

DENTAL BURS AND TITANIUM INSTRUMENTS MANUFACTURER

FABRICANTE DE FRESAS DENTALES
E INSTRUMENTOS DENTALES DE TITANIO

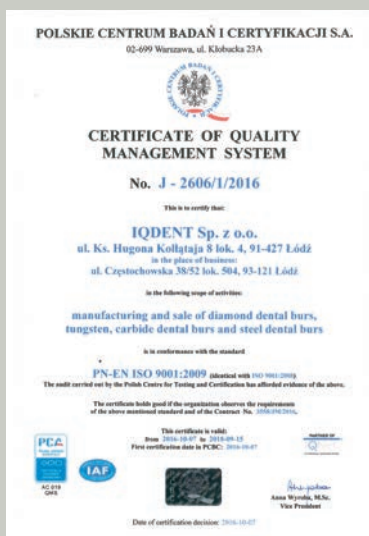
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ
БОРОВ И ТИТАНОВЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



DENTAL BURS MANUFACTURER

FABRICANTE DE FRESAS DENTALES

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ БОРОВ



ISO NUMBERING SYSTEM DESIGNACIÓN DE FRESAS SEGÚN /ISO/ ОБОЗНАЧЕНИЕ БОРОВ ПО СИСТЕМЕ ИСО /ISO/	4
SHANK TYPES TIPOS DE MANGOS / ВИДЫ НАКОНЕЧНИКОВ	5
DIAMOND BURS FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ	6-15
CARBIDE BURS FRESAS DE CARBURO / ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ	16-18
FINISHING INSTRUMENTS FRESAS DE ACABADO / ФИНИРЫ	19-21
CROWN CUTTERS FRESAS PARA CORTAR CORONAS / БОРЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК	22
ENDODONTIC INSTRUMENTS FRESAS PARA ENDODONCIA / БОРЫ ДЛЯ ЭНДОДОНТИИ	23
SURGICAL BURS FRESAS PARA CIRUGÍA / БОРЫ ДЛЯ ХИРУРГИИ	23-24
DENTAL SETS SETS DENTALES / СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАБОРЫ	25-27
TITANIUM INSTRUMENTS INSTRUMENTOS DENTALES DE TITANIO / ТИТАНОВЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ	28-29
INSTRUCTIONS OF ROTARY TOOLS AND SAFETY CONDITION INSTRUCCIONES DE USO Y CONDICIONES DE SEGURIDAD / ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ БОРОВ И УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	30-32
NOTES NOTAS / ПРИМЕЧАНИЯ	33

ISO NUMBERING SYSTEMS

DESIGNACIÓN DE FRESAS SEGÚN /ISO /
ОБОЗНАЧЕНИЕ БОРОВ ПО СИСТЕМЕ ИСО /ISO/



806.314.142.504.012

806. 314. 142. 504. 012

Material of the working part
806 = Diamond, galvanic
metal bond

Material de la parte activa
806 = polvo de diamante
unido con metal a través de
un proceso de galvanización

Материал рабочей части
806 = Алмазное покрытие,
гальваническое крепление

806. 314. 142. 504. 012

Shank and overall length
314 = FG
Standard Length = 19 mm

Mango y longitud total
314 = FG turbina
Longitud estándar = 19 mm

Вид наконечника
и общая длина
314 = FG
Стандартная длина = 19 mm

806. 314. 142. 504. 012

Shape and grit size
142 = cylinder
504 = extra fine grit

Forma y grano
142 = forma cilíndrica
504 = grano muy fino

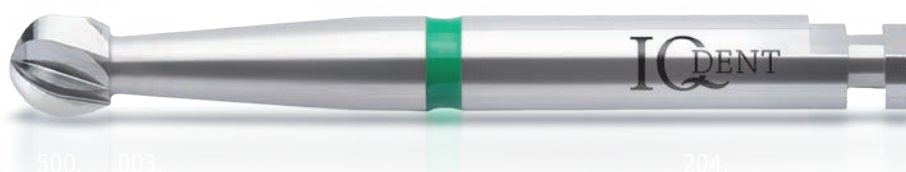
Размер зерна
142 = цилиндр
504 = самая мелкая
зернистость

806. 314. 142. 504. 012

Diameter of the working part
at the widest point (1/10 mm)
012 = Size 1,2 mm

Medida
Diámetro máximo de la parte
activa (1/10 mm)
012 = medida 1,2 mm

Диаметр рабочей части в
самом широком месте
(1/10 мм)
012 = размер 1,2 мм



500.204.001.003.023

500. 204. 001. 003. 023

Material of the working part
500 = Tungsten carbide

Material de la parte activa
500 = fresa de carburo
tungsteno

Материал рабочей части
500 = твердый сплав

500. 204. 001. 003. 023

Shank and overall length
204 = RA
Standard Length = 22 mm

Mango y longitud total
204 = RA
Longitud estándar = 22 mm

Вид наконечника
и общая длина
204 = RA
стандартная длина = 22 мм

500. 204. 001. 003. 023

Shape and cut
001 = round
003 = blades

Forma y tipo de hojas
001 = forma redondeada
003 = cortes

Форма и вид нарезки
001 = шаровидная
003 = нарезка

500. 204. 001. 003. 023

Diameter of the working part
at the widest point (1/10 mm)
023 = Size 2,3 mm

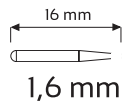
Medida
Diámetro máximo de la parte
activa (1/10 mm)
023 = medida 2.3 mm

Диаметр рабочей части
в самом широком месте
(1/10 мм)
023 = размер 2,3 мм

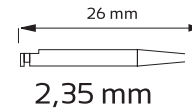
SHANK AND GRIT TYPES

TIPOS DE MANGOS Y DE CAPA
ВИДЫ НАКОНЕЧНИКОВ

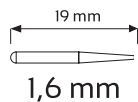
313 FGS
short
corto
короткий



205 RAL
long
largo
длинный



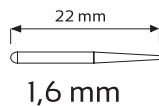
314 FG
standard
estándar
стандартный



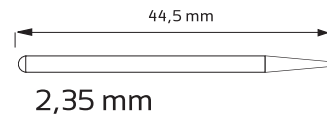
206 RAXL
extra long
extra largo
сверхдлинный



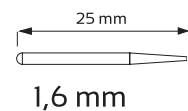
315 FGL
long
largo
длинный



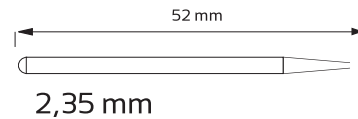
104 HP
standard
estándar
стандартный



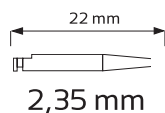
316 FGXL
extra long
extra largo
сверхдлинный



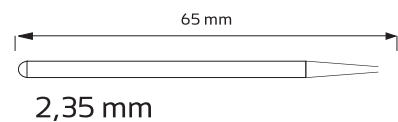
105 HPXL
extra long
extra largo
сверхдлинный



