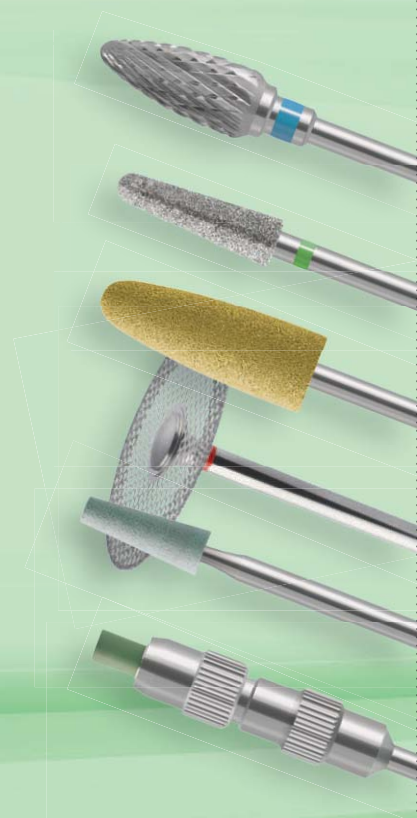
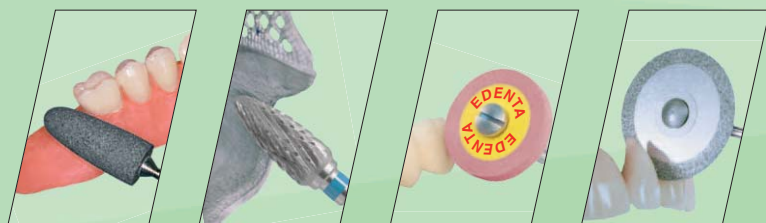


Laboratorio  
**Laboratorio**  
Laboratório



PULIDORES  
CARBURO DE TUNGSTENO  
ACERO  
DIAMANTE  
ACCESORIOS  
INSTRUCCIONES PARA EL USO



Tutti i diritti riservati.

La riproduzione, anche parziale o soltanto delle fotografie, è vietata senza previa autorizzazione scritta di EDENTA AG, Svizzera.

Tutte le offerte, gli ordini e le forniture sono soggetti alle "Condizioni Generali di Vendita e Fornitura Edenta".

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

Reservados todos los derechos.

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

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

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

Todos os direitos reservados

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

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

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



### Qualità "Made in Switzerland"

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

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

### Gamma di prodotti completa

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

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

### EDENTA online

Consultate il nostro sito web per essere sempre aggiornati!

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

### Calidad „Made in Switzerland“

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

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

### Completo surtido de productos

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

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

### EDENTA online

siempre con informaciones de última hora en nuestra página web.

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



### Qualidade „Made in Switzerland“

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

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

### Sortimento completo de produtos

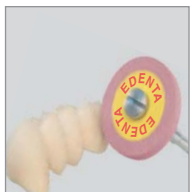
Graças a nossa constante pesquisa, garantimos uma variedade de produtos que satisfazem sempre as exigências das técnicas atuais.

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

### EDENTA on-line

Consulte nosso website para estar sempre atualizado.

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



## LUCIDANTI · PULIDORES · POLIDORES

pagina/Página

6 - 39

Lucidanti per ceramica	• Pulidores para cerámica	• Polidores para cerâmica
Lucidanti per PMMA	• Pulidores para PMMA	• Polidores para PMMA
Lucidanti per leghe preziose	• Pulidores para aleaciones preciosas	• Polidores para metais preciosos
Lucidanti per composito	• Pulidores para composite	• Polidores para compósito
Lucidanti per resina	• Pulidores para acrílicos	• Polidores para acrílico
Lucidanti universali	• Pulidores universales	• Polidores universais
Lucidanti per CrCo e leghe non preziose	• Pulidores CrCo /aleaciones no preciosas	• Polidores para ligas não preciosas e CrCo
Lucidanti per titanio	• Pulidores para titanio	• Polidores para titânio
Lucidanti per fessure	• Pulidores para fisuras	• Polidores para faces oclusais
Prep Sets	• Prep Sets	• Conjuntos
Abrasivi per ceramica	• Abrasivos cerámicos	• Abrasivos para cerâmica
Dischi separatori	• Discos separadores	• Discos de corte
Lavorazione di CAD/CAM ZrO <sub>2</sub>	• Repasado de CAD/CAM ZrO <sub>2</sub>	• Trabalhar o CAD/CAM ZrO <sub>2</sub>

## CARBURO DI TUNGSTENO · CARBURO DE TUNGSTENO · CARBETO DE TUNGSTÊNIO

pagina/Página

40 - 73

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

## ACCIAIO · ACERO · AÇO

pagina/Página

74 - 77

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

## DIAMANTE · DIAMANTE · DIAMANTE

pagina/Página

78 - 104

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

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

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



### Acabado y pulido con sistema

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

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

### Sistema di rifinitura e lucidatura

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

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



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

### Sistema de acabamento e polimento

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

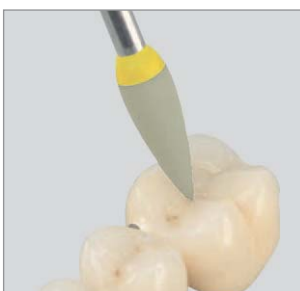
Os passos de acabamento bem coordenados asseguram resultados consistentes e perfeitos durante o polimento de cerâmicas, ligas de metal precioso, ligas semi-preciosas, compósitos e acrílicos.



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

			<b>pagina</b> <b>Página</b>
<b>Lucidanti per ceramica</b> Exa Cerapol Cerapol Super CeraPro CeraTec CeraGloss StarGloss StarTec	<b>Pulidores para cerámica</b> Exa Cerapol Cerapol Super CeraPro CeraTec CeraGloss StarGloss StarTec	<b>Polidores para cerâmica</b> Exa Cerapol Cerapol Super CeraPro CeraTec CeraGloss StarGloss StarTec	8 - 15
<b>PMMA Lucidanti</b> ExaStar	<b>PMMA Pulidores</b> ExaStar	<b>PMMA Polidores</b> ExaStar	10 - 11
<b>Lucidanti per leghe preziose</b> Alphaflex Goldstar	<b>Pulidores para aleaciones preciosas</b> Alphaflex Goldstar	<b>Polidores para metais preciosos</b> Alphaflex Goldstar	16 - 19
<b>Lucidanti per resina</b> ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	<b>Pulidores para acrílicos</b> ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	<b>Polidores para acrílico</b> ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	20 - 23
<b>Lucidanti universali</b> Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	<b>Pulidores universales</b> Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	<b>Polidores Universais</b> Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	22 - 25
<b>Lucidanti per CoCr e leghe NP</b> Chromopol Steelprofi NE-Polisher	<b>Pulidores para CrCo e NP</b> Chromopol Steelprofi NE-Polisher	<b>Polidores para NP e CrCo</b> Chromopol Steelprofi NE-Polisher	24 - 25
<b>Lucidanti per titanio</b> Titanium Polisher	<b>Pulidores para titanio</b> Titanium Polisher	<b>Polidores para titânio</b> Titanium Polisher	26
<b>Lucidanti per fessure</b> Occlupol Assortment Occlupol Spazzola d'acciaio Pietra abrasiva Mandrino	<b>Pulidores para fisuras</b> Occlupol Assortment Occlupol Pincel de acero Piedra rectificadora Mandrill	<b>Polidores para face oclusal</b> Sortimento Occlupol Occlupol Pincel de aço Pedra retificadora Mandrill	26-27
<b>Prep Sets</b> Cerapol Adjustment Kit CeraGloss HP Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	<b>Prep Sets</b> Cerapol Adjustment Kit CeraGloss HP Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	<b>Conjuntos</b> Cerapol Adjustment Kit CeraGloss PM Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	28 - 31
<b>Abrasivi</b> Abrasivi per ceramica	<b>Abrasivos</b> Abrasivos cerámicos	<b>Abrasivos</b> Abrasivos cerâmicos	32
<b>Dischi separatori</b>	<b>Discos separadores</b>	<b>Discos de corte/Desgaste</b>	33
<b>CAD/CAM ZrO<sub>2</sub></b> Lavorazione di ZrO <sub>2</sub> non sinterizzato Lav. di ZrO <sub>2</sub> senza raffred. ad acqua Lav. di ZrO <sub>2</sub> con raffred. ad acqua	<b>CAD/CAM ZrO<sub>2</sub></b> Repasado de ZrO <sub>2</sub> sin sinterizar Repasado de ZrO <sub>2</sub> sin refrig. de agua Repasado de ZrO <sub>2</sub> con refrig. de agua	<b>CAD/CAM ZrO<sub>2</sub></b> Processamento de ZrO <sub>2</sub> não sinterizado Proces. de ZrO <sub>2</sub> sem arrefec. por água Proces. de ZrO <sub>2</sub> com arrefec. por água	34 - 39 14 - 15

### Exa Cerapol

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### Exa Cerapol

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### Cerapol Super

Lucidante per tutte le corone totali e parziali di ceramica.

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

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

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

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

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

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

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

Dispensa a segunda queima de glaze após o ajuste final.

### CeraPro

Abrasivo con diamanti.

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

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

Usare solo con leggera pressione.

Instrumento abrasivo con partículas de diamante.

Para la reducción rápida y cuidadosa de ZrO<sub>2</sub> cerámica y porcelana-/cerámica lleno.

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

Debe trabajarse aplicando únicamente una suave presión de trabajo.

Abrasivo com partículas de diamante.

Para o desgaste suave e rápido da superfície de qualquer tipo de ZrO<sub>2</sub> cerâmica pura.

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

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

### CeraTec

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

#### Forme, palla e siluro:

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

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

#### Formas, Balón y Torpedo:

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

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

#### Formas, esfera e torpedo:

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



**Exa Cerapol**

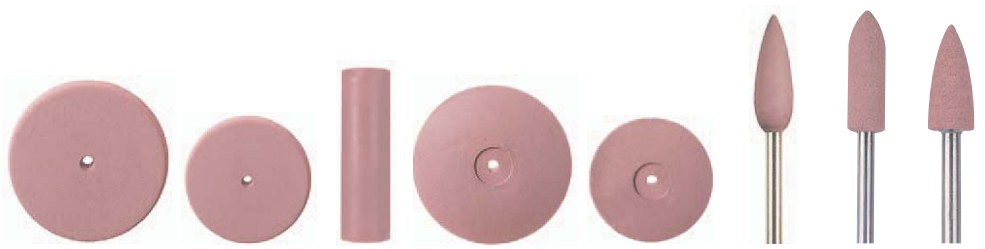
20.000  
12/100



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

**Exa Cerapol**

10.000  
12/100



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

**Cerapol Super**

5.000  
12/100



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

**CeraPro**

opt. 12.000  
10.000 - 15.000  
5.000 \*  
1



<b>L mm</b>	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
<b>Order No.</b>	<b>8001.050HP</b>	<b>8002.040HP</b>	<b>8003.150HP</b>	<b>8004.120HP</b>	<b>8005.035HP</b>	<b>8006.050HP</b>	<b>8007.040HP</b>
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
<b>Order No.</b>	<b>G8001.050HP</b>	<b>G8002.040HP</b>					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					
	$\varnothing$ 5.000						
	● anello verde grosso / anillo verde grueso / anal verde grosso						

**CeraTec**

opt. 10.000  
10.000 - 12.000  
opt. 5.000 \*  
1



<b>L mm</b>	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	035	050	040	035	040	220
<b>Order No.</b>	<b>952.040HP</b>	<b>955.035HP</b>	<b>956.050HP</b>	<b>957.040HP</b>	<b>958.035HP</b>	<b>959.040HP</b>	<b>960.220HP</b>
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 220

**CeraGloss** 

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

**Istruzioni per l'uso:**

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

**1ª fase = Verde: granulometria grossa**  
Per l'eliminazione veloce e grossolana del materiale.

**2ª fase = Blu: granulometria media**  
Per lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

**3ª fase = Gialla: granulometria superfina**  
Per la lucidatura a specchio senza ulteriore glasatura nel forno.

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

**Indicaciones para su uso:**

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

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

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

**3ª fase = Amarillo: Grano superfino**  
Para el pulido a alto brillo sin cocción de glaseado suplementaria.

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

**Instruções de uso:**

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

**1ª fase = Verde: Granulação grossa**  
Para desgaste rápido.

**2ª fase = Azul: Granulação média-grossa**  
Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

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

**CeraGloss-Flex** 

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

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

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

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

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

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

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

## PMMA LUCIDANTI • PMMA PULIDORES • PMMA POLIDORES

**Punta ExaStar per la lucidatura delle resine PMMA**

Sistema di lucidatura per ottenere una lucidatura sicura e dolce delle resine termoplastiche PMMA. 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 para un pulido seguro y cuidadoso de los materiales con PMMA termoplásticos. 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 garante o polimento seguro e suave de materiais termoplásticos de PMMA. 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 lisciare le superfici e la preparazione alla lucidatura finale.

**2ª fase = giallo-marrone:**  
Brillantare senza pasta lucidante.

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

**Fase 2 = amarilla-marrón:**  
Para pulido sin pasta.

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

**Fase 2 = amarelo-marrom:**  
Para polimento sem pasta.

**CeraGloss**

1

<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
<b>Order No.</b>	<b>341HP</b>	<b>342HP</b>	<b>343HP</b>	<b>344HP</b>	<b>301HP</b>	<b>310HP</b>
<b>ISO No. 802 104...</b>	292 533 050	303 533 150	372 533 145	243 533 055	373 533 250	303 533 250
<b>Stufe • Step • Etape</b>	1			1		
	20.000			5.000		

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

1

<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
<b>Order No.</b>	<b>3041HP</b>	<b>3042HP</b>	<b>3043HP</b>	<b>3044HP</b>	<b>3001HP</b>	<b>3010HP</b>	<b>3047HP</b>
<b>ISO No. 802 104...</b>	292 523 050	303 523 150	372 523 145	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	2				1		1
	20.000				5.000		15.000

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

1

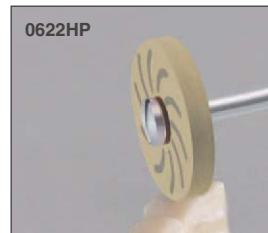
<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
<b>Order No.</b>	<b>30041HP</b>	<b>30042HP</b>	<b>30043HP</b>	<b>30044HP</b>	<b>30001HP</b>	<b>30010HP</b>	<b>30047HP</b>
<b>ISO No. 802 104...</b>	292 513 050	303 513 150	372 513 145	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	3				2		2
	10.000				5.000		15.000

PMMA LUCIDANTI • PMMA PULIDORES • PMMA POLIDORES

**ExaStar**

1

<b>L mm</b>	3,0	3,0	15,5	3,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	220	055	170	220	055
opt.	12.000	12.000	12.000	6.000	6.000	6.000
max.	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000
<b>Order No.</b>	<b>0612HP</b>	<b>0613HP</b>	<b>0614HP</b>	<b>0622HP</b>	<b>0620HP</b>	<b>0624HP</b>
<b>ISO No. 652 104...</b>	372 524 170	303 524 220	243 524 055	372 514 170	303 514 220	243 514 055
<b>Stufe / Step / Etape</b>	1			2		



## StarGloss

### Lucidanti per ceramica

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

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

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

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

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

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

### Pulidores de diamante para cerámica

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

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

**Los pulidores StarGloss garantizan un repasado cuidadoso y exitoso de los materiales íntegramente cerámicos ZrO<sub>2</sub>.**

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

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

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

### Polidores de diamante, para cerâmica

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

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

**Estes polidores StarGloss garantem um polimento suave e com êxito da cerâmica pura ZrO<sub>2</sub>.**

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

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

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

## StarTec

**Diamante-Pulidores** 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.

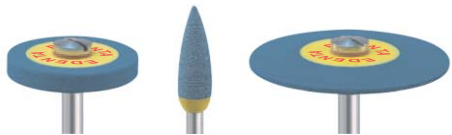
Utilizando polidores para cerâmica na redução, existe sempre o risco de romper as margens, devido á sua escassa espessura.

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

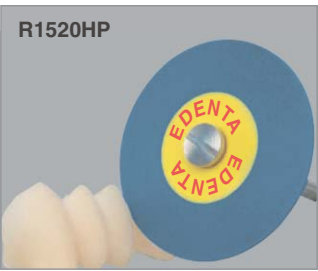
**StarGloss** 




1



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



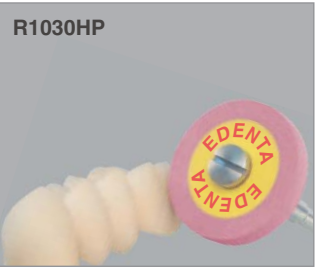
**StarGloss** 





1



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



**StarGloss** 





1



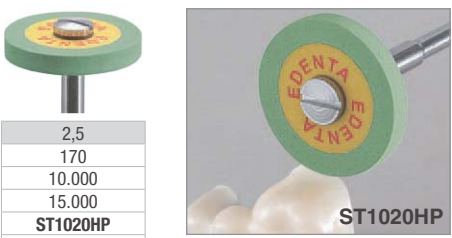
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
opt.	7.000	7.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
<b>Order No.</b>	<b>R1040HP</b>	<b>R2040HP</b>	<b>R1540HP</b>
<b>ISO No. 803 104...</b>	372 513 170	243 513 040	303 513 260
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>3</b>		



**StarTec** 



1



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

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

**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 preparazione alla lucidatura finale.

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

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

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

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

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

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

**Sistema de polimento diamantados em duas fases**

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

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

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

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

**CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION**

**Rifinitura dello zirconio non sinterizzato**

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

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

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

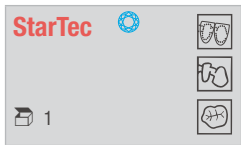
Uno de los requisitos para una larga vida útil de las restauraciones de cerámica integral es un acabado específico y cuidadoso para el material de las restauraciones de óxido de zirconia no sinterizada. El acabado óptimo de los “blancos” de óxido de zirconia se consigue tal y como se describe a continuación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

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

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

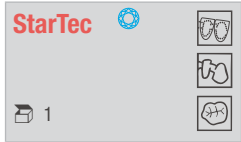
Condição prévia para garantir uma vida prolongada de restaurações em cerâmica total é o processamento adequado de restaurações de ZrO2, na fase anterior à sinterização, cuidadoso e específico ao material. A preparação ideal de óxido de zircônio “macio” (ZrO2 – blocos pré-sinterizados), é feita com descrito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

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



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

2,5	14,0	2,0
170	040	260
12.000	10.000	5.000
15.000	15.000	5.000
<b>ST1030HP</b>	<b>ST2030HP</b>	<b>ST1530HP</b>
372 524 170	243 524 040	303 524 260
1		



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

2,5	14,0	2,0
170	040	260
12.000	7.000	5.000
15.000	15.000	5.000
<b>ST1040HP</b>	<b>ST2040HP</b>	<b>ST1540HP</b>
372 514 170	243 514 040	303 514 260
2		



## CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

**75**

Einfachverzahnung mit Querrieb  
Plain toothting with transverse section  
Denture simple avec taille transversale

opt. 20.000

1



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

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

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

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



**30**

Kreuzverzahnung superfein  
Cross cut superfine  
Denture croisée superfine

opt. 20.000

1



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

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

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

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

**Exa Technique**

Grau - Grey - Gris

opt. 10.000 - 15.000

HP 6/100



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

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

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

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

### Alphaflex

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

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

#### Istruzioni per l'uso:

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

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

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

#### Indicaciones para su uso:

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

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

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

#### Instruções de uso:

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

### Alphaflex

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

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

#### Istruzioni per l'uso:

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

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

**1ª fase = Pardo:** Pulido previo

#### Indicaciones para su uso:

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

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

**1ª fase = Marrom:** Pré-polimento

#### Instruções de uso:

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

### Alphaflex

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

**2ª fase = Verde:** lucidatura

#### Istruzioni per l'uso:

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

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

**2ª fase = Verde:** Pulido a brillo

#### Indicaciones para su uso:

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

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

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

#### Instruções de uso:

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

### Alphaflex

**SuperVerde:** lucidatura a specchio

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

#### Istruzioni per l'uso:

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

**SuperVerde:** Pulido a alto brillo

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

#### Indicaciones para su uso:

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

**SuperVerde:** Polimento de alto lustre brilho

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

#### Instruções de uso:

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



**Alphaflex**



12/100



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

**Alphaflex**



12/100  
6/100 (0047HP)



<b>L mm</b>	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	150	145	055	060	030	220
<b>Order No.</b>	<b>0040HP</b>	<b>0041HP</b>	<b>0042HP</b>	<b>0043HP</b>	<b>0044HP</b>	<b>0045HP</b>	<b>0046HP</b>	<b>0047HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
<b>Fase</b>	1							
	20.000							

**Alphaflex**



12/100  
6/100 (0147HP)



<b>L mm</b>	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	150	145	055	060	030	220
<b>Order No.</b>	<b>0140HP</b>	<b>0141HP</b>	<b>0142HP</b>	<b>0143HP</b>	<b>0144HP</b>	<b>0145HP</b>	<b>0146HP</b>	<b>0147HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 145	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
<b>Fase</b>	2							
	10.000							

**Alphaflex**

Supergrün  
Superverde  
Superverde  
12/100



<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	145
<b>Order No.</b>	<b>BRY0141HP</b>	<b>BRY0142HP</b>	<b>BRY0143HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	292 493 050	303 493 150	373 493 145
<b>Fase</b>	1		
	5.000		



0041HP



0101UM

### Goldstar

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

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

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

**1ª fase = Verde:** Acabado, elimina rayaduras, alisa

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

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

### Goldstar

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

**2ª fase = Gialla:** prelucidatura leggermente a specchio

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

**2ª fase = Amarillo:** Pulido previo con ligero brillo

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

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

### Goldstar

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


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


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

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

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

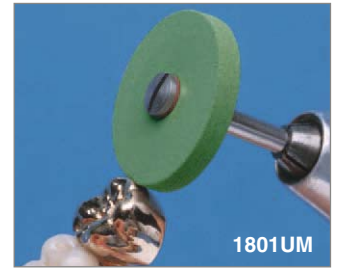
**3ª fase = Rosa:** Polimento de alto brilho com efeito antioxidante


**Goldstar** 


 12/100

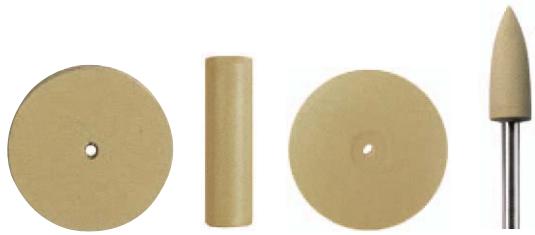


<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1801UM</b>	<b>1802UM</b>	<b>1803UM</b>	<b>18044HP</b>
ISO No. 658 900...	372 522 220	114 522 060	303 522 220	
ISO No. 658 104...				243 522 055
<b>Fase</b>	<b>1</b>			
	$\curvearrowright$ 20.000			




**Goldstar** 


 12/100

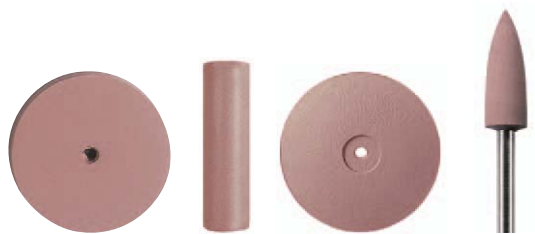


<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1811UM</b>	<b>1812UM</b>	<b>1813UM</b>	<b>18144HP</b>
ISO No. 658 900...	372 511 220	114 511 060	303 511 220	
ISO No. 658 104...				243 511 055
<b>Fase</b>	<b>2</b>			
	$\curvearrowright$ 15.000			

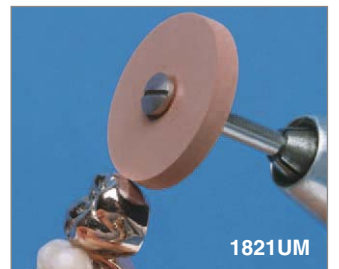


**Goldstar** 

 12/100



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



### Exa Technique

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

Molatura preliminare, per una veloce eliminazione del materiale.

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

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

Indicato anche per l'uso con le resine morbide.

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

Repasado previo, para una reducción rápida del material.

**1ª fase = Verde:** Grano grueso

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

Indicado también para la corrección de acrílicos elásticos.

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

Pré desgaste e desgaste rápido de material.

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

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

Também é adequado para o ajuste de acrílicos moles.

### Exa Technique

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

Lucidatura, per la lisciatura delle superfici.

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

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

Per la preparazione alla lucidatura a specchio.

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

Pulido, para alisar la superficie.

**2ª fase = Gris:** Grano medio

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

Para preparar el pulido a alto brillo.

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

Polimento, para alisar as superfícies

**2ª fase = Cinza:** Granulação média

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

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

### Exa Technique

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

Lucidatura a specchio

**3ª fase = gialla:** granulometria fina

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

Per la lucidatura a specchio senza pasta per lucidare.

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

Pulido a alto brillo

**3ª fase = Amarillo:** Grano fino

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

Genera un alto brillo sin pasta para pulir.

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

Polimento de alto brilho

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

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

### Acrylic Polisher blue

Sistema di lucidatura a due fasi per resine per protesi.

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

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

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

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

Sistema de pulido en 2 fases para acrílicos protéticos.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Exa Technique**

Verde - Verde - Verde



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100



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

**Exa Technique**

Grigio - Gris - Cinza



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100



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

**Exa Technique**

Giallo - Amarillo - Amarelo



5.000 - 7.000

HP 6/100, UM 12 / 100



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

**Acrylic Polisher**

Blu - Azul - Azul



10.000 - 15.000

6 / 100



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

### Softcrack

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

Forte eliminazione del materiale senza poltiglia.

Basso sviluppo di calore  
Superfici lisce senza striature  
Forma ergonomica

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

Gran abrasividad sin embadurnar

Baja generación de calor  
Superficies lisas sin formar estrías  
Diseño ergonómico

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

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

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

## LUCIDANTI UNIVERSALI • PULIDORES UNIVERSALES • POLIDORES UNIVERSAIS

### Exa Intrapol

Lucidante universale di silicone per resina e gesso.

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

#### Istruzioni per l'uso:

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

Pulidor universal de silicona para acrílicos y escayola.

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

#### Indicaciones para su uso:

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

Polidor universal de silicone para resinas acrílicas e gesso.

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

#### Instruções de uso:

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

### Exa Dental

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

**Granulometria grossa**

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

**Grano Gueso**

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

**Granulação grossa**

### Exa Dental

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

**Granulometria fina**

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

**Grano Fino**

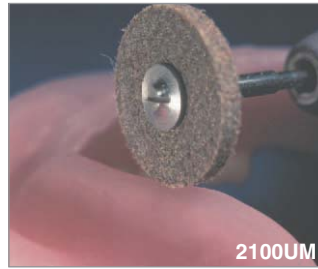
Polidor universal preto, adequado para todas as ligas de metal precioso, CrCo e titânio. Produz um brilho durável. Ideal para o polimento nas linhas de transição metalo-cerâmica.

**Granulação fina**

**Softcrack**



8.000 - 12.000  
10 + 1 Mandril 4029HP



**Softcrack Kit**



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

2100UM

2110SO

LUCIDANTI UNIVERSALI • PULIDORES UNIVERSALES • POLIDORES UNIVERSAIS

**Exa Intrapol**



12/100

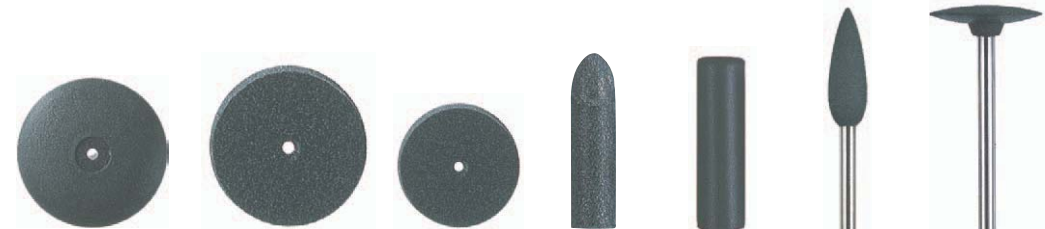


<b>L mm</b>	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070	220	170
<b>Order No.</b>	<b>0500UM</b>	<b>0501UM</b>	<b>0502UM</b>	<b>0522UM</b>	<b>0524UM</b>	<b>0510UM</b>	<b>0511UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070	303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

**Exa Dental**



20.000  
12/100

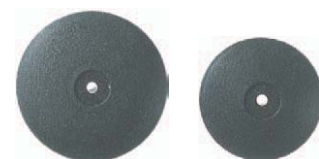


<b>L mm</b>	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070	055	150
<b>Order No.</b>	<b>0400UM</b>	<b>0401UM</b>	<b>0402UM</b>	<b>0422UM</b>	<b>0424UM</b>	<b>0440HP</b>	<b>0442HP</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070		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

**Exa Dental**



10.000  
12/100



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

### Blue Line

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

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

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

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

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

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

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

### Chromopol

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

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

Disponibile con tre granulometrie, fina, media e grossa.

#### Istruzioni per l'uso:

Usare solo con leggera pressione. Rispettare la velocità indicata.

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

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

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

#### Indicaciones para su uso:

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

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

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

Disponível em três granulações: grossa, média e fina.

#### Instruções de uso:

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

### Steelprofi

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### NE-Polisher

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

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

#### Istruzioni per l'uso:

Usare solo con leggera pressione. Rispettare la velocità indicata.

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

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

#### Indicaciones para su uso:

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

Polidor para ligas cerâmicas não-preciosas.


Adequado para pré-polimento e polimentos abrasivos.

#### Instruções de uso:

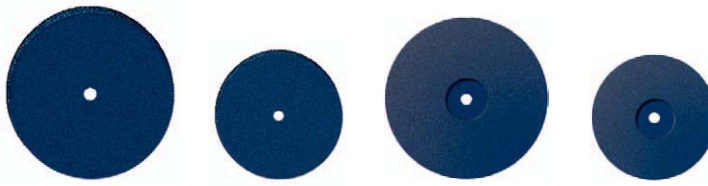
Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento. Respeitar as velocidades recomendadas.



**Blue Line**



20.000  
12 / 100



L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 658 900...
ISO No. 658 104...

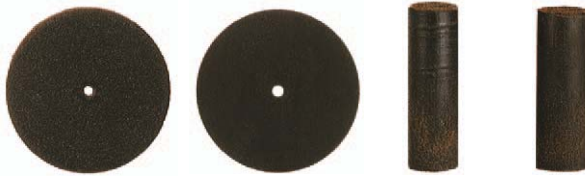
3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
220	170	220	170	055	150
<b>Azul 0401UM</b>	<b>Azul 0402UM</b>	<b>Azul 0410UM</b>	<b>Azul 0411UM</b>	<b>Azul 0440HP</b>	<b>Azul 0442HP</b>
372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170	257 522 055	303 522 150

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

**Chromopol**



20.000  
100



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

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

**Chromopol**




20.000  
6 / 100



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

24,5
100
<b>0264HP</b>
273 533 100

**Steelprofi**



100



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

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

**NE-Polisher**



20.000  
100



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

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

**NE-Polisher**



20.000  
6 / 100



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

15,0
050
<b>1030HP</b>
257 524 050

### Titanium Polisher

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

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

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

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


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

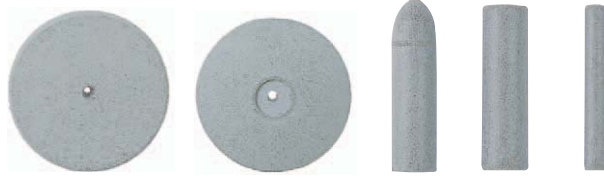
**Indicaciones para su uso:**  
Trabajar siempre con una ligera presión.  
Observar las velocidades indicadas.

