso, tendo em conta a anatomia específica do ponto de contacto.

Um método fácil e seguro para o ajuste de pontos de contacto e uma configuração perfeita dos espaços interdentários (fig.3).

DS6, FDS6, CDS6

coperto da un lato, larghe
reves. de un lado, anchas
coberto de um lado, larguras

5



L mm	147	147	147
Grana • Grano • Grão	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Spessore mm • Espesor mm • Espessura mm	0,13	0,10	0,08
Larghezza mm • Ancho mm • Largura mm	6,0	6,0	6,0
Order No.	DS6	FDS6	CDS6

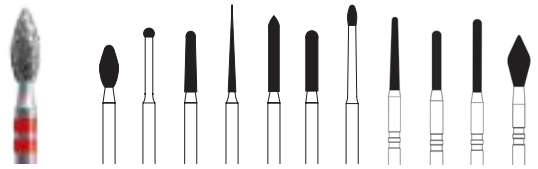
La popolarità della ceramica di ossido di zirconio è in continua crescita. A causa della sua elevata resistenza, la sua lavorazione è però molto difficile. Anche se il fresaggio principale viene effettuato dal sistema CAD/CAM, per ottenere dei risultati ottimali è quasi sempre necessaria una rifinitura manuale.
Le frese convenzionali, in questo caso, possono essere usate solo limitatamente, poiché si usurano molto velocemente.
Con le nuove frese K-diamantate per turbina da laboratorio, è disponibile ora una nuova generazione di strumenti che, grazie alla loro speciale superficie, permettono una maggiore rimozione del materiale abbinata ad una durata più lunga.

El óxido de circonio adquiere cada vez más popularidad como cerámica de alto rendimiento. No obstante, su repasado resulta muy complejo debido a la alta resistencia de este material. En muchos casos el equipo CAD/CAM se encarga de la mayor parte de trabajos de fresado o desgastado.
Sin embargo, para conseguir unos resultados óptimos, en la mayoría de casos resulta necesario un repasado manual.
Los instrumentos convencionales tienen una utilidad relativa para estas tareas, puesto que se desgastan con mucha rapidez.
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

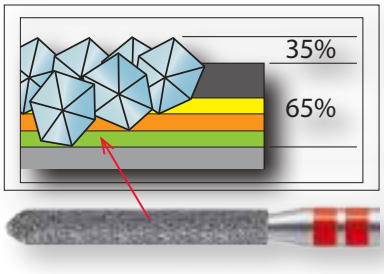
A popularidade do óxido de zircônia aumenta a cada dia. Devido a sua alta resistência, o óxido de zircônia não é fácil de trabalhar. Embora o corte e desgaste efetuados no laboratório sejam cada vez mais realizados pelos sistema CAD-CAM, é sempre necessário um retoque manual para se obter um resultado excelente.
Os instrumentos convencionais tendem a ser inadequados para isto, dada a extrema dureza do óxido de zircônia, que reduz muito a sua durabilidade e a sua utilidade. Os novos K-Diamantes para a turbina do laboratório representam uma nova geração de ferramentas que, graças ao seu banho especial, asseguram a remoção de muito mais material e uma maior durabilidade.

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm		5,5		8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
	ISO	Order No.											
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



Solid Nickel Matrix

3x Nickellayer

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 refigeración por agua

La condición previa para una duración prolongada de las restauraciones de cerámica integral es un tratamiento cuidadoso del material de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y astillas.No se deben hacer tallados extensos, sino que se tallar únicamente lo necesario, y realizar un trabajo minucioso utilizando instrumentos de diamante especiales con refrigeración por agua. La tecnología Multilayer de 3 niveles en combinación con una matriz de níquel duro, garantiza una elevada portencia de corte con la máxima vida útil. Los granulados de los instrumentos de K-Diamante han sido adaptados para evitar el desprendimiento de partículas de cerámica, que puede hacer peligrar la estabilidad de la cerámica integral a largo plazo.

Processamento de cerâmica total ZrO2 com diamantes-K, sob arrefecimento por água

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

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 concentricidad de giro, exenta de vibraciones en los instrumentos WhiteTiger (superficies de trabajo lisas).

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.

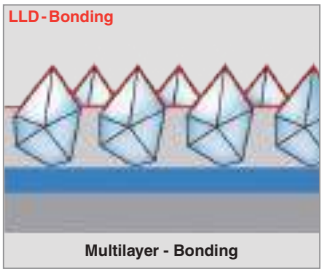
A grande qualidade destes instrumentos diamantados permite ao usuário o benefício de inúmeras vantagens se comparadas ao trabalho efetuado com instrumentos diamantados convencionais, além de produzir resultados de grande qualidade.

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.

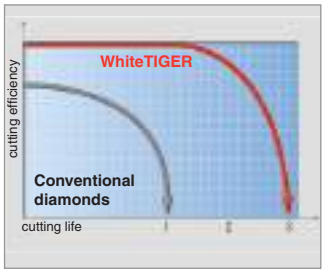
Corte liso (2)

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).



1

2



3

Durata straordinaria (3)

Grazie al legante LLD, i diamanti non si possono più staccare. Ciò aumenta notevolmente la durata del tempo degli strumenti WhiteTiger. Negli strumenti diamantati standard, i diamanti si staccano presto dal legante, accorciando così la durata di tali strumenti.

Durabilidad extraordinaria (3)

Gracias al Bonding LLD las partículas de diamante ya no pueden soltarse. De este modo se multiplica varias veces la vida útil de los instrumentos diamantados WhiteTiger. En los instrumentos de diamante estándar las partículas de diamante se sueltan prematuramente de su ligazón, lo que tiene como consecuencia una corta vida útil de los instrumentos.

Durabilidade extraordinária (3)

O processo de união LLD assegura que as partículas de diamante não se soltem, o que aumenta a durabilidade dos instrumentos WhiteTIGER. Os instrumentos convencionais perdem as partículas de diamante muito mais cedo, reduzindo bastante sua durabilidade em termos comparativos (ver gráfico).

Utilizzo

Lavorazione della ceramica e ceramica integrale di ossido di zirconio
Ricoperture estetiche di ceramica e resina
Lavorazione fina di ceramica integrale e compositi
Ritocchi occlusali su ceramica integrale di ossido di zirconio
Rifinitura di armature e corone di ossido di zirconio sinterizzato
Rimozione di precontatti su ossido di zirconio
Rifinitura occlusale e fissure

Aplicación

En el repasado de materiales íntegramente cerámicos/óxido de circonio
Técnica de recubrimiento estético en cerámica y resina
Repasado fino de trabajos íntegramente cerámicos y de composites
Ajuste oclusal en trabajos íntegramente cerámicos sobre óxido de circonio
Adaptación de estructuras y coronas de óxido de circonio sinterizado
Reducción de contactos prematuros sobre materiales de óxido de circonio
Conformación oclusal y de fisuras

Aplicação

Preparar cerâmica / cerâmica pura / óxido de zircônia
Facetas em cerâmica e compósito
Detalhes anatômicos em cerâmica pura e compósitos
Ajustes oclusais em cerâmica pura sobre zircônia
Ajustes para o assentamento de estruturas e coroas em zircônia
Ajustes oclusais em restaurações em zircónio
Contorno de superfícies oclusais e corte de sulcos

Istruzioni per l'uso

La lavorazione di ceramica e ceramica integrale d'ossido di zirconio deve essere effettuata con la turbina da laboratorio e con raffreddamento ad acqua.
Esercitare solo una leggera pressione e attenersi alle velocità indicate.

Recomendaciones para su uso

El repasado de trabajos íntegramente cerámicos/de óxido de circonio deberá realizarse con la turbina de laboratorio con refrigeración de agua.
Trabajar únicamente con una ligera presión, observando las velocidades indicadas.

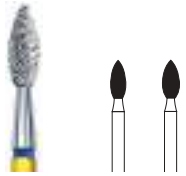
Instruções de uso

O trabalho em cerâmica/ cerâmica pura / óxido de zircônia deve ser feito com uma turbina de laboratório, auxiliada por resfriamento a água. Exercer apenas uma leve pressão com a fresa sobre a cerâmica durante o trabalho e utilizar a velocidade recomendada.

W368

Gemma
Pelota rugby
Ovo

3 opt. 160.000



Shank	L mm		5,5	5,0
	ISO	Order No.		
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

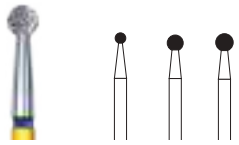
3 opt. 160.000

Shank	L mm		4,2
	ISO	Order No.	
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

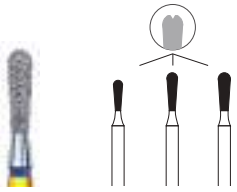


Shank	L mm				
	ISO	Order No.			
FG	• W806 **314** 001 524...	**W 801.314...**	014	021	023
	• W806 **314** 001 514...	**FW 801.314...**	014	021	
	• W806 **314** 001 534...	**GW 801.314...**	014	021	023

W830L

Pera, lunga
Pera, larga
Pêra, longa

3 opt. 160.000

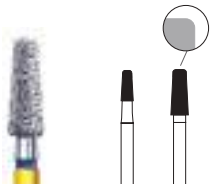


Shank	L mm		4,0	5,0	5,0
	ISO	Order No.			
FG	• W806 **314** 239 524...	**W 830L.314...**	012	014	016
	• W806 **314** 239 514...	**FW 830L.314...**	012	014	016
	• W806 **314** 239 534...	**GW 830L.314...**	012	014	016

W846KR

Cono, canto bordo arrotondato
Cono, canto redondeado
Cone, canto redondo

3 opt. 160.000



Shank	L mm		6,0	6,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 545 524...	**W 846KR.314...**	016	023

W863

Fiamma
Llama
Chama

3 opt. 160.000

Shank	L mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.		
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 cônico

3 opt. 160.000

Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.					
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 cônico

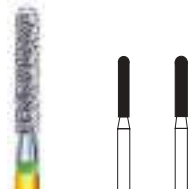
3 opt. 160.000

Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.				
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		8,0	8,0
	ISO	Order No.		
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 ortodônticos e de próteses e para preparar moldeiras individuais e reembasamentos macios.

Instruções de uso:
Aplicar apenas uma pressão mínima durante o trabalho Usar apenas a velocidade recomendada.

DIACRYLIC Grinder

Fresa diamantata multiuso per la lavorazione veloce e precisa di resine per protesi.

Le forme speciali della testa sono indicate per la rifinitura bordi sottolinguali, papille, bordi di protesi e di frenuli.

Abrasivos multifuncionales de diamante para el repasado rápido y localizado de resinas para prótesis.

Las formas especiales de las cabezas se prestan para repasar extensiones sublinguales, inicios de papilas, márgenes de prótesis, así como frenillos labiales y malares.

Instrumento rotatório diamantado multifuncional para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses.

Os desenhos especiais das suas pontas são adequados para o preparo de contornos da papila, alívios de freios vestibulares e linguais e periferias das próteses.

DIACRYLIC Grinder Set

Per una lavorazione precisa e veloce di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiai portaimpronte individuali e materiali morbidi.

Per la rimozione di irregolarità dalle superfici basali di protesi, e per la rifinitura di strette zone vestibolari e posteriori.

Para un repasado rápido y exacto de resinas ortodónticas y protésicas, así como cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

Para eliminar irregularidades sobre la base de prótesis y para escotar las delgadas zonas de los frenillos labiales y malares.

Para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses e de acrílicos ortodônticos, moldeiras individuais e reembasamentos macios.

Para remoção de irregularidades na base das próteses e preparo de freios vestibulares e linguais mais delgados.

DUO DIACRYLIC Grinder

Per la rifinitura preliminare di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiai portaimpronte individuali e materiali morbidi.

La diamantatura speciale scanalata garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore.

Para el repasado previo de resinas ortodónticas y para prótesis así como el repasado de cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

El diamantado especial con ranuras cortavirutas asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo, generando poco calor.

Para o pré-desgaste de acrílicos ortodônticos, de próteses e para o preparo de moldeiras individuais e reembasamentos macios.

A camada diamantada especial com canais de escoamento de detritos assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com uma máxima capacidade de corte e liberação mínima de calor.

DIAMOND GRINDER

La diamantatura speciale garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore per una qualità ottimale della superficie.

Ideale per una rifinitura veloce e precisa.

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

Ideal para un repasado rápido y exacto.

A camada diamantada especial assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com um máximo poder abrasivo e uma liberação mínima de calor, para obter um acabamento ideal de superfície.

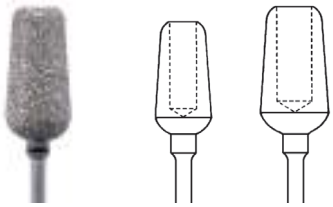
Ideal para preparos rápidos e precisos.