204 RA
standard
estándar
стандартный



106 HPXXL
super extra long
super extra largo
супер
сверхудлиненный




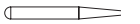

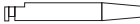

TYPES OF GRITS / TIPOS DE CAPA / ТИП ПОКРЫТИЯ

504	● yellow amarillo желтый	10-36 µm extra fine 10-36 µm muy fino 10-36 µm самая мелкая зернистость	for smoothing the edges of composite fillings para preparación de obturaciones для окончательной полировки композита
514	● red rojo красный	27-76 µm fine 27-76 µm para alisar 27-76 µm мелкая зернистость	for finishing process para elaboración final de tejidos, pulir bordes de caries, tallar superficie de diente y preparación de obturaciones для финишной обработки
524	● blue azul синий	64-126 µm medium 64-126 µm estándar 64-126 µm средняя зернистость	for universal grinding para elaboración de tejidos y para pulido для стандартной обработки
534	● green verde зеленый	107-181 µm coarse 107-181 µm grueso 107-181 µm крупная зернистость	for fast grinding extracción de obturaciones y para pulido для быстрой обработки
544	● black negro черный	151-213 µm super coarse 151-213 µm muy grueso 151-213 самая крупная зернистость	for very fast grinding extracción de obturaciones existentes y coronas для очень быстрой обработки

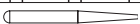
DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

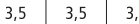
801 (001)

OAL 19mm												
● 801EF FG				012	014	016	018					
● 801F FG	007	008	010	012	014	016	018	021	023	025	035	
● 801 FG	007	008	010	012	014	016	018	021	023	025	035	
● 801G FG			010	012	014	016	018	021	023	025		
● 801SG FG				012	014	016	018	021	023	025		
OAL 16,5 mm												
● 801 FG SHORT					014		018					
OAL 25 mm												
● 801F FG XL			010	012	014	016	018					
● 801 FG XL			010	012	014	016	018			025		
● 801G FG XL			010	012	014	016	018					
● 801SG FG XL				012	014	016	018					
OAL 22 mm												
● 801 RA			010	012	014	016	018	021	023	025	035	
● 801G RA				012	014	016	018	021	023	025	035	
OAL 26 mm												
● 801 RAL			010	012	014	016	018	021	023	025		
● 801G RAL					014	016	018	021	023	025		

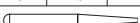
801L (697)

OAL 22mm						
● 801L FG	010	012	014	016	018	025
● 801LG FG	010	012	014	016	018	025
● 801LSG FG		012	014	016	018	025

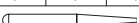
802 (002)

L mm	3,5	3,5	3,5
OAL 19mm			
● 802 FG	014	016	018
● 802G FG	014	016	018
● 802SG FG	014	016	018

802L (494)

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 22mm				
● 802L FG	012	014	016	018
● 802LG FG	012	014	016	018
● 802LSG FG	012	014	016	018

388 (388)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm				
● 388 FG	010	012	014	016
● 388G FG	010	012	014	016
● 388SG FG	010	012	014	016

Safe End

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

IQDENT
INTELLIGENT
BURS



805
(012)

L mm	1,0	1,5	1,5	1,5	2,3	2,3
OAL 19mm						
● 805F FG	010	012	014	016		
● 805 FG	010	012	014	016	018	021
● 805G FG			014	016	018	
● 805SG FG			014	016	018	021
OAL 16,5mm						
● 805 FG SHORT	010		014			



806
(019)

L mm	3,0	3,0
OAL 19mm		
● 806F FG	012	
● 806 FG	012	014
● 806G FG	012	014
● 806SG FG		014



807
(225)

L mm	3,5	3,5	4,0	4,0
OAL 19mm				
● 807F FG	012	014	016	018
● 807 FG	012	014	016	018
● 807G FG	012	014	016	018
● 807SG FG		014	016	018
OAL 22mm				
● 807 RA				018



808R
(238)

L mm	5,0	5,0	5,0	5,0
OAL 19mm				
● 808RF FG	010	012	014	016
● 808R FG	010	012	014	016
● 808RG FG			014	016



811
(038)

L mm	4,0
OAL 19 mm	
● 811F FG	033
● 811 FG	033
● 811G FG	033
● 811SG FG	033



811L
(039)

L mm	7,0
OAL 22mm	
● 811LF FG	037
● 811L FG	037
● 811LG FG	037
● 811LSG FG	037

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ



820
(465)

L mm	5,0	5,9
OAL 19mm		
● 820F FG	016	018
● 820 FG	016	018



827
(464)

L mm	4,0
OAL 19mm	
● 827EF FG	018
● 827F FG	018



830
(257)

L mm	4,5	4,5	4,5	4,5	5,0	5,0
OAL 19 mm						
● 830EF FG	012	014	016	018	021	023
● 830F FG	012	014	016	018	021	023
● 830 FG	012	014	016	018	021	023
● 830G FG	012	014	016	018	021	023
● 830SG FG	012	014	016	018	021	023



831
(254)

L mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0
OAL 19 mm					
● 831EF FG	014	016	018	021	023
● 831F FG	014	016	018	021	023
● 831 FG	014	016	018	021	023
● 831G FG	014	016	018	021	023
● 831SG FG	014	016	018	021	023



833
(277)

L mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,1	4,2	4,6
OAL 19 mm							
● 833EF FG	012	014	016	018	021	023	025
● 833F FG	012	014	016	018	021	023	025
● 833 FG	012	014	016	018	021	023	025
● 833G FG	012	014	016	018	021	023	025
● 833SG FG	012	014	016	018	021	023	025
OAL 22 mm							
● 833F RA				018		023	
● 833 RA				018		023	

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

ICDENT
INTELLIGENT
BURS



835
(108)

L mm	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	3,5
OAL 19 mm						
● 835EF FG				012	014	016
● 835F FG	006	008	010	012	014	
● 835 FG	006	008	010	012	014	016
● 835G FG	006	008	010	012	014	016
● 835SG FG			010	012	014	016
OAL 16,5 mm						
● 835 FG SHORT				012		
● 835G FG SHORT				012		
OAL 22 mm						
● 835 RA				012		



837
(110)

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0
OAL 21 mm				
● 837EF FG	010	012	014	
● 837F FG	010	012	014	016
● 837 FG	010	012	014	016
● 837G FG	010	012	014	016
● 837SG FG		012	014	016



837L
(111)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm				
● 837LEF FG	010	012	014	
● 837LF FG	010	012	014	016
● 837L FG	010	012	014	016
● 837LG FG		012	014	016
● 837LSG FG		012	014	016
OAL 22 mm				
● 837L RA			014	



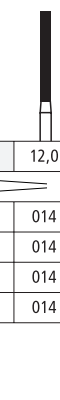
837XL
(112)

L mm	10,0	10,0
OAL 24 mm		
● 837XLFG FG	012	014
● 837XL FG	012	014
● 837XLG FG	012	014



891
(113)

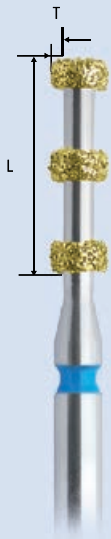
L mm	12,0
OAL 26 mm	
● 891F FG	014
● 891 FG	014
● 891G FG	014
● 891SG FG	014



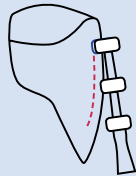
DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