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

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

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

**Titanium Polisher**   
 20.000  
 12 / 100  
 100 (1171UM)



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



### Titanium Polisher

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

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

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

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

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

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

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

**2ª fase = Azul:** Produz um leve brilho.

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

**Titanium Polisher**   
 10.000  
 12 / 100  
 100 (1172UM)



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



### Occlupol Assortment

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

Velocità consigliata: 20.000 giri/m

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

Velocidad: 20 000 rpm.

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

Velocidade recomendada: 20 000 rpm.



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

1101UM	1103UM
	1102UM

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

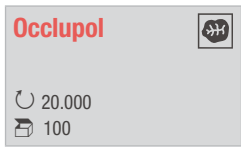


### Occlupol

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

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

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



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



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



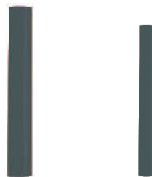
<b>L mm</b>	22,0	20,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	020
<b>Order No.</b>	<b>1104UM</b>	<b>11004UM</b>
<b>ISO No. 802 000...</b>	114 514 030	114 514 020

### Occlupol

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

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

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



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

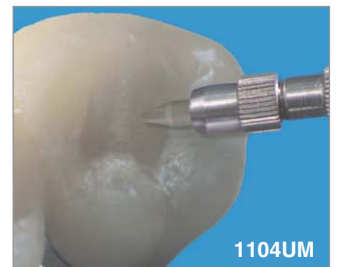
Spazzolino d'acciaio per la pulizia di corone, da usare con mandrino 1107HP.

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.



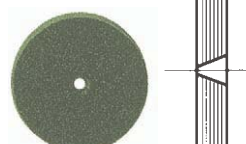
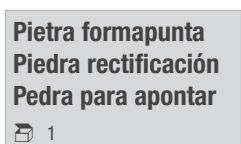
<b>L mm</b>	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
<b>Order No.</b>	<b>1110</b>



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.

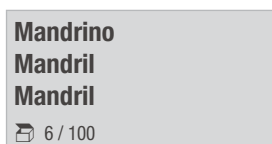


<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
<b>Order No.</b>	<b>1108</b>
<b>ISO No. 653 900...</b>	373 523 190

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.



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

### Cerapol Adjustment Kit

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

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

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

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

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

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

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

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

Nota importante: recomendações de velocidade.

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

### CeraGloss HP Ceramic Kit

Sistema speciale diamantato di trattamento delle superfici, per dare forma e lucidare a specchio tutte le ceramiche dentali ZrO<sub>2</sub>.

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

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

Sistema especial impregnado de diamante, para la conformación y el pulido a alto brillo de cerámicas de laboratorio ZrO<sub>2</sub>.

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

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

Sistema diamantado para tratamento de superfície, para contorno e polimento de alto brilho de cerâmica ZrO<sub>2</sub> em prótese fixa.

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

### CeraGloss Trial Kit

Sistema diamantato a tre fasi per la lucidatura di tutti i materiali ceramici ZrO<sub>2</sub> senza sviluppo di calore. Eccellenti risultati senza l'uso di pasta per lucidare, ottenuti grazie ad una speciale combinazione di legante e di diamanti.

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

Sistema de pulido en 3 fases para trabajar todos los materiales cerámicos ZrO<sub>2</sub> sin generar calor. Pulido de resultados brillantes sin necesidad de pasta para pulir, logrado mediante un especial concepto de aglutinante en combinación con el grano de diamante.

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

Sistema de borrachas impregnadas de diamante para polimento em três passos de todos os tipos de cerâmica ZrO<sub>2</sub>, sem gerar calor. Um novo aglutinante assim como diamantes permitem obter excelentes resultados no polimento, sem recorrer à utilização de pasta.

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

### Ceramic Adjustment Kit

22 strumenti per la lavorazione di ricostruzioni dentali di ceramica ZrO<sub>2</sub>, ceramica integrale e ceramica a pressione.

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

22 instrumentos para el repasado de restauraciones cerámicas / íntegramente cerámicas ZrO<sub>2</sub> y de cerámica inyectada.

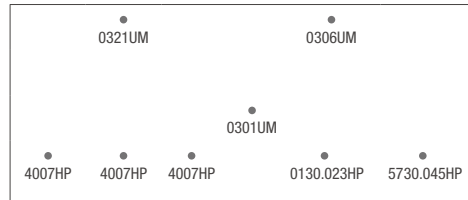
Desbastado: SuperMax  
Contorneado previo: Diamantes  
Alisado superficial: Fresas de carburo de tungsteno  
Pulido: Pulidores de diamante CeraGloss

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

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



Order No. 0391S0

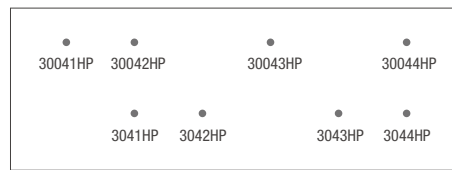


pagina / Página

0321UM x 12	-	09
0306UM x 12	-	09
0301UM x 12	-	09
4007HP x 3	-	108
0130.023HP	-	45
5730.045HP	-	45



Order No. 30090S0



pagina / Página

30041HP	-	11
30042HP		
30043HP		
30044HP		
3041HP		
3042HP		
3043HP		
3044HP		

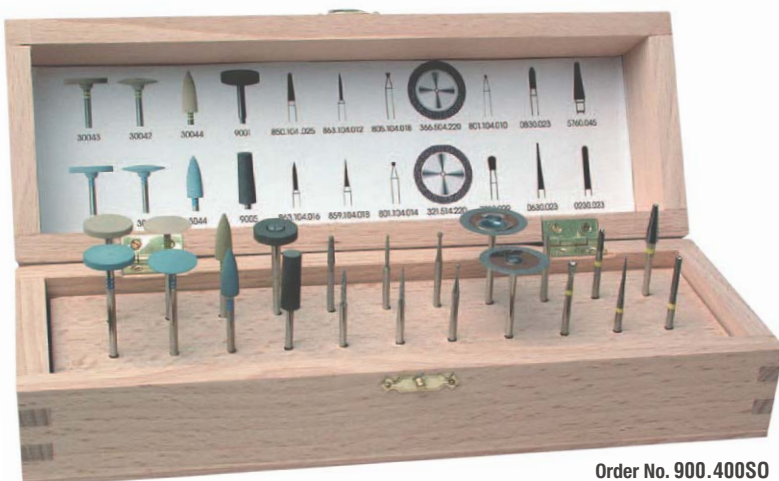
**CeraGloss Trial Kit**

20.000

L mm	2,0
Size Ø 1/10 mm	120
Order No.	30100S0 • 304HP • 3004HP • 30004HP



Order No. 30100S0



Order No. 900.400S0

pagina / Página		pagina / Página	
30043HP	- 11	863.104.016	- 83
30042HP	- 11	859.104.018	- 82
30044HP	- 11	801.104.014	- 80
3043HP	- 11		
3042HP	- 11		
3044HP	- 11	801.104.010	- 80
9001.140HP	- 102	0830.023HP	- 45
9005.060HP	- 102	5760.045HP	- 47
850.104.025	- 82	7730.029HP	- 45
863.104.012	- 83	0630.023HP	- 45
805.104.018	- 80	0230.023HP	- 45

### Acrylic Polisher blue Kit

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

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

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

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

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

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

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

**Pulido a alto brillo:** Pulidores amarillos Exa Technique.

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

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

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

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

### Denture Adjustment Kit

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

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

In questo modo si risparmia una notevole quantità di tempo.

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

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

Estos instrumentos permiten lograr un considerable ahorro de tiempo.

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

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

### Orthodontic Kit

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

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

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

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

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

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

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

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

### Softrelining Polisher Set

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

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

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

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

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

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

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

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

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



Order No. 0630SO



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



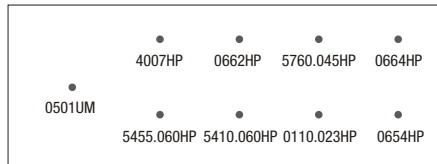
Order No. 0090SO



pagina / Página	
5670.045HP	– 48
0664HP x 4	– 21
0654HP	– 21



Order No. 0080SO



pagina / Página	
0501UM x 12	– 23
4007HP	– 108
0662HP	– 21
5760.045HP	– 47
0664HP	– 21
5455.060HP	– 47
5410.060HP	– 42
0110.023HP	– 42
0654HP	– 21



Order No. 2110SO

pagina / Página	
7275.060HP	– 49
2100UM x 10	– 23
4029HP	– 108

**Abrasives**

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

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

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

**Abrasives**

opt. 30.000 - 50.000  
12/100

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



**Abrasives**

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

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

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

**Abrasives**

opt. 10.000 - 15.000  
12/100

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



**Abrasives**

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

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

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

**Abrasives**

opt. 10.000 - 15.000  
12/100

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

**Abrasives**

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

De corindón especial rosa. Abrasivo universal para aleaciones metálicas.

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

**Abrasives**

opt. 20.000 - 30.000  
12/100

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





### 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.

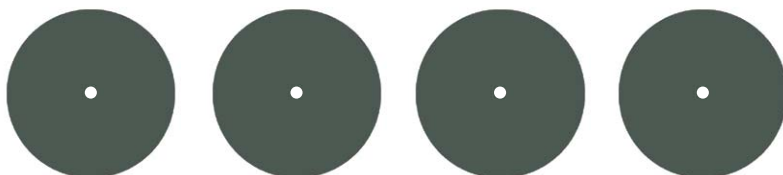
### Discos de corte

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

**Separating Discs**



15.000 - 20.000  
25/100



<b>L mm</b>	0,20	0,20	0,25	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	220	220
<b>Order No.</b>	<b>FL 7000.220UM</b>	<b>7000.220UM</b>	<b>7001.220UM</b>	<b>7002.220UM</b>
<b>ISO No. 613 900...</b>	327 504 220	327 504 220	327 504 220	327 504 220
	leggermente flessibile, ligeramente flexível			

### Dischi da taglio

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


### Discos separadores

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

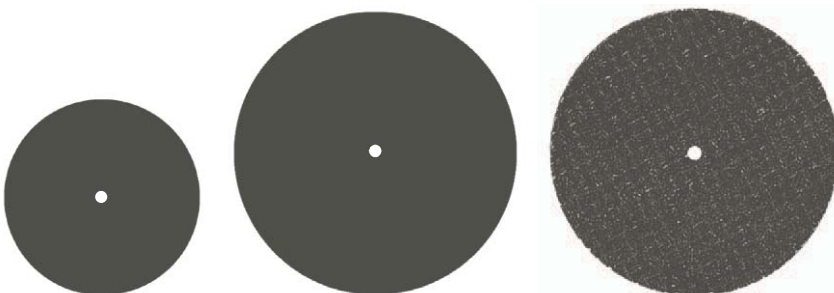
### Discos de corte

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

**Separating Discs**



25/100 (7003 / 7004)  
10 (7005)



<b>L mm</b>	0,60	0,70	1,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	250	375	400
<b>Order No.</b>	<b>7003.250UM</b>	<b>7004.375UM</b>	<b>7005.400UM</b>
<b>ISO No. 613 900...</b>	327 524 250	327 524 375	371 534 400
	10.000 - 12.000		max. 15.000
	struttura rinforzata / extra forte, fibra de vidro / extra resistente, Fibra de vidro / extra resistente		

### Dischi separatori rinforzati

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

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

### Discos de separación reforzados

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

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

### Discos de corte reforçados

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

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

**Separating Discs**



10



<b>L mm</b>	0,20	0,50	1,00
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	400	400
<b>Order No.</b>	<b>7006.220UM</b>	<b>7007.400UM</b>	<b>7008.400UM</b>
<b>ISO No. 633 900...</b>	370 514 220	371 524 400	371 534 400
	20.000	10.000	10.000
	opt.		



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

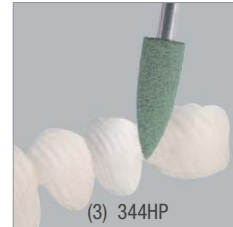
La premessa per una lunga durata nel tempo dei restauri di ceramica integrale è una corretta rifinitura specifica per il materiale, che non danneggi il restauro di ZrO2 non ancora sinterizzato. La lavorazione ottimale si esegue nella maniera qui di seguito descritta. (1/2/3)

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

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

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

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



**30**

Dentura incrociata superfina  
Dentado cruzado superfino  
Corte cruzado super fino

1



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

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

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

**(1) Fresas de carburo de tungsteno**

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

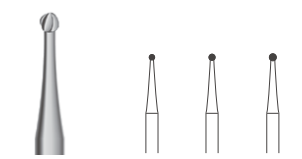
**(1) Fresas em Tungstênio**

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

**C1**

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

6



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

**(2) Frese di carburo**

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

**(2) Fresas de carburo**

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

**(2) Brocas em Tungstênio**

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

**CeraGloss**

$\varnothing$  20.000

1



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

**(3) Lucidanti CeraGloss**

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

**(3) Pulidores CeraGloss**

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

**(3) Polidores CeraGloss**

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

### Lavorazione del ZrO2 sinterizzato senza raffreddamento ad acqua

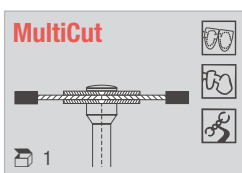
Prerequisito per una lunga vita di restauro ZrO2 è un materiale di risparmio postale. La lavorazione ottimale viene effettuata come descritto di seguito. (1/2/3/4)

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

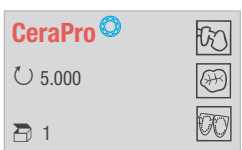
Pre-requisito para una larga vida de las restauraciones ZrO2 es un puesto de material de ahorro de energia. El repasado optimal se lleva a cabo como se describe a continuación. (1/2/3/4)

### Processamento de ZrO2 sinterizado, sem arrefecimento por água

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



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



<b>CeraPro</b>	
5.000	
L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	150
Order No.	8003.150HP
ISO No. 805 104...	372 524 150

#### (1) MultiCut

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

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

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

#### (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

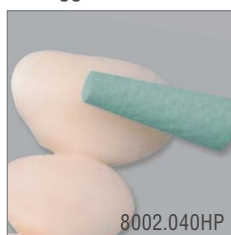
Abrasivo con diamanti. Ideale per dare la forma preliminare e la rifinitura senza riscaldare l'oggetto.

#### (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.



<b>CeraPro</b>	
opt. 12.000	
10.000 - 15.000	
5.000*	
L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 805 104...	

13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0	
050	040	120	035	050	040	
8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP	
107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040	
		5.000				

#### (4) Lucidatura

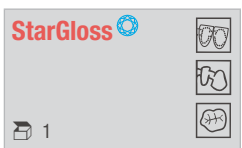
Dopo la rifinitura e le correzioni dell'occlusione viene eseguita la lucidatura, necessaria per la protezione degli antagonisti.

#### (4) Pulido

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

#### (4) Polimento

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



<b>StarGloss</b>	
1	
L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 803 104...	
Fase	

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

#### Prelucidatura

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

#### Pulido previo

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

#### Pré-polimento

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

#### Lucidatura a specchio

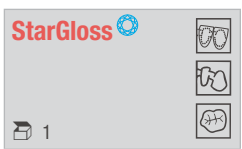
2ª fase = Grigia: granulometria superfina  
Per la lucidatura a specchio senza ulteriore glassatura nel forno.

#### Polido s alto brilho

2ª fase = Gris: Grano superfino  
Para el pulido a alto brillo sin cocción de glaseado suplementaria.

#### Polimento de alto brilho/lustro

2ª fase = Ciza: Granulação superfina  
Para um polimento de alto brilho, dispensando glaze adicional no forno.



<b>StarGloss</b>	
1	
L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 803 104...	
Fase	

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

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

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



(1) K-Diamonds

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

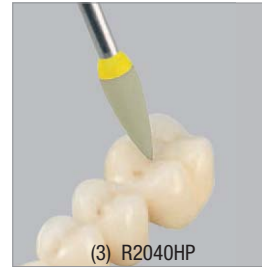
La condición para una larga vida útil de las restauraciones de cerámica integral, es un procesamiento no agresivo de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y desprendimientos.



(2) R1030HP

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

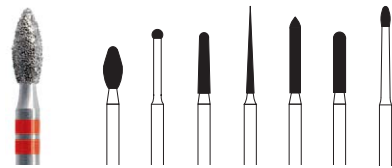
La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations.



(3) R2040HP

**K-Diamonds**

200.000  
5



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



**StarGloss**

1

L mm  
Size  $\varnothing 1/10$  mm  
Order No.  
ISO No. 803 104...  
Stufe • Step • Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
<b>R1030HP</b>	<b>R2030HP</b>	<b>R1530HP</b>
372 523 170	243 523 040	303 523 260
1		
$\varnothing$ 15.000		$\varnothing$ 5.000



**StarGloss**

1

L mm  
Size  $\varnothing 1/10$  mm  
Order No.  
ISO No. 803 104...  
Stufe • Step • Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
<b>R1040HP</b>	<b>R2040HP</b>	<b>R1540HP</b>
372 513 170	243 513 040	303 513 260
2		
$\varnothing$ 7.000		$\varnothing$ 5.000

**(1) Correzione con diamanti K**

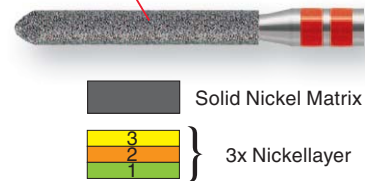
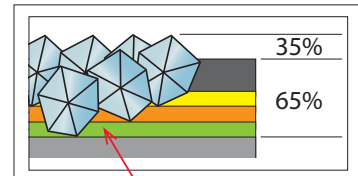
Rilavorazione così come le correzioni di morso, si realizzano utilizzando una turbina raffreddata ad acqua e con degli speciali diamanti K (anello rosso).

**(1) Corrección con Diamantes K**

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

**(1) Correção com diamantes K**

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



**(2) Prelucidatura**

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

**(2) Pulido previo**

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

**(2) Pré-polimento**

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

**(3) Lucidatura a specchio**

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

**(3) Pulido a alto brilho**

**2ª fase = Gris: Grano superfino**  
Para el pulido a alto brillo sin cocción de glaseado suplementaria.

**(3) Polimento de alto brilho**

**2ª fase = Ciza: Granulação superfina**  
Para um polimento de alto brilho, dispensando glaze adicional no forno.

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

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

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

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

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

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

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

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

**Strumenti diamantati MT per il fresatore**

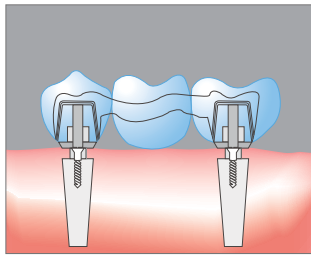
Strumenti da montare sul fresatore con turbina ad aria e dotata di acqua spray per ritoccare le strutture primarie realizzate in ceramica integrale con la tecnica di conometria, impianti con supporto conico, pilastri in ceramica integrale e corone primarie in ossido di zirconio; permettono di ottenere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

**MT Instrumentos de diamante para fresado**

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

**MT Instrumentos de diamante para fresado**

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



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

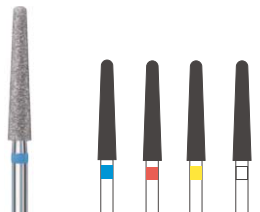
El repasado de la cerámica tiene lugar bajo refrigeración de agua, utilizando diamantes en la turbina.

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

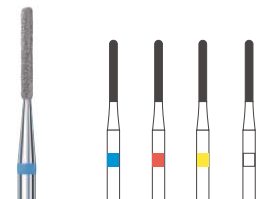


Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
	ISO	Order No.	2°	2°	2°	2°
<b>316 FG</b> ∅ 1,60 mm	806 316 200 524...	<b>356.316...</b>	023			
	806 316 200 514...	<b>F356.316...</b>		023		
	806 316 200 504...	<b>C356.316...</b>			023	
	806 316 200 494...	<b>UF356.316...</b>				023

**364 FGXL**

Fresa diamantata parallela  
Fresa parallela diamante  
Fresa diamantado parallela

150.000  
3



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

### Fresa in metallo duro (VZ65) per la lavorazione delle resine 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 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 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 = moarone:

##### granulometria media

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

#### 1ª fase = marrone:

##### Grano medio

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

#### 1ª fase = marrom:

##### Granulação médio-grossa

Para alisar as superfícies e preparar o polimento final.

#### 2ª fase = giallo-marrone:

##### granulometria superfina

Per la lucidatura a specchio senza pasta.

#### 2ª fase = amarilla-marrón:

##### Grano superfino

Para el pulido a alto brillo sin pasta.

#### 2ª fase = amarelo-marrom:

##### Granulação superfina

Para um polimento de altobrilho.

**VZ65**

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



1



Fig. No	261	138	139	73	129	79	77
L mm	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	014	023	045	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>						
<b>HP</b>	ISO 500 104...						
	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP
	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023
	opt.	20.000	20.000	20.000	20.000	18.000	20.000
	max.	40.000	40.000	40.000	40.000	30.000	40.000



**ExaStar**



1

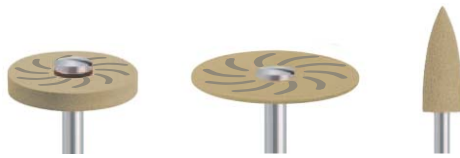


L mm	3,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	220	055
opt.	12.000	12.000	12.000
max.	15.000	15.000	15.000
<b>Order No.</b>	<b>0612HP</b>	<b>0610HP</b>	<b>0614HP</b>
<b>ISO No. 652 104...</b>	372 524 170	303 524 220	243 524 055
<b>Stufe / Step / Etape</b>	1		

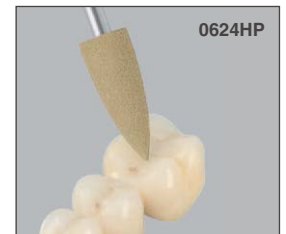
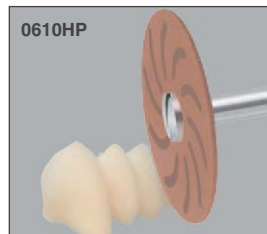
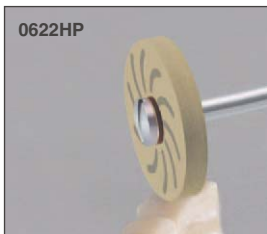
**ExaStar**



1



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



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

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

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

### Instrumentos de carburo de tungsteno para unos resultados de precisión

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

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

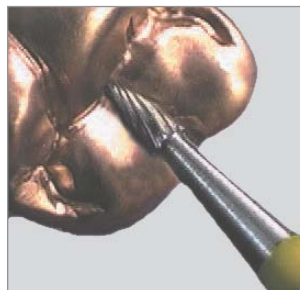


Sgrossatura, contorni  
Desbastado grueso, conformación  
Desgaste, retoques

### Fresas de tungstênio para acabamento de precisão

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

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



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

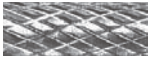
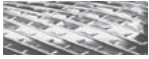




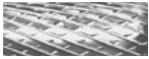
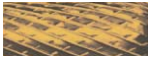
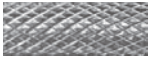
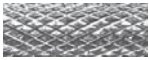





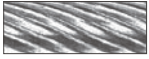








Per fessure e piccole correzioni delle superfici interne  
Para fisuras y pequeñas correcciones sobre las superficies interiores  
Para fissuras e pequenas correções em superfícies interiores
















**FRESE TC**  
FRESAS TC  
FRESAS TC

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página
	● 10	42
Dentatura incrociata standard Cruzado estándar Corte cruzado padrão		
	● 20	43
Dentatura incrociata fina Cruzado fino Corte cruzado fino		
	● 24	44
Dentatura a spirale fina Helicoidal fino Corte espiral fino		
	● ● ● 25	44
Dentatura a spirale superfina Helicoidal superfino Corte espiral superfino		
	● 26	44
Dentatura grossa per titanio Gruoso para titanio Dentes titânio grosso		
	● 27	45
Dentatura per titanio fina Dentado grueso para fino Corte fino para titânio		
	● 30	46
Dentatura incrociata superfina Cruzado superfino Superfino banhado a nitreto de titânio		
	31	46
Rivestimento superfino di nitruro di titanio Superfino con recub. de nitruro de titanio Superfino banhado a nitreto de titânio		
	● 40	46
Dentatura a diam. con superficie a prisma Diamante con superficie prismática Lâminas prismáticas		
	● ● 41	46
Dentatura a diam. con superficie rugosa Diamante con superficie asperizada Lâminas prismáticas para superficies ligeiramente rugosas		
	● 50	46
Dentatura incrociata grossa Cruzado grueso Corte cruzado grosso		

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página
	● ● ● 51	47
Dentatura incrociata grandezza media Cruzado semigrueso Corte cruzado médio grosso		
	● 53	47
Dentatura fina-grossa Dentado fino-grueso Corte fino-grosso		
	● 55	47
Dentatura incrociata supergrossa Cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso		
	● 60	47
Dentatura semplice superfina Sencillo superfino Corte simples super fino		
	○ 65	48
Dentatura incrociata, trasversale Dentado cruzado, transversal Corte cruzado, transversal		
	● 70	48
Dentatura semplice standard Sencillo estándar Corte simples padrão		
	● ● ● 75	49
Dentatura semplice con taglio trasversale Sencillo con corte transversal Corte simples com ranhura transversal		
	● 80	49
Dentatura semplice grossa Sencillo grueso Corte simples grosso		
	● 85	49
Dentatura semplice supergrossa Sencillo supergrueso Corte simples super grosso		
	● 86	50
Dentatura di sicurezza Dentado de seguridad Dentura segurança		
	90	50
Fresa per rivestimento Fresa para revestimiento Desgaste de revestimento		
	● ● L10 L20 L55	51
Fresa per mancini Fresa para zurdos Fresa para canhotos		

**STRUMENTI SPECIALI**  
INSTRUMENTOS ESPECIALES  
INSTRUMENTOS ESPECIAIS

	pagina Página
	51
Fresa a punta Fresa punzón Fresa para fissuras	
	51
Fresa per riparazioni Fresa para reparaciones Fresa para reparos	
	52-53
Volcano di carburo di tungsteno Volcano carburo de tungsteno Instrumentos Volcano-TC	
	62
Strumenti Stippling Instrumentos Stippling Instrumentos Stippling	
<b>FRESE DI CARBURO DI TUNGSTENO</b> FRESAS / DE ACABADO DE TC FRESAS / DE ACABAMENTO - TC	
	pagina Página
Tonda Redonda Esférica	58
	58
Pera Pera Pêra	
	59-60
Cilindrica Cilindrica Cilindrica	
	59-60
Conica Cónica Cônica	
	58+61
Cono rovesciato Cono invertido Cone invertido	
	61
Fiamma Llama Chama	
	62
Finitori per ceramica / 3-/ 4-/ 6- tagli Acabado para cerâmica /3-/ 4-/ 6- cantos Acabamento de cerâmica /3-/4-/6- lâmin.	

**Fresa TC – Taglio 10**


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

**Fresa TC – Corte 10**


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

**Fresa TC – Corte 10**

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

**10** 

Dentatura incrociata standard  
Dentado cruzado estándar  
Corte cruzado médio




 1

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

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

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

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

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

**Frese TC – Taglio 20**


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

**Fresa TC – Corte 20**

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

**Fresa TC – Corte 20**

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

**20** 

Dentatura incrociata fina  
Dentado cruzado fino  
Corte cruzado fino


 1



Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	139	137
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	023	023	023
Shank	<b>Order No.</b>									
HP	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.023HP	0820.023HP	0920.023HP
	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	198 140 023	289 140 023	225 140 023

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

Fig. No	79	72	78	351	73	79	77	71	251	77	77	77
L mm	14,0	13,0	9,0	8,0	9,5	11,5	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	040	060	040	040	060	031	060	023	060	014	023	029
Shank	<b>Order No.</b>											
HP	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
ISO 500 104...	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029



**Frese TC – Taglio 24**

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

**24**

Dentatura a spirale fina  
Dentado helicoidal fino  
Corte espiral fino

1



**Fresa TC – Corte 24**

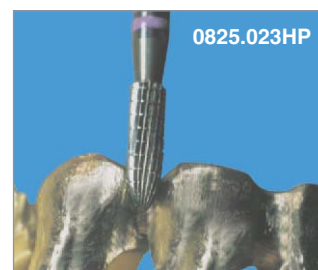
Para crear una superficie especialmente fina sobre todas las aleaciones. Especialmente para titanio, puesto que el dentado especial evita el embadurnamiento de la fresa.

**Fresa TC – Corte 24**

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

Fig. No	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77	
L mm	14,0	5,5	10,5	10,5	9,0	9,5	14,0	13,5	11,5	5,0	
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0124.023HP</b>	<b>1124.023HP</b>	<b>1924.023HP</b>	<b>2024.023HP</b>	<b>2124.023HP</b>	<b>2224.023HP</b>	<b>5424.060HP</b>	<b>6924.040HP</b>	<b>7224.040HP</b>	<b>7724.023HP</b>
<b>HP</b>	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
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	008	009	010
<b>Order No.</b>	<b>1324.008HP</b>	<b>1324.009HP</b>	<b>1324.010HP</b>
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.

**25**

Dentatura a spirale superfina  
Dentado helicoidal superfino  
Corte espiral super fino

1



**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.

Fig. No	138	139	138	138	390	129	79	251	
L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	8,0	13,5	14,0	
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	016	008	014	023	040	060	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0725.023HP</b>	<b>0825.023HP</b>	<b>1225.016HP</b>	<b>1325.008HP</b>	<b>1425.014HP</b>	<b>1725.023HP</b>	<b>6925.040HP</b>	<b>7225.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	198 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014	141 137 023	194 137 040	274 137 060

**Frese TC – Taglio 26**

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.

**26**

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

1



**Fresa TC – Corte 26**

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

**Fresa TC – Corte 26**

Para desgaste de titânio e suas ligas.



Fig. No	138	139	138	129	79	
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5	
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	016	023	040	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0726.023HP</b>	<b>0826.023HP</b>	<b>1226.016HP</b>	<b>1726.023HP</b>	<b>6926.040HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040



### Frese TC – Taglio 27

Leviga e liscia le superfici facilitandone la lucidatura.