490

Fresa per sgrossare • Abrasivo hueco • Diamante oco

10.000 - 15.000

1



	L mm	18,0	20,0
	Size ∅1/10 mm	090	110
Shank	Order No.	**490.104.090**	**490.104.110**
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110

DIACRYLIC Grinder

15.000

1

	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Size ∅1/10 mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	**DG410.104.065**	**DG420.104.065**	**DG430.104.075**	**DG440.104.055**	**DG450.104.055**
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055

DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO

DUO DIACRYLIC Grinder

15.000

1

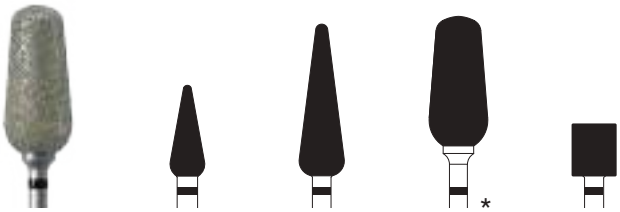
	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	**DDG860.104.085**	**DDG369.104.085**	**DDG405.104.090**	**DDG840.104.060**	**DDG893.104.065**	**DDG894.104.065**
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065

Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

DIAMOND Grinder

15.000

1* / 3

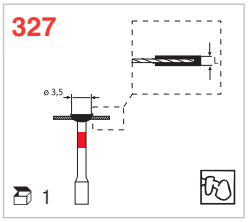


	L mm	12,0	20,0	17,0	7,0
	Size ∅1/10 mm	047	060	080	060
	Order No.	**5893.104.047**	**5893.104.060**	**5896.104.080**	**5836.104.060**
	ISO 806 **104**...	266 544 047	266 544 060	269 544 080	110 544 060

10.000

1

	L mm	17,0
	Size ∅1/10 mm	080
	Order No.	**4896A.104.080**
	ISO 806 **104**...	559 554 080



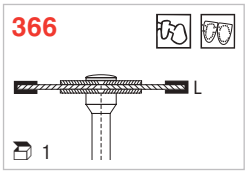
L mm	0,13	0,13
Size ∅ 1/10 mm	80	100
Order No.	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
ISO No. 806 104...	327 514 080	327 514 100
opt.	20.000	20.000

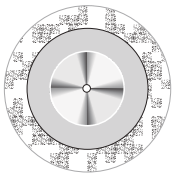
CAD/CAM ZrO2 Restoration

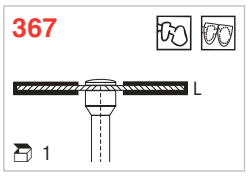
Disco diamantato per la separazione di ponti e corone dalle armature di HiP-ZrO2.

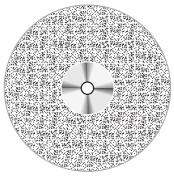
Disco diamantado para separar coronas y puentes de las estructuras de HiP-ZrO2.

Disco diamantado para separação de coroas e pontes com estrutura HIP-ZrO2.









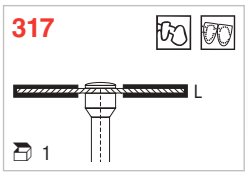
L mm	0,09	L mm	0,09
Size ∅ 1/10 mm	220	Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 366.504.220HP	Order No.	● 367.504.220HP
ISO No. 806 104...	366 504 220	ISO No. 806 104...	367 504 220
max.	20.000	max.	20.000

ULTRAFLEX

Un disco diamantato ultrasottile con una granulometria di diamanti extrafini, per separare e modellare i contorni dei rivestimenti estetici di ceramica e di resina sui denti frontali e posteriori.

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

Disco diamantado ultra-fino com granulação de diamante extra-fina para separação e contorno de facetas em cerâmica e compósito em dentes anteriores e posteriores.



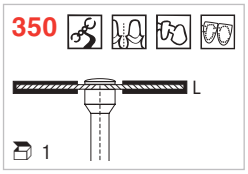
L mm	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
ISO No. 806 104...	317 514 220	317 524 220
max.	20.000	20.000

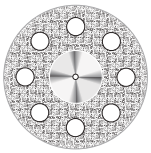
SUPERFLEX

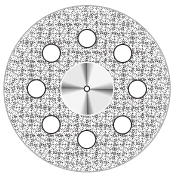
Disponibile con granulometria fina e standard. Fina per separare e modellare i contorni della ceramica, standard per la sgrossatura, separazione e modellazione preliminare dei contorni.

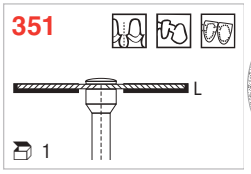
En granulometría de diamante fina y estándar, fino para separar y contonear, estándar para el repasado previo, la separación y el contorneado de cerámica.

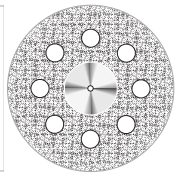
Em granulação fina para separação e contorno, em granulação média para o pré-corte, separação e contorno em cerâmica.





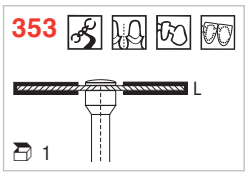


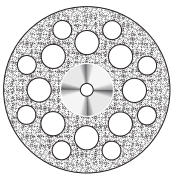




L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
ISO No. 806 104...	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
max.	20.000	20.000	15.000	15.000

L mm	0,10	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
ISO No. 806 104...	351 514 220	351 524 220
max.	15.000	15.000





L mm	0,12	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220	220
Order No.	● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
ISO No. 806 104...	353 504 220	353 514 220	353 524 220
max.	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.

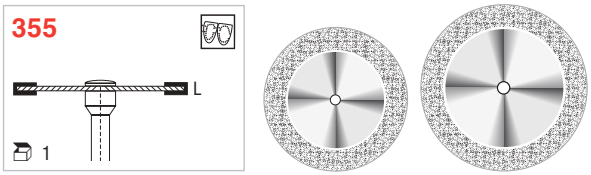
Em granulação super-fina, fina e média para separação e modelagem fina em cerâmica.

SUPERFLEX

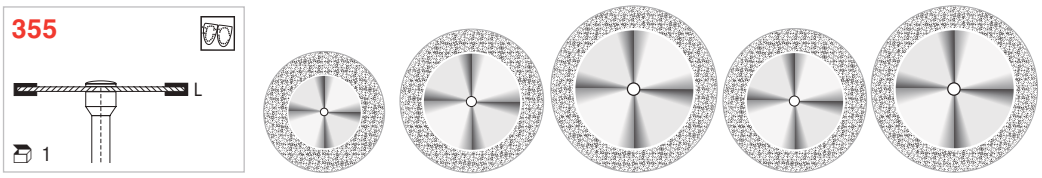
Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione superfina e la separazione preliminare e grossolana della ceramica.

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

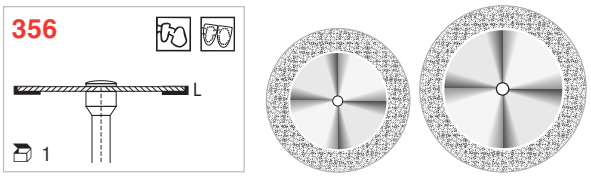
Em granulação super-fina, fina e média; superfina para a separação ultra-fina; fina e média para separação prévia da cerâmica.



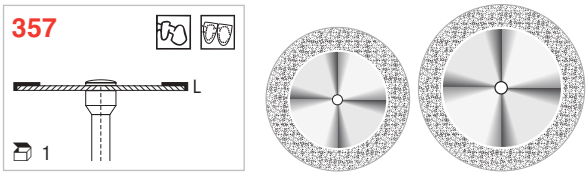
L mm	0,12	0,12
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
max.	20.000	15.000



L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size ∅ 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
max.	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000



L mm	0,10	0,10
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 356.514.190HP	● 356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 190	356 514 220
max.	20.000	15.000



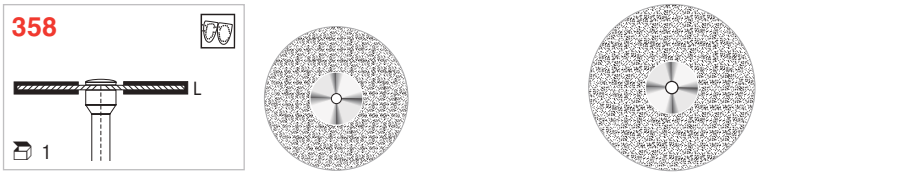
L mm	0,10	0,10
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 357.514.190HP	● 357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 190	357 514 220
max	20.000	15.000

SUPERFLEX

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

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

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



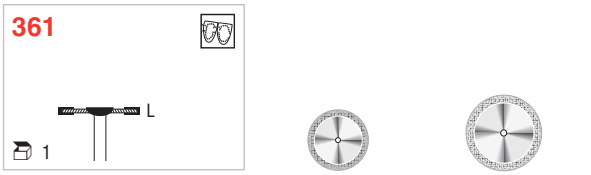
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 358.514.190HP	● 358.524.190HP	● 358.514.220HP	● 358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
max.	20.000	20.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

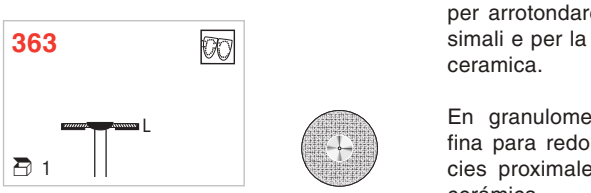
Granulometria diamantata fina, per arrotondare le zone approssimali e per la separazione della ceramica.

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.



L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	080	100
Order No.	● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 080	361 514 100
max.	20.000	20.000



L mm	0,10
Size ∅ 1/10 mm	100
Order No.	● 363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
max.	20.000

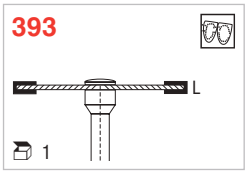
SUPERFLEX

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.

393



L mm	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 393.514.220HP
ISO No. 806 104...	393 514 220
↻ max.	15.000

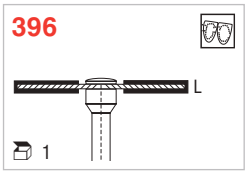
SUPERFLEX

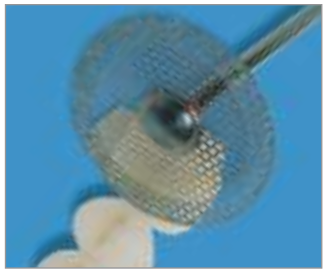
Disco con perforazioni ad arco, disponibile con granulometria fina per la separazione grossolana e fina e per la modellazione dei contorni della ceramica. Vantaggi: elevata asportazione del materiale, alta flessibilità, buona visibilità, non lascia tracce di lavorazione.

Disco con perforación arqueada en granulometría fina para la separación fina y gruesa y el contorneado de cerámica. Ventajas: gran poder abrasivo, alta flexibilidad, buena visibilidad, evita las facetas de abrasión.

Disco com perfurações em arco, em granulação fina para separar e dar contorno em cerâmica. Vantagens: alto poder de abrasão, grande flexibilidade, boa visibilidade, não deixa traços na superfície.

396





L mm	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 396.514.220HP
ISO No. 806 104...	396 514 220
↻ max.	15.000

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.

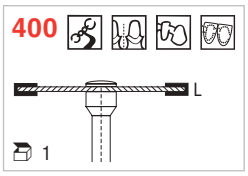
DISCO DE MALLA DIAMANTADA

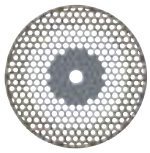
Para separar y contornear cerámica, resina y escayola para modelos. Flexible, con una óptima visibilidad, alto poder abrasivo y buena evacuación de virutas.

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.

400





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

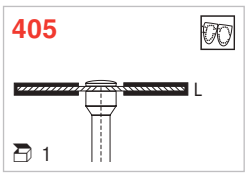
SUPERFLEX

Con granulometria diamantata fina per la separazione finissina 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.

405

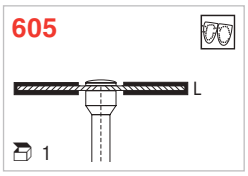


L mm	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
ISO No. 806 104...	405 514 220	405 524 220
↻ max.	15.000	15.000

SUPERFLEX

Disco diamantato perforato con granulometria fina e standard, per la separazione fina e grossolana e per la modellazione dei contorni della ceramica con buona visibilità. Disco diamantado, perforado, con granulometría fina y estándar, para la separación fina y gruesa, así como el contorneado de cerámica con una buena visibilidad.
Disco diamantado perfurado, em granulação fina e média, para separação fina, grossa e contorno em de cerâmica.

605



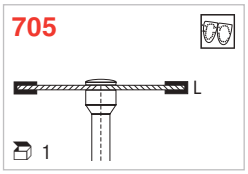
L mm	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
ISO No. 806 104...	605 514 220	605 524 220
↻ max.	15.000	15.000

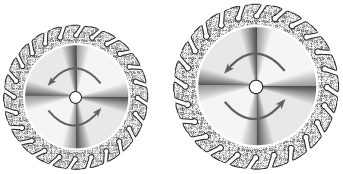
SUPERFLEX

Disco diamantato dentato con granulometria fina, per la separazione della ceramica, gesso, resina, resina estetica extradura, separazione di resina.

Disco de diamante dentado con granulometría de diamante fina, para separar cerámica, escayola, resinas, resinas de recubrimiento extraduras y para separar resinas.

Disco diamantado serrilhado, em granulação fina, para separar cerâmica, gesso, acrílico e facetas acrílicas.