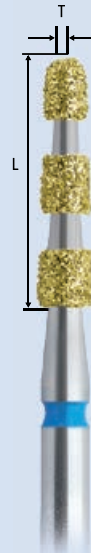
BURS FOR MARKING DEPTH



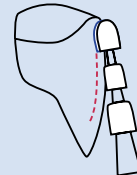
834
(834)



marking depth T	0,3mm	0,4mm	0,5mm
L mm	7,0	7,0	7,0
OAL 22 mm			
834 FG	016	018	021



868A
(868A)



marking depth mm	0,3
L mm	6,0
OAL 22 mm	
868A FG	018



846
(171)

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0
OAL 22 mm				
846F FG	012	014	016	018
846 FG	012	014	016	018
846G FG	012	014	016	018
846SG FG		014	016	018



847
(172)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm					
847F FG	012	014	016	018	023
847 FG	012	014	016	018	023
847G FG	012	014	016	018	023
847SG FG	012	014	016	018	023



848
(173)

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm						
848EF FG	012	014	016	018		
848F FG	012	014	016	018	021	023
848 FG	012	014	016	018	021	023
848G FG	012	014	016	018	021	023
848SG FG	012	014	016	018		



849
(197)

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
OAL 21 mm							
849F FG	010	012	014	016	018	023	025
849FG	010	012	014	016	018	023	025
849G FG	010	012	014	016	018	023	025
849SG FG		012	014	016	018	023	025

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

ICDENT
INTELLIGENT
BURS

850
(198)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm								
● 850F FG	010	012	014	016	018	021	023	025
● 850 FG	010	012	014	016	018	021	023	025
● 850G FG	010	012	014	016	018	021	023	025
● 850SG FG		012	014	016	018	021	023	025

852
(199)

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm					
● 852EF FG	010	012	014	016	018
● 852F FG	010	012	014	016	018
● 852 FG	010	012	014	016	018
● 852G FG		012	014	016	018
● 852SG FG		012	014	016	018

857
(220)

L mm	10,0
OAL 24 mm	
● 857F FG	014
● 857 FG	014
● 857G FG	014

Safe End

858
(165)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm				
● 858EF FG	010	012	014	016
● 858F FG	010	012	014	016
● 858 FG	010	012	014	016
● 858G FG	010	012	014	016
● 858SG FG			014	016
OAL 22 mm				
● 858F RA			014	
● 858 RA			014	

859
(166)

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm					
● 859EF FG	010	012	014	016	018
● 859F FG	010	012	014	016	018
● 859 FG	010	012	014	016	018
● 859G FG	010	012	014	016	018
● 859SG FG				016	018
OAL 24 mm					
● 859 RA	010		014		

859L
(167)

L mm	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5
OAL 26 mm					
● 859LEF FG	010	012	014	016	018
● 859LF FG	010	012	014	016	018
● 859L FG	010	012	014	016	018
● 859LG FG	010	012	014	016	018
● 859LSG FG			014	016	018

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ



860
(243)

L mm	3,0	3,0	5,0	5,0	5,0
OAL 19 mm					
860EF FG	010	012	018	023	025
860F FG	010	012	018	023	025
860 FG	010	012	018	023	025
860G FG	010	012	018	023	025
860SG FG		012	018	023	025
OAL 16,5 mm					
860 FG SHORT		012			



862
(249)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm				
862EF FG	010	012	014	016
862F FG	010	012	014	016
862 FG	010	012	014	016
862G FG		012	014	016
862SG FG		012	014	016



863
(250)

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm				
863EF FG	012	014	016	018
863F FG	012	014	016	018
863 FG	012	014	016	018
863G FG	012	014	016	018
863SG FG	012	014	016	018



863L
(251)

L mm	11,5	11,5	11,5
OAL 26 mm			
863LEF FG	014	016	018
863LF FG	014	016	018
863L FG	014	016	018
863LG FG	014	016	018
863LSG FG	014	016	018



869
(290)

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm					
869EF FG	010	012	014	016	018
869F FG	010	012	014	016	018
869 FG	010	012	014	016	018
869G FG		012	014	016	018
869SG FG			014	016	



869L
(291)

L mm	11,5	11,5	11,5
OAL 26 mm			
869LF FG	012	014	016
869L FG	012	014	016
869LG FG	012	014	016

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

IQDENT
INTELLIGENT
BURS



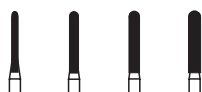
838L
(140)

L mm	6,0	6,0	6,0
OAL 21 mm			
838LEF FG	010	012	014
838LF FG	010	012	014
838L FG	010	012	014
838LG FG	010	012	014



881
(141)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm				
881F FG	010	012	014	016
881 FG	010	012	014	016
881G FG	010	012	014	016
881SG FG		012	014	016



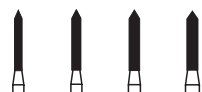
882
(142)

L mm	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm			
882F FG	012	014	016
882 FG	012	014	016
882G FG	012	014	016
882SG FG	012	014	016



885
(130)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm				
885EF FG	010	012	014	
885F FG	010	012	014	016
885 FG	010	012	014	016
885G FG		012	014	016
885SG FG		012	014	016



886
(131)

L mm	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm			
886EF FG	012	014	016
886F FG	012	014	016
886 FG	012	014	016
886G FG	012	014	016
886SG FG		014	016



DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ



888L
(539)

L mm	3,0
OAL 22 mm	
● 888LF FG	010
● 888L FG	010
● 888LG FG	010



889L
(540)

L mm	3,5	4,0
OAL 22 mm		
● 889LF FG	009	010
● 889L FG	009	010
● 889LG FG	009	010



890
(160)

L mm	4,0	4,0
OAL 22 mm		
● 890F FG	008	010
● 890 FG	008	010



890L
(699)

L mm	4,0
OAL 22 mm	
● 890LF FG	008
● 890L FG	008



893
(507)

L mm	5,8	5,8
OAL 22 mm		
● 893F FG	018	023
● 893 FG	018	023
● 893G FG	018	023
● 893SG FG	018	023

MICRO DIAMONDS

DIAMANTE PARA MICROPREPARACIÓN
ДЛЯ МИКРОПРЕПАРИРОВАНИЯ

IQDENT
INTELLIGENT
BURS



697

L mm		0,7
OAL I9 mm		
314.697.514	● 80ILF	007
314.697.524	● 80IL	007



277

L mm		1,1
OAL I9 mm		
314.277.514	● 833F FG	009
314.277.524	● 833 FG	009



698

L mm		3,0
OAL I9 mm		
314.698.514	● 838F FG	007
314.698.524	● 838 FG	007



138

L mm		3,6
OAL I9 mm		
314.138.514	● 880F FG	007
314.138.524	● 880 FG	007



194

L mm		2,1
OAL I9 mm		
314.194.514	● 889F FG	007
314.194.524	● 889 FG	007



540

L mm		3,6
OAL I9 mm		
314.540.514	● 890F FG	007
314.540.524	● 890 FG	007



271

L mm		2,1
OAL I9 mm		
314.271.514	● 895F FG	007
314.271.524	● 895 FG	007



295

L mm		3,6
OAL I9 mm		
314.295.514	● 896F FG	007
314.295.524	● 896 FG	007



CARBIDE BURS

FRESAS DE CARBURO DE TUNGSTENO
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ



CB1S

US-No.	2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	9S	10S	11S
Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RA OAL 22 mm 	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
500 204 001 003 ... CB1S.204										
RAL OAL 26 mm 	010	012	014	016	018	021	023			
500 205 001 003 ... CB1S.205										
FG OAL 19 mm 	010	012	014	016	018	021	023			
500 314 001 003 ... CB1S.314										
FG XL OAL 25 mm 	010	012	014	016	018	021	023			
500 316 001 003 ... CB1S.316										



CB1SX

US-No.	2SX	3SX	4SX	5SX	6SX	7SX	8SX	9SX	10SX	11SX
Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RA OAL 22 mm 	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
500 204 001 002 ... CB1SX.204										



CB1SN

US-No.	2SN	3SN	4SN	5SN	6SN	7SN	8SN
Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
RA OAL 22 mm 	010	012	014	016	018	021	023
500 204 697 003 ... CB1SN.204							
RAL OAL 26 mm 	010		014		018		023
500 205 697 003 ... CB1SN.205							



CB1SNX

US-No.	2SNX	3SNX	4SNX	5SNX	6SNX	7SNX	8SNX
Size/Medida/Размер Ø 1/10	010	012	014	016	018	021	023
RA OAL 22 mm 	010	012	014	016	018	021	023
500 204 697 002 ... CB1SNX.204							
RAL OAL 26 mm 	010	012	014	016	018	021	023
500 205 697 002 ... CB1SNX.205							

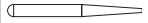


CARBIDE BURS

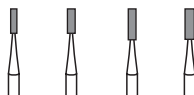
FRESAS DE CARBURO DE TUNGSTENO
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ

IQDENT
INTELLIGENT
BURS


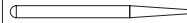


CB21

US-No.	55	57	58	59
Size/Medida/Размер Ø 1/10	008	010	012	014
L mm	3,4	3,4	4,2	4,2
FG  OAL 19 mm	008	010	012	014
500 314 107 006 ... CB21.314				
FG XL  OAL 25 mm	008	010	012	
500 316 107 006 ... CB21.316				
RA  OAL 22 mm		010	012	014
500 204 107 006 ... CB21.204				





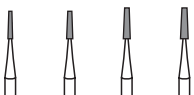
CB21L

US-No.	57L	58L
Size/Medida/Размер Ø 1/10	010	012
L mm	6,0	6,0
FG  OAL 19 mm	010	012
500 314 110 006 CB21L.314		
FG XL  OAL 25 mm	010	012
500 316 110 006 CB21L.316		

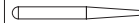
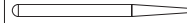


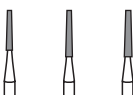
CB23

US-No.	168	169	170	171
Size/Medida/Размер Ø 1/10	008	009	010	012
L mm	3,6	3,8	4,1	4,1
FG  OAL 19 mm	008	009	010	012
500 314 168 006 ... CB23.314				
FG XL  OAL 25 mm				012
500 316 168 006 ... CB23.316				





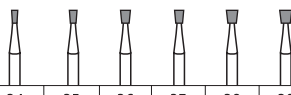
CB23L

US-No.	169L	170L	171L
Size/Medida/Размер Ø 1/10	009	010	012
L mm	5,3	6,3	6,3
FG  OAL 19 mm	009	010	012
500 314 171 006 ... CB23L.314			
FG XL  OAL 25 mm		010	012
500 316 171 006 ... CB23L.316			




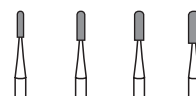
CB2

US-No.	34	35	36	37	38	39
Size/Medida/Размер Ø 1/10	008	010	012	014	016	018
L mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8
RA  OAL 22 mm	008	010	012	014	016	018
500 204 010 006 ... CB2.204						
FG  OAL 19 mm	008	010	012	014	016	018
500 314 010 006 ... CB2.314						



CB7L

US-No.	330L	331L	332L	333L
Size/Medida/Размер Ø 1/10	008	010	012	014
L mm	3,6	4,1	4,1	4,4
FG  OAL 19 mm	008	010	012	014
500 314 234 006 ... CB7L.314				




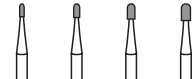
CARBIDE BURS

FRESAS DE CARBURO DE TUNGSTENO
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ






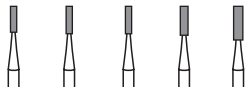
CB7

US-No.	329	330	331	332
Size/Medida/Размер Ø 1/10	006	008	010	012
L mm	1,7	1,8	2,0	2,2
FG OAL 19 mm				
 OAL 19 mm	006	008	010	012
500 314 237 001 ... CB7.314				

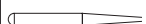


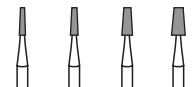
CB31

US-No.	555	556	557	558	559
Size/Medida/Размер Ø 1/10	008	009	010	012	014
L mm	3,6	3,8	3,8	4,1	4,5
FG OAL 19 mm					
 OAL 19 mm	008	009	010	012	014
500 314 107 007 ... CB31.314					
FG XL OAL 25 mm					
 OAL 25 mm			010	012	014
500 316 107 007 ... CB31.316					
RA OAL 22 mm					
 OAL 22 mm			010	012	014
500 204 107 007 ... CB31.204					





CB33

US-No.	700	701	702	703
Size/Medida/Размер Ø 1/10	010	012	016	021
L mm	4,1	4,1	4,5	4,9
FG OAL 19 mm				
 OAL 19 mm	010	012	016	021
500 314 168 007 ... CB33.314				

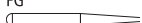



CB31L

US-No.	557L	558L
Size/Medida/Размер Ø 1/10	010	012
L mm	6,3	6,3
FG OAL 19 mm		
 OAL 19 mm	010	012
500 314 110 007 ... CB31L.314		
FG XL OAL 25 mm		
 OAL 25 mm	010	012
500 316 110 007 ... CB31L.316		



CB33L

US-No.	700L	701L
Size/Medida/Размер Ø 1/10	010	012
L mm	6,3	6,3
FG OAL 19 mm		
 OAL 19 mm	010	012
500 314 171 007 ... CB33L.314		
FG XL OAL 25 mm		
 OAL 25 mm	010	012
500 316 171 007 ... CB33L.316		



FINISHING INSTRUMENTS

FRESAS DE ACABADO
ФИНИРЫ

IQDENT
INTELLIGENT
BURS




Safe End



Safe End

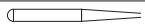
CF132

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	008
L mm	3,0
OAL 22 mm 	
CF132 FG 500 314 699 071 ...	008
CF132F FG 500 314 699 041 ...	008
CF132UF FG 500 314 699 031 ...	008



Safe End


CF133

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010
L mm	4,0
OAL 19 mm 	
CF133 FG 500 314 159 071 ...	010
CF133F FG 500 314 159 041 ...	010
CF133UF FG 500 314 159 031 ...	010



Safe End


CF134

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014
L mm	6,0
OAL 22 mm 	
CF134 FG 500 314 164 071 ...	014
CF134F FG 500 314 164 041 ...	014
CF134UF FG 500 314 164 031 ...	014