**27**  
 Dentatura per titanio fina  
 Dentado grueso para titanio  
 Corte fino para titânio

1






Fig. No	138	139	73	129	79	251	251
L mm	8,0	8,0	3,0	8,0	13,5	11,5	14,0
Size $\varnothing$ /10 mm	023	023	014	023	040	040	060
<b>Order No.</b>	<b>0727.023HP</b>	<b>0827.023HP</b>	<b>1627.014HP</b>	<b>1727.023HP</b>	<b>6927.040HP</b>	<b>7227.040HP</b>	<b>7227.060HP</b>
ISO 500 104...	198 180 023	289 180 023	277 180 014	141 180 023	194 180 040	274 180 040	274 180 060



### Frese TC – Taglio 30

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

**30**  
 Dentatura incrociata superfina  
 Dentado cruzado superfino  
 Corte cruzado super fino

1

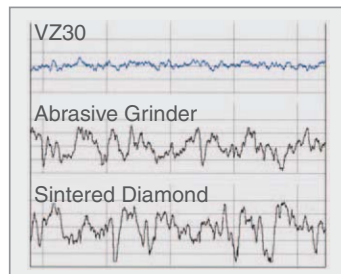


Fig. No	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0
Size $\varnothing$ /10 mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
<b>Order No.</b>	<b>0130.023HP</b>	<b>0230.023HP</b>	<b>0430.023HP</b>	<b>0630.023HP</b>	<b>0730.023HP</b>	<b>0830.023HP</b>	<b>0930.023HP</b>	<b>1030.023HP</b>	<b>1130.023HP</b>	<b>1230.016HP</b>
ISO 500 104...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	187 110 023	198 110 023	289 110 023	225 110 023	257 110 023	237 110 023	184 110 016

Fig. No	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
L mm	3,5	8,0	4,0	13,0	14,0	14,0	6,5	11,5	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ /10 mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
<b>Order No.</b>	<b>1430.014HP</b>	<b>1730.023HP</b>	<b>1830.023HP</b>	<b>5630.045HP</b>	<b>5730.040HP</b>	<b>5730.045HP</b>	<b>7230.023HP</b>	<b>7230.040HP</b>	<b>7730.014HP</b>	<b>7730.023HP</b>	<b>7730.029HP</b>
ISO 500 104...	274 110 014	141 110 023	277 110 023	194 110 045	194 110 040	194 110 045	274 110 023	274 110 040	237 110 014	237 110 023	237 110 029

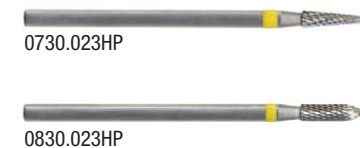
### Rimozione ottimale del materiale ed eccellente qualità della superficie

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



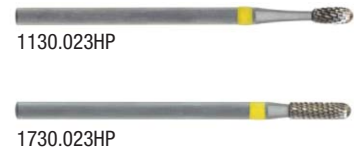
### Óptima reducción de material y superficies de alta calidad

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



### Redução ideal de material e excelente qualidade de acabamento superficial

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



- 1 opt. 20.000 Resine per faccette composito, Resinas de recubrimiento, Facetas em compósito
  - 1 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.

**31**



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

1



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

### Fresa TC – Corte 31

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


### Fresa TC – Corte 31

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

### Frese TC – Taglio 40

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

**40**



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

1



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

### 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.

### Frese TC – Taglio 41

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

**41**



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

1



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

### 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.



### Frese TC – Taglio 50

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

**50**



Dentatura incrociata grossa  
Dentado cruzado grueso  
Corte cruzado grosso

1



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

### 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.

### Frese TC – Taglio 51

Per la rimozione aggressiva del gesso asciutto.

**51**

Dentatura incrociata media  
Dentado cruzado grueso mediano  
Corte cruzado médio grosso



1



### Fresa TC – Corte 51

Para recortar grandes cantidades sobre escayola seca.

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

### Fresa TC – Corte 51

Corte grosso de gesso seco.




### 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.

**53**

Dentatura finagrossa  
Dentado fino grueso  
Corte grosseiro fino



1



### Fresa TC - Corte 53

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

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

### Fresa TC - Corte 53

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




### Frese TC – Taglio 55

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

**55**

Dentatura incrociata supergrossa  
Dentado cruzado supergrueso  
Corte cruzado extra grosso



1



### Fresa TC – Corte 55

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

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

### Fresa TC – Corte 55

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




### Frese TC – Taglio 60

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

**60**

Dentatura semplice super fina  
Dentado sencillo superfino  
Corte simples superfino



1



### Fresa TC – Corte 60

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

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

### Fresa TC – Corte 60

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

### Fresa TC - Taglio 65

Per la lavorazione delle resine 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 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 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, trasversale  
 Dentado cruzado, transversal  
 Corte cruzado, transversal

1



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

### 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

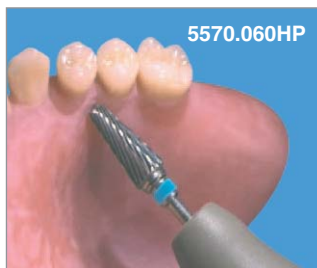
1



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 $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	008	009	010	060	060	060	060	060	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>								
<b>HP</b>	<b>1370.008HP</b>	<b>1370.009HP</b>	<b>1370.010HP</b>	<b>5170.060HP</b>	<b>5270.060HP</b>	<b>5370.060HP</b>	<b>5470.060HP</b>	<b>5570.060HP</b>	<b>5670.045HP</b>
	196 175 008	196 175 009	196 175 010	237 175 060	263 175 060	257 175 060	274 175 060	194 175 060	194 175 045

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

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





### Frese TC – Taglio 75

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.

**75**

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

1



### Fresa TC - Corte 75

Repasado de materiales de acrílicos rebases elásticos.

### Fresa TC – Corte 75

Para corte e desgaste em resinas/rebasamentos moles.

Fig. No	261	351	79	351	251	77	
L mm	14,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0	
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	060	045	070	060	040	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0175.023HP</b>	<b>5275.060HP</b>	<b>5775.045HP</b>	<b>6075.070HP</b>	<b>7275.060HP</b>	<b>7775.040HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	194 176 023	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.

**80**

Dentatura semplice grossa  
Dentado sencillo, grueso  
Corte liso grosso

1



### Fresa TC – Corte 80

Reducción rápida y efectiva de acrílico y escayola.

### Fresa TC – Corte 80

Para um trabalho simples e eficaz sobre acrílico e gesso.

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

### Frese TC – Taglio 85

Lavorazione abrasiva su grandi superfici di resina e gesso.

**85**

Dentatura semplice super grossa  
Dentado sencillo supergrueso  
Corte simples extra grosso

1



### Fresa TC – Corte 85

Repasado abrasivo de grandes superficies sobre escayolas y acrílicos.

### Fresa TC – Corte 85

Corte grosso de resinas e gesso.

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

7275.060HP



### Frese TC – Taglio 86

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

### Fresa TC – Corte 86

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

251      72      351

- 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

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



### Frese TC – Taglio 90

Per l'eliminazione senza tensioni del rivestimento dagli oggetti metallici fusi. Per la costruzione di oggetti fusi, come ponti, barre, ecc., il metallo viene colato nella massa di rivestimento. Dopo la solidificazione del metallo, la massa di rivestimento deve essere rimossa dall'oggetto fuso. A tale scopo viene usato la fresa per il rivestimento. Grazie alla sua dentatura speciale il rivestimento viene eliminato facilmente.

### Fresa TC – Corte 90

Para eliminar el revestimiento de aleaciones coladas de forma cuidadosa y sin generar tensiones. Para la elaboración de piezas coladas como puentes, arcos, etc. se cuela la aleación en revestimientos. Una vez solidificado el colado, es necesario eliminar el revestimiento de la pieza colada. Para ello se utiliza ahora el Investment Trimmer. Gracias a su dentado especial, la eliminación del revestimiento resulta sencilla.

### Fresa TC – Corte 90

Para eliminar o revestimento de ligas após a fundição de forma segura e fácil e sem gerar tensões. Para a construção de peças fundidas como pontes, barras, etc, o metal é fundido em massa de revestimento. Após a solidificação do metal é necessário remover o revestimento da peça fundida. Para isto se utiliza esta fresa. A geometria de suas lâminas, assegura a fácil remoção do revestimento.

**90**

Investment Trimmer

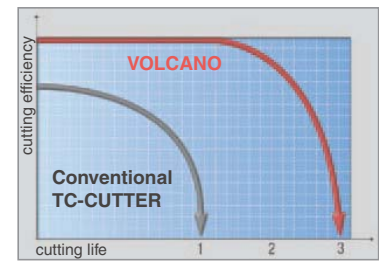
1

251

Fig. No	251
L mm	14,0
Size Ø/10 mm	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...
	5490.060HP



**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 tagliante, incrementando notevolmente la durata nel tempo delle frese.



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

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

**Frese VOLCANO – Taglio 10**

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

**Fresa VOLCANO – Corte 10**

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

**Fresa VOLCANO TC – Corte 10**

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

<b>10</b> VOLCANO Dentatura incrociata standard Dentado cruzado estándar Corte cruzado médio 1										
	Fig. No	261	364R	295	257	88	138	138	73	79
	L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	3,0	13,0
	Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	023	023	016	010	014	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	DLC-0110.023HP	DLC-0210.023HP	DLC-0410.023HP	DLC-0610.023HP	DLC-1110.023HP	DLC-1210.016HP	DLC-1310.010HP	DLC-1610.014HP	DLC-5610.045HP

Fig. No	79	79	351	78	251	251
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040	060	060	060	060	060
<b>Order No.</b>	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP

**Frese VOLCANO – Taglio 20**

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

**Fresa VOLCANO – Corte 20**

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

**Fresa VOLCANO TC – Corte 20**

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

<b>20</b> VOLCANO Dentatura incrociata fina Dentado cruzado fino Corte cruzado fino 1										
	Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
	Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	DLC-0120.023HP	DLC-0220.023HP	DLC-0420.023HP	DLC-1220.016HP	DLC-1620.014HP	DLC-5620.045HP	DLC-5720.040HP	DLC-5420.060HP	DLC-7220.060HP

### Frese VOLCANO – Taglio 24

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

**24** 

VOLCANO  
Dentatura a spirale fina  
Dentado helicoidal fino  
Corte cruzado fino

 1

Fig. No	138	251	79	
L mm	4,0	14,0	13,5	
Size $\varnothing/_{10}$ mm	010	060	040	
Shank	<b>Order No.</b>	DLC-1324.010HP	DLC-5424.060HP	DLC-6924.040HP

### Fresa VOLCANO – Corte 24

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

### Fresa VOLCANO TC – Corte 24

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

### Frese VOLCANO – Taglio 25

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

**25** 

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

 1

Fig. No	139	79	251	
L mm	8,0	13,5	14,0	
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	040	060	
Shank	<b>Order No.</b>	DLC-0825.023HP	DLC-6925.040HP	DLC-7225.060HP
HP	ISO 506 104...	289 137 023	194 137 040	274 137 060

### Fresa VOLCANO – Corte 25


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

### Fresa VOLCANO TC – Corte 25

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

### Frese VOLCANO – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.

**26** 

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


 1

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

### Fresa VOLCANO – Corte 26

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

### Fresa VOLCANO TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.

### Frese VOLCANO – Taglio 30


Rifinitura di tutte le leghe e compositi.

### Fresa VOLCANO – Corte 30

Repasado fino de todas las aleaciones y compositi.

### Fresa VOLCANO TC – Corte 50

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

**30** 

VOLCANO  
Dentatura incrociata superfina  
Dentado cruzado superfino  
Corte cruzado super fino


 1

Fig. No	88	73	79	251	
L mm	5,5	3,0	14,0	11,5	
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	014	045	040	
Shank	<b>Order No.</b>	DLC-1130.023HP	DLC-1630.014HP	DLC-5730.045HP	DLC-7230.040HP
HP	ISO 506 104...	237 110 023	277 110 014	194 110 045	274 110 040

### Frese VOLCANO – Taglio 50


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

### Fresa VOLCANO – Corte 50

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

### Fresa VOLCANO TC – Corte 50

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

**50** 

VOLCANO  
Dentatura incrociata grossa  
Dentado cruzado grueso  
Corte cruzado grosso


 1

Fig. No	251	79	
L mm	14,0	13,0	
Size $\varnothing/_{10}$ mm	060	045	
Shank	<b>Order No.</b>	DLC-5450.060HP	DLC-5650.045HP

	Codice colore Codice colorares 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 Titânio Titânio	Composito Composite Compositos	Ponti e corone Coronas & puentes Corcas e pontes	PMMA	CrCo / CrNi	Scheletrati Esqueléticos Esqueléticos	Resine Resinas Resinas	Gesso Escavola Gesso	Ribasature morbide Rebases elásticos Rebasamentos moles	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem	Stampaggio termoplastico Técnica conformación termoplástica Termofomados	Contorni e fissure Contornos y fisuras Contornos y fissuras	Modelagem de superficies
<b>Dentatura incrociata superfina</b> Dentado cruzado superfino Corte cruzado superfino	giallo amarillo amarelo	30	110	●	●	●			●											
<b>Dentatura semplice superfina</b> Dentado sencillo superfino Corte simples superfino	giallo amarillo amarelo	60	102		●								●							
<b>Ricopertura con nitruro di titanio LCC</b> Recubrimiento de nitruro de titanio LCC Revestimento de nitreto de titânio		31	110	●	●															
<b>Dentatura incrociata semplice</b> Dentado cruzado fino Corte cruzado fino	rosso rojo vermelho	20	140	●	●															
<b>Dentatura incrociata standard</b> Dentado cruzado estándar Corte cruzado padrão	blu azul azul	10	190		●							●	●	●						
<b>Dentatura semplice standard</b> plain cut standard Corte simples padrão	blu azul azul	70	175		●									●						
<b>Dentatura incrociata grossa</b> Dentado cruzado grueso Corte cruzado grosso	verde verde verde	50	220											●						
<b>Dentatura semplice grossa</b> Dentado sencillo grueso Corte simples grosso	verde verde verde	80	215											●						
<b>Dentatura incrociata media</b> Dentado cruzado grueso medio Corte cruzado médio grosso	nero negro preto	51	221									●	●	●	asciutta seco sec.					
<b>Dentatura fina-grossa</b> Dentado fino-grueso Corte fino-grosso	marrone marrón marrom	53	224											●						
<b>Dentatura incrociata, trasversale</b> Dentado cruzado, transversal Corte cruzado, transversal	bianco blanco branco	65	145							●										
<b>Dentatura semplice con taglio trasver.</b> Dentado sencillo/corte transversal Dentes simples com corte transversal	verde verde verde	75	176													●				
<b>Dentatura incrociata supergrossa</b> Dentado cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso	nero negro preto	55	223											●	●					
<b>Dentatura semplice supergrossa</b> Dentado sencillo supergrueso Corte simples super grosso	nero negro preto	85	222											●	●					
<b>Dentatura di sicurezza</b> Dentado de seguridad Dentura segurança	vino rosso rojo vino vinho tinto	86	225												●					
<b>Dent. a diamante con superficie prism.</b> Corte diamante superficie prismática Diamante com superficie prismática	blu azul azul	40	191			●			●											
<b>Dent. a diamante con superficie rugosa</b> Corte diamante superficie asperizada Corte em diamante médio	blu azul azul	41	141			●			●											
<b>Dentatura a spirale fina</b> Dentado helicoidal fino Corte em espiral fino	viola violeta violeta	24	134			●		●	●											
<b>Dentatura a spirale superfina</b> Dentado helicoidal superfino Corte em espiral superfino	viola violeta violeta	25	137			●		●	●											
<b>Dentatura per titanio grossa</b> Dentado para titanio, grueso Dentes grossos para titânio	nero negro preto	26	194			●	●	●	●											
<b>Dentatura per titanio fina</b> Dentado para titanio, fino Dentes fino para titânio	arancio anaranjado alaranjado	27	180			●	●	●	●											
<b>Frese per mancini</b> Fresas para zurdos Fresas para canhotos	rosso rojo vermelho			●	●	●	●	●	●				●	●						
<b>Investment Trimmers</b>		90												●						
<b>Stampaggio termoplastico</b> Técnica conformación termoplástica Fresas THF para termoformados																		●		
<b>Contorni e fissure</b> Contornos y fisuras Forma e Fissuras	viola violeta violeta	24	134																	●
<b>Tecnica di fresaggio</b> Técnica de fresado Instrumentos especiais MT																	●			
<b>Rifinitura di fissure</b> Acabado fino de fisuras Acabamento de fissuras				●																

**Velocità raccomandate**

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

**Frese per laboratorio**

ISO $\varnothing$ 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 $\varnothing$ 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 $\varnothing$ 1/10 mm	rpm (max.)
010-023	5.000-40.000
025-045	15.000-30.000
050-080	15.000-20.000

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

**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.

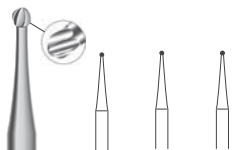
**Observação importante:**  
As fresas com códigos de corte entre 40 – 85 devem ser utilizadas com uma pressão constante durante o trabalho e com a manutenção das velocidades recomendadas.  
**Perigo de acidente** – Uma velocidade demasiado rápida ou uma aplicação hesitante com os instrumentos de dentes 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  
 $\omega_{max}$  30.000 - 40.000 Ceramica • Cerámica • Cerâmica  
 15.000 - 25.000 Metallo • Metal • Ligas metálicas  
 6 / 5



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

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

**Fresa per fissure**

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

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

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

**Fresa para fisuras**

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

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

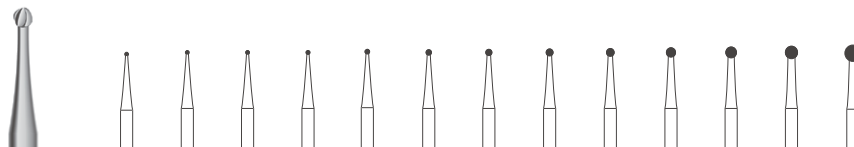
Tanto si se trabaja sobre oro, recubrimientos de composite o bien cerámica antes de la cocción de glaseado, el instrumento convence por su gran capacidad de corte y su larga vida útil.

**Fresa para fissuras**

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

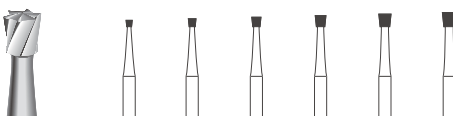
Seja em ouro, compósito, facetas ou em cerâmica antes da queima final, a fresa C1 demonstra propriedades de corte excepcionais e durabilidade impressionantemente longa.

**C1**  
 Tonda • Redonda • Esférica  
 $\omega_{max}$  5.000 - 50.000  
 6 / 5



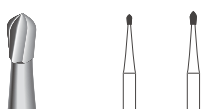
Shank	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	ISO	US No.	1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	10
HP	500 104 001 001...	C1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027

**C2**  
 Cono invertito • Cono invertido • Cone invertido  
 $\omega_{max}$  5.000 - 50.000  
 6 / 5



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

**C7**  
 Pera • Pera • Pêra  
 $\omega_{max}$  5.000 - 50.000  
 6 / 5



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

6 Disponibile a richiesta in impacco da 6 fino alla fine del 2016  
 Bajo pedido disponible en empaque de 6 hasta el final de 2016  
 Disponível a pedido, em pacotem de 6 até o final de 2016

5 Impacco da 5 (Impacco Standard)  
 Empaque de 5 (Empaque estándar)  
 Pacote de 5 (pacote padrão)

**C21**



Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

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

⊗ 6 / 5



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

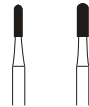
**C21R**



Cilindro tondo • Cilin. redonda • Cilíndrica esférica

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

⊗ 6 / 5



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

**C21L**



Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

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

⊗ 6 / 5



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

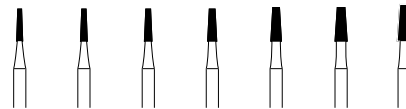
**C23**



Cono • Cónica • Cônica

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

⊗ 6 / 5



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

**C23L**



Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa

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

⊗ 6 / 5



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

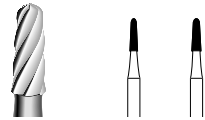
⊗ 6 Disponibile a richiesta in impacco da 6 fino alla fine del 2016  
Bajo pedido disponible en empaque de 6 hasta el final de 2016  
Disponível a pedido, em pacotem de 6 até o final de 2016

⊗ 5 Impacco da 5 (Impacco Standard)  
Empaque de 5 (Empaque estándar)  
Pacote de 5 (pacote padrão)

**C23R**



Cono tondo • Cónica punta redonda  
Cónica esférica  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
⊗ 6 / 5



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

**C31**



Cilindro • Cilindro • Cilíndrica  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
⊗ 6 / 5

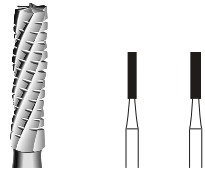


Shank	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
		US No.	555	556	557	558	559	560
ISO	Order No.							
HP	500 104 107 007...	C31.104...	008	009	010	012	014	016

**C31L**



Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
⊗ 6 / 5



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

**C31R**



Cilindro tondo • Cilindro redondo • Cilíndrica longa  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
⊗ 6 / 5

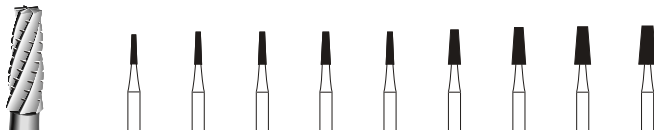


Shank	L	mm	4,2	4,2	4,4
	Size	∅ 1/10 mm	010	012	014
		US No.	1557	1558	1559
ISO	Order No.				
HP	500 104 137 007...	C31R.104...	010	012	014

**C33**



Cono • Cónica • Cônica  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
⊗ 6 / 5

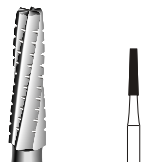


Shank	L	mm	4,2	4,2	4,2	4,2	4,6	4,6	4,8	4,8	5,3
	Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.		699	700	701		702		703	
ISO	Order No.										
HP	500 104 168 007...	C33.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023

**C33L**



Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa  
U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
⊗ 6 / 5



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



Disponibile a richiesta in impacco da 6 fino alla fine del 2016  
Bajo pedido disponible en empaque de 6 hasta el final de 2016  
Disponível a pedido, em pacotem de 6 até o final de 2016



Impacco da 5 (Impacco Standard)  
Empaque de 5 (Empaque estándar)  
Pacote de 5 (pacote padrão)

**TC30**



Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted

U<sub>max.</sub> HP 50.000  
FG 300.000

⊗ 6 / 5



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

**TC30X**



Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted

U<sub>max.</sub> 50.000

⊗ 6 / 5



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

**TC42**



Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted

U<sub>max.</sub> 50.000

⊗ 6 / 5



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

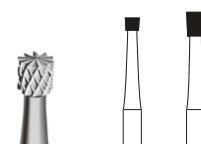
**TC42X**



Cono rovesciato • Cono invertido • Cone inverted

U<sub>max.</sub> 50.000

⊗ 6 / 5



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

**TC46**



Fiamma • Llama • Chama

• 12 Lame • Filos • Láminas

U<sub>max.</sub> 300.000

⊗ 6 / 5



Shank	L		mm	
	Size	mm	3,5	0,12
		∅ 1/10 mm		7103
		<b>US No.</b>		
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>FG</b>	• 500 314 254 072...	<b>TC46.314...</b>	012	

**TC246**



Fiamma • Llama • Chama

• 12 Lame • Filos • Láminas

U<sub>max.</sub> 300.000

⊗ 6 / 5




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

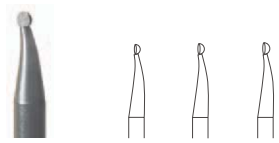
⊗ 6 Disponible a richiesta in impacco da 6 fino alla fine del 2016  
Bajo pedido disponible en empaque de 6 hasta el final de 2016  
Disponível a pedido, em pacotem de 6 até o final de 2016

⊗ 5 Impacco da 5 (Impacco Standard)  
Empaque de 5 (Empaque estándar)  
Pacote de 5 (pacote padrão)

**RF90**  
Stippling Instrument



U<sub>max.</sub> 5.000  
6



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

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

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

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




**RF90.104.012**  
Punteggiatura fina della gengiva nelle zone papillari.  
Repiqueteado suave de la máscara gingival en la zona de las papilas.  
Pontilhado discreto da gengiva nas zonas da papila.



**RF90.104.016**  
Punteggiatura grossa della gengiva nella zona alveolare.  
Repiqueteado más marcado de la máscara gingival en la zona alveolar.  
Pontilhado mais aparente na zona alveolar.

**TC850.3**



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

U<sub>max.</sub> 150.000 - 200.000  
6 / 5




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



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

**TC850.4**



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

U<sub>max.</sub> 150.000 - 200.000  
6 / 5



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

**Attenzione: TC850.**

Per tutte rivestimenti estetici in ceramica a bassa fusione o composito.


**Atención: TC850.**

Para todas revestimientos estéticos de cerámica de baja fusión y compositos.

**Atenção: TC850.**

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

**TC850.6**



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

U<sub>max.</sub> FG 150.000 - 200.000, HP 50.000  
6 / 5



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



Disponibile a richiesta in impacco da 6 fino alla fine del 2016  
Bajo pedido disponible en empaque de 6 hasta el final de 2016  
Disponível a pedido, em pacotem de 6 até o final de 2016



Impacco da 5 (Impacco Standard)  
Empaque de 5 (Empaque estándar)  
Pacote de 5 (pacote padrão)



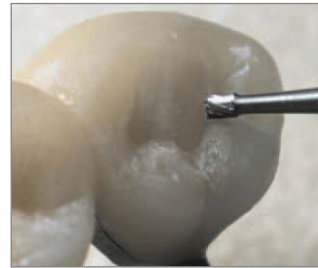
Corone dopo la prima cottura, inserite sul modello ed occlusione rifinita.  
 Coronas adaptadas después de la primera cocción, con la oclusión retocada.  
 Coroas após a primeira queima.



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



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



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



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



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



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

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

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

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

### Instrumentos de 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.

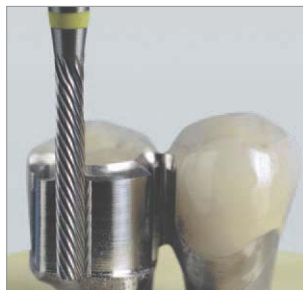


Fresaggio parallelo di una corona di metallo.  
Fresado paralelo de una corona metálica.  
Fresagem paralela de coroa metálica.

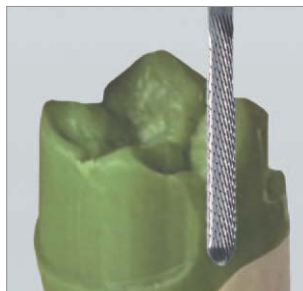
### Instrumentos de TC para a técnica de fresagem

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.









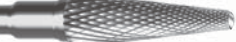












Fresaggio parallelo di una corona di cera.  
Fresado paralelo de una corona de cera.  
Fresagem paralela em cera.



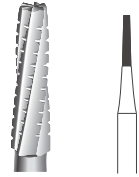
Per una perfetta lavorazione in ZrO<sub>2</sub> delle superfici.  
Para una superficie en ZrO<sub>2</sub> de características óptimas.  
Ideal para o contorno de ZrO<sub>2</sub> de la superficie.



**TECNICA DI FRESAGGIO**  
**TÉCNICA DE FRESADO**  
**TÉCNICA DE FRESAGEM**

	<b>pagina</b> <b>Página</b>		<b>pagina</b> <b>Página</b>
	66		69
Fresa per scanalatura Fresa de ranuras Fresa para criação de canaletas		Fresa a cannone Fresa cañón Fresa meia cana	
	66		69
Lama per grattare la cera, cilind. tonda Raspador de cera, cilíndrico redondo Aparadora de cera cilind. arredondada		Fresa per spalla Fresa para hombros Fresa de para ombros	
	66		69
Fresa per cera, cilindrica tonda Raspador de cera, cilíndrico redondo Cortadora de cera cilind. arredondada		Fresa a spirale Fresa helicoidal Fresa helicoidal	
	66		69
Fresa con. dent. incrociata, punta piatta Fresa cónica, dent. cruzado, punta plana Fresa cônica, corte cruzado, ponta plana		Fresa per centratura fori Fresa de marcaje Fresa piloto	
	67		72
Fresa conica, punta tonda Fresa cónica, punta redonda Fresa cônica, ponta arredondada		Fresa conica diamantata per ZrO2 Fresa cônica de diamante para ZrO2 Fresa Diamante cônica para ZrO2	
	67		72
Fresa parallela, punta tonda Fresa paralela, punta redonda Fresa paralela, ponta arredondada		Fresa parallela diamantata per ZrO2 Fresa paralela de diamante para ZrO2 Fresa Diamante paralela para ZrO2	
	68		73
Fresa parallela, punta piatta Fresa paralela, punta plana Fresa paralela, ponta plana		K-Diamonds per ZrO2 K-Diamonds para ZrO2 K-Diamonds para ZrO2	
	68		69
Fresa per cera, parallela tonda Fresa para cera, paralela, redonda Fresa para cera, par. ponta arredondada		Lucidante per conometria Pulidor para cónicas Polidor em cone	
	68		71
Fresa per cera, conica tonda Fresa para cera, cônica, redonda Fresa para cera, côn. pon. arredondada		Tecnica di fresaggio- Kit Fresado - Kit Conjunto de Fresagem	
	69		
Fresa per scanalatura Fresa de ranuras Fresa de para criação de canaletas			

**C33L** Fig. No. 33  
 Fresa per scanalature  
 Fresa de ranuras  
 Fresa de para criação de canaletas  
 5.000 - 10.000  
 1



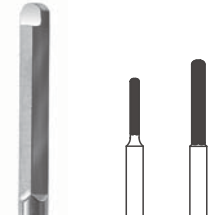
	<b>L</b>	<b>mm</b>	6,0
	<b>Size</b>	$\varnothing 1/10$ mm	010
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 171 007...	<b>C33L.103...</b>	010

**266** Fig. No. 266  
 Lama per grattare la cera, cilindrica  
 Raspador para cera cilíndrico  
 Fresa cilíndrica para aparar cera  
 1



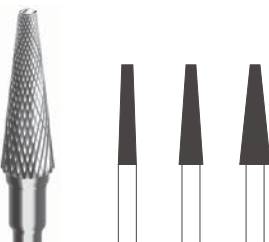
	<b>L</b>	<b>mm</b>	17,0
	<b>Size</b>	$\varnothing 1/10$ mm	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 437 375...	<b>266.103...</b>	023

**354R** Fig. No. 354R  
 Fresa per cera, cilindrica tonda  
 Raspador para cera cilíndrico, redondo  
 Fresa cilíndrica para cortar cera  
 3.000  
 1



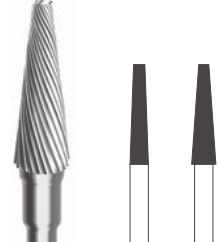
	<b>L</b>	<b>mm</b>	10,0	15,0
	<b>Size</b>	$\varnothing 1/10$ mm	015	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 440 378...	<b>354R.103</b>	015	023

**2436** Fig. No. 356E  
 Fresa conica a dent. incrociata, punta piatta  
 Fresa cónica con dent. cruzado, punta plana  
 Fresa cónica, corte cruzado, punta plana  
 5.000 - 10.000  
 1



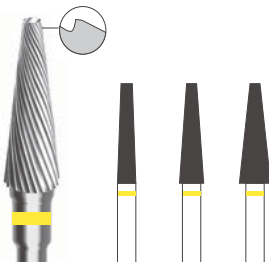
	<b>L</b>	<b>mm</b>	13,0	13,0	13,0
	<b>Size</b>	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
	<b>Winkel Angle</b>		2°	4°	6°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 190...	<b>2436.103...</b>	023	031	040

**2466** Fig. No. 356S  
 Fresa conica a dent. semplice, punta piatta  
 Fresa cónica con dent. sencillo, punta plana  
 Fresa cónica, corte liso, punta plana  
 3.000 - 5.000  
 1




	<b>L</b>	<b>mm</b>	13,0	13,0
	<b>Size</b>	$\varnothing 1/10$ mm	023	031
	<b>Winkel Angle</b>		2°	4°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 135...	<b>2466.103...</b>	023	031

**2466F** Fig. No. 356F  
 Fresa con dent. incrociata, con taglio a chamfer  
 Fresa cónica con dent. sencillo, filos biselados  
 Fresa cónica, corte liso, chanfro para ombro  
 6.000  
 1