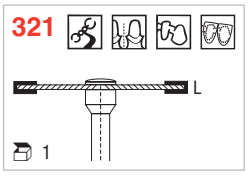
L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 190	705 514 220
↻ max	20.000	15.000

FLEX

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

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

Disco em granulação fina e média, para pré-separação e contorno em cerâmica.



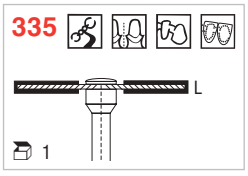
L mm	0,20	0,30	0,20	0,30
Size ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
ISO No. 806 104...	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
↻ max.	20.000	20.000	15.000	15.000

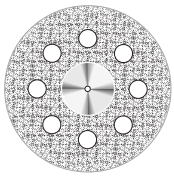
FLEX

Disco diamantato perforato, disponibile con granulometria standard, per la rifinitura fina e la sgrossatura, separazione e modellazione dei contorni della ceramica

Disco de diamante perforado en granulometría estándar, para el repasado previo fino y grueso, la separación previa y contorneado de cerámica.

Disco perfurado em granulação fina e média, para pré-corte, separação e contorno em cerâmica.





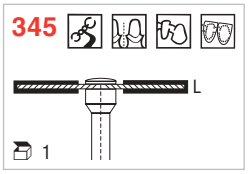
L mm	0,30
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
↻ max.	15.000

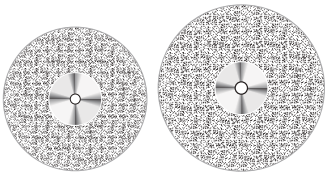
FLEX

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

Con granulometría fina y estándar, para separar y contornear cerámica.

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





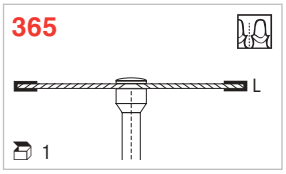
L mm	0,20	0,20	0,30
Size ∅ 1/10 mm	190	220	220
Order No.	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
ISO No. 806 104...	345 514 190	345 514 220	345 524 220
↻ max.	20.000	15.000	15.000

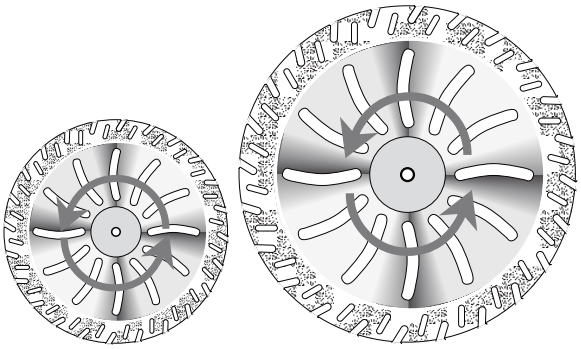
FLEX

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

Disco de diamante para la separación rápida de escayola. El segmentado especial del disco evacúa el polvo de la abrasión, de modo que no puede producirse un bloqueo del disco.

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





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

L mm	0,35
Size ∅ 1/10 mm	450
Order No.	● 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
↻ max.	10.000

378

Disco diamantato separatore

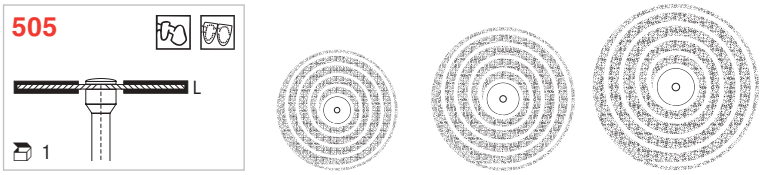
con ricopertura completa sui due lati, per la separazione e il taglio dei cilindri di pressatura. Una segmentazione speciale impedisce il bloccaggio o l'incastro del disco.

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.



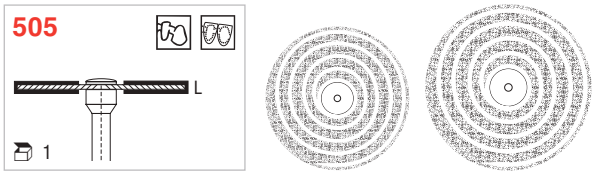
L mm	0,12	0,12	0,12
Size ∅ 1/10 mm	160	190	220
Order No.	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
ISO No. 806 104...	505 504 160	505 504 190	505 504 220
↻ max.	20.000	20.000	20.000

SUPERFLEX TURBO

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

Con 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.



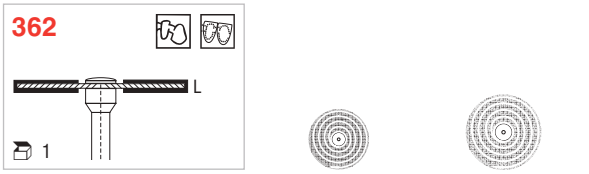
L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
ISO No. 806 104...	505 514 190	505 514 220
↻ max.	20.000	20.000

FLEX TURBO

Disponibile con granulometria fina e standard, la spirale permette un trasporto veloce ed ottimale dei residui, per la separazione di resina e ceramica, non crea poltiglia di materiale.

Con 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.



L mm	0,30	0,30
Size ∅ 1/10 mm	080	100
Order No.	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
ISO No. 806 104...	362 524 080	362 524 100
↻ max.	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

MultiCut

Disco de 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.

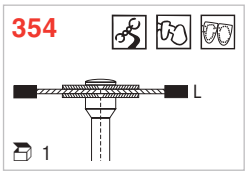
O banho multicamadas de eletrodeposição de partículas de diamante ao longo do bordo confere grande durabilidade e capacidade de corte ao disco, semelhante à do disco sinterizado, além de um maior grau de flexibilidade.

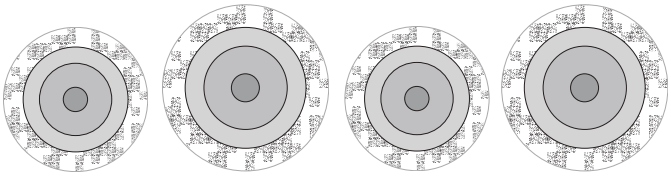
Propriedades

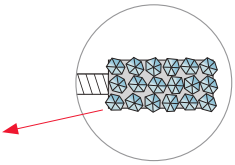
Ao contrário dos discos diamantados convencionais, o disco universal MultiCut tem o bordo totalmente impregnado de partículas de diamante natural.

Um aglutinante especial garante um corte ideal.

- Camadas múltiplas de partículas de diamante para o corte de margens e superfícies amplas
- Grande capacidade de remoção e corte
- Superfície isenta de estrias
- Disco flexível, grande estabilidade
- Grande durabilidade







L mm	0,20	0,20	0,30	0,30
Size ∅ 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

Diamantatura galvanica multistrati sui bordi.

Diamantado marginal multicapa, impregnado galvánicamente.

Banho multi-camadas de eletrodeposição de partículas de diamante ao longo do bordo.

Utilizzo

Nel laboratorio odontotecnico per:

- Tagliare • Sgrossare
- Separare • Modellare i contorni

di:

- Ceramica • Ossido di zirconio
- Leghe preziose e di cromo-cobalto
- Composito

Aplicaciones

En el laboratorio dental para:

- Cortar • El repasado previo
- Separar • Contornear

de:

- Cerámica • Óxido de circonio
- Aleaciones preciosas y de cromo cobalto
- Composite

Aplicações

Utilizado no laboratório dentário para:

- Cortar • Pré-desgastar
- Separar • Dar contorno

Em:

- Cerâmica • Zircônia
- Ligas em metal precioso e não precioso
- Compósitos

Istruzioni per l'uso

Usare con leggera pressione
Velocità consigliata 10.000 giri/m.

Dischi diamantati Discos diamante Disc. diamantados	opt. ↻
∅ ≤ 180	↻opt. 25 000 min-1
∅ ≥ 180	↻opt. 20 000 min-1
∅ ≥ 220	↻opt. 15 000 min-1
∅ ≥ 300	↻opt. 10 000 min-1

Recomendaciones para su uso

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

Instruções de uso

Aplicar apenas uma leve pressão durante o trabalho.
Velocidade recomendada: 10.000 rpm.

Diamanti sinterizzati

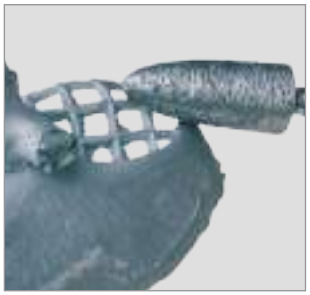
L'utilizzo di nuovi materiali richiede, per la loro lavorazione, l'uso di strumenti sempre più evoluti. Tali strumenti dovrebbero essere anche utilizzabili universalmente per materiali diversi. Gli strumenti diamantati sinterizzati offrono all'odontotecnico dei vantaggi economici e di risparmio di tempo 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

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.

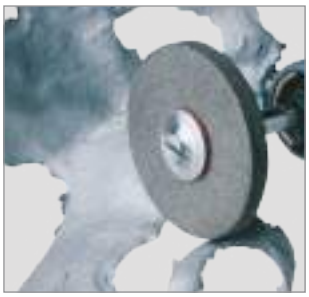


Rifinitura e sgrossatura
Conformación y gran reducción de material
Contorno e desgaste grosso de material

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.

Enquantos 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.



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 occlusale e delle fissure
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado
Acabamento de detalhes oclusais

DIAMANTI SINTERIZZATI
DIAMANTES SINTERIZADOS
DIAMANTES SINTERIZADOS

	pagina Página
Cono rovesciato Cono invertido Cone invertido	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

	pagina Página
Granata Granada Granada	122-123
Ruota Rueda Roda	122

DISCHI DIAMANTATI SINTERIZZATI
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO

	pagina Página
Disco diamantato sinterizzato Disco de diamante sinterizado Disco de diamante sinterizado	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

	pagina Página
CeraPro	126
CeraTec / CeraStar	126

RUBYNIT

	pagina Página
Rubynit - Abrasivo Abarsivo - Rubynit Abarsivos - Rubynit	127

SUPERMAX

	pagina Página
SuperMax	128

50

Fina
Fino
Fina

20.000 - 25.000
1

L mm	3,0	10,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	2,0	1,5
Size ∅ 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	● 5002HP	● 5005HP	● 5008HP	● 5009HP	● 5022HP	● 5023HP	● 5024HP	● 5025HP	● 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fina
Fino
Fina

20.000 - 25.000
1

L mm	1,5	4,0	10,0	4,0
Size ∅ 1/10 mm	022	020	037	050
Order No.	● 5027HP	● 5028HP	● 5029HP	● 5030HP
ISO No. 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Standard

20.000 - 25.000
1

L mm		3,0	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size ∅ 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Order No.	**5101HP**	**5102HP**	**5103HP**	**5105HP**	**5106HP**	**5107HP**	**5108HP**	**5109HP**
ISO No. 807 104...	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51

Standard

20.000 - 25.000
1

L mm	10,0	10,0	0,7	0,6	0,25
Size ∅ 1/10 mm	050	050	080	220	220
Order No.	**5110HP**	**5111HP**	**5112HP**	**5113HP**	**5122HP**
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
max.				20.000	20.000

51

Standard

20.000 - 25.000
1

L mm	0,7	8,0	8,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Size ∅ 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
Order No.	**5114RA**	**5115HP**	**5117HP**	**5118HP**	**5119HP**	**5120HP**	**5121HP**	**5123HP**
ISO No. 807 104...		161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO No. 807 204...	370 523 080							

52

Grossa
Grueso
Grossa

20.000 - 25.000

1

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size ∅ 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
Order No.	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

53

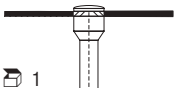
Supergrossa
Supergrueso
Supergrossa

20.000 - 25.000

1

L mm	12,0	12,0
Size ∅ 1/10 mm	050	050
Order No.	● 5331HP	● 5332HP
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

5122
5113



1

L mm	0,25	0,6
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	5122HP	5113HP
ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220
max.	20.000	20.000

DISCO DIAMANTATO SINTERIZZATO

Per ceramica, leghe preziose, cobalto-cromo, taglio dei canali di colata.

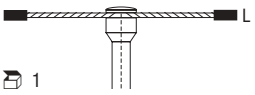
DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO

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

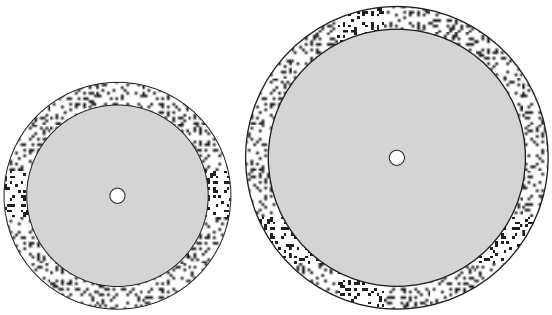
DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO

Para cerâmica, metais preciosos, ligas de CrCo, corte de “sprues”.