Safe End

CF135

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014
L mm	9,0
OAL 25 mm 	
CF135 FG 500 314 166 071 ...	014
CF135F FG 500 314 166 041 ...	014
CF135UF FG 500 314 166 031 ...	014

FINISHING INSTRUMENTS

FRESAS DE ACABADO
ФИНИРЫ



CF46

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014
L mm	3,5
OAL 19 mm	
CF46 FG 500 314 254 072 ...	014



CF48L

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	8,0	8,0
OAL 22 mm		
CF48L FG 500 314 249 072 ...	010	012
CF48LF FG 500 314 249 042 ...	010	012
CF48LUF FG 500 314 249 032 ...	010	012



CF246

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	009	010	012
L mm	3,6	3,6	3,6
OAL 19 mm			
CF 246 FG 500 314 495 071 ...	009	010	012
CF 246UF FG 500 314 495 031 ...	009		



CF247

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	009	012
L mm	3,2	3,4
OAL 22 mm		
CF247 FG 500 314 195 071 ...		012
CF247F FG 500 314 195 041 ...	009	



FINISHING INSTRUMENTS

FRESAS DE ACABADO
ФИНИРЫ

IQDENT
INTELLIGENT
BURS

FOR REMOVAL OF RESIN REMAINING AFTER
DEBONDING OF ORTHODONTIC BRACKETS

PARA REMOVER RESINA DÉSPUES DE HABER
QUITADO LAS BRACKETS

ДЛЯ УДАЛЕНИЯ КЛЕЯ (ЦЕМЕНТА) ПОСЛЕ СНЯТИЯ
БРЕКЕТОВ



CF244K

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	021
L mm	8,0
OAL 26 mm	
CF 244K RA 500 204 298 072 021	021



CF283

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012	014
L mm	8,0	8,0
OAL 22 mm		
CF 283 FG 500 314 289 072 ...	012	014



CF284

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014
L mm	10,0
OAL 25 mm	
CF 284 FG 500 314 290 072 ...	014



CF379

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014	018	023
L mm	3,1	3,5	4,2
OAL 19 mm			
CF 379 FG 500 314 277 072	014	018	023
CF 379F FG 500 314 277 042			023
CF 379UF FG 500 314 277 032			023
OAL 22 mm			
CF 379 RA 500 204 277 072		018	023



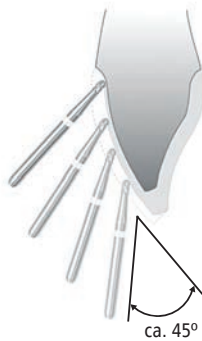
CF390

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	3,5
OAL 19 mm	
CF 390 FG 500 314 274 072 ...	016
CF 390F FG 500 314 274 042 ...	016
CF 390UF FG 500 314 274 032 ...	016



CROWN CUTTERS

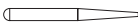
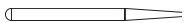
FRESAS PARA CORTAR CORONAS
БОРЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК



FOR METAL, CERAMIC, CEMENT
FRESA PARA CORTAR METAL, PORCELANA Y CEMENTO
БОР ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ МЕТАЛЛА, КЕРАМИКИ И ЦЕМЕНТА




CB5CK

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012	014
L mm	4,0	4,0
FG OAL 19 mm		
 500 314 194 019 ... CB5CK.314	012	014
FG XL OAL 25 mm		
 500 316 194 019 ... CB5CK.316	012	014



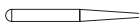

CB4MCL

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012	014
L mm	4,0	4,0
FG OAL 19 mm		
 500 314 194 ... CB4MCL.314	012	014

METAL CUTTER
FRESA PARA CORTAR METAL
БОР ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ МЕТАЛЛА




CB35C

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012
L mm	2,0
FG OAL 19 mm	
 500 314 138 008 ... CB35C.314	012
FG XL OAL 25 mm	
 500 316 138 008 ... CB35C.316	012



CB37

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012
L mm	3,5
FG OAL 19 mm	
 500 314 139 008 ... CB37.314	012

ENDODONTIC INSTRUMENTS

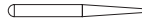



FRESAS PARA ENDODONCIA
БОРЫ ДЛЯ ЭНДОДОНТИИ

SPECIAL TIP
LA PUNTA ESPECIAL
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЕРХУШКА





ZEKRYA (CB151)

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	11.0
OAL 23 mm 	
CB151 FGL 500 315 199 295 016	016
OAL 28 mm 	
CB151 FGXL 500 316 199 295 016	016

SPECIAL TIP
LA PUNTA ESPECIAL
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЕРХУШКА



ENDO Z (CB152)

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	9.0
OAL 23 mm 	
CB152 FGL 500 315 219 295 016	016
OAL 28 mm 	
CB152 FGXL 500 316 219 295 016	016

FOR WIDENING THE CANAL. SPECIAL TIP ALLOWS TO IDENTIFY THE ROOT CANAL ENTRANCES.

PARA ENSANCHAR EL CANAL. LA PUNTA ESPECIAL FACILITA LOCALIZAR LA ENTRADA DEL CONDUCTO RADICULAR

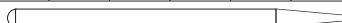

ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ УСТЬЯ КАНАЛА. СПЕЦИАЛЬНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЕРХУШКА ПОМОГАЕТ ЛЕГКО НАЙТИ КАНАЛ.

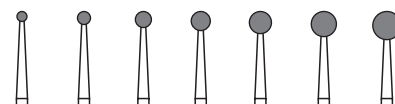
SURGICAL BURS

FRESAS PARA CIRUGÍA
БОРЫ ДЛЯ ХИРУРГИИ



CB141 CB141A

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014	018	023	027	031	035	040
OAL 44,5 mm 							
CB141 HP 500 104 001 291 ...	014	018	023	027	031	035	040
CB141A HP 500 104 001 298 ...	014	018	023	027	031	035	040
OAL 34 mm 							
CB141 RA XL 500 206 001 291 ...	014	018	023	027	031	035	040
CB141A RA XL 500 206 001 298 ...	014	018	023	027	031	035	040



SURGICAL BURS

FRESAS PARA CIRUGÍA
БОРЫ ДЛЯ ХИРУРГИИ



CB161

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	9,0
CB HP 500 104 408 295 ...	016
CB161 FG XL 500 316 408 295 ...	016



**CB162
CB162A**

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	9,0
CB 162 HP 500 104 408 297...	016
CB 162A HP 500 104 408 298...	016
CB 162 FG XL 500 316 408 297 ...	016
CB 162A FG XL 500 316 408 298 ...	016



CB165

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	023
L mm	7,0
CB 165 HP 500 104 408 297 ...	023
CB 165 RA L 500 205 408 297 ...	023



CB166

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	021
L mm	10,0
CB 166 HP 500 104 409 297 ...	021
CB 166 RA L 500 205 409 297 ...	021



CB167

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	023
L mm	10,0
CB 167 HP 500 104 410 297 ...	023
CB 167 RA L 500 205 410 297 ...	023



CB255E

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012
L mm	8,0
CB255E FG XL 500 316 415 298 ...	012

DENTAL SETS



SETS DENTALES СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАБОРЫ



MICROPREPARATION SET FOR MICRO CAVITY PREPARATION. YOU CAN USE THEM FOR WORKING UNDER MICROSCOPE.