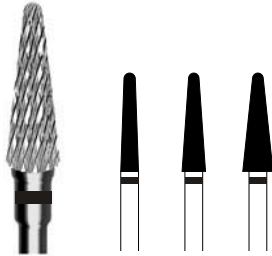


	<b>L</b>	<b>mm</b>	13,0	13,0	13,0
	<b>Size</b>	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
	<b>Winkel Angle</b>		2°	4°	6°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 103...	<b>2466F.103...</b>	023	031	040


**2535** Fig. No. 356RGE 

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

⌀ 5.000 - 10.000  
1

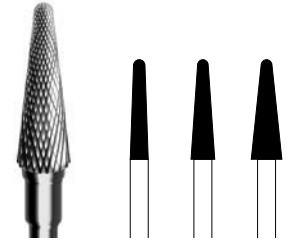


L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
	Winkel Angle	2°	4°	6°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 200 220...	<b>2535.103...</b>	023	031
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 200 220...	<b>2535.123...</b>	023	031


**2536** Fig. No. 356RSE 

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

⌀ 5.000 - 10.000  
1

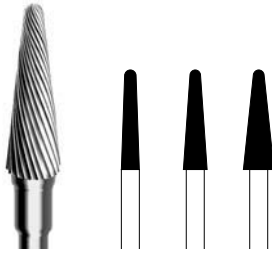


L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
	Winkel Angle	2°	4°	6°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 200 190...	<b>2536.103...</b>	023	031
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 200 190...	<b>2536.123...</b>	023	031

**2566** Fig. No. 356RS 

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

⌀ 3.000 - 5.000  
1

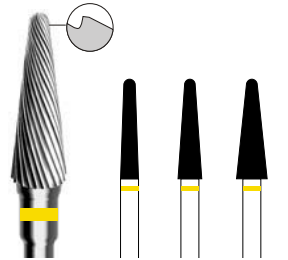


L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
	Winkel Angle	2°	4°	6°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 200 123...	<b>2566.103...</b>	023	031
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 200 123...	<b>2566.123...</b>	023	031


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

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

⌀ 6.000  
1

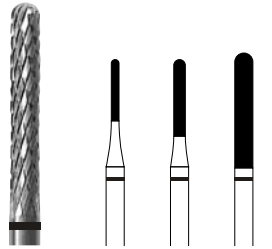


L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
	Winkel Angle	2°	4°	6°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 200 103...	<b>2566F.103...</b>	023	031
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 200 103...	<b>2566F.123...</b>	023	031


**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

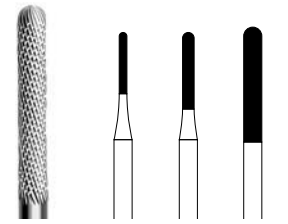


L	mm	8,0	10,0	15,0
Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 137 220...	<b>2635.103...</b>	010	015
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 137 220...	<b>2635.123...</b>	010	015

**2636** Fig. No. 364RE 

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

⌀ 5.000 - 10.000  
1

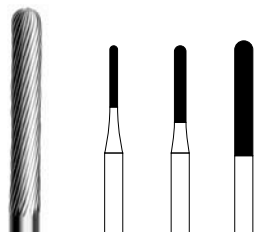


L	mm	8,0	10,0	15,0
Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 137 190...	<b>2636.103...</b>	010	015
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 137 190...	<b>2636.123...</b>	010	015


**2660** Fig. No. 364R 

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

⌀ 3.000 - 5.000  
1

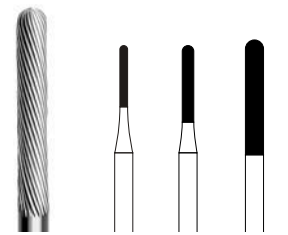


L	mm	8,0	10,0	15,0
Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 137 103...	<b>2660.103...</b>	010	015
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 137 103...	<b>2660.123...</b>	010	015


**2666** Fig. No. 364R 

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

⌀ 3.000 - 5.000  
1

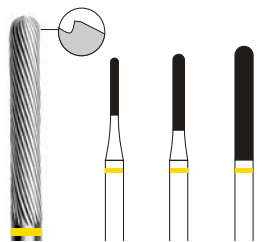


L	mm	8,0	10,0	15,0
Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 137 135...	<b>2666.103...</b>	010	015
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 137 135...	<b>2666.123...</b>	010	015

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

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

⌀ 6.000  
1



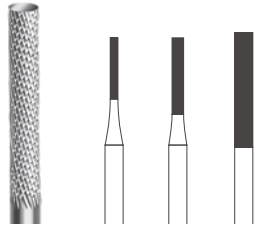
L	mm	8,0	10,0	15,0
Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 137 103...	<b>2666F.103...</b>	010	015
<b>123 HP ∅ 3,00 mm</b>	500 123 137 103...	<b>2666F.123...</b>	010	015

**2936** Fig. No. 364E

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

3.000 - 10.000

1



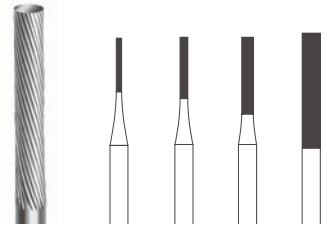
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 116 190...	2936.103...	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 123 116 190...	2936.123...	010		

**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



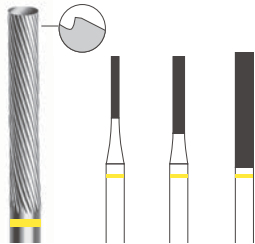
Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	007	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 116 135...	2966.103...	007	010	015	023

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

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

6.000

1



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

3.000

1



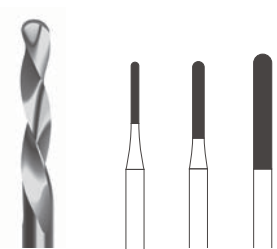
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 137 364...	3680.103...	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 123 137 364...	3680.123...	010	015	

**3681** Fig. No. 206

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

3.000

1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.			
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, cônica, punta redonda  
Fresa para corte de cera, côn. ponta arred.

3.000

1



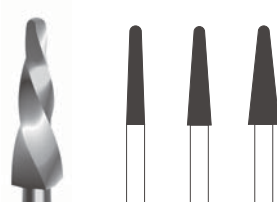
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 200 364...	3780.103...	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 123 200 364...	3780.123...	023		

**3781** Fig. No. 356A

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

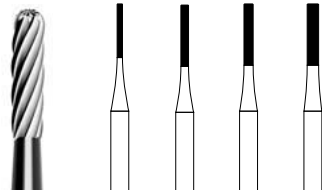
3.000

1



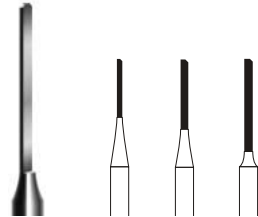
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 200 366...	3781.103...	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 123 200 366...	3781.123...		031	040

**3870** Fig. No. 21XL  
 Fresa per scanalature  
 Fresa para ranuras  
 Fresa para criação de canaletas  
 5.000 - 10.000  
 1



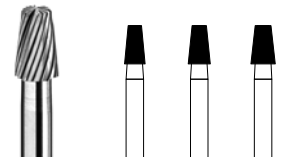
Shank	L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0
	Size	∅ 1/10 mm	007	010	012	015
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500	<b>ISO</b> 103 538 175...				
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500	<b>Order No.</b> 123 538 175...				

**3982** Fig. No. 210  
 Fresa a cannone  
 Fresa cañón  
 Fresa para corte de cera, cônica, esférica  
 3.000 - 5.000  
 1



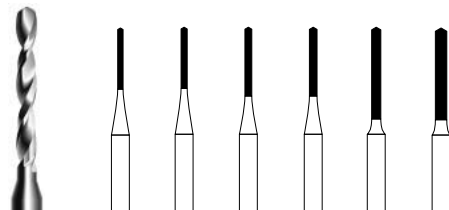
Shank	L	mm	7,5	9,0	12,0
	Size	∅ 1/10 mm	007	010	012
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500	<b>ISO</b> 103 107 382...			
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500	<b>Order No.</b> 123 107 382...			

**4060** Fig. No. 294  
 Fresa per spalla  
 Fresa para hombros  
 Fresa para corte de cera, cônica  
 3.000 - 5.000  
 1



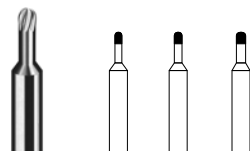
Shank	L	mm	5,0	5,0	5,0
	Size	∅ 1/10 mm	027	029	032
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500	<b>ISO</b> 103 205 175...			

**7800** Fig. No. 208  
 Fresa a spirale  
 Fresa helicoidal  
 Fresa helicoidal  
 5.000 - 10.000  
 1



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

**7995** Fig. No. 370  
 Fresa centratura fori  
 Fresa para marcar  
 Fresa para centragem (piloto)  
 5.000 - 10.000  
 1

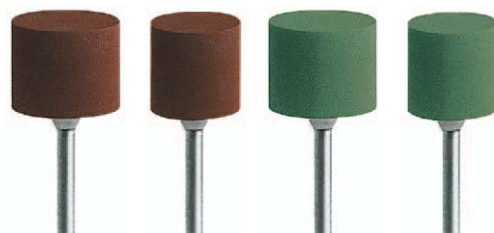


Shank	L	mm	5,0	5,0	5,0
	Size	∅ 1/10 mm	009	010	012
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500	<b>ISO</b> 103 153 001...			

**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
<b>Order No.</b>	<b>0049HP</b>	<b>0050HP</b>	<b>0149HP</b>	<b>0150HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
<b>Fase</b>	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

**Pulidor para conometria**

Polidor especial para a técnica de fresagem em núcleos de coroas  
 Marrom: Pré-polimento 5.000 rpm  
 Verde: Polimento de alto brilho 3.000 rpm

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

**Set di fresaggio**

**35 Strumenti**

Articolo nr. 900.600 SO (2,35 mm)

**Juego de fresas**

**35 Instrumentos**

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

**Conjunto de Fresagem**

**35 Instrumentos**

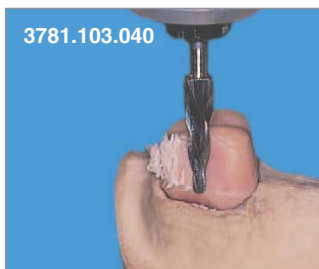
Conjunto de Fresagem  
No. 900.600 SO (2,35 mm)



	pagina / Página
2635.010	67
2635.015	67
2635.023	67
2666.010	67
2666.015	67
2666.023	67
2636.010	67
2636.015	67
2636.023	67
2536.023	67
2536.031	67
2536.040	67

	pagina / Página
2566.023	– 67
2566.031	67
2566.040	67
7995.009	– 69
3982.007	69
3982.010	69
3982.012	69
7800.007	69
7800.010	69
7800.012	69
7800.015	69
3870.007	69

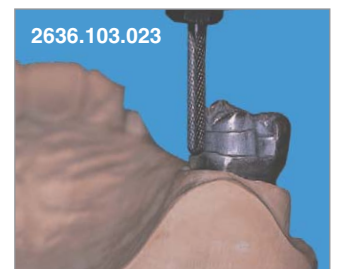
	pagina / Página
3870.010	– 69
3870.012	69
C33L.010	– 66
354R.015	66
354R.023	66
3781.023	– 68
3781.031	68
3681.010	68
3681.015	68
0049	– 69
0149	69



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



Fresa a cannone  
Fresa cañón  
Fresa meia-cana



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Instrumentos diamantados para el reparado de partes primarias íntegramente cerámicas en la técnica de coronas cónicas, de prótesis implantosoportada y para pilares íntegramente cerámicos.

Para utilizar en la microfresadora con turbina neumática y refrigeración de agua.

**Atención:** trabajar siempre con refrigeración de agua y una presión de trabajo reducida

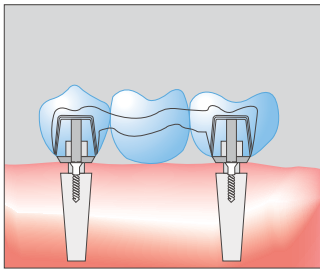
As coroas primárias fabricadas em óxido de zircônia são cada vez mais freqüentemente utilizadas, especialmente em combinação com coroas secundárias galvânicas, em próteses de alta qualidade. A fim de garantir a função da coroa dupla, é indispensável que a superfície da coroa primária em óxido de zircônia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

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

### Preparo de unidades primárias em cerâmica pura (prótese sobre implantes).

Instrumentos rotatórios diamantados para preparar unidades primárias em cerâmica pura em trabalhos conométricos, implantologia e pilares em cerâmica pura. Para utilizar em fresadora com turbina a ar e refrigeração a água. Para utilizar numa fresadora com uma turbina a ar e arrefecimento a água.

**Atenção:** Utilizar sempre água para refrigerar e pressão mínima durante o preparo da peça.



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

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

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

**356 FGXL**

Fresa diamantata cónica  
Fresa cónica de diamante  
Fresa diamantado cônica




150.000  
3



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

**364 FGXL**

Fresa diamantata parallela  
Fresa parallela diamante  
Fresa diamantado parallela




150.000  
3



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



La popolarità della ceramica di ossido di zirconio è in continua crescita. A causa della sua elevata resistenza, la sua lavorazione è però molto difficile. Anche se il fresaggio principale viene effettuato dal sistema CAD/CAM, per ottenere dei risultati ottimali è quasi sempre necessaria una rifinitura manuale.

Le frese convenzionali, in questo caso, possono essere usate solo limitatamente, poiché si usurano molto velocemente.

Con le nuove frese K-diamantate per turbina da laboratorio, è disponibile ora una nuova generazione di strumenti che, grazie alla loro speciale superficie, permettono una maggiore rimozione del materiale abbinata ad una durata più lunga.

El óxido de circonio adquiere cada vez más popularidad como cerámica de alto rendimiento. No obstante, su repasado resulta muy complejo debido a la alta resistencia de este material. En muchos casos el equipo CAD/CAM se encarga de la mayor parte de trabajos de fresado o desgastado.

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

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

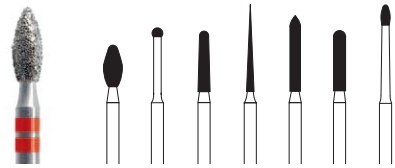
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

A popularidade do óxido de zircônia aumenta a cada dia. Devido a sua alta resistência, o óxido de zircônia não é fácil de trabalhar. Embora o corte e desgaste efetuados no laboratório sejam cada vez mais realizados pelos sistema CAD-CAM, é sempre necessário um retoque manual para se obter um resultado excelente.

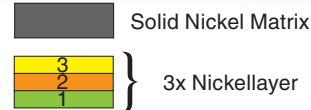
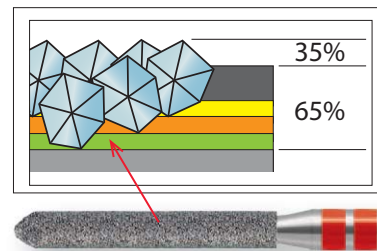
Os instrumentos convencionais tendem a ser inadequados para isto, dada a extrema dureza do óxido de zircônia, que reduz muito a sua durabilidade e a sua utilidade. Os novos K-Diamantes para a turbina do laboratório representam uma nova geração de ferramentas que, graças ao seu banho especial, asseguram a remoção de muito mais material e uma maior durabilidade.

**K-Diamonds**

200.000  
5



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



**Lavorazione della ceramica integrale-ZrO<sub>2</sub> 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-ZrO<sub>2</sub> con K-Diamonds con refrigeración por agua**

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

**Processamento de cerâmica total ZrO<sub>2</sub> com diamantes-K, sob arrefecimento por água**

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

### Strumenti d'acciaio per una lavorazione precisa

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

Lunga durata ed alta capacità di taglio nella lavorazione di gesso, resina, metallo e metalli preziosi, grazie alla dentatura ed alla forma ottimale dello strumento.

Strumenti speciali, calibrati per i materiali specifici.

### Instrumentos em aço para trabalhos de precisão

Desgaste ideal de material e acabamento de alto nível de todos os tipos de material. A perfeita coordenação da geometria de lâminas e os desenhos das fresas asseguram aos instrumentos uma grande durabilidade e uma grande capacidade de corte ao preparar gesso, acrílico, metal e metal precioso.

Instrumentos especificamente desenhados para os diferentes tipos de materiais e técnicas.



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.

### Instrumentos de acero para unos resultados de precisión

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

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

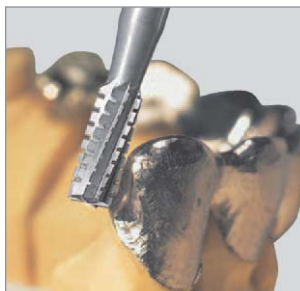
Los instrumentos están especialmente adecuados a cada tipo de material y trabajo.



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



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







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

**STRUMENTI D'ACCIAIO**

FRESAS DE ACERO

FRESAS EM AÇO

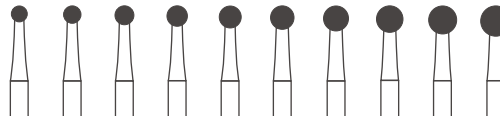
	<b>pagina</b> <b>Página</b>
 Palla Redonda Esférica	76
 Cono invertito Cono invertido Cone invertido	76
 Ruota Rueda Roda	76
 Cilindro Cilindro Cilíndrica	76
 Cilindro, testa tagliente Cilindro, punta activa Cilíndrica, ponta ativa	77
 Cilindro Cilindro Cilíndrica	77
 Conico Cónica Fissura, cônica	77
 Conico Cónica Fissura, cônica	77

**1**  
Palla  
Bola  
Esférica  
6



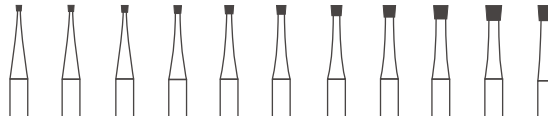
Size		Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
		US No.	¼	½		1		2	3	4	5	6
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>										
<b>HP</b>	310 104 001 001...	1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
		↻ <sub>max.</sub>	50.000									

**1**  
Palla  
Bola  
Esférica  
6



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

**2**  
Cono invertito  
Cono invertito  
Cone invertido  
6



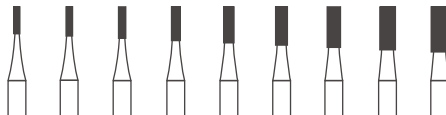
Size		Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.	33½		34		35	36	37	38	39	40	41
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>											
<b>HP</b>	310 104 010 001...	2.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		↻ <sub>max.</sub>	50.000						30.000				

**3**  
Ruota  
Rueda  
Roda  
6



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

**21**  
Cilindro  
Cilindro  
Cilíndrica  
6



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

**207**

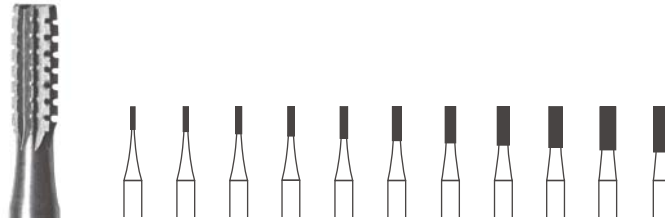
Cilindro, testa tagliente  
Cilindro, punta activa  
Cilíndrica, ponta ativa



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

**36**

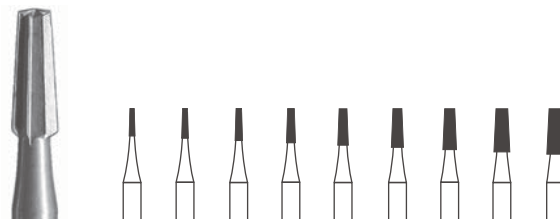
Cilindro  
Cilindro  
Cilíndrica



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	
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>												
<b>HP</b>	310 104 107 002...	36.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	↻ <sub>max.</sub>		50.000						30.000					

**23**

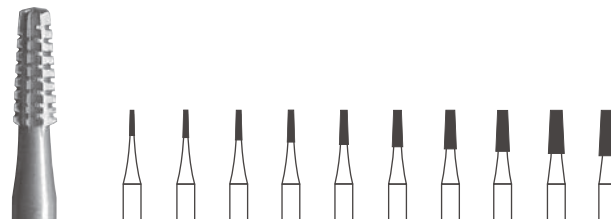
Conico  
Cónica  
Cónica, fissuras



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		
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>										
<b>HP</b>	310 104 168 006...	23.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	↻ <sub>max.</sub>		50.000					30.000				

**38**

Conico  
Cónica  
Cónica, fissuras



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			
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>												
<b>HP</b>	310 104 168 002...	38.104...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
	↻ <sub>max.</sub>		50.000						30.000					

### Strumenti diamantati per risultati di lavorazione precisi

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

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

Strumenti calibrati per i materiali e le lavorazioni specifiche.

### Instrumentos rotatórios diamantados para trabalhos de precisão

Desgaste ideal e acabamento de alto nível de superfície.

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

Instrumentos especificamente desenhados para diferentes tipos de materiais e técnicas.



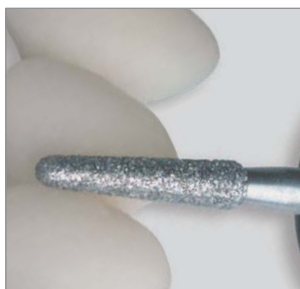
Separazione preliminare e contorni.  
Separación previa y contorneado.  
Pré-separação de elementos e delineamento de contornos.

### Instrumentos de diamante para unos resultados de precisión

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

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

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



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

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

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



**DIAMANTI PER MANIPOLO**

DIAMANTES - PM

DIAMANTES - PM



Palla  
Bola  
Esférica

pagina  
Página

80



Cono invertito  
Cono invertido  
Cone invertido

80



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

80



Ruota  
Rueda  
Roda

80



Lente  
Lenteja  
Lentilha

80



Pera  
Pera  
Pêra

81



Cilindro testa piatta  
Cilindro punta plana  
Cilíndrica ponta plana

81



Cono testa piatta  
Cono punta plana  
Cônica ponta plana

81 - 82



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

82



Cono punta  
Cono puntiagudo  
Cônica bicuda

82



Siluro testa tonda  
Cilindro punta redonda  
Cilíndrica, ponta arredondada

83



Fiamma  
Llama  
Chama

pagina  
Página

83



Ruota  
Rueda  
Roda

83



Gemma  
Pelota rugby  
Ovo

83



Cono, testa tonda  
Cono punta redonda  
Cônica, ponta arredondada

83



Turbo diamante  
Diamantes Turbo  
Diamantes Turbo

83



Strisce diamantate larghe  
Tiras anchas diamantadas  
Tiras largas diamantadas

84



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

85



White Tiger  
White Tiger  
Diamantes White Tiger

86 - 87



Strumento diamantato per sgrassare  
Abrasivo hueco  
Diamante oco

88 - 89



DIACRYLIC Grinder

88 - 89



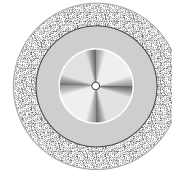
DUO DIACRYLIC Grinder

88 - 89

**DISCHI DIAMANTATI**

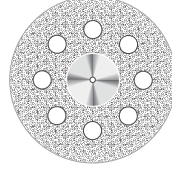
DISCOS DE DIAMANTE

DISCO DIAMANTADOS

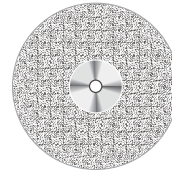


pagina  
Página

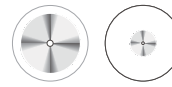
90 - 91



90



91,93



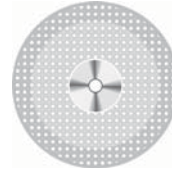
90 - 91



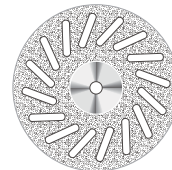
92



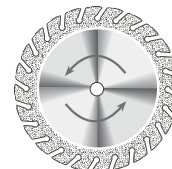
92



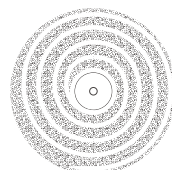
92



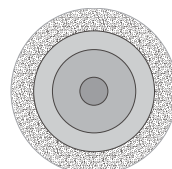
92



93 - 94



94




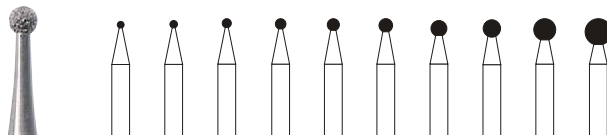
95

**801**




Palla  
Bola  
Esférica

 3




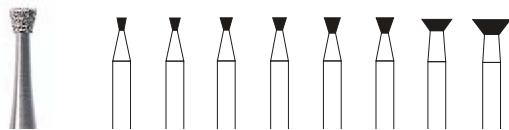
Shank	L	mm										
	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
HP	806 104 001 524...	801.104...										
	• 806 104 001 534...	6801.104...									035	

**805**




Cono invertido  
Cono invertido  
Cone invertido

 3




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

**807**



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

 3



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

**808**




Cono invertido  
Cono invertido  
Cone invertido

 3




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

**809**




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

 3




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

**812**



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

 3



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

**818**




Ruota  
Rueda  
Roda

 3




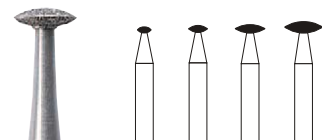
Shank	L	mm	1,0
	ISO	Order No.	033
HP	806 104 041 524...	818.104...	

**825**



Lente  
Lenteja  
Lentilha

 3



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




**830** 

Pera  
Pera  
Pêra


 3

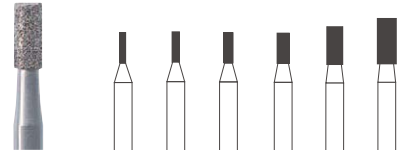


	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,5
HP	• 806 104 238 544...	5830.104...	070


**835** 

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


 3

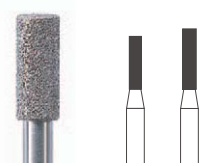


	L	mm					
Shank	ISO	Order No.	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021
							025


**837** 

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


 3

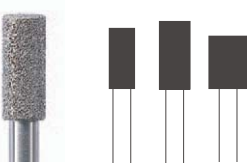


	L	mm		
Shank	ISO	Order No.	7,0	8,0
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018


**840** 

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

 3

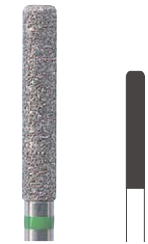


	L	mm			
Shank	ISO	Order No.	8,0	9,0	7,0
HP	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050


**842KR** 

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


 3



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


**842R** 

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


 3

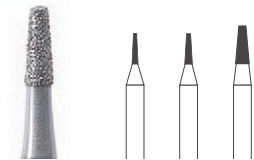


	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,0
HP	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	018


**845** 

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


 3

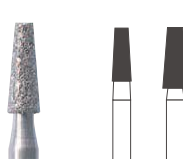


	L	mm			
Shank	ISO	Order No.	4,0	4,0	5,0
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018

**847** 

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

 3



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

**848A** 


Cono, testa piatta, lati diamantati  
Cono, punta plana, flancos diamantados  
Cônica, punta plana, diamantado nas faces de trabalho

 3




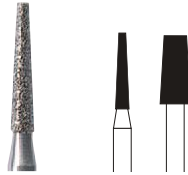
	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	9,0
HP	806 104 184 524...	848A.104...	040



**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	


**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


**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

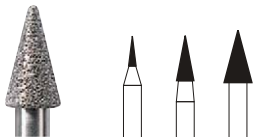


Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0
	ISO	Order No.			
HP	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025	


**852** 

Cono, a punta  
Cono, puntiagudo  
Cônica, pontiaguda


 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

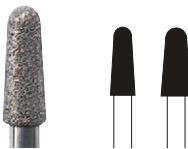


Shank	L	mm	8,0
	ISO	Order No.	
HP	806 104 172 524...	854.104...	050


**854R** 

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


 3

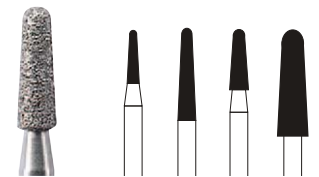


Shank	L	mm	9,0	9,0
	ISO	Order No.		
HP	806 104 198 524...	854R.104...	033	040


**856** 

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


 3



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


**858** 

Cono, a punta  
Cono, puntiagudo  
Aguilha


 3



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

**859** 


Cono, a punta  
Cono, puntiagudo  
Aguilha

 3






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

**DIAMANTI PER MANIPOLO • DIAMANTES PM • DIAMANTES PM**

**860** 

Fiamma  
Llama  
Chama

 3

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


**860** 

Fiamma  
Llama  
Chama, grande



 


 3

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

**861** 

Fiamma  
Llama  
Chama

 3

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


**862** 

Fiamma  
Llama  
Chama




 


 3

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

**863** 

Fiamma  
Llama  
Chama

 3

	L	mm		
Shank	ISO	Order No.	10,0	10,0
HP	806 104 250 524... • 806 104 250 534...	863.104... 6863.104...	012	016
			012	016


**881** 

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



   


 3

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

**890** 

Fiamma  
Llama  
Chama


 

 3

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


**909** 

Ruota  
Rueda  
Roda




 


 3

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

**366** 

Gemma  
Pelota rugby  
Ovo

 3

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


**368** 

Gemma  
Pelota rugby  
Ovo



 


 3

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

**369** 

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

 3

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

**368** 

Gemma  
Pelota rugby  
Ovo

 3

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

**DIAMANTI TURBO • DIAMANTES TURBO PM • DIAMANTES TURBO PM**

**T848L** 

Cono, lungo  
Cono, largo  
Cone, longo

 3

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

**T856** 

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

 3

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



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

La striscia diamantata viene inserita tra le corone (fig.2), muovendola leggermente avanti e indietro il punto viene ridotto in modo ottimale senza danneggiare la corona adiacente. Tre granulometrie diverse rendono più semplice la scelta della striscia, secondo necessità.

Un metodo semplice e sicuro per l'adattamento dei punti di contatto e la realizzazione di perfette superfici interdentali (fig.3).

**Una situación que se repite día a día en el laboratorio dental,** es el hecho de que después del glaseado (Imagen 1) los puntos de contacto no se han ajustado aún de forma correcta y, por ello, deben corregirse cuidadosamente para conseguir un contacto superficial cerrado. Las tiras anchas de diamante con diamantado unilateral, garantizan una conformación precisa y sencilla de los puntos de contacto.

Las tiras con diamantado unilateral se desplazan entre las coronas (Imagen 2) reduciendo el contacto mediante leves movimientos de tracción, sin dañar la corona adyacente. Los tres granulados distintos disponibles facilitan la elección situacional de las tiras, en función del grosor del contacto prematuro.



Un método fácil y seguro para el ajuste de los puntos de contacto y una configuración perfecta de las áreas interdental (Imagen 3).

**Uma situação que se repete dia a dia no laboratório dentário,** é o facto de que, depois da queima de glaze (fig.1) os pontos de contacto não se ajustam ainda de forma correcta devendo por isso, ser corrigidos cuidadosamente afim de obter um contacto superficial cerrado. As tiras de polimento largas, com diamantado unilateral, garantem um contorno preciso e de simples realização, dos pontos de contacto interproximais.

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

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

**DS6, FDS6, CDS6**  
 coperto da un lato, larghe  
 reves. de un lado, anchas  
 coberto de um lado, 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
<b>Order No.</b>	<b>DS6</b>	<b>FDS6</b>	<b>CDS6</b>

GRANULOMETRIA STRUMENTI DIAMANTATI • GRANULOMETRÍAS DIAMANTE • GRANULAÇÃO DO DIAMAN.