DSB 321



1



L mm	0,30	0,30
Size ∅ 1/10 mm	300	400
Order No.	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO No. 807 104...	321 524 300	321 524 400
max.	10.000	10.000

DISCO DIAMANTATO SINTERIZZATO

Diamantatura sinterizzata sui bordi, per il taglio dei monconi sfilabili dei modelli di gesso.

DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO

Disco de diamante con sinterizado marginal para muñones individualizados de escayola, para separar arcadas dentales de modelos de escayola.

DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO

Disco com bordo de diamante sinterizado para gesso, e separação de dentes em modelos de gesso.

Indicazioni

– Diamanti sinterizzati al carburo di tungsteno per la lavorazione ottimale di ceramica e leghe non preziose.

Assortimento standard Nr. 9900SO

7 forme, granulometria media

– Gli strumenti diamanti sinterizzati sono particolarmente economici, sicuri ed efficienti.
– Il legante speciale rilascia continuamente nuovi diamanti e permette, in questo modo, di mantenere l'affilatura dello strumento
– Il gambo di acciaio speciale rende possibile una lavorazione priva di vibrazioni
– L'assortimento standard contiene le forme più comuni per la lavorazione di tutte le leghe preziose e non preziose, di cromo-cobalto e titanio.

Indicaciones

– Diamantes sinterizados con ligazón de carburo de tungsteno para el repasado óptimo de cerámicas y metales no preciosos.

Surtido estándar No 9900SO

7 formas, granulometría media

– Los diamantes sinterizados son instrumentos especialmente rentables, seguros y eficientes.
– La ligazón especial libera constantemente nuevos diamantes, permitiendo así la abrasión siempre eficaz
– El mango de acero especial permite trabajar sin vibraciones
– El surtido estándar contiene las formas más corrientes en versión estándar para el repasado de todas las aleaciones no preciosas, de cromo-cobalto, titanio y oro.

Indicações

– Os Diamantes Sinterizados aglutinados por carbeto de tungstênio são instrumentos ideais para o tratamento de superfícies de cerâmica e metais não-preciosos.

Sortimento padrão No 9900SO

7 formatos, granulação média

– Os instrumentos de Diamante Sinterizado são instrumentos particularmente econômicos, seguros e eficazes.
– O aglutinante metálico especial libera partículas de diamante de forma contínua, assegurando um efeito abrasivo sempre perfeito.
– A haste em aço especial permite um trabalho isento de vibração.
– O sortimento padrão contém os formatos convencionais mais comuns para utilização em ligas preciosas não-preciosas, CrCo e de titânio.

Assortimento per ceramica Nr. 5000SO

6 forme, granulometria fina

– La granulometria fina ed il legante di carburo di tungsteno permettono un taglio liscio
– Pertanto minore lavorazione e minori rischi di danneggiare la superficie della ceramica
– Le forme a calice mantengono gli spigoli taglienti, ideali per la creazione della struttura e delle fissure

Surtido para cerámica No 5000SO

6 formas, granulometría fina

– El grano fino en la ligazón de carburo de tungsteno garantiza una superficie lisa tras la abrasión
– Por consiguiente reduce los trabajos de repasado y reduce el riesgo de dañar la superficie de la cerámica
– Las formas de cáliz conservan un canto siempre cortante, que resulta ideal para conformar las fisuras y estructuras superficiales

Sortimento para cerâmica No 5000SO

6 formatos, granulação fina

– Os diamantes de granulação fina aglutinados com carbeto de tungstênio assegura as melhores propriedades de corte.
– São necessários poucos retoques e a superfície de cerâmica permanece sem danos.
– Os instrumentos cônicos retêm a sua forma e margens agudas permanentemente, e são perfeitamente adequados para criar a textura e anatomia das superfícies.

Assortimento per leghe non preziose Nr. 5100SO

6 forme, 3 granulometrie

– Le diverse granulometrie diamantate dell'assortimento hanno ciascuna un codice colorato
– Permettono la lavorazione ottimale di ogni lega non preziosa, dalla sgossatura alla rifinitura fina
– Le forme diverse permetto la lavorazione di parti delicate e la sgrossatura di superficie estese
– Il legante di carburo di tungsteno garantisce una lunga durata qualunque sia la lega usata

Surtido para aleaciones no preciosas No 5100SO

6 formas, 3 granulometrías

– Las diferentes granulometrías de diamante incluidas en el surtido están dotadas de anillos de colores
– Permiten el repasado óptimo de cualquier aleación no preciosa, desde el desbastado hasta el repasado fino
– Las diferentes formas permiten tanto el repasado de zonas esbeltas, como el repasado abrasivo de grandes superficies
– La ligazón de carburo de tungsteno garantiza una larga vida útil sobre cualquier aleación

Sortimento para liga não-preciosa No 5100SO

6 formatos, 3 tipos de granulação

– As diferentes granulações que compõem o sortimento, distinguem-se por anéis de diferentes cores.
– As diversas granulações permitem efetuar todas as fases de trabalho sobre ligas não-preciosas, desde o pré-desgaste até o acabamento de alta precisão.
– Os vários formatos, por sua vez, permitem executar todos os passos, desde o desgaste grosso até o tratamento das zonas mais delicadas.
– O aglutinante em carbeto de tungstênio assegura uma excelente durabilidade, independentemente da liga utilizada.

Dettagli tecnici

– Velocità consigliata per tutte le leghe non preziose e ceramica – lavorare assolutamente senza esercitare pressione
– Massimo 25.000 giri/m
– Per mantenere l'affilatura, pulire i diamanti sinterizzati sempre con la pietra per pulizia Nr. 9920.

Características técnicas

– Velocidad recomendada para todas las aleaciones no preciosas & cerámicas - imprescindible trabajar sin presión
– Máx. 25.000 r.p.m.
– Para conservar el rendimiento abrasivo deberá limpiarse el diamante sinterizado siempre con la piedra para limpiar No 9920.

Detalhes Técnicos

– Velocidades recomendadas para todas as ligas não-preciosas e cerâmica – trabalhar apenas com ligeira pressão.
– 25.000 rpm., máx
– Utilizar sempre uma pedra de limpeza para manter as propriedades de corte dos diamantes sinterizados – ver No. 9920.

Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

	pagina / Página
5110	– 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.

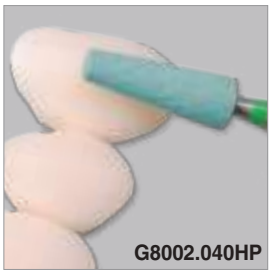
Abrasivo con partículas de diamante natural. Ideal para el contorneado previo y para trabajos de repasado sin calentar el objeto. Está indicado para repasar extensas superficies vestibulares y orales sobre cerámica, cerámica integral aleaciones y óxido de circonio.

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

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

Para el repasado de circonio de alto rendimiento con unos grados de dureza muy altos >900 MPa.
Formas, Balón y Torpedo:
La forma de balón, para el repasado de superficies oclusales, asegura siempre una visión óptima sobre la superficie de trabajo durante el proceso de repasado. La forma de torpedo permite repasar incluso los espacios interproximales difíciles en puentes, así como los márgenes de preparación complicados, con formas onduladas.

Para polimento de zircônia de alta performance, com grau de dureza muito elevado >900 MPa.
Formas, esfera e torpedo:
A esfera, para trabalho em superfícies oclusais, permite sempre uma visualização ideal do campo de trabalho, durante o polimento. O torpedo, possibilita o trabalho mesmo em espaços interproximais difíceis, em pontes, bem como em margens de preparações complexas, de forma arredondada.

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 ∅ 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

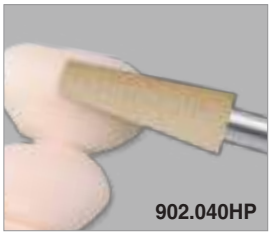
Con il CeraStar Trimmer di nuova concezione, è possibile la lavorazione ancora più delicata di tutte le ceramiche integrali. Due materiali estremamente efficaci, il diamante e la ceramica, uniti in nuove e progressive granulometrie ibride, che permettono una lavorazione specifica, pertanto delicata, delle ceramiche sinterizzate per evitare le 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 especifíca 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 hibrida 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 hibrido, 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 ∅ 1/10 mm	050	040
Order No.	**901.050HP**	**902.040HP**
ISO No. 865 104...	107 524 050	173 524 040



CeraTec Utilizzo

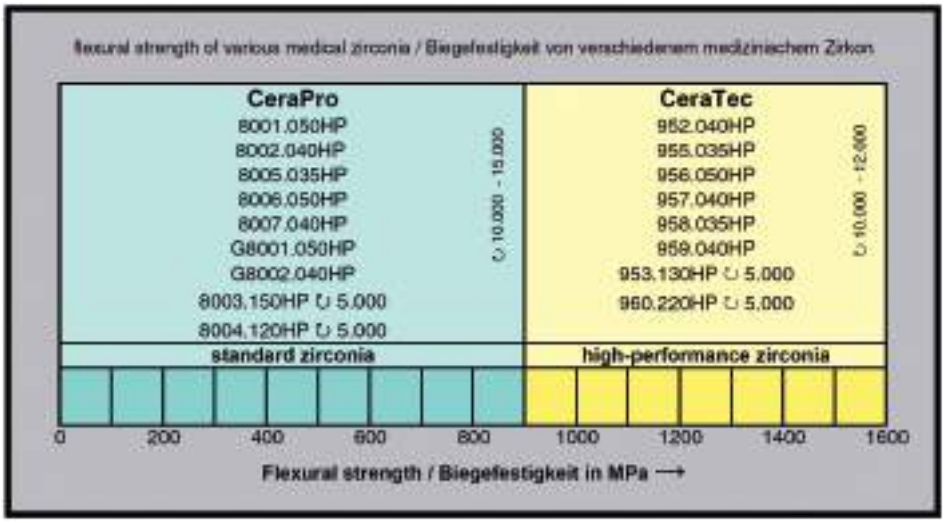
Zirconia ad alte prestazioni
Ceramica per pressatura, per la realizzazione di intarsi, onlays, faccette e corone singole
Ceramica per la sovrappressatura su leghe.
Metalloceramica: alto o basso punto di fusione
Ceramica per il rivestimento di leghe dentali.

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 sobreprensagem de ligas metálicas. Metalo-cerâmica: fusão elevada ou baixa.
Cerâmica para revestimento de ligas dentárias.



Rubynit

Abrasivi Ruby, con granilometria 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	055
104 HP	Order No. standard	3101.104.085	3102.104.085	3103.104.065	3104.104.075	3105.104.075	3106.104.065	3108.104.055	3110.104.055

Rubynit

↻ 20.000 - 35.000
1

Shank	L mm	13,0	8,0	10,0
	Size ∅ 1/10	050	033	040
104 HP	Order No. standard	3112.104.050		
	Order No. fine		F3119.104.033	F3120.104.040

Vantaggi

- Questi strumenti, stratificati con rubini, sono disponibili nelle forme più comuni.
- Gli strumenti Rubynit sono molto diffusi per la lavorazione di resine e materiale acrilico.
- Ideali per la rimozione di materiale senza sviluppo di calore.
- La lavorazione con gli strumenti Rubynit è una tecnica provata e collaudata negli anni.

Ventajas

- Los instrumentos recubiertos con partículas de Rubinyt 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.

SuperMax

5.000
1

	L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank	Size ∅ 1/10	140	180	180	220
HP	Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP

SuperMax

5.000
15.000 *
1

	L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Shank	Size ∅ 1/10	060	220	220	220
HP	Order No.	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP

Ricostruzioni di ceramica, ceramica a pressione e ceramica integrale, ZrO_2
Per la sgrossatura (SuperMax) ed la forma preliminare (CeraPro) senza riscaldare l'oggetto.

Restauraciones de cerámica/cerámica inyectada/cerámica integral, ZrO_2
Para el desbastado (SuperMax) y contorneado previo (CeraPro) sin calentar el objeto.

Restaurações em cerâmica / Cerâmica injetada / Cerâmica pura, ZrO_2
Para desgaste grosso (Supermax) e contorno inicial (CeraPro) sem aquecimento da restauração.

9001.140HP

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 estrias superficiais.
- Grande eficácia de abrasão e desgaste, com auto-limpeza, auto-afiação, baixa geração de poeira.
- Apreciável ganho de tempo devido a uma menor necessidade de retoques.

Aplicações

- Cerâmica
- Ligas metalo-cerâmicas
- Ligas de CrCo
- Titânio
- Ouro e todas as ligas macias

INDICE
ÍNDICE
ÍNDICE

	pagina Página
Scatola supporto per frese Portafresas Broqueiro	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	136
Tipo di gambo Tipos de vástago Tipos de haste	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	143
Simboli Símbolos Símbolos	144
Indice Índice Índice	145 - 148

L = 32 mm

Ø 2,35 mm

↻ max.
upm / rpm / tr/min.

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

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.

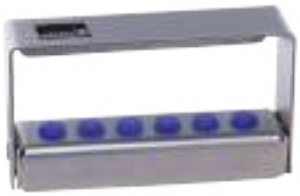
Permiten así un desarrollo ergonómico e higiénico del tratamiento. Una tapa oscilante evita que los instrumentos puedan caerse. Todos los portafresas pueden limpiarse, desinfectarse y esterilizarse en el autoclave.

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.