НАБОР ДЛЯ МИКРОПРЕПАРИРОВАНИЯ - ДЛЯ ОБРАБОТКИ МИКРОУЩЕРБОВ. БОРЫ ИДЕАЛЬНО ПОДХОДЯТ ДЛЯ РАБОТЫ ПОД МИКРОСКОПОМ.

SET PARA MICROPREPARACIÓN CREADO PARA ELABORACIÓN DE LOS CARIOS. ESTE SET ES PERFECTO PARA TRABAJO DEL MICROSCOPIO.

MICROPREPARATION SET INCLUDES:/ В СОСТАВ НАБОРА ВКЛЮЧЕНЫ:/
SET PARA MICROPREPARACIÓN SE COMPONDE DE:

835F FG.007

880F FG.007

880 FG.007

880G FG.007

845 FG.007

895F FG.007

833F FG.007

833 FG.007

890LF FG.008

890L FG.008



SET OF FINISHING BURS FOR PREPARING COMPOSITE. SPECIAL SELECTED FINISHING BURS ALLOW FOR EFFECTIVE AND AT THE SAME TIME GENTLE WAY TO DEVELOP A COMPOSITE WITHOUT AFFECTING THE ENAMEL. THREE TYPES OF CUTS OPTIMIZE THE WORK AT FILLING, ELIMINATING THE NEED FOR ADDITIONAL POLISHING AFTER THE PROCEDURE.

НАБОР БОРОВ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОМПОЗИТА. СПЕЦИАЛЬНО ПОДОБРАНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФИНИШНЫЕ БОРЫ ДАЮТ ВОЗМОЖНОСТЬ ЭФФЕКТИВНО И ОДНОВРЕМЕННО ДЕЛИКАТНО ОБРАБАТЫВАТЬ КОМПОЗИТ НЕ НАРУШАЯ ЭМАЛИ. ТРИ ТИПА НАРЕЗКИ НА БОРАХ ДАЮТ ВОЗМОЖНОСТЬ ОПТИМИЗИРОВАТЬ РАБОТУ ПРИ ПЛОМБЕ, ЭЛИМИНИРУЯ НЕОБХОДИМОСТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПОЛИРОВКИ ПОСЛЕ ПРОЦЕДУРЫ/ОПЕРАЦИИ.

SET PARA ELABORACIÓN DEL COMPOSITE. FRESAS DENTALES ESPECIALES HECHAS DE CARBURO TUNGSTENO (FRESAS PARA ACABADO) PERMITEN ELABORAR COMPOSITE EN LA MANERA EFICIENTE Y DELICADA, NO TOCAN ESMALTE. TRES TIPOS DE LAMINAS EN LA PARTE ACTIVA OPTIMIZAN EL EMPASTE DEL DIENTE Y ELIMINAN LA NECESIDAD DEL PULIDO ADICIONAL DESPUÉS DEL TRATAMIENTO.

FINISHING SET INCLUDES:/ В СОСТАВ НАБОРА ВКЛЮЧЕНЫ:/
SET PARA ELABORACIÓN DEL COMPOSITE SE COMPONE DE:

CF135.FG.014

CF135F.FG.014

CF135UF.FG.014

CF48L.FG.012

CF48LF.FG.012

CF48LUF.FG.012

CF379.FG.023

CF379.FG.014

CF390F.FG.016

CF379UF.FG.023

DENTAL SETS

SETS DENTALES
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАБОРЫ



A SET OF SURGICAL DRILLS FOR A TURBINE THAT ALLOWS YOU TO WORK EFFECTIVELY IN BONE AND ROOT

НАБОР ХИРУРГИЧЕСКИХ БОРОВ НА ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИК ДЛЯ ЭФФЕКТИВНОЙ РАБОТЫ В КОСТИ И КОРНЯХ.

SET DE LAS FRESAS QUIRÚRGICAS PARA TURBINA PARA ELABORACIÓN EFICIENTE DE LOS HUESOS Y RAÍCES.

SURGICAL SET INCLUDES:/ В СОСТАВ НАБОРА ВКЛЮЧЕНЫ:/ SET DE LAS FRESAS QUIRÚRGICAS SE COMPONE DE:

CB1S FG XL.023

CB1S FG XL.018

CB1S FG XL.014

CB1S FG XL.010

CB162 FGL.016

CB162A FGL.016

CB161 FG XL.016

CB162 FG XL.016

CB162A FG XL.016

CB255E FG XL.016



SURGICAL SET CONTAINS CARBIDE BURS FOR HP AND FG AND TITANIUM INSTRUMENT FOR RESHAPING AND CONTOURING BONE. THIS SET ALLOWS TO WORK IN BONES IN EASY AND SAVE WAY.

НАБОР ХИРУРГИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ В СОСТАВ КОТОРОГО ВХОДЯТ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ НА ПРЯМОЙ И ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИКИ А ТАКЖЕ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРЕПАРИРОВАНИЯ И КОНТУРИРОВАНИЯ КОСТЕЙ.

НАБОР ОБЕСПЕЧИВАЕТ БЕЗОПАСНУЮ И ЭФФЕКТИВНУЮ РАБОТУ В КОСТИ.

KIT DE CIRUGÍA CON FRESAS DE CARBURO TUNGSTENO PARA PIEZA DE MANO Y TURBINA E INSTRUMENTO DE TITANIO PARA REFORMAR Y CONTORNEAR EL HUESO.

EL KIT LE OFRECE PREPARACIÓN DEL HUESO SEGURO Y EFECTIVO.

SURGICAL SET INCLUDES:/ В СОСТАВ НАБОРА ВХОДЯТ:/EL KIT INCLUYE:

CB161 FG.016

CB161 FG XL.016

CB141 HP.010

CB141 HP.014

CB141 HP.018

CB141 HP.023

CB162 HP.016

CB162A HP.016

INS 09-03

DENTAL SETS



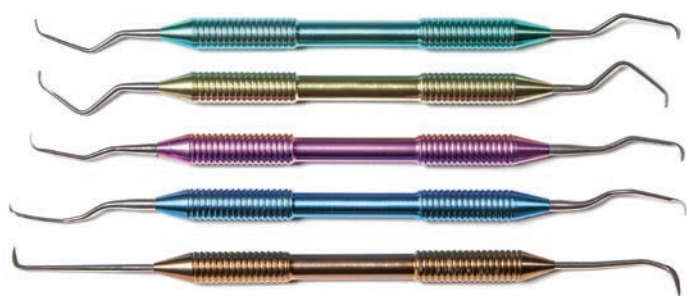
SETS DENTALES
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАБОРЫ



ERGONOMIC HANDLE, SPECIAL METAL ALLOY AND SOLID HAND-MADE FINISHING MAKE WORK WITH INSTRUMENTS EASY, SAFE AND LONG-LASTING.