Definizione grani Definición grano Granulação	Abbreviazione Abreviación Abreviação	Granulometria / µ grano / µ Granulação / µ	Codice colore Código color Código de cor	ISO Nr. Nº ISO ISO no.
Supergrossi Supergrueso Super grossa	<b>5</b>	180	nero negro preta	<b>544</b>
Grossi Grueso Grossa	<b>6</b>	135	verde verde verde	<b>534</b>
Standard Estándar Média	-	110 - 120	- - -	<b>524</b>
Fini Fino Fina	<b>8</b>	50	rosso rojo vermelha	<b>514</b>

La popolarità della ceramica di ossido di zirconio è in continua crescita. A causa della sua elevata resistenza, la sua lavorazione è però molto difficile. Anche se il fresaggio principale viene effettuato dal sistema CAD/CAM, per ottenere dei risultati ottimali è quasi sempre necessaria una rifinitura manuale.

Le frese convenzionali, in questo caso, possono essere usate solo limitatamente, poiché si usurano molto velocemente.

Con le nuove frese K-diamantate per turbina da laboratorio, è disponibile ora una nuova generazione di strumenti che, grazie alla loro speciale superficie, permettono una maggiore rimozione del materiale abbinata ad una durata più lunga.

El óxido de circonio adquiere cada vez más popularidad como cerámica de alto rendimiento. No obstante, su repasado resulta muy complejo debido a la alta resistencia de este material. En muchos casos el equipo CAD/CAM se encarga de la mayor parte de trabajos de fresado o desgastado.

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

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

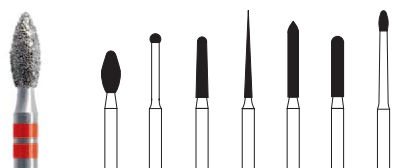
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

A popularidade do óxido de zircônia aumenta a cada dia. Devido a sua alta resistência, o óxido de zircônia não é fácil de trabalhar. Embora o corte e desgaste efetuados no laboratório sejam cada vez mais realizados pelos sistema CAD-CAM, é sempre necessário um retoque manual para se obter um resultado excelente.

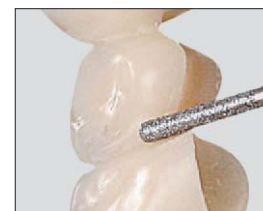
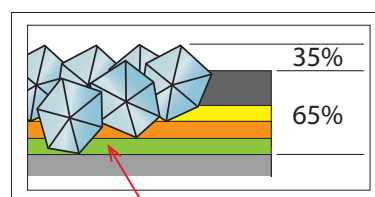
Os instrumentos convencionais tendem a ser inadequados para isto, dada a extrema dureza do óxido de zircônia, que reduz muito a sua durabilidade e a sua utilidade. Os novos K-Diamantes para a turbina do laboratório representam uma nova geração de ferramentas que, graças ao seu banho especial, asseguram a remoção de muito mais material e uma maior durabilidade.

**K-Diamonds**

200.000  
5



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



**Lavorazione della ceramica integrale-ZrO2 con K-Diamonds dotati di acqua spray**

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

**Tratamiento de cerámica integral-ZrO2 con K-Diamonds con refrigeración por agua**

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

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

A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e fracturas. Devem evitar-se desgastes extensos, removendo apenas o necessário, realizando um trabalho minucioso utilizando instrumentos diamantados especiais, sob arrefecimento por água. A tecnologia Multilayer de 3 níveis, em combinação com uma matriz de níquel duro, garante uma elevada capacidade de corte e uma longa vida 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 naturali degli strumenti WhiteTiger sono multistrati aderiscono permanentemente al gambo di acciaio inossidabile, grazie al procedimento di fabbricazione LLD.

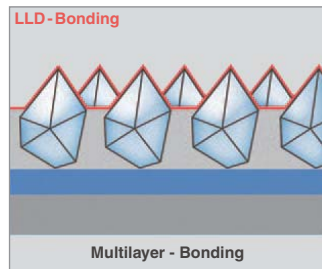
L'alta qualità di questi strumenti diamantati offre all'utilizzatore numerosi vantaggi rispetto alla lavorazione con gli strumenti diamantati standard, e permette di ottenere dei risultati ottimali.

### Elevata capacità tagliente (1)

Grazie al legante patentato LLD, come pure ai molteplici strati di diamanti, si ottiene una rimozione più veloce del materiale (elevata capacità tagliente), e quindi una lavorazione a temperatura più bassa.

### Superficie liscia (2)

Grazie alla veloce rimozione del materiale, gli strumenti WhiteTiger ruotano in modo ottimale e senza vibrazioni (superficie liscia).



1

Los diamantes naturales de los instrumentos de diamante WhiteTiger están unidos en varias capas y de forma duradera sobre el vástago de acero inoxidable por medio de un procedimiento de fabricación LLD patentado.

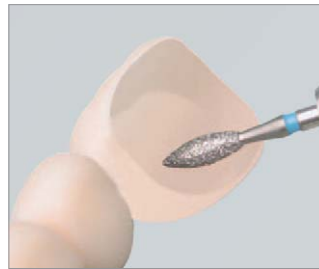
La alta calidad de estos instrumentos de diamante le brinda al usuario muchas ventajas frente al trabajo con los instrumentos diamantados estándar y conduce a unos resultados excelentes.

### Gran poder abrasivo (1)

Gracias al Bonding LLD patentado, así como al diamantado multicapa, tiene lugar una evacuación más rápida del material abrasionado (alto rendimiento abrasivo) y, en consecuencia, también una abrasión fría.

### Superficies lisas (2)

Gracias a la rápida evacuación del material abrasionado, se consigue una óptima concetricidad de giro, exenta de vibraciones en los instrumentos WhiteTiger (superficies de trabajo lisas).



2

As partículas de diamante natural dos instrumentos WhiteTiger são aplicadas em várias camadas de forma durável às hastes em aço das fresas, através do processo LLD patenteado.

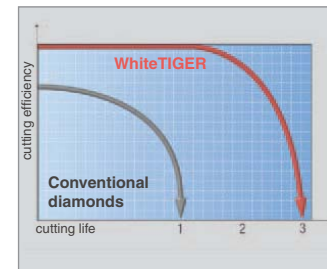
A grande qualidade destes instrumentos diamantados permite ao usuário o benefício de inúmeras vantagens se comparadas ao trabalho efetuado com instrumentos diamantados convencionais, além de produzir resultados de grande qualidade.

### Grande poder abrasivo (1)

Com o processo de união LLD e as camadas múltiplas do banho de partículas de diamante, a estrutura dentária é reduzida com maior rapidez (alto desempenho de corte), assegurando assim uma menor liberação de calor.

### Corte liso (2)

A rápida remoção de detritos para fora da zona de trabalho da fresa permite aos instrumentos WhiteTiger rodar de forma concêntrica e isenta de vibração (corte liso).



3

### Durata straordinaria (3)

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

### Utilizzo

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

### Istruzioni per l'uso

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

### Durabilidad extraordinaria (3)

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

### Aplicación

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

### Recomendaciones para su uso

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

### Durabilidade extraordinária (3)

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

### Aplicação

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

### Instruções de uso

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

**W368**  
 Gemma  
 Pelota rugby  
 Ovo

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

**W379**  
 Forma ad uovo  
 Forma ovoide  
 Botão oval

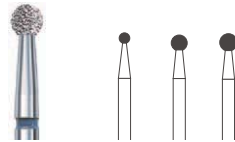
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

**W801**  
 Palla  
 Bola  
 Esférica

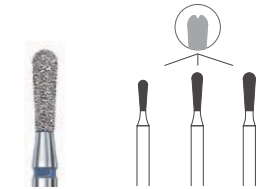
3 opt. 160.000



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

**W830L**  
 Pera, lunga  
 Pera, larga  
 Pêra, longa

3 opt. 160.000



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

**W846KR**  
 Cono, canto bordo arrotondato  
 Cono, canto redondeado  
 Cone, canto redondo

3 opt. 160.000



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

**W863**  
 Fiamma  
 Llama  
 Chama

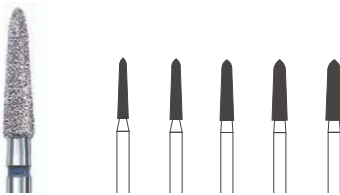
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• W806 314 250 524...	W 863.314...	012	016
		• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012	016
		• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012	016

**W878K**  
 Curettage  
 Torpedo cónico  
 Torpedo cônico

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		• W806 314 298 524...	W 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 514...	FW 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 534...	GW 878K.314...	014	016	018	020	022

**W879K**  
 Curettage  
 Torpedo cónico  
 Torpedo cônico

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		• W806 314 299 524...	W 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 514...	FW 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...	012	014	016	018

**W881**  
 Cilindro, testa tonda  
 Cilíndrica, punta redondeada  
 Cilíndrica, ponta arredondada

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		• W806 314 141 524...	W 881.314...	014	
		• W806 314 141 514...	FW 881.314...	014	
		• W806 314 141 534...	GW 881.314...	014	016



per turbina da laboratorio con raffreddamento ad acqua  
 para turbina de laboratorio con refrigeración de agua  
 para turbina de laboratório resfriada a água

- anello blu standard
- anello rosso fina
- anello verde grossa
- anillo azul estándar
- anillo rojo fino
- anillo verde grueso
- Anel azul padrão
- Anel vermelho fino
- Anel verde grosso
- 126µm ISO No. 524
- 40µm ISO No. 514
- 151µm ISO No. 534

### 490 Fresa diam. per sgrossare

Ideale per la rimozione di estese superfici di resina, con elevata capacità di rimozione del materiale e basso sviluppo di calore. Per la rifinitura preliminare di resine per ortodonzia e per protesi, come pure per la lavorazione di cucchiari portaimpronte individuali e materiali morbidi.

**Istruzioni per l'uso:**

Usare esercitando solo una leggera pressione ed attenersi alla velocità indicata.

### 490 Abrasivo hueco

Ideal para rebajar grandes superficies de resina con un gran poder abrasivo, generando poco calor.

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

**Recomendaciones para su uso:**

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

### 490 Diamante oco para desgaste

Ideal para desgaste grosso de grandes porções de acrílico por sua grande capacidade de corte e liberação mínima de calor.

Para pré-desgaste de acrílicos ortodónticos e de próteses e para preparar moldeiras individuais e reembasamentos macios.

**Instruções de uso:**

Aplicar apenas uma pressão mínima durante o trabalho Usar apenas a velocidade recomendada.

### DIACRYLIC Grinder

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

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

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

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

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

Os desenhos especiais das suas pontas são adequados para o preparo de contornos da papila, alívios de freios vestibulares e linguais e periferias das próteses.

### DIACRYLIC Grinder Set

Per una lavorazione precisa e veloce di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiari portaimpronte individuali e materiali morbidi.

Per la rimozione di irregolarità dalle superfici basali di protesi, e per la rifinitura di strette zone vestibolari e posteriori.

Para un repasado rápido y exacto de resinas ortodónticas y protéticas, así como cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

Para eliminar irregularidades sobre la base de prótesis y para escotar las delgadas zonas de los frenillos labiales y malares.

Para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses e de acrílicos ortodónticos, moldeiras individuais e reembasamentos macios.

Para remoção de irregularidades na base das próteses e preparo de freios vestibulares e linguais mais delgados.

### DUO DIACRYLIC Grinder

Per la rifinitura preliminare di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiari portaimpronte individuali e materiali morbidi.

La diamantatura speciale scanalata garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore.

Para el repasado previo de resinas ortodónticas y para prótesis así como el repasado de cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

El diamantado especial con ranuras cortavirutas asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo, generando poco calor.

Para o pré-desgaste de acrílicos ortodónticos, de próteses e para o preparo de moldeiras individuais e reembasamentos macios.

A camada diamantada especial com canais de escoamento de detritos assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com uma máxima capacidade de corte e liberação mínima de calor.

### DUO DIACRYLIC Grinder Set

La diamantatura speciale scanalata garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore per una qualità ottimale della superficie.

Ideale per una rifinitura veloce e precisa.

El diamantado especial con ranuras cortavirutas asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo y una baja generación de calor para obtener una superficie de calidad óptima.

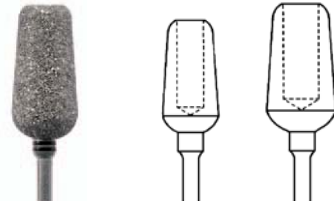
Ideal para un repasado rápido y exacto.

A camada diamantada especial com canais de escoamento de detritos assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com um máximo poder abrasivo e uma liberação mínima de calor, para obter um acabamento ideal de superfície.

Ideal para preparos rápidos e precisos.



**490**  
 Fresa per sgrassare - Abrasivo hueco -  
 Diamante oco  
 10.000 - 15.000  
 1



L mm	18,0	20,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	090	110
Shank	Order No.	490.104.090 490.104.110
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090 490 544 110

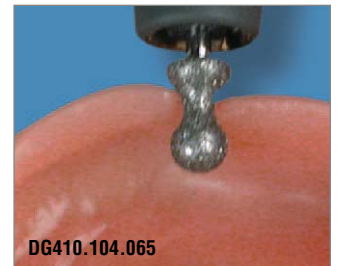
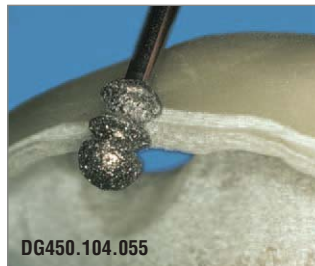
**DIACRYLIC Grinder**  
 15.000  
 1



L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	DG410.104.065 DG420.104.065 DG430.104.075 DG440.104.055 DG450.104.055			
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065 420 544 065 430 544 075 440 544 055 450 544 055			



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



**DUO DIACRYLIC Grinder**  
 15.000  
 1

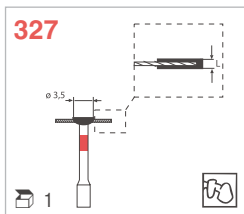


L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	DDG860.104.085 DDG369.104.085 DDG405.104.090 DDG840.104.060 DDG893.104.065 DDG894.104.065				
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085 369 544 085 405 544 090 840 544 060 893 544 065 894 544 065				



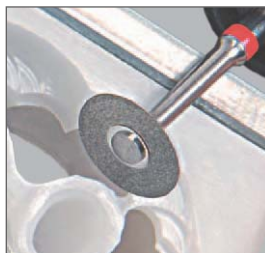
Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO





<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	

0,13	0,13
80	100
● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
327 514 080	327 514 100
20.000	20.000



### CAD/CAM ZrO2 Restoration

Disco diamantato per la separazione di ponti e corone dalle armature di HiP-ZrO2.

Disco diamantato para separar coronas y puentes de las estructuras de HiP-ZrO2.

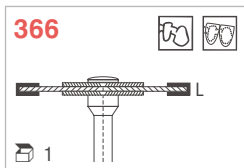
Disco diamantato para separação de coroas e pontes com estrutura HIP-ZrO2.

### ULTRAFLEX

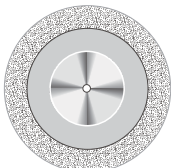
Un disco diamantato ultrasottile con una granulometria di diamanti extrafini, per separare e modellare i contorni dei rivestimenti estetici di ceramica e di resina sui denti frontali e posteriori.

Un disco diamantato ultradelgado con partículas de diamante extrafinas para separar y contornear recubrimientos cerámicos y de resina en la zona de los dientes anteriores y posteriores.

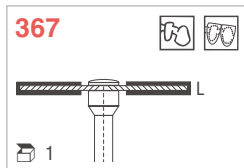
Disco diamantato ultra-fino com granulação de diamante extra-fina para separação e contorno de facetas em cerâmica e compósito em dentes anteriores e posteriores.



<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



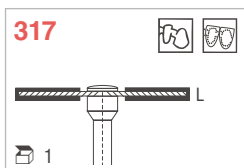
0,09	
220	
● 366.504.220HP	
366 504 220	
20.000	



<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



0,09	
220	
● 367.504.220HP	
367 504 220	
20.000	



<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



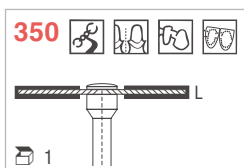
0,15	0,25
220	220
● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
317 514 220	317 524 220
20.000	20.000

### SUPERFLEX

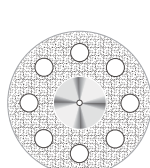
Disponibile con granulometria fina e standard. Fina per separare e modellare i contorni della ceramica, standard per la sgrossatura, separazione e modellazione preliminare dei contorni.

En granulometría de diamante fina y estándar, fino para separar y contornear, estándar para el repasado previo, la separación y el contorneado de cerámica.

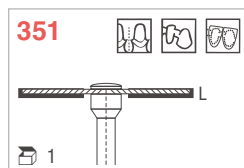
Em granulação fina para separação e contorno, em granulação média para o pré-corte, separação e contorno em cerâmica.



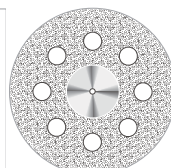
<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



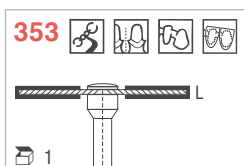
0,15	0,25	0,15	0,25
190	190	220	220
● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
20.000	20.000	15.000	15.000



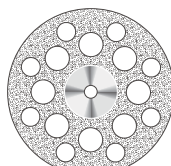
<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



0,10	0,15
220	220
● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
351 514 220	351 524 220
15.000	15.000



<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



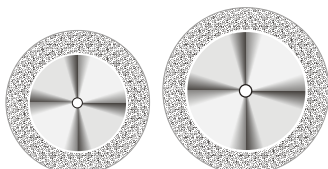
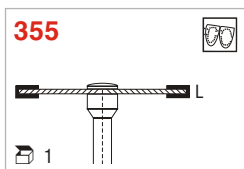
0,12	0,15	0,25
220	220	220
● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
353 504 220	353 514 220	353 524 220
15.000	15.000	15.000

### SUPERFLEX

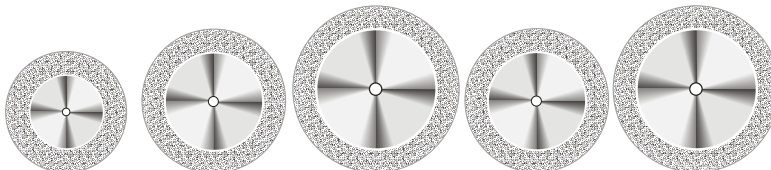
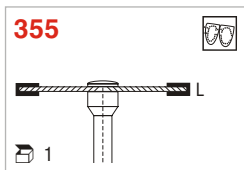
Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione fina, la separazione preliminare e la modellazione dei contorni della ceramica.

En granulometría de diamante superfina, fina y estándar, para la separación fina y preliminar, así como el contorneado de cerámica.

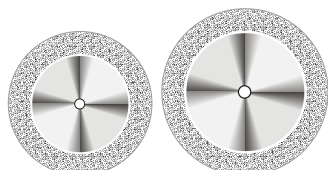
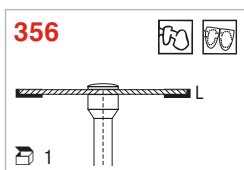
Em granulação super-fina, fina e média para separação e modelagem fina em cerâmica.



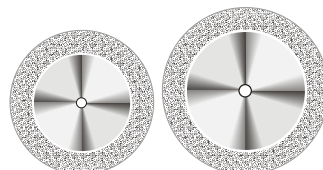
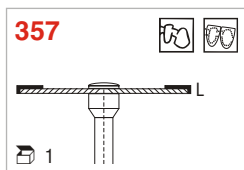
<b>L mm</b>	0,12	0,12
Size Ø 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	355 504 190	355 504 220
	20.000	15.000



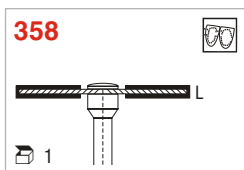
<b>L mm</b>	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size Ø 1/10 mm	160	190	220	190	220
<b>Order No.</b>	● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000



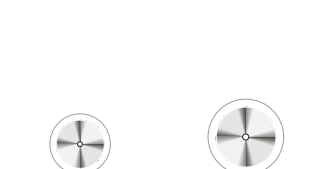
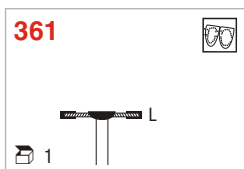
<b>L mm</b>	0,10	0,10
Size Ø 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 356.514.190HP	● 356.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	356 514 190	356 514 220
	20.000	15.000



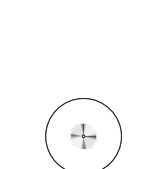
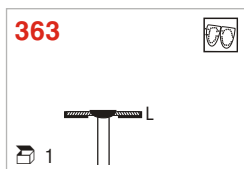
<b>L mm</b>	0,10	0,10
Size Ø 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 357.514.190HP	● 357.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	357 514 190	357 514 220
	20.000	15.000



<b>L mm</b>	0,15	0,25	0,15	0,25
Size Ø 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 358.514.190HP	● 358.524.190HP	● 358.514.220HP	● 358.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	080	100
<b>Order No.</b>	● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	361 514 080	361 514 100
	20.000	20.000



<b>L mm</b>	0,10
Size Ø 1/10 mm	100
<b>Order No.</b>	● 363.514.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	363 514 100
	20.000

### SUPERFLEX

Disponibile con granulometria superfina, fina e standard, per la separazione superfina e la separazione preliminare e grossolana della ceramica.

En granulometría de diamante superfina, fina y estándar. Superfina para la separación ultrafina, fina y estándar para la separación previa de la cerámica.

Em granulação super-fina, fina e média; superfina para a separação ultra-fina; fina e média para separação prévia da cerâmica.

### 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.

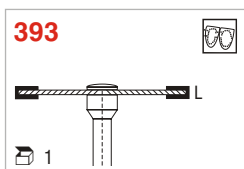
Em granulação super-fina e fina para a separação e contorno em cerâmica.

### SUPERFLEX

Granulometria diamantata fina, per arrotondare le zone approssimali e per la separazione della ceramica.

En granulometría de diamante fina para redondear las superficies proximales y para separar cerámica.

Em grão diamantado fino, para arredondar as faces proximais, ao separar a cerâmica.



<b>393</b>
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 393.514.220HP
393 514 220
15.000

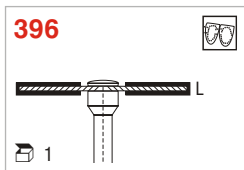


**SUPERFLEX**

Disco con diamantatura fina e con fori ovali, per separare e realizzare i contorni della ceramica. Vantaggi: lavorazione facile ed elevata rimozione del materiale, alta flessibilità, buona visibilità.

Disco con perforaciones ovaladas con granulometría fina de diamante, para separar y contornear cerámica. Ventajas: trabajo suave con un alto poder de reducción de material, alta flexibilidad y buena visibilidad

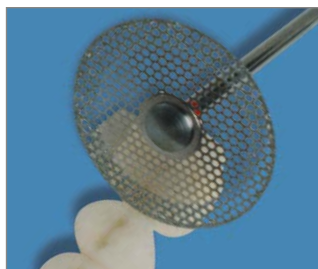
Disco em grão de diamante fino, com perfurações ovais para a separação e contorno em cerâmica. Vantagens: trabalho fácil, alto poder de abrasão, grande flexibilidade, boa visibilidade.



<b>396</b>
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 396.514.220HP
396 514 220
15.000

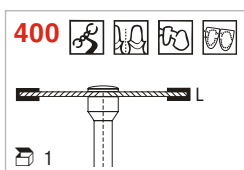


**SUPERFLEX**

Disco con perforazioni ad arco, disponibile con 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.



<b>400</b>
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15	0,15
220	190
● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
400 514 220	400 514 190
15.000	20.000

**DISCO DIAMANTATO PERFORATO**

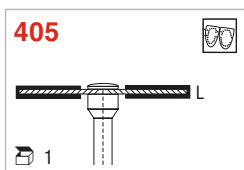
Per la separazione e la realizzazione dei contorni della ceramica, resina e modelli di gesso. Flessibile, con eccellente visibilità, forte potere abrasivo e buona eliminazione dei trucioli.

**DISCO DE MALLA DIAMANTADA**

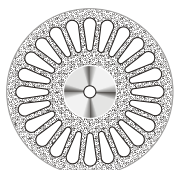
Para separar y contornear cerámica, resina y escayola para modelos. Flexible, con una óptima visibilidad, alto poder abrasivo y buena evacuación de virutas.

**DISCO DIAMANTADO PERFURADO**

Para separar e dar contorno em cerâmica, acrílicos e gessos. Flexível, com excelente visibilidade do campo de trabalho, forte poder abrasivo e desempenho eficaz.



<b>405</b>
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



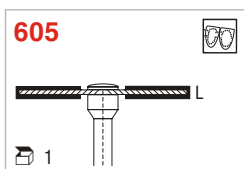
0,15	0,25
220	220
● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
405 514 220	405 524 220
15.000	15.000

**SUPERFLEX**

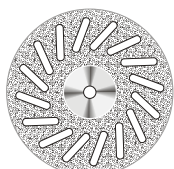
Con granulometria diamantata fina per la separazione finissima della ceramica.

En granulometría de diamante fina, para la separación ultrafina de la cerámica.

Em granulação fina para a mais fina e precisa separação de cerâmica.



<b>605</b>
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...

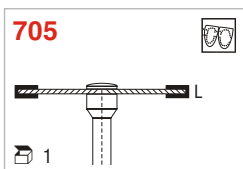


0,15	0,25
220	220
● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
605 514 220	605 524 220
15.000	15.000

**SUPERFLEX**

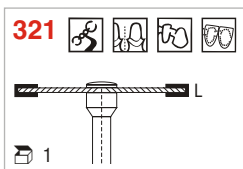
Disco diamantato perforato con granulometria fina e standard, per la separazione fina e grossolana e per la modellazione dei contorni della ceramica con buona visibilità. Disco diamantato, perforato, con granulometria fina e estándar, para la separación fina y gruesa, así como el contorneado de cerámica con una buena visibilidad.

Disco diamantado perfurado, em granulação fina e média, para separação fina, grossa e contorno em de cerâmica.



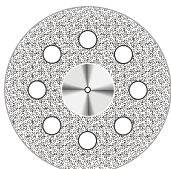
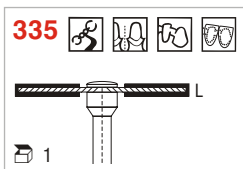
<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	705 514 190	705 514 220
	20.000	15.000

<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	705 514 190	705 514 220
	20.000	15.000



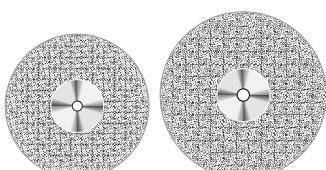
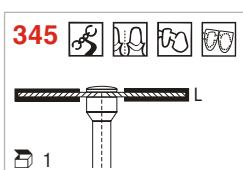
<b>L mm</b>	0,20	0,30	0,20	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

<b>L mm</b>	0,20	0,30	0,20	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



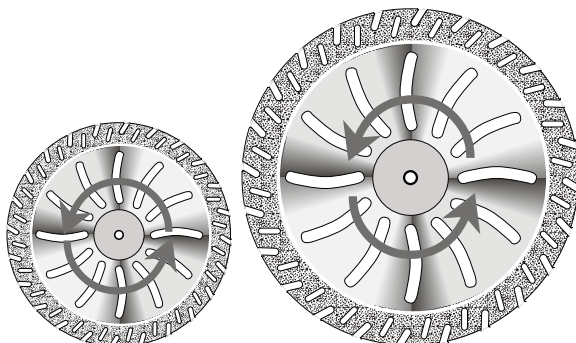
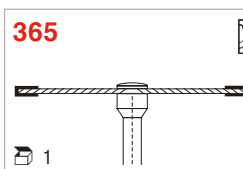
<b>L mm</b>	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 335.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	335 524 220
	15.000

<b>L mm</b>	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 335.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	335 524 220
	15.000



<b>L mm</b>	0,20	0,20	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	345 514 190	345 514 220	345 524 220
	20.000	15.000	15.000

<b>L mm</b>	0,20	0,20	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	345 514 190	345 514 220	345 524 220
	20.000	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,35	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	300	450
<b>Order No.</b>	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	365 524 300	365 524 450
	10.000	10.000

<b>L mm</b>	0,35	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	300	450
<b>Order No.</b>	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	365 524 300	365 524 450
	10.000	10.000

**SUPERFLEX**

Disco diamantato dentato con granulometria fina, per la separazione della ceramica, gesso, resina, resina estetica extradura, separazione di resina.

Disco de diamante dentado con granulometría de diamante fina, para separar cerámica, escayola, resinas, resinas de recubrimiento extraduras y para separar resinas.

Disco diamantado serrilhado, em granulação fina, para separar cerâmica, gesso, acrílico e facetas acrílicas.

**FLEX**

Disponibile con granulometria fina e standard, per la separazione preliminare e la modellazione dei contorni della ceramica.

Con granulometría de diamante fina y estándar, para la separación previa y el contorneado de cerámica.

Disco em granulação fina e média, para pré-separação e contorno em cerâmica.

**FLEX**

Disco diamantato perforato, disponibile con granulometria standard, per la rifinitura fina e la sgrossatura, separazione e modellazione dei contorni della ceramica

Disco de diamante perforado en granulometría estándar, para el repasado previo fino y grueso, la separación previa y contorneado de cerámica.

Disco perfurado em granulação fina e média, para pré-corte, separação e contorno em cerâmica.

**FLEX**

Disponibile con granulometria fina e standard, per la separazione e la modellazione dei contorni della ceramica.

Con granulometría fina y estándar, para separar y contornear cerámica.

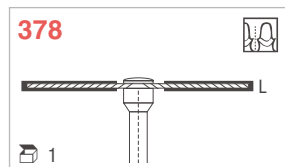
Em granulação fina e média, para separação e contorno em cerâmica.

**FLEX**

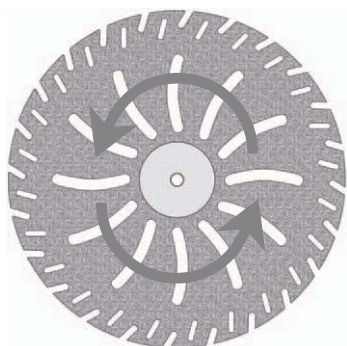
Disco diamantato per il taglio veloce del gesso. La dentatura speciale del disco trasporta i residui del materiale evitando così un bloccaggio del disco.

Disco de diamante para la separación rápida de escayola. El segmentado especial del disco evacúa el polvo de la abrasión, de modo que no puede producirse un bloqueo del disco.

Disco diamantado em granulação média, para corte suave de gesso. Os bordos serrilhados permitem a saída mais rápida do pó de gesso para impedir que o pó se instale no disco.



<b>L mm</b>	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	450
<b>Order No.</b>	● 378.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	378 524 450
	10.000



### Disco diamantato separatore 378

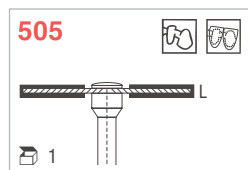
con ricopertura completa sui due lati, per la separazione e il taglio dei cilindri di pressatura. Una segmentazione speciale impedisce il bloccaggio o l'incastro del disco.

### Disco separador 378

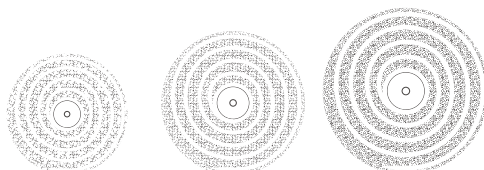
con recubrimiento diamantado integral en ambos lados, para separar y seccionar mufas de inyección. Un segmentado especial evita que el disco se atasque o se enganche.

### Disco separador 378

com revestimento diamantado total, sobre as duas faces para seccionar e separar mufas de prensagem. A segmentação especial evita o bloqueio ou encrave do disco.