40600

Dimensions	**72 x 20 x 50mm**
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. lenght: 47mm	



40601

Dimensions	**72 x 20 x 40mm**
For 6 FG or RA Instruments / max. lenght: 37mm	

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.

40602

Dimensions	**61 x 25 x 30mm**
For 12 FG or RA Instruments / max. lenght: 28mm	

40603

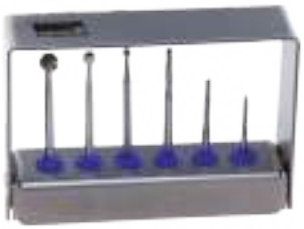
Dimensions	**42 x 25 x 30mm**
For 8 FG or RA Instruments / max. lenght: 28mm	

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.

40610

Contents 8 Stk. / pcs.	



40600 (without instruments)

Dimensions	**72 x 20 x 50mm**
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. lenght: 47mm	

Suporte para instrumentos
O novo suporte para instrumentos foi totalmente elaborado em aço inoxidável e pode por isso ser submetido a qualquer tipo de tratamento. A limpeza e desinfecção do instrumento pode ser realizado dentro do suporte, podendo o conjunto ser introduzido tanto no banho de instrumentos como no banho ultrasônico.

Álem 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 dovrebbere 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 freqüência, 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, manipolo, inossidabile

Mandril a rosca 303/050, pieza de mano, inoxidable, Vástago PM

Mandril 303/050, PM aço inox, Para discos

Shank - 104 HP	
L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4001HP
ISO No. 330 104 ...	603 391 050
	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite, 305 RF/050, manipolo rinforzato, inossidabile

Mandril a rosca, 305 RF/050, pieza de mano, reforzado, inoxidable

Mandril 305 RF/050, PM aço inox reforçado, Para discos

Shank - 104 HP	
L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 050
	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite, 305 RF/050, Contrangolo, inossidabile

Mandril a rosca, 305 RF/050, contraángulo, inoxidable

Mandril 305 RF/050, CA aço inox, Para discos

Shank - 204 RA	
L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4005RA
ISO No. 330 204 ...	603 391 050
	6/100
max.	20.000

Mandrino speciali per mancini, inossidabile

Mandril especial para zurdos, inoxidable

Mandril especial, PM para canhotos, aço inox

Shank - 104 HP	
L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	L 4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 395 050
	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite, 303 RF/050, manipolo ∅ 3 mm, inossidabile

Mandril a rosca, 303 RF/050, pieza de mano ∅ 3 mm,acero inoxidable

Mandril 303 RF/050, PM peça de mão ∅ 3 mm, aço inox

Shank - 124 HP	
L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4009HP
ISO No. 330 124 ...	603 391 050
	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite, 305/080, manipolo rinforzato, inossidabile

Mandril a rosca, 305/080, pieza de mano, reforzado, inoxidable

Mandril 305/080, PM aço inox reforçado

Shank - 104 HP	
L mm	4,0
Size ∅ 1/10 mm	080
Order No.	4029HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 080
	6/100
max.	20.000

Mandrino a vite 305, manipolo inclu-se rondelle di rinforzo, inossidabile

Mandril a rosca, 305, pieza de mano, incl. platillos reforzados, inoxidable

Mandril 305, PM aço inox, falanges de reforço

Rondelle di rinforzo sono allegate non montate

Los platillos reforzados se adjuntan sin montar (sueltos)

Falanges de reforço incluídas e embaladas separadamente

Shank - 104 HP		
L mm	3,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	080	080
Order No.	4020HP	4030
ISO No. 330 104 ...	604 391 080	
	6/100	100
max.	20.000	

Mandrino a vite 305, manipolo inclu-se rondelle di rinforzo, inossidabile

Mandril a rosca 305, pieza de mano incl. platillos reforzados, inoxidable

Mandril 305, PM aço inox reforçado, falanges incluidas

Rondelle di rinforzo sono allegate non montate

Los platillos reforzados se adjuntan sin montar (sueltos)

Falanges de reforço incluídas e embaladas separadamente

Shank - 104 HP		
L mm	3,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	140	140
Order No.	4021HP	4031
ISO No. 330 104 ...	604 391 140	
	6/100	100
max.	20.000	

OCCLUPOL MANDREL

Mandrino Occlupol, per i lucidanti occlusali, inossidabile

Mandril Occlupol, soporte para pulidor de caras oclusales, inoxidable

Mandril Occlupol, para polidores oclusais, aço inox PM

Shank - 104 HP		
L mm	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	020	030
Order No.	11007HP	1107HP
ISO No. 330 104 ...	612 432 020	612 432 030
	6/100	6/100
max.	20.000	20.000

SNAP ON MANDREL

Mandrino Snap On Contrangolo, nichelato

Mandril Snap-on contraángulo, niquelado

Mandril de encaixe, CA niquelado

Shank - 204 RA			
L mm	5,0	5,0	13,0
Size ∅ 1/10 mm	050	030	screw
Order No.	4037RA	4038RA	4039RA
ISO No. 311 204 ...	607 372 050		
ISO No. 330 204 ...		611 372 030	001 300 000
	6/100	6	6
max.	2.000	20.000	15.000

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

Mandrino per carta vetrata, manipolo, acciaio inossidabile

Mandril para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable

Mandril para lixa, PM aço inox

Shank - 104 HP	
L mm	18,0
Size ∅ 1/10 mm	045
Order No.	**4011HP**
ISO No. 330 104 ...	623 444 045
	6/100
max.	20.000

Mandrino per carta vetrata, manipolo, acciaio inossidabile

Mandril para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable

Mandril para lixa, PM aço inox

Shank - 104 HP	
L mm	18,0
Size ∅ 1/10 mm	042
Order No.	**4013HP**
ISO No. 330 104 ...	622 444 042
	6/100
max.	20.000

Mandrino per carta vetrata, manipolo, acciaio inossidabile

Mandril para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable

Mandril para lixa, PM aço inox

Shank - 104 HP	
L mm	11,0
Size ∅ 1/10 mm	023
Order No.	**4015HP**
ISO No. 330 104 ...	623 443 023
	6/100
max.	20.000

MANDRINI MOORE • MANDRIL DE MOORE • MANDRIL DE MOORE

Mandrino Moore, manipolo, nichelato

Mandril de Moore, pieza de mano, niquelado

Mandril de Moore, PM niquelado

Shank - 104 HP	
L mm	2,35
Size ∅ 1/10 mm	060
Order No.	**4018HP**
ISO No. 311 104 ...	615 422 060
	6/100
max.	20.000

Mandrino Moore, contrangolo, nichelato

Mandril de Moore, contraángulo, niquelado

Mandril de Moore, CA niquelado

Shank - 204 RA	
L mm	2,35
Size ∅ 1/10 mm	060
Order No.	**4019RA**
ISO No. 311 204 ...	615 422 060
	6/100
max.	20.000

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

Mandrino a spirale 301L manipolo acciaio speciale, acciaio inossidabile

Mandril helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, inoxidable

Mandril espiral 301L, PM aço especial, aço inox

Shank - 104 HP	
L mm	13,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	**4004HP**
ISO No. 330 104 ...	610 415 050
	6/100
max.	20.000

Mandrino a spirale 301L manipolo acciaio speciale, acciaio inossidabile

Mandril helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, inoxidable

Mandril espiral 301L, PM aço especial, aço inox

Shank - 124 HP	
L mm	8,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	**4008HP**
ISO No. 330 124 ...	610 415 050
	6/100
max.	20.000

Mandrino a spirale 310G, manipolo acciaio inossidabile

Mandril helicoidal 310G, pieza de mano, inoxidabile

Mandril espiral 310G, PM aço inox

Shank - 104 HP	
L mm	12,0
Size ∅ 1/10 mm	023
Order No.	**4017HP**
ISO No. 330 104 ...	611 418 023
	6/100
max.	20.000

MANDRINI

Di acciaio inossidabile, per lucidanti.

MANDRILES

De acero inoxidable, para pulidores.

MANDRIS

Em aço inox, para polidores.

Mandrini
Mandriles
Mandris

max. 20.000

6 / 100

L mm	3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size ∅ 1/10 mm	050	050	080	140	050
Order No.	**4007HP**	**4001HP**	**4029HP**	**4021HP**	**4004HP**
ISO No. 330 104...	604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

ADATTATORI FG • ADAPTADORES FG • ADAPTADORES FG

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).

Shank - 104 HP	
L mm	
Size ∅ 1/10 mm	016
Order No.	**4010HP**
ISO No. 330 104 ...	602 436 016
	6/100
max.	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

Shank - 204 RA	
L mm	
Size ∅ 1/10 mm	016
Order No.	**4023RA**
ISO No. 330 204 ...	602 436 016
	6/100
max.	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, (∅ 2,35mm)

Shank - 104 HP	
L mm	
Size ∅ 1/10 mm	016
Order No.	**4022HP**
ISO No. 330 104 ...	612 434 016
	6/100
max.	20.000

Order No.	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
ISO No. 330 202 ...	619 000 016			
ISO No. 330 205 ...		619 000 016		
ISO No. 330 206 ...			619 000 016	
ISO No. 330 104 ...				619 000 016
	6/100	6/100	6/100	6/100
max.	20.000	20.000	20.000	20.000

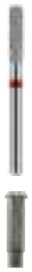
Inserzione **Sicura e rapida** dello strumento FG nel portafrese per contrangolo RA o per manipolo HP. Il gambo è come una pinza autobloccante. Una volta infilato, lo strumento rimane al suo posto fino a che sia usato completamente. Grazie all'acciaio speciale, il portafrese può essere sterilizzato con 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.

RIDUTTORI NICHELATI • VAINAS REDUCTORAS NIQUELADAS • ADAPTADORES REDUTORES NIQUELADOS

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.



Order No.	4032
	12/100
max.	20.000

DOWEL PINS • DOWEL PINS • PINOS PARA DUPLICAÇÃO

Size	1	2
	Piccolo Pequeño Pequeno	Medio Medio Médio
L mm	21	22
Order No.	PIN0190	PIN0200
	1000	1000

Shank	3 mm
	Fresa a gradini Fresa escalonada Broca com degrau
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

DOWEL PINS CON GUAINA • PERNOS REDONDOS CON CAMISA • PINOS PARA DUPLICAÇÃO, COM GUIA

Size	Corto	Medio	Lungo	Guaina di plastica	Perno tondo	Guaina metallo
	Corto Curto	Medio Médio	Largo Longo	Camisa plástico Casquilho plástico	Perno redondo Perno redondo	Camisa metálica Casquilho de metal
L mm	10	16	20	11	13	6
Order No.	PIN0210	PIN0211	PIN0212	PIN0213	PIN0217	PIN0218
	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Shank	3 mm
	Fresa a gradini Fresa escalonada Broca com degrau
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

Size	Perno tondo	Guaina di metal.
	Perno redondo Perno redondo	Camisa metálica Casquilho metal
L mm	18	10
Order No.	PIN0219	PIN0220
	1000	1000

Shank	3 mm	3 mm
	Fresa carburo di tung. Fresa carb. tung. Broca TC	Fresa carburo di tung. Fresa carb. tung. Broca TC
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
Order No.	PIN0221	PIN0234
	1	1

SISTEMA DI PINS CONICI • SISTEMA DE PINS CÓNICOS • PINOS CÔNICOS

Size	tondo	tondo	tondo	tondo piatto
	redondo redondo	redondo redondo	redondo redondo	plano redondo plano redondo
L mm	12	14	15	17
Order No.	K900446	PIN0222	K900445	K900447
	1000	1000	1000	1000

Shank	3 mm
	Fresa carb. tung., conica Fresa carb. tung., cónica Broca TC cónica
ø/L mm	3/11
Order No.	PIN0224
	1

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

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

ANELLI DI RITENZIONE
ANILLOS DE RETENCIÓN
ANILHAS DE RETENÇÃO

Size	1
Order No.	PIN0209
	1000

Order No. M20

Lucidanti / Pulidores / Pulidores

Valigetta per gommini laboratorio con 113 instrumenti
Valija para laboratorio con 113 instrumentos
Mala de amostras laoboratorio con 113 instrumentos

B x H x T = 350 x 310 x 60 mm

Order No. M10

Frese in carburo di tungsteno / Fresas de carburo de tungsteno / Fresas em Tungstênio

Valigetta per laboratorio con 61 instrumenti
Valija para laboratorio 61 instrumentos
Mala de amostras laboratorio con 61 instrumentos

B x H x T = 200 x 320 x 35 mm

103 HP	corto corto curta	L = 32 mm Ø 2,35 mm
123 HP	corto corto curta	L = 32 mm Ø 3,00 mm
104 HP	standard estándar padrão	L = 44 mm Ø 2,35 mm
105 HPL	lungo largo longa	L = 65 mm Ø 2,35 mm
106 HPXL	extra lungo extralargo extra longa	L = 80 mm Ø 2,35 mm

313 FG	corto corto curta	L = 16 mm Ø 1,60 mm
314 FG	standard estándar padrão	L = 19 mm Ø 1,60 mm
315 FGL	lungo largo longa	L = 21 mm Ø 1,60 mm
316 FGXL	extralungo extralargo extra longa	L = 25 mm Ø 1,60 mm
317 FGXXL	super lungo superlargo super longa	L = 30 mm Ø 1,60 mm

204 RA	standard estándar padrão	L = 22 mm Ø 2,35 mm
205 RAL	lungo largo longa	L = 26 mm Ø 2,35 mm
206 RAXL	extra lungo extralargo extra longa	L = 34 mm Ø 2,35 mm

ESEMPIO D'ORDINE • EJEMPLO DE PEDIDO • COMO FAZER PEDIDO

Opzioni d'ordine

Gli ordini possono essere effettuati secondo il numero d'ordine EDENTA o con il sistema della numerazione ISO.