ЭРГОНОМИЧНАЯ РУЧКА, СПЕЦИАЛЬНЫЙ СПЛАВ МЕТАЛЛОВ, А ТАКЖЕ НАДЕЖНАЯ РУЧНАЯ ОТДЕЛКА ДЕЛАЮТ РАБОТУ ИНСТРУМЕНТОМ КОМФОРТНОЙ, ДЛИТЕЛЬНОЙ И БЕЗОПАСНОЙ

MANGO ERGONÓMICO, ALEACIÓN ESPECIAL DE LOS METALES Y MONTAJE SÓLIDO, HECHO A MANO INFLUYEN A TRABAJO CONFORTABLE, PROLONGADO Y SEGURO.



SET OF CURETTS, WHICH HELP TO REMOVE CALCULUS.

НАБОР ТИТАНОВЫХ ИНСТРУМЕНТОВ - КЮРЕТОК,
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗУБНОГО КАМНЯ

KIT DE INSTRUMENTOS DE TITANIO – CURETAS PARA
EXTIRPACIÓN DEL SARRO



SET OF PLUGGERS AND COMPOSITE INSTRUMENTS FOR
SCULPT, CONTOUR AND COMPACTING COMPOSITE RESIN

НАБОР ТИТАНОВЫХ ИНСТРУМЕНТОВ - ГЛАДИЛОК
И ШТОПФЕРОВ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ,
ФОРМИРОВАНИЯ И УПЛОТНЕНИЯ КОМПОЗИТА

KIT DE INSTRUMENTOS DE TITANIO – INSTRUMENTOS
PARA COMPOSITE Y OBTURADORES PARA APLICAR Y
ESTANCAR EL COMPOSITE.

TITANIUM INSTRUMENTS

INSTRUMENTOS DENTALES DE TITANIO
ТИТАНОВЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Explorer
01-02



Periodontal measuring probe
01-20



Double ended periodontal probe
01-21



Double ended plugger
02-03



Double ended plugger
02-15



Double ended plugger
02-16



Double ended composite instrument
03-01



Double ended composite instrument
03-04



Double ended distal composite instrument
03-05



Double ended composite instrument
03-06



Double ended composite instrument
03-08



Double ended medial-distal composite instrument
03-10



Double ended medial-distal composite instrument
03-13



Double ended plugger -composite instrument
04-02



Double ended plugger -composite instrument
04-03



Double ended plugger -composite instrument
04-04



Double ended plugger -composite instrument
04-05



Double ended plugger -composite instrument
04-08



Double ended plugger -composite instrument
04-20



TITANIUM INSTRUMENTS

INSTRUMENTOS DENTALES DE TITANIO ТИТАНОВЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

IQDENT
INTELLIGENT
BURS



Double ended excavator



Double ended periodontal
excavator **05-03**



Double ended spatula
06-03



Double ended modelling carver

Double ended composite
instrument **07-05**Double ended composite instrument, fissure **07-09**

Double ended composite
instrument **07-16**



Double ended composite instrument, fissure **07-18**

Double ended curette N°2 **10-03**

Double ended supragingival
curette **10-05**



Double ended curette N°1/2
10-11



Double ended curette N°3/4
10-12



Double ended curette N°5/6
10-13



Double ended curette N°7/8
10-14



Double ended curette N°9/10
10-15



Double ended curette N°11/12
10-16



Double ended curette N°13/14
10-17

Curettage spoon **11-02**Curettage spoon **11-05**

Surgical curette **11-10**

INSTRUCTIONS OF ROTARY TOOLS AND SAFETY CONDITION

Dentist rotary tools for preparing, finishing and polishing enamel and composites.
All rotary tools need to be use accordingly with instruction keeping standard work conditions like:

Recommended rpm.

Light pressure.

Mounting concentricity.

Use of appropriate materials for cleaning and disinfection and physical conditions like:

Cutting speed.

Strength tool for bending and torsion.

Work temperature.

1. TERMS OF USE:

You need to use only efficient tools like FG, RA and HP.

You need to fixed rotary tool according to instructions for hand pieces.

You need to fix rotary tool as concentricity as it's possible, rotary tool cannot has contact with hand piece cover.

You need to check recommended rpm for tool and if this rotary speed is impossible to obtain, you need to change the tool.

We recommended to use protect glasses for work.

2. RECOMMENDED ROTATION SPEED:

Maximum rpm is determined not only with physically parameters but also with force of vibrations.

That's why we recommend to not cross maximum rpm.

Exceeding of recommended rpm can destroy hand piece.

Minimal rpm is limited of efficiency treatment.

Below this speed tool won't work as good as we expect.

Maximum rotation per minute					
FG Shank (313, 314)		FG XL shank (316)		HP, RA, RAL, RAXL shank (104, 204, 205, 206)	
Diameter ISO, 1/10mm	Rpm.	Diameter ISO, 1/10mm	Rpm.	Diameter ISO, 1/10mm	Rpm.
007- 010	450 000	008- 010	300 000	009- 021	40 000
012-014	450 000	012-014	300 000	023- 045	40 000
016-018	450 000	016-018	300 000	050- 060	12 000
021 - 023	300 000	021 - 023	300 000		
025- 027	160 000				
029- 031	140 000				
033- 040	120 000				

BASIC RULES:

Large-diameter tools require less rotation speed.

Long tools require less contact force.

3. RECOMMENDED CONTACT FORCE:

Pressure max. 0,3-2N.

If you use recommended pressure, tools will stay in as same shape as at the beginning and you won't destroy bearings in hand piece.

If you use recommended tightening torque you won't damage develop tissues.

4. COOLING AT WORK:

Using coolant spray is required according the law. It concerns all tools with RA and FG shank.

Cooling helps to avoid overheating in teeth and tools.

Follow this instruction helps you to extend the life of tools and prevent to generating side-effects.

5. STERILIZATIONS AND CLEANING:

You should disinfect, clean and remove all pollution from tools' surface before you start to work with. This action you should repeat after using. Then you should put rotary tools in ultrasonic cleaner or in running water. You can repeat this action if you need to.

After cleaning, you should carefully dry tools to avoid rust.

You can sterilize rotary tools in following conditions: maximal sterilize temperature is 134°C/273,2°F,

time of sterilization is min. 20 minutes in temp. 121°C/250°F or 5 minutes in temp. 134°C/273,2°F; maximum 10 sterilization cycles.

6. PRODUCT LIFE:

Decreases of followings: losses in diamond powder, losses in nickel plate or any deformations qualified products to eliminated from use.

7. DESTROYED TOOLS ELIMINATION:

Don't use tools with distorted shank (possible vibrations). Don't use tools with corrosion signs. Don't use tools which are not sharp enough.

8. HOW TO STORE IT:

Rotary tools need to be stored in dry and darken place. After remove the original package you need to avoid contaminations and mechanical damages.

If you're not followed the above recommendations, there is a risk of danger for your patients and tools' damages!

Fresas dentales de diamante para preparar, acabar y pulir las sustancias duras y los materiales utilizados en la odontología.

Todos los instrumentos deberán ser utilizados conforme a las instrucciones de uso y estándares de trabajo, tales como: velocidad recomendada, presión ligera, montaje concéntrico, así como la aplicación adecuada de preparados de limpieza y desinfección. Los parámetros físicos a observar son: velocidad de corte, resistencia de torsión y doblado de los instrumentos, temperatura de trabajo y vibración característica.