<b>L mm</b>	0,12	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220
<b>Order No.</b>	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000

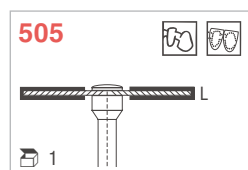


### SUPERFLEX TURBO

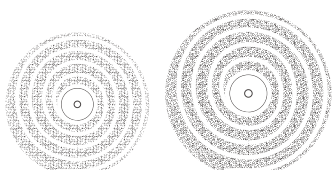
Disponibile con granulometria superfina e fina, per ceramica, composito, resina. La spirale permette un trasporto veloce ed ottimale dei residui, per la modellazione dei contorni, per il taglio dei monconi rimovibili nei modelli di gesso.

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.



<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000

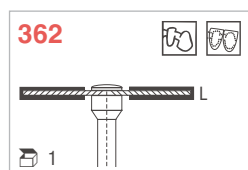


### FLEX TURBO

Disponibile con granulometria fina e standard, la spirale permette un trasporto veloce ed ottimale dei residui, per la separazione di resina e ceramica, non crea poltiglia di materiale.

Con granulometría de diamante fina y estándar, la espiral permite una evacuación rápida y óptima del material abrasionado, para separar resina y cerámica sin que se embadurne el disco.

Em granulação fina e média, para a separação de cerâmicas e acrílicos. O corte em espiral permite a remoção permanente e sem esforço de resíduos durante o trabalho, sem deixar marcas na superfície.



<b>L mm</b>	0,30	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
<b>Order No.</b>	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	362 524 080	362 524 100
	25.000	25.000



### MultiCut

Disco universale con diamantatura galvanica multistrati sui bordi, per una lunga durata ed alto potere abrasivo.

Realizzato con un procedimento galvanico, il disco MultiCut offre delle proprietà particolari.

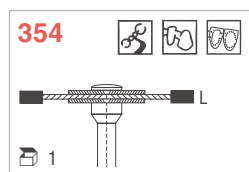
La diamantatura galvanica multistrati sui bordi garantisce un potere abrasivo simile a quello di un disco diamantato sinterizzato, ma flessibile.

### Proprietà

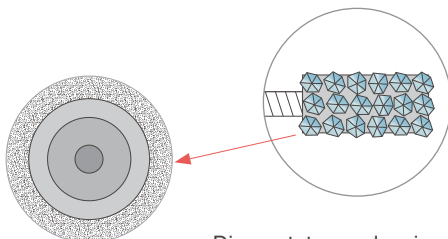
Paragonato ad un disco diamantato standard, il MultiCut si distingue per la diamantatura naturale dei bordi.

Un legante speciale garantisce risultati ottimali.

- Diamantatura multistrati per l'abrasione di spigoli e superfici
- Alto potere abrasivo e di taglio
- Non lascia striature
- Flessibile, elevata stabilità del disco
- Lunga durata



<b>L mm</b>	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	●●● 354.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	354 524 220
$\cup_{max}$	15.000



Diamantatura galvanica multistrati sui bordi.

Diamantato marginal multicapa, impregnato galvanicamente.

Banho multi-camadas de eletrodeposição de partículas de diamante ao longo do bordo.

### Aplicaciones

En el laboratorio dental para:

- Cortar • El repasado previo
- Separar • Contornear

de:

- Cerámica • Óxido de circonio
- Aleaciones preciosas y de cromo cobalto
- Composite

### Recomendaciones para su uso

Trabajar con una ligera presión.

Velocidad recomendada: 10.000 rpm.

### MultiCut

Disco diamantado universal con un baño 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



### Aplicações

Utilizado no laboratório dentário para:

- Cortar • Pré-desgastar
- Separar • Dar contorno

Em:

- Cerâmica • Zircônia
- Ligas em metal precioso e não precioso
- Compósitos

### Instruções de uso

Aplicar apenas uma leve pressão durante o trabalho.

Velocidade recomendada: 10.000 rpm.



### Istruzioni per l'uso

Usare con leggera pressione

Velocità consigliata 10.000 giri/m.

Dischi diamantati Discos diamante Disc. diamantados	opt. $\cup$
$\varnothing \leq 180$	$\cup$ opt. 25 000 min <sup>-1</sup>
$\varnothing \geq 180$	$\cup$ opt. 20 000 min <sup>-1</sup>
$\varnothing \geq 220$	$\cup$ opt. 15 000 min <sup>-1</sup>
$\varnothing \geq 300$	$\cup$ opt. 10 000 min <sup>-1</sup>

### Diamanti sinterizzati

L'utilizzo di nuovi materiali richiede, per la loro lavorazione, l'uso di strumenti sempre più evoluti. Tali strumenti dovrebbero essere anche utilizzabili universalmente per materiali diversi. Gli strumenti diamantati sinterizzati offrono all'odontotecnico dei vantaggi economici e di risparmio di tempo per ogni tipo di utilizzo.

Al contrario delle frese galvanizzate, che hanno solo uno strato di diamanti, i diamanti sinterizzati sono composti completamente da diamanti tenuti insieme da un legante metallico. La qualità dei diamanti utilizzati e lo speciale legante metallico garantiscono risultati ideali.

### Diamantes sinterizados

Novos materiais exigem uma constante melhoria e atualização de instrumentos. É igualmente importante que esses produtos sejam tão universais quanto possível em sua utilização. Os instrumentos de Diamante Sinterizado são econômicos em tempo e material, tendo múltiplas aplicações no laboratório.

Enquanto as pontas galvanizadas têm apenas uma camada de partículas de diamante, os Diamantes Sinterizados têm partículas de diamante do princípio ao fim com um aglutinante de metal para maior união das partículas. A granulação de diamante de alta qualidade e o aglutinante especial de metal utilizado na fabricação dos Diamantes Sinterizados são a garantia absoluta da obtenção dos melhores resultados de trabalho.

### Diamantes sinterizados

La constante evolución de los materiales exige instrumentos mejorados para el repasado. Un instrumento así debe poderse emplear de la forma más universal posible para muchos materiales. Los diamantes sinterizados contribuyen a ahorrar tiempo y costes en cualquier aplicación de la prótesis dental.

En contraposición a los abrasivos galvánicos, que únicamente están recubiertos con una capa de diamantes, los diamantes sinterizados están fabricados todos ellos con diamantes, que están sujetos por una ligazón metálica. La calidad del diamante utilizado para los diamantes sinterizados y la ligazón metálica especial garantizan una abrasión de resultados óptimos.



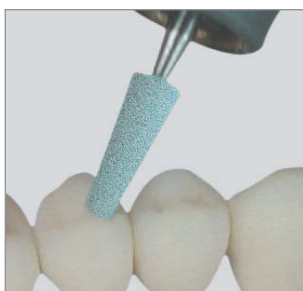
Rifinitura e sgrossatura  
Conformación y gran reducción de material  
Contorno e desgaste grosso de material



Rifinitura di protesi scheletrate  
Repasado de esqueléticos  
Trabalho em metal



Realizzazione dei contorni di ceramica e ceramica integrale  
Contorneado de cerámica y cerámica sin metal  
Trabalho em cerâmica ou resina



Realizzazione della forma oclusale e delle fisure  
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado  
Acabamento de detalhes oclusais



**DIAMANTI SINTERIZZATI**  
DIAMANTES SINTERIZADOS  
DIAMANTES SINTERIZADOS



Cono rovesciato  
Cono invertido  
Cone invertido

pagina  
Página

98



Cilindro, testa piatta  
Cilindro, punta plana  
Cilíndrico, ponta plana

98 - 99



Granata  
Granada  
Granada

98 - 99



Cono, testa piatta  
Cono, punta plana  
Cone, ponta plana

98 - 99



Cono, a punta  
Cono, puntiagudo  
Cone, pontiagudo

98



Fiamma  
Llama  
Chama

98



Cilindro, testa tonda  
Cilindro, punta plana  
Cilíndrico, ponta arredondada

98



Cono rovesciato  
Cono invertido  
Cone invertido

98



Palla lunga  
Bola larga  
Esférica, longa

98



Cilindro, testa tonda  
Cilindro, punta redonda  
Cilíndrico, ponta arredondada

98 - 99



Granata  
Granada  
Granada

pagina  
Página

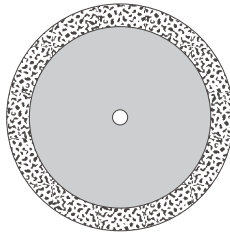
98 - 99



Ruota  
Rueda  
Roda

98

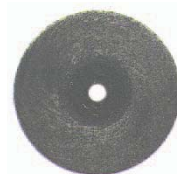
**DISCHI DIAMANTATI SINTERIZZATI**  
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO  
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO



Disco diamantato sinterizzato  
Disco de diamante sinterizado  
Disco de diamante sinterizado

pagina  
Página

99



Disco diamantato sinterizzato  
Disco de diamante sinterizado  
Disco de diamante sinterizado

99



Diamante sinterizzate assortimenti  
Surtido de los diamantes sinterizados  
Sortimento diamantadas sinterizadas

100-101

**SUPERMAX**



SuperMax

pagina  
Página

102

**CERAPRO**



CeraPro

pagina  
Página

103



CeraTec

103

**K-DIAMONDS**




K-Diamonds per ZrO<sub>2</sub>  
K-Diamonds para ZrO<sub>2</sub>  
K-Diamonds para ZrO<sub>2</sub>

pagina  
Página

104

**50**



Fina  
Fino  
Fina


20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	2,5	10,0	10,0	10,0	8,0	6,0	4,0	2,0	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
<b>Order No.</b>	● 5002HP	● 5005HP	● 5008HP	● 5009HP	● 5022HP	● 5023HP	● 5024HP	● 5025HP	● 5026HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

**50**



Fina  
Fino  
Fina

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	2,0	3,0	10,0	4,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	022	020	037	050
<b>Order No.</b>	● 5027HP	● 5028HP	● 5029HP	● 5030HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

**51**



Standard

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>		2,5	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
<b>Order No.</b>	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

**51**



Standard


20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	10,0	10,0	0,6	0,6	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	080	220	220
<b>Order No.</b>	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
				20.000	20.000

**51**



Standard

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	0,5	8,0	9,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
<b>Order No.</b>	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
<b>ISO No. 807 104...</b>		161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
<b>ISO No. 807 204...</b>	370 523 080							

**52**

Grossa  
Grueso  
Grossa

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
<b>Order No.</b>	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

**53**

Supergrossa  
Supergruoso  
Supergrossa

20.000 - 25.000

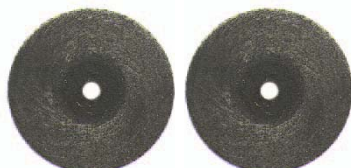
1



<b>L mm</b>	12,0	12,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050
<b>Order No.</b>	● 5331HP	● 5332HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	274 543 050	143 543 050

**5122**  
**5113**

1



<b>L mm</b>	0,25	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	<b>5122HP</b>	<b>5113HP</b>
<b>ISO No. 807 104...</b>	345 523 220	345 523 220
	20.000	20.000

**DISCO DIAMANTATO SINTERIZZATO**

Per ceramica, leghe preziose, cobalto-cromo, taglio dei canali di colata.

**DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO**

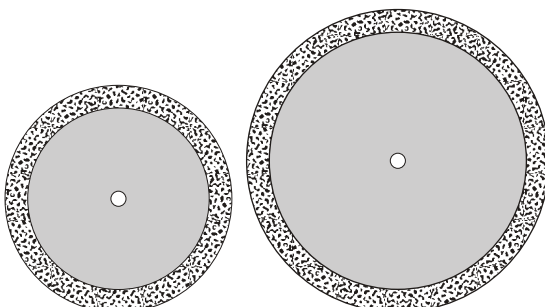
Para cerámica, metales preciosos, cobalto-cromo, corte de bebederos.

**DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO**

Para cerâmica, metais preciosos, ligas de CrCo, corte de "sprues".

**DSB 321**

1



<b>L mm</b>	0,30	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	300	400
<b>Order No.</b>	<b>DSB321.524.300HP</b>	<b>DSB321.524.400HP</b>
<b>ISO No. 807 104...</b>	321 524 300	321 524 400
	10.000	10.000

**DISCO DIAMANTATO SINTERIZZATO**

Diamantatura sinterizzata sui bordi, per il taglio dei monconi sfilabili dei modelli di gesso.

**DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO**

Disco de diamante con sinterizado marginal para muñones individualizados de escayola, para separar arcadas dentales de modelos de escayola.

**DISCO DE DIAMANTE SINTERIZADO**

Disco com bordo de diamante sinterizado para gesso, e separação de dentes em modelos de gesso.

**Indicazioni**

- Diamanti sinterizzati al carburo di tungsteno per la lavorazione ottimale di ceramica e leghe non preziose.

**Assortimento standard Nr. 9900SO**

7 forme, granulometria media

- Gli strumenti diamanti sinterizzati sono particolarmente economici, sicuri ed efficienti.
- Il legante speciale rilascia continuamente nuovi diamanti e permette, in questo modo, di mantenere l'affilatura dello strumento
- Il gambo di acciaio speciale rende possibile una lavorazione priva di vibrazioni
- L'assortimento standard contiene le forme più comuni per la lavorazione di tutte le leghe preziose e non preziose, di cromo-cobalto e titanio.

**Assortimento per ceramica Nr. 5000SO**

6 forme, granulometria fina

- La granulometria fina ed il legante di carburo di tungsteno permettono un taglio liscio
- Pertanto minore lavorazione e minori rischi di danneggiare la superficie della ceramica
- Le forme a calice mantengono gli spigoli taglianti, ideali per la creazione della struttura e delle fessure

**Assortimento per leghe non preziose Nr. 5100SO**

6 forme, 3 granulometrie

- Le diverse granulometrie diamantate dell'assortimento hanno ciascuna un codice colorato
- Permettono la lavorazione ottimale di ogni lega non preziosa, dalla sgrossatura alla rifinitura fina
- Le forme diverse permettono la lavorazione di parti delicate e la sgrossatura di superficie estese
- Il legante di carburo di tungsteno garantisce una lunga durata qualunque sia la lega usata

**Dettagli tecnici**

- Velocità consigliata per tutte le leghe non preziose e ceramica – lavorare assolutamente senza esercitare pressione
- Massimo 25.000 giri/m
- Per mantenere l'affilatura, pulire i diamanti sinterizzati sempre con la pietra per pulizia Nr. 9920.

**Indicaciones**

- Diamantes sinterizados con ligazón de carburo de tungsteno para el repasado óptimo de cerámicas y metales no preciosos.

**Surtido estándar No 9900SO**

7 formas, granulometría media

- Los diamantes sinterizados son instrumentos especialmente rentables, seguros y eficientes.
- La ligazón especial libera constantemente nuevos diamantes, permitiendo así la abrasión siempre eficaz
- El mango de acero especial permite trabajar sin vibraciones
- El surtido estándar contiene las formas más corrientes en versión estándar para el repasado de todas las aleaciones no preciosas, de cromo-cobalto, titanio y oro.

**Surtido para cerámica No 5000SO**

6 formas, granulometria fina

- El grano fino en la ligazón de carburo de tungsteno garantiza una superficie lisa tras la abrasión
- Por consiguiente reduce los trabajos de repasado y reduce el riesgo de dañar la superficie de la cerámica
- Las formas de cáliz conservan un canto siempre cortante, que resulta ideal para conformar las fisuras y estructuras superficiales

**Surtido para aleaciones no preciosas No 5100SO**

6 formas, 3 granulometrías

- Las diferentes granulometrías de diamante incluidas en el surtido están dotadas de anillos de colores
- Permiten el repasado óptimo de cualquier aleación no preciosa, desde el desbastado hasta el repasado fino
- Las diferentes formas permiten tanto el repasado de zonas esbeltas, como el repasado abrasivo de grandes superficies
- La ligazón de carburo de tungsteno garantiza una larga vida útil sobre cualquier aleación

**Características técnicas**

- Velocidad recomendada para todas las aleaciones no preciosas & cerámicas - imprescindible trabajar sin presión
- Máx. 25.000 r.p.m.
- Para conservar el rendimiento abrasivo deberá limpiarse el diamante sinterizado siempre con la piedra para limpiar No 9920.

**Indicações**

- Os Diamantes Sinterizados aglutinados por carbeto de tungstênio são instrumentos ideais para o tratamento de superfícies de cerâmica e metais não-preciosos.

**Sortimento padrão No 9900SO**

7 formatos, granulação média

- Os instrumentos de Diamante Sinterizado são instrumentos particularmente econômicos, seguros e eficazes.
- O aglutinante metálico especial libera partículas de diamante de forma contínua, assegurando um efeito abrasivo sempre perfeito.
- A haste em aço especial permite um trabalho isento de vibração.
- O sortimento padrão contém os formatos convencionais mais comuns para utilização em ligas preciosas não-preciosas, CrCo e de titânio.

**Sortimento para cerâmica No 5000SO**

6 formatos, granulação fina

- Os diamantes de granulação fina aglutinados com carbeto de tungstênio assegura as melhores propriedades de corte.
- São necessários poucos retoques e a superfície de cerâmica permanece sem danos.
- Os instrumentos cônicos retêm a sua forma e margens agudas permanentemente, e são perfeitamente adequados para criar a textura e anatomia das superfícies.

**Sortimento para liga não-preciosa No 5100SO**

6 formatos, 3 tipos de granulação

- As diferentes granulações que compõem o sortimento, distinguem-se por anéis de diferentes cores.
- As diversas granulações permitem efetuar todas as fases de trabalho sobre ligas não-preciosas, desde o pré-desgaste até o acabamento de alta precisão.
- Os vários formatos, por sua vez, permitem executar todos os passos, desde o desgaste grosso até o tratamento das zonas mais delicadas.
- O aglutinante em carbeto de tungstênio assegura uma excelente durabilidade, independentemente da liga utilizada.

**Detalhes Técnicos**

- Velocidades recomendadas para todas as ligas não-preciosas e cerâmica – trabalhar apenas com ligeira pressão.
- 25.000 rpm., máx
- Utilizar sempre uma pedra de limpeza para manter as propriedades de corte dos diamantes sinterizados – ver No. 9920.



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

pagina / Página

5110	-	90
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025		• 5022
• 5028		• 5008
• 5024		• 5009

pagina / Página

5025	-	90
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106		• 5332
• 5117		• 5211
• 5115		• 5209

pagina / Página

5106	-	90
5332	-	91
5117	-	90
5211	-	91
5115	-	90
5209	-	91

**Supermax**

Diamanti sinterizzati con legante organico, per la lavorazione di ceramica e metalli. Permette un'abrasione grossolana senza riscaldare l'oggetto. Indicato anche per la sgrossatura e l'abrasione dei canali di colata della ceramica a pressione.

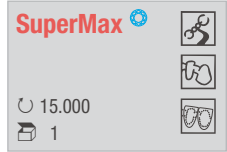
Usare assolutamente senza esercitare pressione.

Diamante sinterizado con ligazón orgánica, para el repasado de cerámica y metales, permite una abrasión agresiva sin calentar el objeto. Indicado para el desbastado y el rebajado de bebederos de cerámica inyectada.

Imprescindible trabajar sin presión.

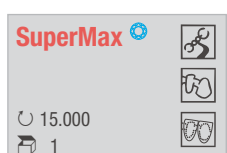
Diamante sinterizado com aglutinante orgânico, para uso em cerâmica e metais, que permite um desgaste agressivo sem aquecer a restauração. Adequado para desgaste grosso e corte de "sprues" de cerâmicas injetadas.

Imprescindível trabalhar sem exercer pressão.



L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank Size Ø 1/10	140	180	180	220
HP Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP
		• G9002.180HP		

• Anello verde diam. grossa • anillo verde grueso • Anel verde grosso



L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Shank Size Ø 1/10	060	220	220	220
HP Order No.	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP

**Ricostruzioni di ceramica, ceramica a pressione e ceramica integrale, ZrO<sub>2</sub>**  
Per la sgrossatura (SuperMax) ed la forma preliminare (CeraPro) senza riscaldare l'oggetto.

**Restauraciones de cerámica/cerámica inyectada/cerámica integral, ZrO<sub>2</sub>**  
Para el desbastado (SuperMax) y contorneado previo (CeraPro) sin calentar el objeto.

**Restaurações em cerâmica / Cerâmica injetada / Cerâmica pura, ZrO<sub>2</sub>**  
Para desgaste grosso (Supermax) e contorno inicial (CeraPro) sem aquecimento da restauração.



**Vantaggi**

- taglio a freddo senza vibrazioni, con sviluppo minimo di temperatura sulla superficie del materiale, senza striature
- altamente abrasivo, autopulente, autoaffilante, produce poca polvere
- notevole risparmio di tempo grazie alla minore necessità di rifinitura, ottimale rapporto prezzo-prestazione

**Utilizzo**

- Ceramica
- Leghe per metallo-ceramica
- Leghe di cromo-cobalto
- Titanio
- Oro e tutti i tipi di leghe morbide

**Ventajas**

- abrasión fría, exenta de vibraciones, con mínimo desarrollo de calor sobre la superficie del material, sin formación de estrías
- alta eficacia abrasiva, autolimpiante, afilado automático, poca generación de polvo
- el claro ahorro de tiempo gracias a la reducción de los trabajos de repasado revierte en una óptima relación precio-prestaciones

**Aplicación**

- cerámica
- aleaciones para metal-cerámica
- aleaciones de cromo-cobalto
- titanio
- oro y todas las aleaciones blandas

**Vantagens**

- Trabalho isento de vibrações, a baixa temperatura com calor mínimo sobre a superfície da peça e sem formação de estrías superficiais.
- Grande eficácia de abrasão e desgaste, com auto-limpeza, auto-afiação, baixa geração de poeira.
- Apreciável ganho de tempo devido a uma menor necessidade de retoques.

**Aplicações**

- Cerâmica
- Ligas metal-cerâmicas
- Ligas de CrCo
- Titânio
- Ouro e todas as ligas macias

**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 particulas de diamante natural. Ideal para el contorneado previo y para trabajos de repasado sin calentar el objeto. Está indicado para reparar extensas superficies vestibulares y orales sobre cerámica, cerámica integral aleaciones y óxido de circonio.

Abrasivo com partículas de diamante natural. Ideal para contorno inicial e acabamento de cerâmica, cerâmica pura e óxido de zircônia sem gerar calor na restauração. Adequado para preparar superficies vestibulares e linguais/palatinas.

**CeraPro**  
 opt. 12.000  
 10.000 - 15.000  
 5.000 \*  
 1



<b>L mm</b>	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
<b>Order No.</b>	<b>8001.050HP</b>	<b>8002.040HP</b>	<b>8003.150HP</b>	<b>8004.120HP</b>	<b>8005.035HP</b>	<b>8006.050HP</b>	<b>8007.040HP</b>
<b>ISO No. 805 104...</b>	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
<b>Order No.</b>	<b>G8001.050HP</b>	<b>G8002.040HP</b>					
<b>ISO No. 805 104...</b>	107 534 050	173 534 040					
	5.000						
	● Anello verde diam. grossa / anillo verde.grano grueso / Anel verde grosso						

**CeraTec**

Per la lavorazione di zirconio industriale con valori di durezza molto elevati >900 MPa.

**Forme, palla e siluro:**

La forma a palla, per la lavorazione delle superfici oclusali, garantisce, durante la lavorazione, sempre una visuale ottimale della zona di lavoro. Con la forma a siluro possono essere rifinite anche zone approssimali di ponti difficili da raggiungere, come pure margini complicati e ondulati.

Para el repasado de circonio de alto rendimiento con unos grados de dureza muy altos >900 MPa.

**Formas, Balón y Torpedo:**

La forma de balón, para el repasado de superficies oclusales, asegura siempre una visión óptima sobre la superficie de trabajo durante el proceso de repasado. La forma de torpedo permite reparar incluso los espacios interproximales difíciles en puentes, así como los márgenes de preparación complicados, con formas onduladas.

Para polimento de zircônia de alta performance, com grau de dureza muito elevado >900 MPa.

**Formas, esfera e torpedo:**

A esfera, para trabalho em 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



<b>L mm</b>	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	035	050	040	035	040	220
<b>Order No.</b>	<b>952.040HP</b>	<b>955.035HP</b>	<b>956.050HP</b>	<b>957.040HP</b>	<b>958.035HP</b>	<b>959.040HP</b>	<b>960.220HP</b>
<b>ISO No. 805 104...</b>	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 220

**CeraTec Utilizzo**

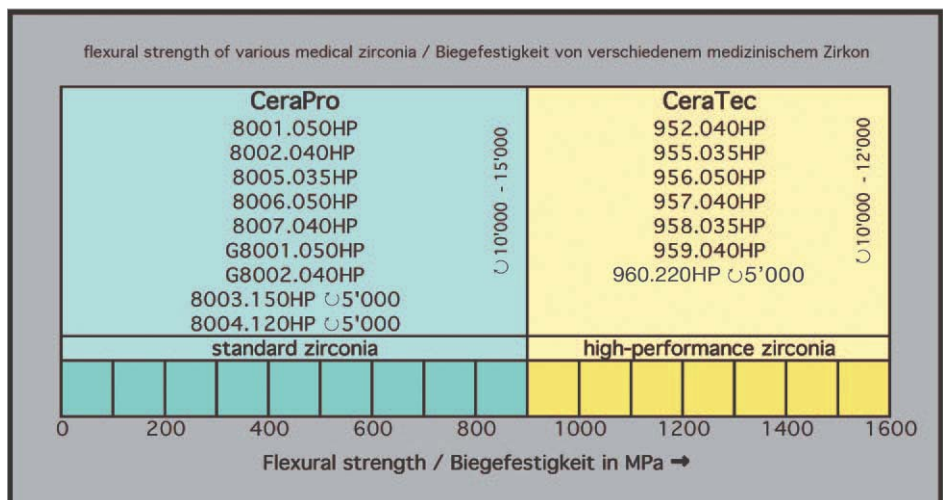
Ceramica per pressatura, per la realizzazione di intarsi, onlays, faccette e corone singole  
 Ceramica per la sovrappressatura su leghe.  
 Metallo-ceramica: alto o basso punto di fusione  
 Ceramica per il rivestimento di leghe dentali.

**CeraTec Aplicación**

Cerámica inyectable para la producción de incrustaciones, onlays, carillas y coronas unitarias.  
 Cerámica inyectable para la sobreinyección de aleaciones. Metal-cerámica: alta y baja fusión  
 Cerámica para el recubrimiento de aleaciones dentales.

**CeraTec Aplicações**

Cerâmica prensada para fabricação de Inlays, Onlays, Veneers e Coroas dentárias individuais.  
 Cerâmica prensada para sobrepressagem de ligas metálicas. Metallo-cerâmica: fusão elevada ou baixa. Cerâmica para revestimento de ligas dentárias.



**Lavorazione della ceramica integrale-ZrO2 con K-Diamonds dotati di acqua spray**

Il presupposto dell'elevata durata nel tempo dei restauri in ceramica integrale è la lavorazione delicata nei confronti della ceramica sinterizzata per evitare la formazione di microfessure e distacchi. E' sconsigliato il molaggio di superfici estese; occorre limitarsi ai piccoli ritocchi di adattamento eseguiti con K-Strumenti diamantati specifici dotati di acqua spray. La tecnologia multilayer a 3 strati, in combinazione con l'innovativa matrice al nichel duro, garantisce un elevato potere abrasivo e una lunghissima durata nel tempo. Le granulometrie degli strumenti diamantati sono selezionate in modo da evitare lo strappo delle particelle di ceramica per non ridurre la stabilità nel tempo dei restauri in ceramica integrale.

**Tratamiento de cerámica integral-ZrO2 con K-Diamonds con refrigeración por agua**

La condición previa para una duración prolongada de las restauraciones de cerámica integral es un tratamiento cuidadoso del material de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y astillas. No se deben hacer tallados extensos, sino que se tallar únicamente lo necesario, y realizar un trabajo minucioso utilizando instrumentos de diamante especiales con refrigeración por agua. La tecnología Multilayer de 3 niveles en combinación con una matriz de níquel duro, garantiza una elevada portencia de corte con la máxima vida útil. Los granulos de los instrumentos de K-Diamante han sido adaptados para evitar el desprendimiento de partículas de cerámica, que puede hacer peligrar la estabilidad de la cerámica integral a largo plazo.

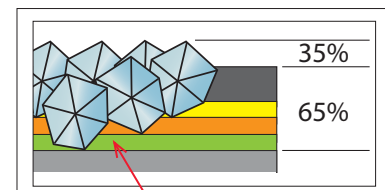
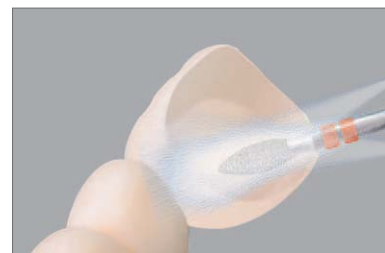
**Processamento de cerâmica total ZrO2 com diamantes-K, sob arrefecimento por água**

A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e fracturas. Devem evitar-se desgastes extensos, removendo apenas o necessário, realizando um trabalho minucioso utilizando instrumentos diamantados especiais, sob arrefecimento por água. A tecnologia Multilayer de 3 níveis, em combinação com uma matriz de níquel duro, garante uma elevada capacidade de corte e uma longa vida útil. A granulação dos instrumentos diamantados-K, foi adaptada para evitar o desprendimento de partículas de cerâmica o que, a longo prazo, pode por em causa a estabilidade da cerâmica total.