Le due possibilità garantiscono, come mostrato nell'esempio, un corretto svolgimento del vostro ordine presso la EDENTA.

Opciones de pedido

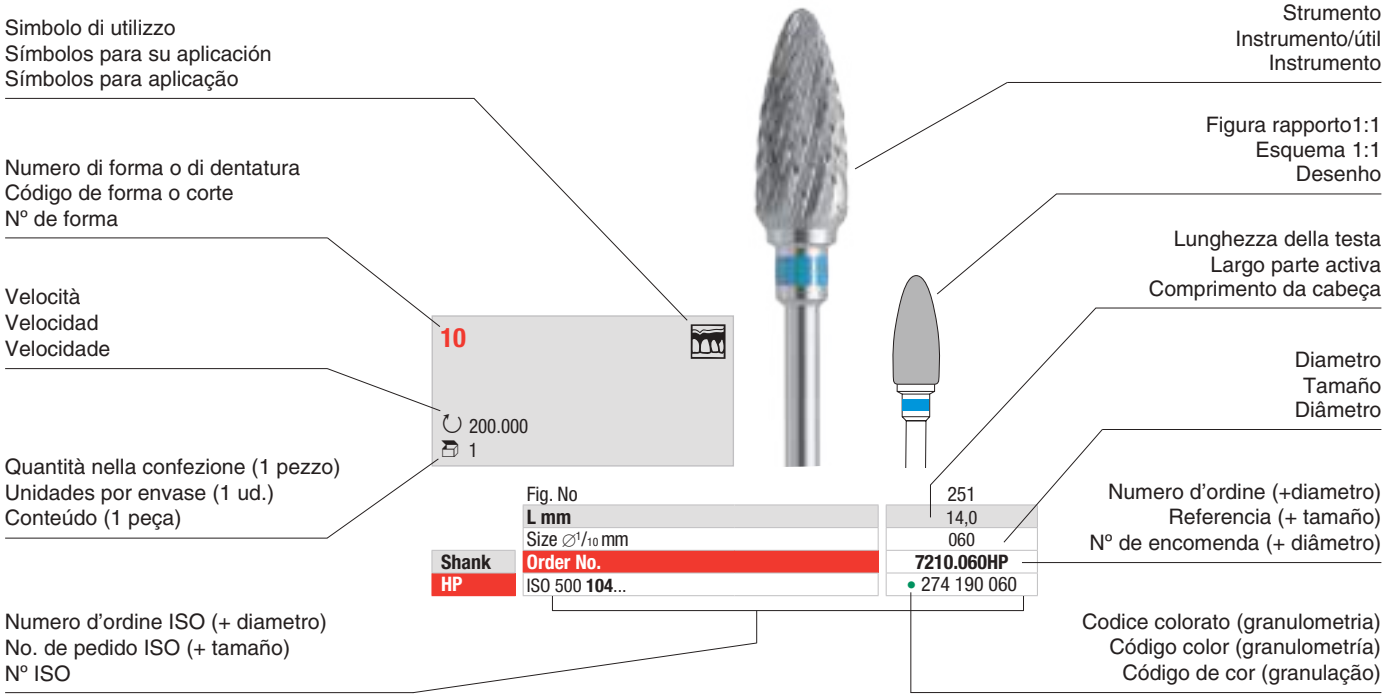
Puede Ud. realizar el pedido de los instrumentos que desee con la ayuda de la referencia EDENTA o bien del sistema de numeración ISO.

Siguiendo el procedimiento de los ejemplos, ambas posibilidades garantizan un desarrollo correcto de su pedido a EDENTA.

Opções de pedido

Os pedidos podem ser feitos utilizando o no. de artigo da EDENTA ou o no. ISO da peça.

O despacho do pedido é efetuado com a mesma eficiência, independentemente do no. escolhido.

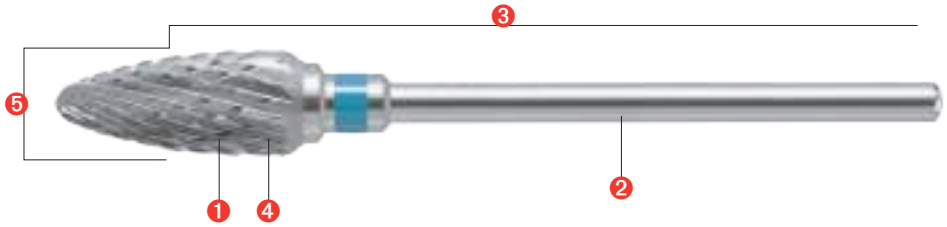


SISTEMA DI NUMERAZIONE ISO • SISTEMA DE NUMERACIÓN ISO • SISTEMA DE NUMERAÇÃO ISO

Il numero d'ordine ISO è composto da un codice numerato che indica alcune caratteristiche specifiche degli strumenti, permettendone così l'identificazione certa (ISO 6360).

La referencia ISO consta de un código de números fijo, que informa sobre determinadas características del instrumento y del útil, que permiten una identificación inequívoca (ISO 6360).

O número ISO consiste em um código numérico que indica certas características próprias de cada instrumento para uma identificação clara e precisa. (Norma ISO 6360).



500 104 274190 060

1 2 3 4 5

Materiale della parte lavorante
- **500** = Carburo di tungsteno

Gambo e lunghezza totale
- **104** = Manipolo

Forma e tipo
- **274** = Cono, tondo
- **190** = Dentatura incrociata

Grandezza ISO 2157
- Diametro maggiore della parte lavorante (1/10 mm)
- **060** = diametro 6,0 mm

Material de la parte activa
- **500** = Carburo de tungsteno

Vástago y largo total
- **104** = Pieza de mano

Forma y versión
- **274** = cónico-redondo
- **190** = dentado cruzado

Tamaño nominal ISO 2157
- diámetro máximo de la parte activa (1/10 mm)
- **060** = tamaño 6,0 mm

Material da parte de trabalho
- **500** = Carbeto de tungstênio

Haste e comprimento total
- **104** = Peça de mão

Forma e desenho
- **274** = Cônico redondo
- **190** = Corte cruzado

Tamanho Norma ISO 2157
- Diâmetro máximo da parte ativa (em 1/10 mm)
- **060** = Tamanho 6,0 mm

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 die protezione.

Todos los instrumentos han sido desarrollados y construidos para sus aplicaciones específicas. El uso no conforme a su finalidad provoca lesiones en los tejidos, un desgaste prematuro, la destrucción de los instrumentos y representa un riesgo para el usuario, el paciente o terceros.

– Los diseños de instrumento desfavorables tienen como consecuencia preparaciones de formas incorrectas.

– Los regímenes de revoluciones demasiado elevados con secciones de trabajo demasia do grandes representan un riesgo para la estabilidad de los instrumentos.

– Los instrumentos deberán girar a su velocidad final antes de aplicarlos sobre el objeto.

– Deberá observarse el régimen de revoluciones indicado sobre el envoltorio.

– Debe cuidarse de utilizar únicamente turbinas, piezas de mano y contraángulos limpios y en perfecto estado de mantenimiento.

– Utilice un dispositivo aspirador en el laboratorio.

– La utilización incorrecta conduce a unos resultados de trabajo pobres y aumenta el riesgo.

– Según el tipo de preparación deberá trabajarse con una presión de 0.3 – 2N.

– Es preciso evitar un bloqueo debido a una presión excesiva, así como los ladeos y el efecto palanca (mayor riesgo de fractura).

– Introduzca en la medida en que sea posible, sin aplicar fuerza, y compruebe que están bien fijados.

– Los instrumentos extemadamente puntagudos se desgastan con más rapidez en el sector anterior debido a su menor circunferencia. A fin de evitar una reducción de su vida útil, estos instrumentos deberán utilizarse con un tacto especial y eierciendo muy poca presión.

– Los instrumentos Turbo deberán aplicarse con toda su superficie.

– Las asperezas producidas con un recubrimiento de diamante >ISO 524, deben ser eliminadas.

– Los instrumentos dañados, torcidos o que hayan perdido su giro concéntrico deberán descartarse inmediatamente y dejarse de utilizar.

– Según la aplicación, se recomienda llevar protección de los ojos.

Todos os instrumentos foram desenhados e construídos para suas aplicações específicas. O seu uso indevido provoca lesões nos tecidos, um desgaste prematuro, a destruição dos instrumentos e representa um risco para o usuário, o paciente ou terceiros.

– A utilização de instrumentos não adequados dar origem a preparações incorretas.

– Se o instrumento de corte for de tamanho grande e for utilizado a uma velocidade excessiva há um risco de fractura do instrumento.

– Os instrumentos devem girar em velocidade adequada antes de atingir a superfície de trabalho.

– Deve-se obedecer as velocidades indicadas nas embalagens.

– Certificar-se de que está utilizando os instrumentos apenas em peças-de-mão, turbinas ou contra-ângulos em perfeito estado de manutenção e limpeza.

– Utilizar aspiração no laboratório

– A utilização inadequada aumenta os riscos assim como resultados insatisfatórios.

– Dependendo do tipo de preparação que se pretende efectuar deve-se trabalhar com uma pressão de 0.3 - 2N.

– É fundamental evitar um bloqueio dos instrumentos devido a uma pressão excessiva assim como também se deve evitar fazer um movimento de alavanca ou de inclinação (Elevado 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 die lucidanti in silicone non possono essere utilizzati bagni alcalini.

– No immergere nell'alcol i lucidanti!

– Gli spazzolini / Flexi-Snap sono da considerarsi prodotti monouso!

Attenersi alle istruzioni per l'uso
www.edenta.com

Stoccaggio e Immagazzinaggio:

– Secco, protetto da eventuale contaminazione. Gli strumenti sono generalmente da proteggere contro acidi, agenti chimici, temperature elevate o cambiamenti elevati di temperature.

– **Gli strumenti di acciaio** non sono indicati né per la preparazione in apparecchio né per la sterilizzazione a vapore. Dovrebbero essere usati appositi strumenti di carburo di tungsteno.

– Articoli **monouso** (contrassegnati con) sulla confezione non possono essere usati una seconda volta. La sicurezza di utilizzo di questi prodotti non può essere garantita nel caso essi siano usati di nuovo, a causa del rischio di infezione e/o della mancanza della garanzia di sicurezza.

– La durata della vita del prodotto è stabilita dal grado di usura e di danneggiamenti causati dall'uso dello stesso.

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.

– La utilización de productos desinfecantes inadecuados y/o un tiempo de sumersión demasiado prologado en la solución desinfectante pueden provocar corrosión (aumenta el riesgo de fractura) y decoloraciones, así como el desprendimiento del anillo de color.

– Para desinfectar pulidores de silicona no deberán utilizarse soluciones alcalinas.

– No introducir los pulidores en alcohol!

– Utilizar los cepillos / Flexi-Snap como un sólo producto!

Observar las instrucciones de uso
www.edenta.com

Observaciones para el almacenamiento y la conservación:

– En seco y protegidos contra la recontaminación. Por norma general los instrumentos deberán preservarse de los productos químicos, los ácidos, el calor a las oscilaciones de temperatura extremas.

– **Los instrumentos de acero** no son aptos para el ciclo de higiene mecánica ni para el esterilizador de vapor. Deberá cambiarse a un instrumento equivalente de carburo de tungsteno.

– No está permitida la reutilización de **los artículos de un solo uso** (identificados en el envase con). No se puede garantizar una utilización exenta de riesgos en caso de volver a utilizar estos productos, puesto que existe un riesgo de infección y/o no está garantizada la seguridad de los productos.

– El fin de la vida útil del producto la determina por norma general el desgaste y los daños ocasionados por el uso.

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 una alto brillo es necesario seguir sucesivamente todas las fases de los sistemas de pulido multifase.

– Se recomienda utilizar unas gafas protectoras.

– A utilização de produtos de desinfecção inadequados e um excessivo tempo de imers dos instrumentos numa solução de desinfecante podem provocar a corrosão (aumenta o rico 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 desinfecço de polidores de silicone.

– Polidores não devem ser colocados em álcool!

– Escovas / Flexi-Snap devem ser descartáveis!

Observar as instruções de uso
www.edenta.com

Condições de armazenamento e conservação:

– Num local seco e protegido contra a recontaminação. Por norma devem-se proteger os instrumentos dos produtos quimicos, 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 substituidos por instrumentos adequados em tungsténio.

– **Artigos descartáveis** (Assinalados com na embalagem) não podem ser reutililizados. 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.

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 lim piar a una velocidad de 8.000 r.p.m.

– Para descartar cualquier daño sobre el vástago del instrumento, evite el contac to 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 yenlos 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		

SIMBOLI • SÍMBOLOS • SIMBOLOS

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.