**K-Diamonds**

200.000  
5

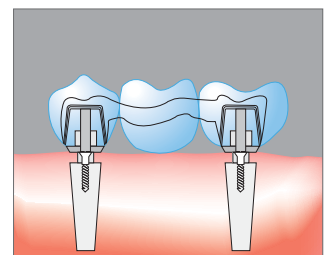
Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	
FG		●● K806 314 263 514...	KF369.314...	025						
		●● K806 314 263 504...	KC369.314...	025						
		○○ K806 314 263 494...	KUF369.314...	025						
		●● K806 314 697 514...	KF801L.314...		014					
		●● K806 314 697 504...	KC801L.314...		014					
		○○ K806 314 697 494...	KUF801L.314...		014					
		●● K806 314 198 514...	KF856.314...			016				
		●● K806 314 198 504...	KC856.314...			016				
		○○ K806 314 198 494...	KUF856.314...			016				
		●● K806 314 167 514...	KF859L.314...				010			
		●● K806 314 167 504...	KC859L.314...				010			
		○○ K806 314 167 494...	KUF859L.314...				010			
		●● K806 314 290 514...	KF879.314...					014		
		●● K806 314 290 504...	KC879.314...					014		
		○○ K806 314 290 494...	KUF879.314...					014		
		●● K806 314 141 514...	KF881.314...						016	
		●● K806 314 141 504...	KC881.314...						016	
		○○ K806 314 141 494...	KUF881.314...						016	
		●● K806 315 277 514...	KF379L.315...							012



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, punta tonda  
Fresa cónica de diamante, punta redonda  
Cônica broca de diamante, ponta redonda

150.000  
3

Shank	L	mm	ISO	Order No.	13,0	13,0	13,0	13,0
					2°	2°	2°	2°
316 FG Ø 1,60 mm			806 316 200 524...	356.316...	023			
			806 316 200 514...	F356.316...		023		
			806 316 200 504...	C356.316...			023	
			806 316 200 494...	UF356.316...				023

**364 FGXL**


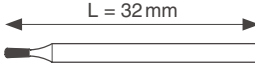









Fresa diamantata parallela, punta tonda  
Diamante fresa paralela, punta redonda  
Diamante bur paralelo, ponta redonda

150.000  
3

Shank	L	mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0
					0°	0°	0°	0°
316 FG Ø 1,60 mm			806 316 137 524...	364.316...	010			
			806 316 137 514...	F364.316...		010		
			806 316 137 504...	C364.316...			010	
			806 316 137 494...	UF364.316...				010



INDICE  
ÍNDICE  
ÍNDICE

	pagina Página		pagina Página
	106	Istruzioni per l'uso Instrucciones de uso Instruções de uso	112-119
Scatola supporto per frese Portafresas Broqueiro			
	107	Tipo di gambo Tipos de vástago Tipos de haste	112
Pietra diamantata per dare forma Piedra diamantada para rectificar Pedra retificadora			
	107	Numero ISO Sistema de numeración ISO Sistema de numeração ISO	113
Pietra per pulizia Piedra para limpiar Pedra para limpeza			
	108-109	Istruzioni per l'uso Consejos para el uso Instruções de uso	114-116
Mandrini Mandriles Mandris			
	110	Istruzioni per l'uso lucidanti/strumenti diam. sinter. Instrucciones de pulidores / diamantes sinterizados Recomendações de uso para Polidores / Diamantes Sinterizados	117
Adattatore portafresa Adaptadores Adaptadores		max. giri/min. / rpm / rpm	
	111	Velocità consigliata Velocidades recomendadas Velocidade recomendada	118
Dowel Pins Dowel Pins Pinos Dowel			
		Simboli Símbolos Símbolos	119
		Indice Índice Índice	120-122



41 x 25 x 28  
10FG/5RA  
40500.00



41 x 25 x 28  
10FG  
40510.00



73 x 25 x 30  
12FG/6RA  
40530.00



101 x 25 x 64  
23HP  
40580.00



41 x 25 x 64  
15HP  
40570.00



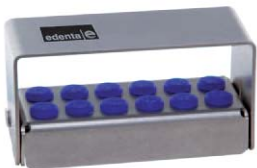
40600

Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	



40601

Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm	



40602

Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40603

Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40610

Contents	8 Stk. / pcs.
----------	---------------



40600 (without instruments)

Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	

**Portafrese in alluminio per contenere ed organizzare lo strumentario da studio e da laboratorio. Questi portafrese innovativi sono utili per raggruppare gli strumenti in base alle metodiche di lavoro e di preparazione.**

Questo consente di svolgere il lavoro in modo più ergonomico e igienico. Il coperchio ribaltabile protegge gli strumenti contro la caduta. Tutti i portafrese possono essere lavati, disinfettati e sterilizzati in autoclave.

**Portafresas de aluminio para organizar los instrumentos en el gabinete dental y en el laboratorio. Los nuevos portafresas sirven para componer un juego de instrumentos para los diferentes métodos de tratamiento y técnicas de preparación.**

Permiten así un desarrollo ergonómico e higiénico del tratamiento. Una tapa oscilante evita que los instrumentos puedan caerse. Todos los portafresas pueden limpiarse, desinfectarse y esterilizarse en el autoclave.

**Portafresas de alumínio para organizar os instrumentos no gabinete dentário e no laboratório. Os novo portafresas servem para compor um jogo de instrumentos para os diferentes métodos de tratamento e técnicas de preparação.**

Permitem assim um procedimento ergonómico e higiénico do tratamento. Uma tampa oscilante evita que os instrumentos caiam. Todos os portafresas podem ser limpos, desinfectados e ser esterilizados no autoclave.

**Porta-frese**

I nuovi porta-frese, realizzati integralmente in acciaio inox, sono adatti per tutti i tipi di trattamento. La pulizia e la disinfezione degli strumenti possono essere effettuate direttamente nel porta-frese, inserendolo nell'apposita soluzione per strumenti o nel bagno ad ultrasuoni.

Infine si esegue la sterilizzazione in autoclave. I gambi degli strumenti sono tenuti da tappi in silicone universali che ne impediscono la caduta. I tappi in silicone permettono inoltre di inserire strumenti FG o CA per contrangolo.

**Soporte para instrumentos**

El nuevo soporte para instrumentos ha sido elaborado completamente con acero inoxidable y por ello es adecuado para todo tipo de tratamientos. La limpieza y desinfección del instrumento puede realizarse en el soporte e introducirse en el baño instrumental o también en el baño de ultrasonidos.

Además puede esterilizarse en autoclave. Los soportes para instrumentos tienen tapones de silicona universal y por ello no pueden producir ningún daño. Los tapones de silicona permiten el uso de instrumentos de contraángulo FG o CA.

**Suporte para instrumentos**

O novo suporte para instrumentos foi totalmente elaborado em aço inoxidável e pode por isso ser submetido a qualquer tipo de tratamento. A limpeza e desinfeção do instrumento pode ser realizado dentro do suporte, podendo o conjunto ser introduzido tanto no banho de instrumentos como no banho ultrasónico.

Além disso pode ser esterilizado no autoclave. Os suportes para instrumentos, incluem tampões de silicone universal, o que evita a produção de danos. Os tampões de silicone permitem o uso de instrumentos de contra-ângulo FG e CA.

### PIETRA DIAMANTATA PER DARE FORMA

Diamantata sui due lati, per centrare e dare forma ai lucidanti di gomma e alle pietre abrasive.

### PIEDRA PARA RECTIFICAR DIAMANTADA

Con recubrimiento por ambas caras para centrar y conformar pulidores de goma y piedras.

### PEDRA RETIFICADORA DIAMANTADA

Para centrar, modelar e restaurar abrasivos deformados. Banho diamantado em ambos os lados. Para pedras e borrachas de polimento.

Pietra diamantata per dare forma  
Piedra para rectificar diamantada  
Pedra retificadora diamantada

1



L mm	116 mm
ISO	
Order No.	4060

### PIETRA PER PULIZIA

Uno strumento diamantato sinterizzato ha bisogno di essere curato. Con la pietra per pulizia Nr. 9920, i diamanti sinterizzati dovrebbero essere puliti una volta ogni tanto. Un questo modo mantengono sempre una superficie pulita e affilata.

### PIEDRA PARA LIMPIAR

Un diamante sinterizado requiere determinados cuidados. Con la piedra para limpiar No. 9920 debe limpiarse el diamante sinterizado de vez en cuando. De este modo dispondrá Ud. de una superficie cortante siempre limpia y afilada.

### PEDRA PARA LIMPEZA

Os instrumentos em Diamante Sinterizado também precisam de manutenção. A limpeza dos instrumentos de Diamante Sinterizado deve ser realizada com a Pedra de Limpeza no.9920. Eles não necessitam de limpeza com frequência, mas é muito importante para os instrumentos que as suas propriedades de corte, limpeza e trabalho em geral sejam mantidas intactas.

Pietra per pulizia  
Piedra para limpiar  
Pedra para limpeza

1



L mm	100 mm
ISO	
Order No.	9920

### Utilizzazione:

La pietra per pulizia deve essere usata bagnata. A tale scopo, immergere il blocco in acqua fino a che le bolle d'aria non salgano più in superficie. L'umidità del blocco impedisce la formazione della polvere e migliora notevolmente l'effetto pulente.

### Aplicación:

La piedra de limpieza deberá utilizarse en húmedo. Para ello, antes de utilizarlo, se sumerge el bloque en agua, hasta que dejan de ascender burbujas. La humedad del bloque evita la generación de polvo y mejora decisivamente el efecto limpiador.

### Aplicação:

A pedra de limpeza deve ser utilizada apenas quando húmida. Para tal, colocar o bloco em água antes da sua utilização, até que não se observe mais a formação de bolhas. A humidade do bloco evita a formação de resíduos e melhora efectivamente o resultado de limpeza.

Mandrino a vite, 303/050, manípulo, inossidabile  
Mandrill a rosca 303/050, pieza de mano, inoxidable, Vástago PM  
Mandrill 303/050, PM aço inox, Para discos



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4001HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	603 391 050
	6/100

Mandrino a vite, 305 RF/050, manípulo rinforzato, inossidabile  
Mandrill a rosca, 305 RF/050, pieza de mano, reforzado, inoxidable  
Mandrill 305 RF/050, PM aço inox reforçado, Para discos



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 050
	6/100

Mandrino a vite, 305 RF/050, Contrángulo, inossidabile  
Mandrill a rosca, 305 RF/050, contraángulo, inoxidable  
Mandrill 305 RF/050, CA aço inox, Para discos



<b>Shank - 204 RA</b>	
<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4005RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	603 391 050
	6/100

Mandrino speciali per mancini, inossidabile  
Mandrill especial para zurdos, inoxidable  
Mandrill especial, PM para canhotos, aço inox



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>L 4007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 395 050
	6/100

Mandrino a vite, 303 RF/050, manípulo  $\varnothing$  3 mm, inossidabile  
Mandrill a rosca, 303 RF/050, pieza de mano  $\varnothing$  3 mm, acero inoxidable  
Mandrill 303 RF/050, PM peça de mão  $\varnothing$  3 mm, aço inox



<b>Shank - 124 HP</b>	
<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4009HP</b>
<b>ISO No. 330 124 ...</b>	603 391 050
	6/100

Mandrino a vite, 305/080, manípulo rinforzato, inossidabile  
Mandrill a rosca, 305/080, pieza de mano, reforzado, inoxidable  
Mandrill 305/080, PM aço inox reforçado



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	4,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
<b>Order No.</b>	<b>4029HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080
	6/100

Mandrino a vite 305, manípulo incluye rondelle di rinforzo, inossidabile  
Mandrill a rosca, 305, pieza de mano, incl. platillos reforzados, inoxidable  
Mandrill 305, PM aço inox, falanges de reforço



Rondelle di rinforzo sono allegate non montate  
Los platillos reforzados se adjuntan sin montar (sueitos)  
Falanges de reforço incluídas e embaladas separadamente



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
<b>Order No.</b>	<b>4020HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080
	6/100

<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
<b>Order No.</b>	<b>4030</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080
	100

Mandrino a vite 305, manípulo incluye rondelle di rinforzo, inossidabile  
Mandrill a rosca 305, pieza de mano incl. platillos reforzados, inoxidable  
Mandrill 305, PM aço inox reforçado, falanges incluídas



Rondelle di rinforzo sono allegate non montate  
Los platillos reforzados se adjuntan sin montar (sueitos)  
Falanges de reforço incluídas e embaladas separadamente



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	140
<b>Order No.</b>	<b>4021HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 140
	6/100

<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	140
<b>Order No.</b>	<b>4031</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 140
	100

OCCLUPOL MANDREL

Mandrino Occlupol, per i lucidanti occlusali, inossidabile  
Mandrill Occlupol, soporte para pulidor de caras oclusales, inoxidable  
Mandrill Occlupol, para polidores oclusais, aço inox PM



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	020
<b>Order No.</b>	<b>11007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 432 020
	6/100

<b>L mm</b>	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
<b>Order No.</b>	<b>1107HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 432 030
	6/100

SNAP ON MANDREL

Mandrino Snap On Contrángulo, nichelato  
Mandrill Snap-on contraángulo, niquelado  
Mandrill de encaixe, CA niquelado



<b>Shank - 204 RA</b>	
<b>L mm</b>	5,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4037RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	607 372 050
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	611 372 030
	6/100

<b>L mm</b>	5,0	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	screw
<b>Order No.</b>	<b>4038RA</b>	<b>4039RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	607 372 050	001 300 000
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	611 372 030	
	6	6/100

**MANDRINI PER CARTA VETRATA • MANDRILES PARA PAPEL ESMERIL • MANDRIS PARA LIXA**

Mandrino per carta vetrata, manipo, acciaio inossidabile  
Mandrill para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable  
Mandrill para lixa, PM aço inox



Mandrino per carta vetrata, manipo, acciaio inossidabile  
Mandrill para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable  
Mandrill para lixa, PM aço inox



Mandrino per carta vetrata, manipo, acciaio inossidabile  
Mandrill para papel esmeril, pieza de mano, inoxidable  
Mandrill para lixa, PM aço inox



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	18,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	045
<b>Order No.</b>	<b>4011HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 444 045
	6/100

<b>L mm</b>	18,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	042
<b>Order No.</b>	<b>4013HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	622 444 042
	6/100

<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	11,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4015HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 443 023
	6/100

<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	11,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4015HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 443 023
	6/100

**MANDRINI MOORE • MANDRIL DE MOORE • MANDRIL DE MOORE**

Mandrino Moore, manipo, nichelato  
Mandrill de Moore, pieza de mano, niquelado  
Mandrill de Moore, PM niquelado



Mandrino Moore, contrangolo, nichelato  
Mandrill de Moore, contraángulo, niquelado  
Mandrill de Moore, CA niquelado



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	2,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4018HP</b>
<b>ISO No. 311 104 ...</b>	615 422 060
	6/100

<b>L mm</b>	2,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4019RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	615 422 060
	6/100

<b>Shank - 204 RA</b>	
<b>L mm</b>	2,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4019RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	615 422 060
	6/100

<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	610 415 050
	6/100

**MANDRINO A SPIRALE • MANDRILES PARA CILINDROS • MANDRIS EM FORMA DE FUSO**

Mandrino a spirale 301L manipo acciaio speciale, acciaio inossidabile  
Mandrill helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, inoxidable  
Mandrill espiral 301L, PM aço especial, aço inox



Mandrino a spirale 301L manipo acciaio speciale, acciaio inossidabile  
Mandrill helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, inoxidable  
Mandrill espiral 301L, PM aço especial, aço inox



Mandrino a spirale 310G, manipo acciaio inossidabile  
Mandrill helicoidal 310G, pieza de mano, inoxidable  
Mandrill espiral 310G, PM aço inox



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	610 415 050
	6/100

<b>Shank - 124 HP</b>	
<b>L mm</b>	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4008HP</b>
<b>ISO No. 330 124 ...</b>	610 415 050
	6/100

<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	12,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4017HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	611 418 023
	6/100

<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	12,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4017HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	611 418 023
	6/100

**MANDRINI**

**MANDRILES**

**MANDRIS**

Di acciaio inossidabile, per lucidanti.

De acero inoxidable, para pulidores.

Em aço inox, para polidores.

Mandrini  
Mandriles  
Mandrís

6 / 100



<b>L mm</b>	3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	080	140	050
<b>Order No.</b>	<b>4007HP</b>	<b>4001HP</b>	<b>4029HP</b>	<b>4021HP</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104...</b>	604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

Con gli adattatori portafrese FG ogni strumento FG può essere usato con il manipolo (∅ 2,35 mm)  
 Con los adaptadores FG es posible utilizar cada instrumento FG también en la pieza de mano (∅ 2,35 mm).  
 Com o adaptador FG, qualquer instrumento FG pode ser convertido para uso na peça de mão, (∅ 2,35 mm).



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	
Size ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4010HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	602 436 016
	6/100

Adattatore portafrese FG gambo (∅ 2,35 mm), acciaio inossidabile  
 Adaptador FG con muelle, contraángulo, vástago (∅ 2,35 mm), inoxidable.  
 Adaptador FG com mola, haste CA (∅ 2,35 mm), aço inox



<b>Shank - 204 RA</b>	
<b>L mm</b>	
Size ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4023RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	602 436 016
	6/100

Con gli adattatori portafrese FG ogni strumento FG può essere usato con il manipolo (∅ 2,35 mm)  
 Con los adaptadores FG es posible utilizar cada instrumento FG también en la pieza de mano (∅ 2,35 mm)  
 Com o adaptador FG, qualquer instrumento FG pode ser convertido para uso na peça de mão, (∅ 2,35 mm)



<b>Shank - 104 HP</b>	
<b>L mm</b>	
Size ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4022HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 434 016
	6/100

13 mm	26 mm	34 mm	35 mm
<b>Order No.</b>	<b>4024RA</b>	<b>4026RA</b>	<b>4027RA</b>
<b>ISO No. 330 202 ...</b>	619 000 016		
<b>ISO No. 330 205 ...</b>		619 000 016	
<b>ISO No. 330 206 ...</b>			
<b>ISO No. 330 104 ...</b>			619 000 016
	6/100	6/100	6/100

**Inserzione Sicura e rapida** dello strumento FG nel portafrese per contraángulo RA o per manipolo HP. Il gambo è come una pinza autobloccante. Una volta infilato, lo strumento rimane al suo posto fino a che sia usato completamente. Grazie all'acciaio speciale, il portafrese può essere sterilizzato con le comuni soluzioni disinfettanti o messo in autoclave insieme alla fresa stessa.

**Seguridad y rapidez** - fije su instrumento FG en el adaptador para contraángulo RA o en la pieza de mano HP sencillamente insertándolo. El vástago está diseñado como una pinza de apriete que se sujeta por sí sola. Una vez insertado, el instrumento permanece en el adaptador hasta que se desecha. Gracias al acero especial inoxidable, es posible esterilizar el adaptador junto con el instrumento en todas las soluciones corrientes, así como en el autoclave.


**Rapidez e segurança** - Insira seu instrumento FG no adaptador AR ou PM. A haste é uma pinça de aperto automático. Uma vez inserido, o instrumento permanece na haste até perder as propriedades de corte. Fabricado em aço inox especial, o adaptador e a fresa podem ser esterilizados em uma solução ou em autoclave.

Per pinza portafresa  
 ∅ 2,35 mm a ∅ 1,60 mm.  
 Para pinza de apriete  
 ∅ 2,35 mm a ∅ 1,60 mm.  
 Para pinça ∅ 2,35 mm para ∅ 1,60 mm.




<b>Order No.</b>	<b>4032</b>
	12/100

## DOWEL PINS • DOWEL PINS • PINOS PARA DUPLICAÇÃO



Size	1	2
	Piccolo Pequeno Pequeno	Medio Medio Médio
L mm	21	22
<b>Order No.</b>	<b>PIN0190</b>	<b>PIN0200</b>
	1000	1000



Shank	3 mm
	Fresa a gradini Fresa escalonada Broca com degrau
ø/L mm	2/6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0214</b>
	1

## DOWEL PINS CON GUAINA • PERNOS REDONDOS CON CAMISA • PINOS PARA DUPLICAÇÃO, COM GUIA




Size	Corto	Medio	Lungo	Guaina di plastica	Perno tondo	Guaina metallo
	Corto Curto	Medio Médio	Largo Longo	Camisa plástico Casquilho plástico	Perno redondo Perno redondo	Camisa metálica Casquilho de metal
L mm	10	16	20	11	13	6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0210</b>	<b>PIN0211</b>	<b>PIN0212</b>	<b>PIN0213</b>	<b>PIN0217</b>	<b>PIN0218</b>
	1000	1000	1000	1000	1000	1000



Shank	3 mm
	Fresa a gradini Fresa escalonada Broca com degrau
ø/L mm	2/6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0214</b>
	1




Size	Perno tondo	Guaina di metal.
	Perno redondo Perno redondo	Camisa metálica Casquilho metal
L mm	18	10
<b>Order No.</b>	<b>PIN0219</b>	<b>PIN0220</b>
	1000	1000



Shank	3 mm	3 mm
	Fresa carburo di tung. Fresa carb. tung. Broca TC	Fresa carburo di tung. Fresa carb. tung. Broca TC
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
<b>Order No.</b>	<b>PIN0221</b>	<b>PIN0234</b>
	1	1

## SISTEMA DI PINS CONICI • SISTEMA DE PINS CÓNICOS • PINOS CÔNICOS




Size	tondo redondo	tondo redondo	tondo redondo	tondo piatto plano redondo
L mm	12	14	15	17
<b>Order No.</b>	<b>K900446</b>	<b>PIN0222</b>	<b>K900445</b>	<b>K900447</b>
	1000	1000	1000	1000



Shank	3 mm
	Fresa carb. tung., conica Fresa carb. tung., cónica Broca TC cónica
ø/L mm	3/11
<b>Order No.</b>	<b>PIN0224</b>
	1

## PERNI CON PUNTA A SPILLO PINS PARA CLAVAR, CON AGUJA PINOS PARA DUPLICAÇÃO, COM AGULHA



Size	1	2	3
	Piccolo Pequeno Pequeno	Medio Medio Médio	Grande Grande Grosso
L mm	21	22	25
<b>Order No.</b>	<b>PIN0215</b>	<b>PIN0203</b>	<b>PIN0216</b>
	1000	1000	1000

## ANELLI DI RITENZIONE ANILLOS DE RETENCIÓN ANILHAS DE RETENÇÃO



Size	1
<b>Order No.</b>	<b>PIN0209</b>
	1000



<b>103HP</b>	corto corto curta	L = 32 mm Ø 2,35 mm
<b>123HP</b>	corto corto curta	L = 32 mm Ø 3,00 mm
<b>104HP</b>	standard estándar padrão	L = 44 mm Ø 2,35 mm
<b>105HPL</b>	lungo largo longa	L = 65 mm Ø 2,35 mm
<b>106HPXL</b>	extra lungo extralargo extra longa	L = 80 mm Ø 2,35 mm

<b>313FG</b>	corto corto curta	L = 16 mm Ø 1,60 mm
<b>314FG</b>	standard estándar padrão	L = 19 mm Ø 1,60 mm
<b>315FGL</b>	lungo largo longa	L = 21 mm Ø 1,60 mm
<b>316FGXL</b>	extralungo extralargo extra longa	L = 25 mm Ø 1,60 mm
<b>317FGXXL</b>	super lungo superlargo super longa	L = 30 mm Ø 1,60 mm



<b>204RA</b>	standard estándar padrão	L = 22 mm Ø 2,35 mm
<b>205RAL</b>	lungo largo longa	L = 26 mm Ø 2,35 mm
<b>206RAXL</b>	extra lungo extralargo extra longa	L = 34 mm Ø 2,35 mm





**Opzioni d'ordine**

Gli ordini possono essere effettuati secondo il numero d'ordine EDENTA o con il sistema della numerazione ISO.

Le due possibilità garantiscono, come mostrato nell'esempio, un corretto svolgimento del vostro ordine presso la EDENTA.

**Opciones de pedido**

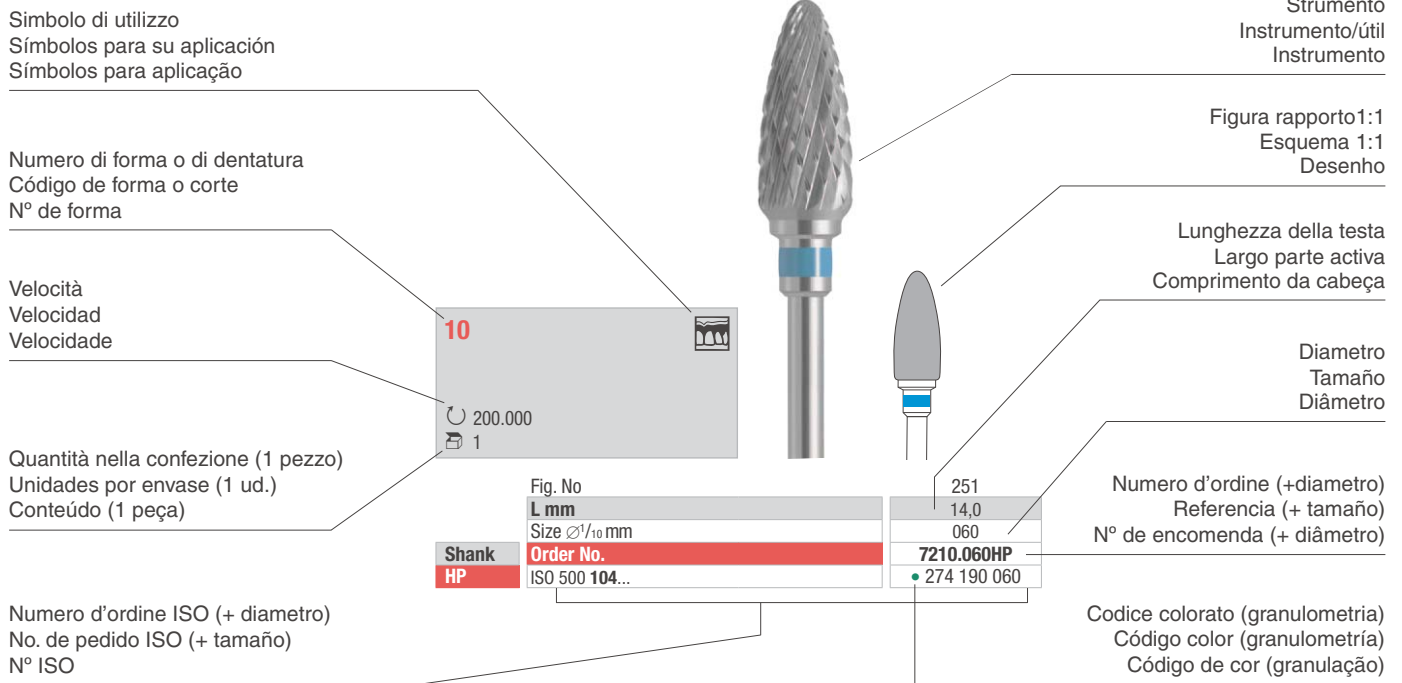
Puede Ud. realizar el pedido de los instrumentos que desee con la ayuda de la referencia EDENTA o bien del sistema de numeración ISO.

Siguiendo el procedimiento de los ejemplos, ambas posibilidades garantizan un desarrollo correcto de su pedido a EDENTA.

**Opções de pedido**

Os pedidos podem ser feitos utilizando o no. de artigo da EDENTA ou o no. ISO da peça.

O despacho do pedido é efetuado com a mesma eficiência, independentemente do no. escolhido.

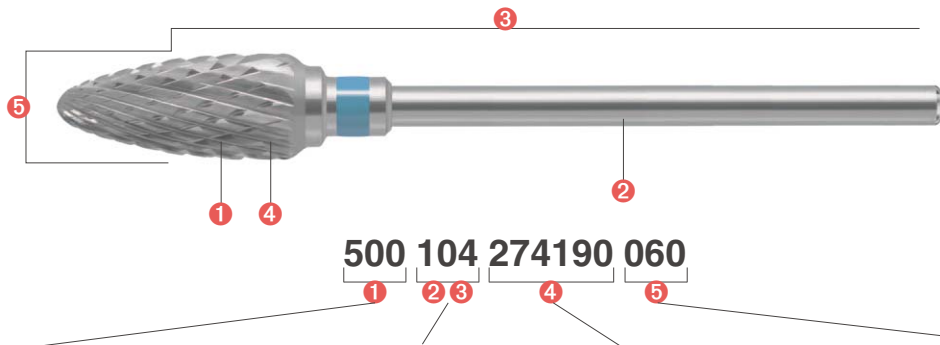


**SISTEMA DI NUMERAZIONE ISO • SISTEMA DE NUMERACIÓN ISO • SISTEMA DE NUMERAÇÃO ISO**

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).



**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 = Carbetto 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 activa (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 di protezione.

Todos los instrumentos han sido desarrollados y contruidos para sus aplicaciones específicas. El uso no conforme a su finalidad provoca lesiones en los tejidos, un desgaste prematuro, la destrucción de los instrumentos y representa un riesgo para el usuario, el paciente o terceros.

- Los diseños de instrumento desfavorables tienen como consecuencia preparaciones de formas incorrectas.
- Los regímenes de revoluciones demasiado elevados con secciones de trabajo demasiado grandes representan un riesgo para la estabilidad de los instrumentos.
- Los instrumentos deberán girar a su velocidad final antes de aplicarlos sobre el objeto.
- Deberá observarse el régimen de revoluciones indicado sobre el envoltorio.
- Debe cuidarse de utilizar únicamente turbinas, piezas de mano y contraángulos limpios y en perfecto estado de mantenimiento.
- Utilice un dispositivo aspirador en el laboratorio.
- La utilización incorrecta conduce a unos resultados de trabajo pobres y aumenta el riesgo.
- Según el tipo de preparación deberá trabajarse con una presión de 0.3 - 2N.
- Es preciso evitar un bloqueo debido a una presión excesiva, así como los ladeos y el efecto palanca (mayor riesgo de fractura).
- Introduzca en la medida en que sea posible, sin aplicar fuerza, y compruebe que están bien fijados.
- Los instrumentos extemadamente puntagudos se desgastan con más rapidez en el sector anterior debido a su menor circunferencia. A fin de evitar una reducción de su vida útil, estos instrumentos deberán utilizarse con un tacto especial y eierciendo muy poca presión.
- Los instrumentos Turbo deberán aplicarse con toda su superficie.
- Las asperezas producidas con un recubrimiento de diamante >ISO 524, deben ser eliminadas.
- Los instrumentos dañados, torcidos o que hayan perdido su giro concéntrico deberán descartarse inmediatamente y dejarse de utilizar.
- Según la aplicación, se recomienda llevar protección de los ojos.

Todos os instrumentos foram desenhados e construídos para suas aplicações específicas. O seu uso indevido provoca lesões nos tecidos, um desgaste prematuro, a destruição dos instrumentos e representa um risco para o usuário, o paciente ou terceiros.

- A utilização de instrumentos não adequados dar origem a preparações incorretas.
- Se o instrumento de corte for de tamanho grande e for utilizado a uma velocidade excessiva há um risco de fractura do instrumento.
- Os instrumentos devem girar em velocidade adequada antes de atingir a superfície de trabalho.
- Deve-se obedecer as velocidades indicadas nas embalagens.
- Certificar-se de que está utilizando os instrumentos apenas em peças-de-mão, turbinas ou contra-ângulos em perfeito estado de manutenção e limpeza.
- Utilizar aspiração no laboratório
- A utilização inadequada aumenta os riscos assim como resultados insatisfatórios.
- Dependendo do tipo de preparação que se pretende efectuar deve-se trabalhar com uma pressão de 0.3 - 2N.
- É fundamental evitar um bloqueio dos instrumentos devido a uma pressão excessiva assim como também se deve evitar fazer um movimento de alavanca ou de inclinação (Elevado risco de fractura).
- Fixe os instrum. sem uso de o mais fundo poss. e verifique se estão bem austados.
- Os instrumentos pontiagudos desgastam-se com maior rapidez nas pontas devido ao seu tamanho reduzido. Para prolongar a vida destes instrumentos, deve-se exercer menos pressão, trabalhando com maior suavidade.
- Deve ser utilizada toda a superfície dos instrumentos Turbo durante a sua aplicação.
- As asperezas produzidas com uma broca com um recobrimento em diamante de no. ISO maior que 524 têm de ser eliminadas.
- Os instrumentos danificados, torcidos ou que já não tenham uma rotação concêntrica devem ser imediatamente descartados e não mais utilizados.
- Dependendo do tipo de utilização é aconselhado o uso de óculos de proteção.

- Attenersi assolutamente ai tempi indicati dalla casa produttrice del bagno di pulizia e disinfezione. Se gli strumenti rimangono immersi troppo a lungo nel bagno vi è il rischio di corrosione (con possibile rottura dello strumento), di cancellamento del codice cromatico e di ossidazione.
- Per la disinfezione dei lucidanti in silicone non possono essere utilizzati bagni alcalini.
- No immergere nell'alcol i lucidanti!
- Gli spazzolini / Flexi-Snap sono da considerarsi prodotti monouso! (X)



Attenersi alle istruzioni per l'uso  
www.edenta.com

- La utilización de productos desinfectantes inadecuados y/o un tiempo de sumersión demasiado prolongado en la solución desinfectante pueden provocar corrosión (aumenta el riesgo de fractura) y decoloraciones, así como el desprendimiento del anillo de color.
- Para desinfectar pulidores de silicona no deberán utilizarse soluciones alcalinas.
- No introducir los pulidores en alcohol!
- Utilizar los cepillos / Flexi-Snap como un sólo producto! (X)



Observar las instrucciones de uso  
www.edenta.com

- A utilização de produtos de desinfecção inadequados e um excessivo tempo de imersão dos instrumentos numa solução de desinfecção podem provocar a corrosão (aumenta o risco de fractura) e a descoloração dos instrumentos assim como o desprendimento do anel de código de cor.
- Não se deve utilizar soluções alcalinas para a desinfecção de polidores de silicone.
- Polidores não devem ser colocados em álcool!
- Escovas / Flexi-Snap devem ser descartáveis! (X)



Observar as instruções de uso  
www.edenta.com

### Stoccaggio e Immagazzinaggio:

- Secco, protetto da eventuale contaminazione. Gli strumenti sono generalmente da proteggere contro acidi, agenti chimici, temperature elevate o cambiamenti elevati di temperature.
- **Gli strumenti di acciaio** non sono indicati né per la preparazione in apparecchio né per la sterilizzazione a vapore. Dovrebbero essere usati appositi strumenti di carburo di tungsteno.
- Articoli **monouso** (contrassegnati con (X)) sulla confezione non possono essere usati una seconda volta. La sicurezza di utilizzo di questi prodotti non può essere garantita nel caso essi siano usati di nuovo, a causa del rischio di infezione e/o della mancanza della garanzia di sicurezza.
- La durata della vita del prodotto è stabilita dal grado di usura e di danneggiamenti causati dall'uso dello stesso.