MD — Prodotto medical
Producto médico
Produto médico

Produttore
Fabricante
Fabricante

2019-09 — Data di produzione
Fecha de fabricación
Data de fabricação

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

134 °C — Autoclave
Autoclave
Autoclave

Lavor. superficie occlusale di metallo
Repasado oclusal aleaciones
Desgaste oclusal - ligas

Lisciatura di radici
Alisado radicular
Alisamento radicular

134 °C — Autoclave non applicare
Autoclave no aplicar
Autoclave nem aplicar

Lavor. superficie occlusale di ceramica
Repasado oclusal cerámica
Desgaste oclusal - cerâmica

Profilassi
Profilaxis
Profilaxia

REF — Numero d'ordine
Referencia
No. de artigo

Ceramica e ricoperture estetiche
Técnica de recubrimiento y cerámica
Facetas acrílicas e em cerâmica

Trattamento canalare
Endodoncia
Tratamento de canal

ISO — 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

max. — Velocità massima permessa
Velocidad máxima permitida
Velocidade máxima permitida

Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem

Chirurgia mascellare
Cirugía maxilofacial
Cirurgia maxilofacial

opt. — Velocità consigliata
Velocidad recomendada
Velocidade recomendada

Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem

Ortodonzia
Ortodoncia
Tratamento ortodôntico

Monouso
Uso único
Descartável

Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem

Implantologia
Implantología
Implantologia

Utilizzare spray d'acqua
Usar spray de agua
Usar spray de água

Tecnica di fresaggio
Técnica de fresado
Técnica de fresagem

Punta non tagliante
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

LOT — Numero di lotto – rende possibile l'identificazione del numero di produzione
N° de lote – permite el seguimiento de correspondiente lote de producción
Nº 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	N° ISO	pagina Página
1	001001	98
0001	372513	17
BR 01	303514	21
C 1	001001	36/62
H 1 S	001003	62
N1.	G.05	80
N1.	G.06	80
N1.	G.07	80
N1.	K3.14	81
N1.	R1.13	81
N1.	R1.23	82
N1.	R1.24	82
N1.	R1.25	82
N1.	R2.04	79
N1.	R2.12	81
N1.	R2C.01	79
N1.	R2C.02	79
N1.	R2C.03	79
N1.	R2D.19	80
N1.	R2D.20	80
N1.	R2D.21	80
N1.	R2D.22	80
N1.	R2D.26	82
N1.	R2D.27	82
N1.	R4B.09	79
N1.	R4B.10	79
N1.	S.15	81
N1.	T3.11	81
2	010001	98
C 2	010001	62
BR 02	303534	21
N2.	G.16	86
N2.	G.17	86
N2.	G.18	86
N2.	G.19	86
N2.	R2.05	84
N2.	R2.06	84
N2.	R2.09	84
N2.	R2.10	85
N2.	R2.11	85
N2.	R2.12	85
N2.	R2.14	85
N2.	R2.15	85
N2.	R2B.20	86
N2.	R2B.21	86
N2.	R2C.07	84
N2.	R2C.08	84
N2.	R2D.02	84
N2.	R2D.03	84
N2.	R4.04	84
N2.	R4.13	85
N2.	R4D.01	84
3	040001	98
BR 03	303536	21
N3.	F1.05	89
N3.	F1.31	89
N3.	F2.18	92
N3.	F2.44	91
N3.	F2C.45	91
N3.	F2C.19	92
N3.	F2D.10	87
N3.	F2D.36	87
N3.	G.22	91
N3.	G.23	91
N3.	G.24	91
N3.	G.25	91
N3.	G.26	91
N3.	R1.01	89
N3.	R1.02	89
N3.	R1.27	89
N3.	R1.28	89
N3.	R2.03	89
N3.	R2.04	89
N3.	R2.20	92
N3.	R2.29	89
N3.	R2.30	89
N3.	R2.46	91
N3.	R2B.14	90
N3.	R2B.15	90
N3.	R2B.16	90
N3.	R2B.40	90
N3.	R2B.41	90
N3.	R2B.42	90
N3.	R2C.12	88
N3.	R2C.13	88
N3.	R2C.21	92
N3.	R2C.38	88
N3.	R2C.39	88
N3.	R2C.47	91
N3.	R2D.08	87
N3.	R2D.09	87
N3.	R2D.34	87
N3.	R2D.35	87
N3.	R2H.06	87
N3.	R2H.32	87
N3.	R3D.11	87
N3.	R3D.37	87
N3.	R3H.07	87
N3.	R3H.33	87
N3.	T2B.17	90
N3.	T2B.43	90
0005	371513	17
N5.	R2D.01	95
N5.	R2D.02	95
DS 6	--	108
FDS 6	--	108
CDS 6	--	108
N6.	R1.01	94
N6.	R1.02	94
N6.	R2D.03	94
N6.	R2D.04	94
C 7	232001	62
M 10	--	136
11	001007	98
M 20	--	136
21	107006	99
C 21	107006	63
C 21 R	137006	63
C 21 L	110006	63
23	168006	99
0023	114513	17
C 23	168006	63
C 23 L	171006	63
C 23 R	194006	64
TC 30	010175	65
TC 30 X	010080	65
C 31	107007	64
C 31 L	110007	64
C 31 R	137007	64
C 33	168007	64
C 33 L	171007	64/70
36	107002	99
38	168002	81
0040	257513	17
0041	292513	17
TC 41 N	001071	77
0042	303513	17
TC 42	010133	65
TC 42 X	010140	65
0043	373513	17
0044	243513	17
0045	030513	17
0046	243513	17
TC 46	254072	65
TC 46 N	254072	77
0047	345513	17
0049	113513	74
0050	113513	74
0080 SO	--	31
0090 SO	--	31
RF 90	--	66
0101	372503	17
0105	371503	17
C 108	118174	53
0110	194190	44
DLC-0110	194190	56
L 0110	194192	54
0120	194140	45
DLC-0120	194140	56
0123	114503	17
0124	194134	46
0130	194110	47
0131	194110	48
0140	257503	17
0140	194191	48
0141	292503	17
BRY 0141	292493	17
0142	303503	17
BRY 0142	303493	17
0143	373503	17
BRY 0143	373493	17
0144	243503	17
0145	030503	17
0146	243503	17
0147	345503	17
0149	113503	74
0150	113503	74
TC 152 N	210072	77
0160	194102	50
0165	194145	41/50
0175	194176	15/51
PIN 0190	--	135
202R.3	16.010	93
202R.3	20.020	93
202R.3	20.025	93
202DR.3	16.010	93
202DR.3	20.020	93
202DR.3	20.025	93
202R.3	15.010	93
203R.3	16.020	93
PIN 0200	--	135
0201	372514	25
0202	372533	25
0203	372534	25
PIN 0203	--	135
0205	371533	25
207	150001	99
PIN 0209	--	135
0210	137190	44
DLC-0210	137190	56
PIN 0210	--	135
PIN 0211	--	135
PIN 0212	--	135
PIN 0213	--	135
PIN 0214	--	135
PIN 0215	--	135
PIN 0216	--	135
PIN 0217	--	135
PIN 0218	--	135
PIN 0219	--	135
0220	114514	25
0220	137140	45
DLC-0220	137140	56
PIN 0220	--	135
0221	114533	25
PIN 0221	--	135
0222	114534	25
PIN 0222	--	135
0223	114514	25
0224	114533	25
PIN 0224	--	135
0225	114534	25
0230	137110	47
0231	137110	48
PIN 0234	--	135
0240	137191	48
TC 246	495071	65
0260	137102	50
0264	273533	25
266	437375	70
TC 284 KN	299072	77
301	373533	11
0301	372525	9
0302	372525	9
304	--	29
0306	372515	9
0307	372515	9
310	303533	11
0310	303525	9
0310	116190	44
0311	303525	9
0315	114525	9
0316	303515	9
0317	303515	9
317	317514	114
317	317524	114
0320	114515	9
0320	116140	45
0321	372504	9
321	321514	117
321	321524	117
DSB 321	321524	123
0322	303504	9
327	327514	114
0330	257525	9
335	335524	117
0340	257515	9
341	292533	11/36
342	303533	11
343	372533	11/36
344	243533	11/36
345	345514	117
345	345524	117
350	350514	114
350	350524	114
0351	292525	9
351	351514	114
351	351524	114
353	353504	114
353	353514	114
353	353524	114
354	354514	119
354	354524	37/119
354 R	440378	70
355	355504	115
355	355514	115
355	355524	115
356	356514	115
356	200524	39/76
C 356	200504	39/76
F 356	200514	39/76
UF 356	200494	39/76
357	357514	115
358	358514	115
358	358524	115
0361	292515	9
361	361514	115
362	362524	118

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
363	363514	115
364	137524	39/76
C 364	137504	39/76
F 364	137514	39/76
UF 364	137494	39/76
365	365524	117
366	257524	106
366	366504	114
367	367504	114
368	257524	106
FW 368	257514	111
GW 368	257534	111
W 368	257524	111
DDG 369	369544	113
KC 369	263504	38/77/109
KF 369	263514	38/77/109
KUF 369	263494	38/77/109
0371	292504	9
0373	303504	9
0374	243504	9
0375	373504	9
378	378524	118
TC 378 N	184072	77
TC 379 N	277072	77
FW 379	277514	111
GW 379	277534	111
K 379	277524	108
KF 379	277514	108
W 379	277524	111
KF 379 L	277514	38/77/109
0384	243525	9
390	274524	105
0391 SO	--	29
393	393514	116
0394	243515	9
396	396514	116
0400	303523	23
400	400514	116
DG 400 SO	--	113
0401	372523	23
Blau 0401	372522	25
0402	372523	23
Blau 0402	372522	25
405	405514	116
405	405524	116
DDG 405	405544	113
0410	303513	23
0410	292190	44
Blau 0410	303522	25
DG 410	410544	113
DLC-0410	292190	56
0411	303513	23
Blau 0411	303522	25
0420	292140	45
DG 420	420544	113
DLC-0420	292140	56
L 0420	292142	54
0422	292523	23
0424	114523	23
0430	292110	47
DG 430	430544	113
0431	292110	48
0440	257523	23
0440	292191	48
Blau 0440	257522	25
DG 440	440544	113
0441	292141	48
0442	303523	23
Blau 0442	303522	25
DG 450	450544	113
0460	292102	50
490	490544	113

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
0500	303533	23
0501	372533	23
0502	372533	23
505	505504	118
505	505514	118
0510	303524	23
0511	303524	23
513	408295	54
C 514	417424	54
515	467211	54
C 515	467211	54
0522	292533	23
0524	114533	23
RM 601	001523	34
605	605514	116
605	605524	116
0610	303524	41
0610	187190	44
DLC-0610	187190	56
0612	372524	41
0614	243524	41
RM 620	043523	34
0620	303514	41
0620	187140	45
0622	372514	41
RM 624	109523	34
0624	243514	41
0630 SO	--	31
0630	187110	47
0631	012533	21
0632	201533	21
0634	273533	21
0636	243533	21
RM 639	110523	34
RM 640	110523	34
0641	012513	21
0642	201513	21
0644	273513	21
GF 645	161513	34
0646	243513	21
GF 649	171513	34
RM 649	171523	34
RM 650	171523	34
0651	012514	21
0652	201514	21
0653	107514	21
0654	273514	21
0655	237514	21
0656	243514	21
0657	273514	21
0659	243514	21
0661	012534	21
GF 661	243513	34
0662	201534	21
RM 662	243523	34
0663	107534	21
RM 663	243523	34
0664	273534	15/21
0665	237534	21
0666	243534	21
RM 666	257523	34
0667	273534	21
0669	243534	15/21
0671	012536	21
GF 671	199513	34
GM 671	199523	34
RM 671	199523	34
RM 671 P	266523	34
0672	201536	21
0673	107536	21
0674	273536	21
0675	237536	21

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
0676	243536	21
0677	273536	21
0679	243536	21
GM 702	041523	34
GF 703	041513	34
705	705514	117
0710	198190	44
0720	198140	45
0725	198137	46
0726	198194	46
0727	198180	47
GF 727	024513	34
0730	198110	36/47
BG 731	107532	34
BM 731	107522	34
GM 731	107523	34
RG 731	107533	34
BG 732	107532	34
BM 732	107522	34
GM 732	107523	34
RG 732	107533	34
RM 732	107523	34
BF 733	168512	34
BM 733	168522	34
GM 733	168523	34
RM 733	168523	34
GM 734	316523	34
RM 734	316523	34
GM 736	012523	34
0765	198145	41/50
0775	197176	51
DDG 800 SO	--	113
801	001524	102
FW 801	001514	111
GW 801	001534	111
K 801	001524	107
KC 801 L	697504	38/77/109
KF 801 L	697514	38/77/109
KUF 801 L	697494	38/77/109
W 801	001524	111
805	010524	102
K 805	010524	107
807	225524	102
808	014524	102
809	019524	102
0810	289190	44
812	022524	102
818	041524	102
0820	289140	45
825	304524	102
0825	289137	46
DLC-0825	289137	57
0826	289194	46
DLC-0826	289194	57
0827	289180	47
0830	289110	15/36/47
FW 830 L	239514	111
GW 830 L	239534	111
W 830 L	239524	111
835	109524	103
836	110524	103
836 KR	157524	103
836 S	119524	103
836 T	150524	103
837	111524	103
840	111524	103
0840	289191	48
DDG 840	840544	113
842 R	143524	103
845	170524	103
W 846 KR	545524	111
847	172524	103

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
K 847 S	172524	107
848	173524	104
848 A	184524	104
849	196524	104
850	199524	104
K 850	199524	107
K 847 S	172524	107
K 850	199524	38/77/109
KF 850	199514	107
TC 850	467211	66
TC 850	467212	66
TC 850	467213	66
TC 851	468373	66
TC 851	162384	66
852	164524	104
854	172524	104
854 R	198524	104
855	197524	104
856	198524	105
K 856	198524	107
KC 856	198504	38/77/109
KF 856	198514	107
KF 856	198514	38/77/109
KUF 856	198494	38/77/109
858	165524	105
859	166524	105
K 859	166524	107
KC 859 L	167504	38/77/109
KF 859 L	167514	38/77/109
KUF 859 L	167494	38/77/109
860	247524	105
DDG 860	860544	113
861	248524	105
K 861 L	250524	107
KF 861	248514	107
863	250524	105
K 863	250524	107
FW 863	250514	111
GW 863	250534	111
KF 863	250514	107
W 863	250524	111
0865	289145	41/50
FW 878 K	298514	111
GW 878 K	298534	111
W 878 K	298524	111
FW 879 K	299514	111
GW 879 K	299534	111
KC 879	290504	38/77/109
KF 879	290514	38/77/109
KUF 879	290494	38/77/109
W 879 K	299524	111
881	141524	105
FW 881	141514	111
GW 881	141534	111
K 881	141524	108
K 881	141524	38/77/109
KC 881	141504	38/77/109
KF 881	141514	108
KF 881	141514	38/77/109
KUF 881	141494	38/77/109
W 881	141524	111
K 882	142524	38/77/109
890	245524	106
893	266524	106
DDG 893	893544	113
DDG 894	894544	113
K 899	033524	38/77/109
900 SO	--	29/74
901	107524	11/126
902	173524	11/126
909	068524	106
952	173514	9/126

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
955	248514	9/126
956	010514	9/126
957	198514	9/126
958	161514	9/126
959	001514	9/126
960	303514	9/126
0910	225190	44
0920	225140	45
0930	225110	47
0931	225110	48
1001	372524	25
1005	371524	25
1010	257190	44
1020	114524	25
R 1020	372533	13
ST 1020	372534	13
1023	114524	25
1030	257524	25
1030	257110	47
R 1030	372523	13/37/38
ST 1030	372524	15
R 1040	372513	13/37/38
ST 1040	372514	15
1100	114534	27
1101	114533	27
1102	114513	27
1103	114503	27
1104	114514	27
1105	114493	27
1106	114523	27
1107	612432	13/27/132
1108	373523	27
1109 SO	--	26
1110	--	27
1110	237190	44
DLC-1110	237190	56
1121	114534	13
1122	114524	13
1123	114514	13
1124	237134	46
1130	237110	36/47
DLC-1130	237110	57
1131	237110	48
1171	114521	26
1172	114512	26
1210	197190	44
DLC-1210	197190	56
1220	198140	45
DLC-1220	197140	56
1225	198137	46
1226	198194	46
1230	184110	47
1275	184176	51
1301	372523	25
1305	371523	25
1310	196190	44
DLC-1310	196190	56
1323	114523	25
1324	196134	46
DLC-1324	196134	57
1325	196137	46
1360	196102	50
1370	196175	51
1401	372513	25
1405	371513	25
1423	114513	25
1425	274137	46
1430	274110	47
1460	274102	50
1510	274190	44
1520	274140	45
R 1520	303533	13

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
R 1530	303523	13/37/38
ST 1530	303524	15
R 1540	303513	13/37/38
ST 1540	303514	15
1610	277190	44
DLC-1610	277190	56
1620	277140	45
DLC-1620	277140	56
1625	277137	46
1627	277180	47
DLC-1630	277110	57
1665	277145	41/50
1701	372521	26
1702	303521	26
1703	292521	26
1704	114521	26
1706	372512	26
1707	303512	26
1708	292512	26
1709	114512	26
1710	141190	44
1720	141140	45
1725	141137	46
1726	141194	46
1727	141180	47
1730	141110	36/47
1741	141141	48
1765	141145	41/50
1801	372522	19
1802	114522	19
1803	303522	19
1810	277190	44
1811	372511	19
1812	114511	19
1813	303511	19
1820	277140	45
1821	372502	19
1822	114502	19
1823	303502	19
1830	277110	47
1924	187134	46
R 2020	243533	13
2024	199134	46
R 2030	243523	13/37/38
ST 2030	243524	15
R 2040	243513	13/37/38
ST 2040	243514	15
2100	372524	23
2110 SO	--	23/31
2120	543000	32
2121	543000	32
2124	141134	46
2125	543514	32
2130	373000	32
2140	045000	33
2141	045003	33
2142	045001	33
2224	289134	46
2436	186190	70
2466	186135	70
2466 F	186103	70
2535	200220	70
2536	200190	70
2537	200180	71
2566	200123	70
2566 F	200103	71
2635	137220	71
2636	137190	71
2637	137190	71
2660	137103	72
2666	137135	72
2666 F	137103	72

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
2936	116190	72
2966	116135	72
2966 F	116103	72
3001	373523	11
3004	--	29
3010	303523	11
3041	292523	11
3042	303523	11
3043	372523	11
3044	243523	11
3047	345534	11
3101	--	127
3102	--	127
3103	--	127
3104	--	127
3105	--	127
3106	--	127
3108	--	127
3110	--	127
3112	--	127
F 3119	--	127
F 3120	--	127
3266	107135	72
3337	582180	74
3366 F	582103	74
3510	257190	44
3520	257140	45
3680	137364	72
3681	137366	72
3780	200364	72
3781	200366	73
3870	538175	73
3982	107382	73
4001	603391	132/133
4004	610415	133
4005	603391	132
4007	604391	132/133
L 4007	604395	132
4008	610415	133
4009	603391	132
4010	602436	134
4011	623444	133
4013	622444	133
4015	623443	133
4017	611418	133
4018	615422	133
4019	615422	133
4020	604391	132
4021	604391	132/133
4022	612434	134
4023	602436	134
4024	--	134
4025	--	134
4026	--	134
4027	--	134
4029	604391	132/133
4030	--	132
4031	--	132
4032	--	134
4037	607372	132
4038	611372	132
4039	001300	132
4060	205175	73
4060	--	131
4896 A	559554	113
5000 SO	--	125
5002	012513	122
5005	112513	122
5008	250513	122
5009	172513	122
5022	161513	122
5023	248513	122

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
5024	110513	122
5025	023513	122
5026	023513	122
5027	023513	122
5028	488513	122
5029	225513	122
5030	030513	122
5100 SO	--	125
5101	001523	122
5102	012523	122
5103	013523	122
5105	112523	122
5106	112523	122
5107	142523	122
5108	250523	122
5109	172523	122
5110	174523	122
5110	237190	44
5111	199523	122
5112	370523	122
5113	345523	122/123
5114	370523	122
5115	161523	122
5117	141523	122
5118	199523	122
5119	030523	122
5120	274523	122
5120	237140	45
5121	143523	122
5122	345523	122/123
5123	272523	122
5150	237220	49
5170	237175	51
5180	237215	52
5205	112542	123
5206	112542	123
5208	250542	123
5209	172542	123
5210	263190	44
DLC-5210	263190	56
5211	199542	123
5218	199542	123
5220	263140	45
5225	263137	46
5250	263220	49
5251	263221	49
5270	263175	51
5275	263176	51
5280	263215	52
5310	257190	44
DLC-5310	257190	56
5320	257140	45
5331	274543	123
5332	143543	123
5350	257220	49
5369	263544	106
5370	257175	51
5380	257215	52
5410	274190	44
DLC-5410	274190	56
L 5410	274192	54
5420	274140	45
DLC-5420	274140	56
5424	274134	46
DLC-5424	274134	57
5450	274220	49
DLC-5450	274220	57
5451	274221	49
5453	274224	49
AC 5453	274224	55
5455	274223	50
5465	274145	41/50

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
5470	274175	51
5480	274215	52
5483	274217	52
5485	274222	52
5486	274225	52
5490	--	53
5510	194190	44
DLC-5510	194190	56
5520	194140	45
5550	194220	49
5570	194175	51
5580	194215	52
5610	194190	44
DLC-5610	194190	56
L 5610	194192	54
5620	194140	45
DLC-5620	194140	56
L 5620	194142	54
5630	194110	36/47
AC 5645	194195	55
AC 5646	194198	55
5650	194220	49
DLC-5650	194220	57
5651	194221	49
5665	194145	41/50
5670	194175	51
AC 5675	194176	55
5680	194215	52
5710	194190	44
DLC-5710	194190	56
5720	194140	45
DLC-5720	194140	56
5730	194110	47
DLC-5730	194110	57
5740	194191	48
5741	194141	48
5760	194102	50
5770	194175	51
5775	194176	51
5810	137190	44
5820	137140	45
5830	238544	103
5836	110544	113
5848 L	175544	104
T 5848 L	175544	106
5850	137220	49
5855	137223	50
5856	198544	105
T 5856	200544	106
5860	247544	105
5862	249544	105
5870	137175	51
5880	137215	52
5885	142222	52
5886	142225	52
5893	266544	113
5896	269544	113
5910	257R190	44
5970	201175	51
6050	263220	49
6055	263223	50
L 6055	263225	54
6075	263176	51
6085	263222	52
6086	263225	52
6110	257190	44
6120	257140	45
6210	263190	44
6220	263140	45
6310	277190	44
6320	277140	45
6370	277175	51

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
6410	194190	44
6420	194140	45
6470	194175	51
6510	113190	44
6570	110175	51
6801	001534	102
6836	110534	103
6841	841534	103
6842 KR	158534	103
6842 R	143534	103
6847	172534	103
6848	173534	104
6848 L	175534	104
6850	199534	104
6856	198534	105
6856 P	197534	105
6863	250534	105
6893	266534	106
6894	263534	106
6924	194134	46
DLC-6924	194134	57
6925	194137	46
DLC-6925	194137	57
6926	194194	46
DLC-6926	194194	57
6927	194180	47
6953	194224	49
7000	327504	35
FL 7000	327504	35
7001	327504	35
7003	327524	35
7004	327524	35
7006	370514	35
7007	371524	35
7008	371534	35
7010	237190	44
7020	237140	45
7050	237220	49
7053	237224	49
7070	237175	51
7110	001190	44
7120	001140	45
7170	001175	51
7210	274190	44
DLC-7210	274190	56
7220	274140	45
DLC-7220	274140	56
7224	274134	46
7225	274137	46
DLC-7225	274137	57
7226	274194	46
7227	274180	47
7230	274110	47
DLC-7230	274110	57
7270	274175	51
7275	274176	51
7710	237190	44
7720	237140	45
7724	237134	46
7727	237180	47
7730	237110	47
7765	237145	41/50
7775	237176	51
7800	423364	73
7995	153001	73
8001	107524	9/37/126
G 8001	107534	9/126
8002	173524	9/37/126
G 8002	173534	9/126
8003	372524	9/37/126
8004	024524	9/37/126
8005	248524	9/37/126

Cod. art. Nº REF	N° ISO	pagina Página
8006	010524	9/37/126
8007	198524	9/37/126
8390	274514	105
8847	172514	103
8850	199514	104
8856	198514	105
8858	165514	105
8859	166514	105
8893	266514	106
9001	--	128
9002	--	128
G 9002	--	128
9003	--	128
9004	--	128
9005	--	128
9006	--	128
9007	--	128
9009	--	128
9900 SO	--	125
9920	--	131
11001	114533	27
11002	114513	27
11003	114503	27
11005	114493	27
11006	114523	27
11007	612432	27/132
11009 SO	--	26
18044	243522	19
18144	243511	19
18244	243502	19
30001	373513	11
30010	303513	11
30004	--	29
30041	292513	11
30042	303513	11
30043	372513	11
30044	243513	11
30047	345514	11
30090 SO	--	29
30100 SO	--	29
40500	--	130
40510	--	130
40530	--	130
40580	--	130
40600	--	130
40601	--	130
40602	--	130
40603	--	130
40610	--	130
K 900445	--	135
K 900446	--	135
K 900447	--	135

www.edenta.com

EDENTA AG
Hauptstrasse 7 / CH-9434 Au/SG / Switzerland / Tel.: +41 (0)71 747 25 25 / Fax +41 (0)71 747 25 50
E-Mail: info@edenta.ch / Internet: www.edenta.com

EDENTA Etablissement
Industriestrasse 13 / FL-9486 Schaanwald / Liechtenstein / Tel.: +423 375 20 50 / Fax +423 375 20 55
E-Mail: info@edenta.com / Internet: www.edenta.com

LABORATORIO
LABORATORIO
LABORATÓRIO

01/2023 – I/SP/P – L20