### 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.

### Observaciones para el almacenamiento y la conservación:

- En seco y protegidos contra la recontaminación. Por norma general los instrumentos deberán preservarse de los productos químicos, los ácidos, el calor a las oscilaciones de temperatura extremas.
- **Los instrumentos de acero** no son aptos para el ciclo de higiene mecánica ni para el esterilizador de vapor. Deberá cambiarse a un instrumento equivalente de carburo de tungsteno.
- No está permitida la reutilización de los **artículos de un solo uso** (identificados en el envase con (X)). No se puede garantizar una utilización exenta de riesgos en caso de volver a utilizar estos productos, puesto que existe un riesgo de infección y/o no está garantizada la seguridad de los productos.
- El fin de la vida útil del producto la determina por norma general el desgaste y los daños ocasionados por el uso.

### Normas para su uso

#### Pulidores / Cepillos

- Para minimizar la generación de calor sólo deberá pulirse aplicando una presión de trabajo mínima.
- Pulir siempre con movimientos circulares.
- Para obtener un alto brillo es necesario seguir sucesivamente todas las fases de los sistemas de pulido multifase.
- Se recomienda utilizar unas gafas protectoras.

### Condições de armazenamento e conservação:

- Num local seco e protegido contra a recontaminação. Por norma devem-se proteger os instrumentos dos produtos químicos, ácidos, calor e variações extremas de temperatura.
- **Instrumentos em aço** não se adequam nem para a preparação mecânica, nem para o esterilizador a vapor. Devem neste caso, ser substituídos por instrumentos adequados em tungstênio.
- **Artigos descartáveis** (Assinalados com (X) na embalagem) não podem ser reutilizados. Não se pode garantir uma reutilização destes produtos isenta de riscos, uma vez que existe um risco de infecção e/ou a segurança dos mesmos não é real.
- O fim da vida útil dos instrumentos é determinada pelo desgaste e/ou danificação decorrente do uso.

### Normas para seu uso

#### Polidores / Escovas

- Para minimizar a libertação de calor só se deverá polir aplicando uma pressão de trabalho mínima.
- Polir sempre com movimentos circulares.
- Para obter um alto brilho é necessário seguir sucessivamente todas as fases dos sistemas de polimento multifase.
- Recomendamos a utilização de óculos de protecção.

**Diamanti sinterizzati**

**Ogni tanto gli abrasivi devono essere puliti con la pietra apposita art. nr. 9920:**

- Immergere la pietra per pulizia nell'acqua per ridurre al minimo la formazione di polvere e per evitare di danneggiare lo strumento abrasivo.
- Passare brevemente lo strumento abrasivo sulla pietra alla velocità di 8.000 giri/minuto
- Per evitare qualsiasi danno al gambo dello strumento, evitare il contatto della pietra per pulizia con il gambo durante il procedimento.

**Affilatura degli abrasivi DSB**

- L'affilatura dei diamanti sinterizzati non più taglienti avviene allo stesso modo del procedimento di pulizia, per un periodo di tempo più lungo. In questo modo il materiale legante contenente i cristalli non più taglienti viene rimosso, esponendo dei nuovi cristalli affilati.

**Pulizia della pietra**

- Si consiglia di pulire quindi la pietra in un bagno ad ultrasuoni per 1 – 2 minuti.

**Diamantes sinterizados**

**Los diamantes sinterizados deberán limpiarse con la Piedra para limpiar Ref. 9920 de vez en cuando:**

- Sumergir la piedra en agua para minimizar la generación de polvo y prevenir daños en el instrumento abrasivo.
- Pasar el instrumento por la Piedra para limpiar a una velocidad de 8.000 r.p.m.
- Para descartar cualquier daño sobre el vástago del instrumento, evite el contacto de la Piedra para limpiar con el vástago durante el proceso de limpieza.

**Afilado de los abrasivos DSB**

- El afilado de los diamantes sinterizados desgastados se realiza del mismo modo que el proceso de limpieza, pero durante un tiempo más prolongado. De esta forma, el material aglutinante que contiene las partículas desgastadas se elimina, descubriendo nuevas partículas afiladas.

**Limpieza de la Piedra**

- Se recomienda limpiar a continuación la Piedra para limpiar en el baño ultrasónico durante 1 - 2 minutos.

**Instrumentos sinterizados**

**Instrumentos sinterizados devem ser limpos, regularmente, com a pedra de limpeza No. 9920:**

- Submergir a pedra de limpeza em água antes de usá-la, a fim de reduzir a geração de poeira e evitar danificar o abrasivo
- Deve-se desgastar o abrasivo na pedra por intervalos de curta duração e a 8.000 rpm.
- Para evitar danificar a haste do instrumento, evitar o contato da pedra de limpeza com a haste durante o desgaste.

**Afiação dos instrumentos abrasivos DSB**

- A afiação de instrumentos de diamante sinterizados deve ser realizada da mesma maneira que a limpeza, mas por intervalos de tempo um pouco mais longos. Assim o aglutinante que contém as partículas desgastadas e sem fio é removido e novas partículas cortantes são expostas.

**Limpeza da pedra de Limpeza**

- Recomenda-se a limpeza da pedra de limpeza em banho de ultrasons durante 1 – 2 minutos.

**Forze di pressione**

Evitare elevate forze di pressione, poichè possono provocare danni alla lame degli strumenti taglienti, provocando inoltre elevato calore.

- Elevate forze di pressione provocano, negli strumenti taglienti, la rottura delle lame ed un'elevato sviluppo di calore.
- Elevate forze di pressione provocano, in presenza di lame rotte, una superficie rugosa. La rottura dello strumento non è da escludere.

**Raffreddamento gli strumenti diamantate FG**

- Per evitare uno sviluppo non voluto di calore è necessario un raffreddamento sufficiente con uno spray di aria/acqua (minimo 50 ml/min).
- Gli strumenti FG con una lunghezza totale maggiore di 22 mm o con un diametro della testa superiore ai 2 mm, necessitano di un raffreddamento esterno supplementare.
- Un raffreddamento ad acqua insufficiente provoca un danneggiamento del materiale e dello strumento.

**Contact pressure**

Es preciso evitar una presión de trabajo excesiva, puesto que esto provoca daños en los filos de los instrumentos cortantes. Al mismo tiempo aumenta la generación de calor.

- Las presiones de trabajo excesivas provocan una pérdida de las partículas abrasivas en los instrumentos abrasivos y generan un exceso de calor.
- Las presiones de trabajo excesivas provocan unas superficies ásperas cuando los filos de los instrumentos están fracturados. No es posible descartar la fractura del instrumento.

**Refrigeración para instrumentos diamantados FG**

- Para evitar una generación de calor no deseada deberá asegurarse una refrigeración suficiente con un spray de aire/agua (mínimo 50 ml/min.).
- Para instrumentos FG con una longitud total superior a 22 mm o un diámetro de parte activa superior a 2 mm es necesaria una refrigeración externa adicional.
- Una refrigeración de agua insuficiente provoca daños en los materiales y en los instrumentos.

**Pressão de contato**

Uma pressão de contato excessiva pode levar a danos ou quebra da parte ativa dos instrumentos com lâminas, provocando, adicionalmente, aumento da liberação de calor.

- Pressão de contato excessiva pode levar à perda de partículas abrasivas dos instrumentos e ao superaquecimento.
- Pressão de contato excessiva pode levar, em caso de ruptura de partes das lâminas, a um acabamento deficiente das superfícies, que acabam por ficar demasiado ásperas. O instrumento também poderá romper-se.

**Refrigeração para instrumentos diamantados FG**

- Para evitar o superaquecimento é preciso garantir uma refrigeração adequada através de spray de água/ar (mínimo de 50ml/min).
- Para os instrumentos de alta rotação com comprimento total superior a 22 mm ou com uma cabeça com diâmetro superior a 2 mm, é necessária uma refrigeração suplementar.
- A refrigeração a água insuficiente pode provocar danos irreparáveis aos instrumentos e materiais.

**VELOCITÀ CONSIGLIATA • VELOCIDADES RECOMENDADAS • VELOCIDADE RECOMENDADA**

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	U max. giri/min / r.p.m. / r.p.m	U max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	U max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	U max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	U max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.	U max. giri/min / r.p.m. / r.p.m.
005		5.000 - 50.000				50.000
006		5.000 - 50.000				50.000
007		5.000 - 50.000				50.000
008		5.000 - 50.000				50.000
009		5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
010	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
012	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
014	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
016	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
018	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
021	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
023	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
025	15.000 - 30.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		30.000
027	15.000 - 30.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		30.000
029	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
031	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
033	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
035	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
037	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
040	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
042	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
045	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
047			5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
050	15.000 - 20.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
055	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
060	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
065	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
070	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000		
075	15.000 - 20.000			20.000 - 30.000		
080	15.000 - 20.000			20.000 - 30.000		
085				20.000 - 30.000		
090				20.000 - 30.000		
095				20.000 - 30.000		
100				20.000 - 30.000		
110				20.000 - 30.000		
120				20.000 - 30.000		
130				20.000 - 30.000		

Per indicare gli usi specifici vengono usati dei simboli.  
 Para indicar el uso conforme a su finalidad se utilizan símbolos.  
 São utilizados símbolos para indicar utilizações específicas.

	Resina acrilica Técnica del acrílico Resinas acrílicas		Preparazione di cavità Preparación de cavidades Preparação de cavidade		Ultrasuoni Ultrasonido Ultrasons
	Costruzione di modelli Elaboración de modelos Fabricação de modelos		Preparazione di corone Preparación de coronas Preparação coronária		Termodisinfettante Desinfectador térmico Termodesinfecção
	Ponti e corone Técnica de coronas y puentes Técnica de prótese fixa		Rimozione di vecchie otturazioni Apertura de obturaciones antiguas Remoção de obturações antigas		Termodisinfettante non applicare Desinfectador térmico no aplicar Termodesinfecção nem aplicar
	Protesi scheletrate Técnica de esqueléticos Técnica de esqueléticas		Lavorazione di otturazioni Repasado de obturaciones Preparação de obturações		Autoclave Autoclave Autoclave
	Lavor. superficie occlusale di metallo Repasado oclusal aleaciones Desgaste oclusal - ligas		Lisciatura di radici Alisado radicular Alisamento radicular		Autoclave non applicare Autoclave no aplicar Autoclave nem aplicar
	Lavor. superficie occlusale di ceramica Repasado oclusal cerámica Desgaste oclusal - cerámica		Profilassi Profilaxis Profilaxia		Numero d'ordine Referencia No. de artigo
	Ceramica e ricoperture estetiche Técnica de recubrimiento y cerámica Facetas acrílicas e em cerâmica		Tattamento canalare Endoncia Tratamento de canal		Numero ISO No. ISO No. ISO
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Sistema di perni sfilabili Sistemas de pernos Sistemas de reconstrução		Attenersi alle istruzioni per l'uso Observar las instrucciones de uso Observar as instruções de uso <b>www.edenta.com</b>
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Separazione di corone Separación de coronas Separação coronária		Velocità massima permessa Velocidad máxima permitida Velocidade máxima permitida
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Chirurgia mascellare Cirugía maxilofacial Cirurgia maxilofacial		Velocità consigliata Velocidad recomendada Velocidade recomendada
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Ortodonzia Ortodoncia Tratamento ortodôntico		Monouso Uso único Descartável
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Implantologia Implantología Implantologia		Utilizzare spray d'acqua Usar spray de agua Usar spray de água
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem		Pedicure e podologia Pedicura y padologia Quiropadia e pedicure		Quantità nella confezione Unidades por envase Conteúdo
	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem				
	Numero di lotto – rende possibile l'identificazione del numero di produzione N° de lote – permite el seguimiento de correspondiente lote de producción N° de lote – permite a identificação do lote de produção correspondente				

Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página
1	001001	76	0149	113503	69	341	292533	11/34	0410	292190	42
0001	372513	17	0150	113503	69	342	303533	11	Blau 0410	303522	25
BR 01	303514	21	0160	194102	47	343	372533	11/34	DG 410	410544	89
C 1	001001	34/58	0165	194145	39/48	344	243533	11/34	DLC-0410	292190	52
2	010001	76	0175	194176	15/49	345	345514	93	0411	303513	23
C 2	010001	58	PIN 0190	--	111	345	345524	93	Blau 0411	303522	25
BR 02	303534	21	PIN 0200	--	111	350	350514	90	0420	292140	43
3	040001	76	0201	372514	25	350	350524	90	DG 420	420544	89
BR 03	303536	21	0202	372533	25	0351	292525	9	DLC-0420	292140	52
0005	371513	17	0203	372534	25	351	351514	90	L 0420	292142	51
DS 6	--	84	PIN 0203	--	111	351	351524	90	0422	292523	23
FDS 6	--	84	0205	371533	25	353	353504	90	0424	114523	23
CDS 6	--	84	207	150001	77	353	353514	90	0430	292110	45
C 7	232001	58	PIN 0209	--	111	353	353524	90	DG 430	430544	89
21	107006	76	0210	137190	42	354	354524	35/95	0431	292110	46
C 21	107006	59	DLC-0210	137190	52	354 R	440378	66	0440	257523	23
C 21 R	137006	59	PIN 0210	--	111	355	355504	91	0440	292191	46
C 21 L	110006	59	PIN 0211	--	111	355	355514	91	Blau 0440	257522	25
23	168006	77	PIN 0212	--	111	355	355524	91	DG 440	440544	89
0023	114513	17	PIN 0213	--	111	356	356514	91	0441	292141	46
C 23	168006	59	PIN 0214	--	111	356	200524	37/72	0442	303523	23
C 23 L	171006	59	PIN 0215	--	111	C 356	200504	37/72	Blau 0442	303522	25
C 23 R	194006	60	PIN 0216	--	111	F 356	200514	37/72	DG 450	450544	89
TC 30	010175	61	PIN 0217	--	111	UF 356	200494	37/72	0460	292102	47
TC 30 X	010080	61	PIN 0218	--	111	357	357514	91	490	490544	89
C 31	107007	60	PIN 0219	--	111	358	358514	91	0500	303533	23
C 31 L	110007	60	0220	114514	25	358	358524	91	0501	372533	23
C 31 R	137007	60	0220	137140	43	0361	292515	9	0502	372533	23
C 33	168007	60	DLC-0220	137140	52	361	361514	91	505	505504	94
C 33 L	171007	60/66	PIN 0220	--	111	362	362524	94	505	505514	94
36	107002	77	0221	114533	25	363	363514	91	0510	303524	23
38	168002	77	PIN 0221	--	111	364	137524	37/72	0511	303524	23
0040	257513	17	0222	114534	25	C 364	137504	37/72	513	408295	51
0041	292513	17	PIN 0222	--	111	F 364	137514	37/72	C 514	417424	51
0042	303513	17	0223	114514	25	UF 364	137494	37/72	515	467211	51
TC 42	010133	61	0224	114533	25	365	365524	93	C 515	467211	51
TC 42 X	010140	61	PIN 0224	--	111	366	257524	83	0522	292533	23
0043	373513	17	0225	114534	25	366	366504	90	0524	114533	23
0044	243513	17	0230	137110	45	367	367504	90	605	605514	92
0045	030513	17	0231	137110	46	368	257524	83	605	605524	92
0046	243513	17	PIN 0234	--	111	FW 368	257514	87	0610	303524	11/39
TC 46	254072	61	0240	137191	46	GW 368	257534	87	0610	187190	42
0047	345513	17	TC 246	495071	61	W 368	257524	87	DLC-0610	187190	52
0049	113513	69	0260	137102	47	DDG 369	369544	89	0612	372524	11/39
0050	113513	69	0264	273533	25	KC 369	263504	36/73/85	0614	243524	11/39
0080 SO	--	31	266	437375	66	KF 369	263514	36/73/85	0620	303514	11/39
0090 SO	--	31	301	373533	11	KUF 369	263494	36/73/85	0620	187140	43
RF 90	--	62	0301	372525	9	0371	292504	9	0622	372514	11/39
0101	372503	17	0302	372525	9	0373	303504	9	0624	243514	11/39
0105	371503	17	304	--	29	0374	243504	9	0630 SO	--	31
C 108	118174	51	0306	372515	9	0375	373504	9	0630	187110	45
0110	194190	42	0307	372515	9	378	378524	94	0631	012533	21
DLC-0110	194190	52	310	303533	11	FW 379	277514	87	0632	201533	21
L 0110	194192	51	0310	303525	9	GW 379	277534	87	0634	273533	21
0120	194140	43	0310	116190	42	W 379	277524	87	0636	243533	21
DLC-0120	194140	52	0311	303525	9	KF 379 L	277514	36/73/85	0641	012513	21
0123	114503	17	0315	114525	9	0384	243525	9	0642	201513	21
0124	194134	44	0316	303515	9	0391 SO	--	29	0644	273513	21
0130	194110	45	0317	303515	9	393	393514	92	GF 645	161513	32
0131	194110	46	317	317514	90	0394	243515	9	0646	243513	21
0140	257503	17	317	317524	90	396	396514	92	GF 649	171513	32
0140	194191	46	0320	114515	9	0400	303523	23	0651	012514	21
0141	292503	17	0320	116140	43	400	400514	92	0652	201514	21
BRY 0141	292493	17	0321	372504	9	DG 400 SO	--	89	0653	107514	21
0142	303503	17	321	321514	93	0401	372523	23	0654	273514	21
BRY 0142	303493	17	321	321524	93	Blau 0401	372522	25	0655	237514	21
0143	373503	17	DSB 321	321524	99	0402	372523	23	0656	243514	21
BRY 0143	373493	17	0322	303504	9	Blau 0402	372522	25	0657	273514	21
0144	243503	17	327	327514	90	405	405514	92	0659	243514	21
0145	030503	17	0330	257525	9	405	405524	92	0661	012534	21
0146	243503	17	335	335524	93	DDG 405	405544	89	RM 661	243523	32
0147	345503	17	0340	257515	9	0410	303513	23	GF 661	243513	32



Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página
0662	201534	21	837	111524	81	ST 1020	372534	13	1710	141190	42
0663	107534	21	840	111524	81	1023	114524	25	1720	141140	43
0664	273534	15/21	0840	289191	46	1030	257524	25	1725	141137	44
0665	237534	21	DDG 840	840544	89	1030	257110	45	1726	141194	44
0666	243534	21	842 R	143524	81	R 1030	372523	13/35/36	1727	141180	45
0667	273534	21	845	170524	81	ST 1030	372524	15	1730	141110	34/45
0669	243534	15/21	W 846 KR	545524	87	R 1040	372513	13/35/36	1741	141141	46
0671	012536	21	847	172524	81	ST 1040	372514	15	1765	141145	39/48
GF 671	199513	32	848	173524	82	1100	114534	27	1801	372522	19
GM 671	199523	32	848 A	184524	81	1101	114533	27	1802	114522	19
RM 671	199523	32	849	196524	82	1102	114513	27	1803	303522	19
0672	201536	21	850	199524	82	1103	114503	27	1810	277190	42
0673	107536	21	TC 850	467211	62	1104	114514	27	1811	372511	19
0674	273536	21	TC 850	467212	62	1105	114493	27	1812	114511	19
0675	237536	21	TC 850	467213	62	1106	114523	27	1813	303511	19
0676	243536	21	852	164524	82	1107	612432	27/108	1820	277140	43
0677	273536	21	854	172524	82	1108	373523	27	1821	372502	19
0679	243536	21	854 R	198524	82	1109 SO	--	26	1822	114502	19
GM 702	041523	32	856	198524	82	1110	--	27	1823	303502	19
GF 703	041513	32	KC 856	198504	36/73/85	1110	237190	42	1830	277110	45
705	705514	93	KF 856	198514	36/73/85	DLC-1110	237190	52	1924	187134	44
0710	198190	42	KUF 856	198494	36/73/85	1124	237134	44	R 2020	243533	13
0720	198140	43	858	165524	82	1130	237110	34/45	2024	199134	44
0725	198137	44	859	166524	82	DLC-1130	237110	53	R 2030	243523	13/35/36
0726	198194	44	KC 859 L	167504	36/73/85	1131	237110	46	ST 2030	243524	15
0727	198180	45	KF 859 L	167514	36/73/85	1171	114521	26	R 2040	243513	13/35/36
GF 727	024513	32	KUF 859 L	167494	36/73/85	1172	114512	26	ST 2040	243514	15
0730	198110	34/45	860	247524	83	1210	197190	42	2100	372524	23
BG 731	107532	32	DDG 860	860544	89	DLC-1210	197190	52	2110 SO	--	23/31
BM 731	107522	32	861	248524	83	1220	198140	43	2124	141134	44
GM 731	107523	32	863	250524	83	DLC-1220	197140	52	2224	289134	44
RG 731	107533	32	FW 863	250514	87	1225	198137	44	2436	186190	66
BG 732	107532	32	GW 863	250534	87	1226	198194	44	2466	186135	66
BM 732	107522	32	W 863	250524	87	1230	184110	45	2466 F	186103	66
GM 732	107523	32	0865	289145	39/48	1301	372523	25	2535	200220	67
RG 732	107533	32	FW 878 K	298514	87	1305	371523	25	2536	200190	67
RM 732	107523	32	GW 878 K	298534	87	1310	196190	42	2566	200123	67
BF 733	168512	32	W 878 K	298524	87	DLC-1310	196190	52	2566 F	200103	67
BM 733	168522	32	FW 879 K	299514	87	1323	114523	25	2635	137220	67
GM 733	168523	32	GW 879 K	299534	87	1324	196134	44	2636	137190	67
RM 733	168523	32	KC 879	290504	36/73/85	DLC-1324	196134	53	2660	137103	67
GM 734	316523	32	KF 879	290514	36/73/85	1325	196137	44	2666	137135	67
RM 734	316523	32	KUF 879	290494	36/73/85	1360	196102	47	2666 F	137103	67
GM 736	012523	32	W 879 K	299524	87	1370	196175	48	2936	116190	68
0765	198145	39/48	881	141524	83	1401	372513	25	2966	116135	68
DDG 800 SO	--	89	FW 881	141514	87	1405	371513	25	2966 F	116103	68
801	001524	80	GW 881	141534	87	1423	114513	25	3001	373523	11
FW 801	001514	87	KC 881	141504	36/73/85	1425	274137	44	3004	--	29
GW 801	001534	87	KF 881	141514	36/73/85	1430	274110	45	3010	303523	11
KC 801 L	697504	36/73/85	KUF 881	141494	36/73/85	1460	274102	47	3041	292523	11
KF 801 L	697514	36/73/85	W 881	141524	87	1510	274190	42	3042	303523	11
KUF 801 L	697494	36/73/85	890	245524	83	1520	274140	43	3043	372523	11
W 801	001524	87	DDG 893	893544	89	R 1520	303533	13	3044	243523	11
805	010524	80	DDG 894	894544	89	R 1530	303523	13/35/36	3047	345534	11
807	225524	80	900 SO	--	29/71	ST 1530	303524	15	3266	107135	68
808	014524	80	909	068524	83	R 1540	303513	13/35/36	3510	257190	42
809	019524	80	952	173514	9/103	ST 1540	303514	15	3520	257140	43
0810	289190	42	955	248514	9/103	1610	277190	42	3680	137364	68
812	022524	80	956	010514	9/103	DLC-1610	277190	52	3681	137366	68
818	041524	80	957	198514	9/103	1620	277140	43	3780	200364	68
0820	289140	43	958	161514	9/103	DLC-1620	277140	52	3781	200366	68
825	304524	80	959	001514	9/103	1627	277180	45	3870	538175	69
0825	289137	44	960	303514	9/103	DLC-1630	277110	53	3982	107382	69
DLC-0825	289137	53	0910	225190	42	1665	277145	39/48	4001	603391	108/109
0826	289194	44	0920	225140	43	1701	372521	26	4004	610415	109
DLC-0826	289194	53	0930	225110	45	1702	303521	26	4005	603391	108
0827	289180	45	0931	225110	46	1703	292521	26	4007	604391	108/109
0830	289110	15/45/34	1001	372524	25	1704	114521	26	L 4007	604395	108
FW 830 L	239514	87	1005	371524	25	1706	372512	26	4008	610415	109
GW 830 L	239534	87	1010	257190	42	1707	303512	26	4009	603391	108
W 830 L	239524	87	1020	114524	25	1708	292512	26	4010	602436	110
835	109524	81	R 1020	372533	13	1709	114512	26	4011	623444	109

Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página	Cod. art. Nº REF	Nº ISO	pagina Página
4013	622444	109	5250	263220	46	5870	137175	48	7724	237134	44
4015	623443	109	5251	263221	47	5880	137215	49	7730	237110	45
4017	611418	109	5270	263175	48	5885	142222	49	7765	237145	39/48
4018	615422	109	5275	263176	49	5886	142225	50	7775	237176	49
4019	615422	109	5280	263215	49	5910	257R190	42	7800	423364	69
4020	604391	108	5310	257190	42	5970	201175	48	7995	153001	69
4021	604391	108/109	DLC-5310	257190	52	6050	263220	46	8001	107524	9/35/103
4022	612434	110	5320	257140	43	6055	263223	47	G 8001	107534	9/103
4023	602436	110	5331	274543	99	L 6055	263225	51	8002	173524	9/35/103
4024	--	110	5332	143543	99	6075	263176	49	G 8002	173534	9/103
4025	--	110	5350	257220	46	6085	263222	49	8003	372524	9/35/103
4026	--	110	5369	263544	83	6086	263225	50	8004	024524	9/35/103
4027	--	110	5370	257175	48	6110	257190	42	8005	248524	9/35/103
4029	604391	108/109	5380	257215	49	6120	257140	43	8006	010524	9/35/103
4030	--	108	5410	274190	42	6210	263190	42	8007	198524	9/35/103
4031	--	108	DLC-5410	274190	52	6220	263140	43	8858	165514	82
4032	--	110	L 5410	274192	51	6310	277190	42	8859	166514	82
4037	607372	108	5420	274140	43	6320	277140	43	9001	--	102
4038	611372	108	DLC-5420	274140	52	6370	277175	48	9002	--	102
4039	001300	108	5424	274134	44	6410	194190	42	G 9002	--	102
4060	205175	69	DLC-5424	274134	53	6420	194140	43	9003	--	102
4060	--	107	5450	274220	46	6470	194175	48	9004	--	102
5000 SO	--	101	DLC-5450	274220	53	6510	113190	42	9005	--	102
5002	012513	98	5451	274221	47	6570	110175	48	9006	--	102
5005	112513	98	5453	274224	47	6801	001534	80	9007	--	102
5008	250513	98	5455	274223	47	6842 KR	158534	81	9009	--	102
5009	172513	98	5470	274175	48	6842 R	143534	81	9900 SO	--	101
5022	161513	98	5480	274215	49	6848	173534	82	9920	--	107
5023	248513	98	5485	274222	49	6848 L	175534	82	11001	114533	27
5024	110513	98	5486	274225	50	6850	199534	82	11002	114513	27
5025	023513	98	5490	--	50	6856	198534	82	11003	114503	27
5026	023513	98	5510	194190	42	6863	250534	83	11004	114514	27
5027	023513	98	DLC-5510	194190	52	6924	194134	44	11005	114493	27
5028	488513	98	5520	194140	43	DLC-6924	194134	53	11006	114523	27
5029	225513	98	5550	194220	46	6925	194137	44	11007	612432	27/108
5030	030513	98	5570	194175	48	DLC-6925	194137	53	11009 SO	--	26
5100 SO	--	101	5580	194215	49	6926	194194	44	18044	243522	19
5101	001523	98	5610	194190	42	DLC-6926	194194	53	18144	243511	19
5102	012523	98	DLC-5610	194190	52	6927	194180	45	18244	243502	19
5103	013523	98	L 5610	194192	51	6953	194224	47	30001	373513	11
5105	112523	98	5620	194140	43	7000	327504	33	30010	303513	11
5106	112523	98	DLC-5620	194140	52	FL 7000	327504	33	30004	--	29
5107	142523	98	L 5620	194142	51	7001	327504	33	30041	292513	11
5108	250523	98	5630	194110	34/45	7002	327504	33	30042	303513	11
5109	172523	98	5650	194220	46	7003	327524	33	30043	372513	11
5110	174523	98	DLC-5650	194220	53	7004	327524	33	30044	243513	11
5110	237190	42	5651	194221	47	7005	371534	33	30047	345514	11
5111	199523	98	5665	194145	39/48	7006	370514	33	30090 SO	--	29
5112	370523	98	5670	194175	48	7007	371524	33	30100 SO	--	29
5113	345523	98/99	5680	194215	49	7008	371534	33	40500	--	106
5114	370523	98	5710	194190	42	7010	237190	42	40510	--	106
5115	161523	98	DLC-5710	194190	52	7020	237140	43	40530	--	106
5117	141523	98	5720	194140	43	7050	237220	46	40570	--	106
5118	199523	98	DLC-5720	194140	52	7053	237224	47	40580	--	106
5119	030523	98	5730	194110	45	7070	237175	48	40600	--	106
5120	274523	98	DLC-5730	194110	53	7110	001190	42	40601	--	106
5120	237140	43	5740	194191	46	7120	001140	43	40602	--	106
5121	143523	98	5741	194141	46	7170	001175	48	40603	--	106
5122	345523	98/99	5760	194102	47	7210	274190	42	40610	--	106
5123	272523	98	5770	194175	48	DLC-7210	274190	52	K 900445	--	111
5150	237220	46	5775	194176	49	7220	274140	43	K 900446	--	111
5170	237175	48	5810	137190	42	DLC-7220	274140	52	K 900447	--	111
5180	237215	49	5820	137140	43	7224	274134	44			
5205	112542	99	5830	238544	81	7225	274137	44			
5206	112542	99	5848 L	175544	82	DLC-7225	274137	53			
5208	250542	99	T 5848 L	175544	83	7227	274180	45			
5209	172542	99	5850	137220	46	7230	274110	45			
5210	263190	42	5855	137223	47	DLC-7230	274110	53			
DLC-5210	263190	52	5856	198544	82	7270	274175	48			
5211	199542	99	T 5856	200544	83	7275	274176	49			
5218	199542	99	5860	251544	83	7710	237190	42			
5220	263140	43	5862	274544	83	7720	237140	43			



[www.edenta.com](http://www.edenta.com)

**EDENTA AG**

Hauptstrasse 7 | CH-9434 Au/SG | Switzerland | Tel.: +41 (0)71 747 25 25 | Fax +41 (0)71 747 25 50 | E-Mail: [info@edenta.ch](mailto:info@edenta.ch) | Internet: [www.edenta.com](http://www.edenta.com)