1. Condiciones de uso

Se debe utilizar exclusivamente turbinas, contra-ángulos y piezas de mano plenamente funcionales.
Se deben montar las fresas únicamente en sus instrumentos correspondientes, según las terminaciones de cada fresa.
Se debe montar la parte activa lo más céntrico posible, evitando el contacto con el armazón del instrumento.
Se debe revisar la velocidad recomendada para el instrumento utilizado; en caso que no se pueda alcanzar la velocidad recomendada, se debe cambiar el instrumento. Se deben utilizar gafas de protección durante el uso de los instrumentos.

2. Velocidades recomendadas

Cada instrumento debe ser utilizado según las velocidades de trabajo permitidas especificadas en la tabla inferior. Velocidad máxima está determinada no sólo por los parámetros físicos, sino también por la fuerza de la vibración, por lo tanto no debe ser superada. Superar la velocidad permitida puede destruir el instrumento. La velocidad mínima es el umbral de eficiencia para el desarrollo del trabajo. Debajo de esta velocidad, el instrumento no funcionará como se podría esperar.

Reglas básicas

Los instrumentos de diámetro mayor requieren velocidades de rotación menores. Los instrumentos largos requieren menos fuerza de presión.

3. Fuerza de presión recomendada

Fuerza de presión máxima 0.3-2N.

Si se utiliza la fuerza de presión recomendada los instrumentos se mantendrán en la mejor forma y se evitará la temprana destrucción o malformación de los mismos.

De la misma manera, no se dañarán los tejidos con los que se trabaje ni la maquinaria interna del instrumento si se utiliza la fuerza de presión recomendada.

4. Enfriamiento durante el trabajo

Enfriamiento con spray de agua es obligatorio según el reglamento. Esto es aplicable para todos los instrumentos de contra-ángulos y turbinas. El objetivo de enfriar el instrumento no es bajar la temperatura de trabajo del mismo, sino evitar la acumulación del calor en el diente y el instrumento. El seguir estas recomendaciones evitará los efectos secundarios y ayudará a mantener los instrumentos en buen estado.

5. Esterilización y limpieza

Antes de utilizar los instrumentos se deben desinfectar, limpiar y remover todas las partículas orgánicas. La misma actividad se debe repetir después del uso. Los instrumentos deben ser limpiados con ultrasonido o agua corriente. Esta actividad se puede repetir en caso de urgencia o necesidad. Después de la limpieza se deben secar para evitar la corrosión.

Condiciones de esterilización de instrumentos:

- Temperatura máxima de esterilización 134°C/273.2°F.

- Tiempo de esterilización, por lo menos 20 minutos a 121°C/250°F o 5 minutos a 134°C/273.2°F; máximo 10 ciclos de esterilización.

6. Tiempo de vida del producto

Es el tiempo durante el cual las fresas mantienen sus rasgos característicos y se pueden utilizar.

La pérdida de alguna de estos rasgos (desgaste de grano de diamante, deformaciones, etc.) descalifica al producto como útil.

7. Eliminación de los productos no aptos para uso

No utilice instrumentos con mango deforme (pueden causar vibraciones). No utilice instrumentos con signos de corrosión (riesgo de fragmentación de la membrana de níquel y de diamante, así como contaminación).

No utilice instrumentos que no se encuentran los suficientemente afilados.

8. Manera de almacenamiento

Los productos deben ser guardados en un lugar seco y no deben ser expuestos a los rayos solares.

Después de sacados de su empaque original deben ser protegidos de contaminación y destrucciones mecánicas.

Al ignorar cualquiera de las recomendaciones posteriores, se pone en riesgo la seguridad del paciente y se puede dañar los instrumentos!

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ БОРОВ И УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Стоматологические ротационные инструменты, служащие обработке, препарированию, отделке и полированию твердых, зубных веществ, а также материалов, используемых в стоматологии.

Все инструменты следует использовать согласно инструкции, с сохранением основных параметров работы. Под параметрами работы подразумеваем: скорость вращения, силу давления, соосное крепление и применение соответствующих очистительных и дезинфицирующих препаратов. Под физическими параметрами подразумеваем: скорость резания, прочность инструмента на сгибание и сворачивание, температуру работы, характеристику вибрации.

1. Правила использования:

Боры упакованы в блистеры, следует открывать отрезая верхнюю часть упаковки (согласно картинке на упаковке), Установка инструмента должна осуществляться согласно инструкции для наконечников, Следует прикрепить инструмент как можно более соосно, не может иметь контакта с корпусом наконечника. Следует проверить рекомендательную скорость вращения, в случае невозможности получения рекомендательной скорости, следует поменять инструмент, Во время работы следует пользоваться защитными очками. Следует пользоваться только технически исправными турбинными, угловыми и прямыми борами.

2. Рекомендательные скорости вращения:

Каждый инструмент следует употреблять в пределах допустимых скоростей вращения, спецификацию которых представляет нижеследующая таблица. Максимальная скорость определяется не только физическими параметрами обработки, а также размером вибрации, поэтому нельзя никогда ее превышать. Превышение может стать причиной повреждения стоматологического наконечника. Минимальная скорость вращения лимитируется эффективностью обработки. Ниже этой скорости инструмент не работает соответственно ожиданиям.

Основные правила:

Инструменты с большим диаметром требуют меньше вращений. Длинные инструменты требуют меньшей силы давления.

3. Рекомендательная сила давления:

Сила давления макс. 0,3 -2 Н. Не превышение рекомендательной силы давления инструментов охраняет инструменты перед деформацией рабочей части. Не превышение рекомендательной силы давления инструментов, не допускает повреждения обрабатываемых тканей. Не превышение рекомендательной силы давления инструментов, не допускает повреждения подшипников стоматологического наконечника.

4. Охлаждение во время работы:

Охлаждение водным спреем является обязательным по законоположению. Это касается всех инструментов при использовании турбинных и угловых боров. Целью охлаждения является не понижение температуры работы инструмента, а не допущение аккумуляции тепла в зубе и инструменте. Соблюдая вышеуказанные рекомендации, продлим срок работы инструментов и предотвратим возникновение побочных невыгодных результатов работы.

5. Стерилизация и очистка:

Перед использованием следует дезинфицировать инструменты, очистить, удалить все органические частицы. Действие следует повторить после использования.

Затем инструменты очистить ультразвуком или под текучей водой. В случае необходимости действие повторить.

После очистки следует осушить инструмент, в противном случае может корродировать.

Инструменты необходимо стерилизовать в следующих условиях:

Максимальная температура стерилизации 134 C/273,2 F. Время стерилизации (время экспозиции в температуре стерилизации, не меньше чем 20 минут при температуре 121 C/250 F или 5 минут при температуре 134 C/273,2 F).

Количество стерилизационных циклов определяется временем жизни продукта (однако не больше чем 10 циклов).

6. Время жизни продукта:

Время жизни продукта это срок, в течение которого сохраняются его эксплуатационные качества. Потеря какой-либо из них (убыток в алмазном покрытии, никелевом покрытии, деформации) квалифицирует продукт к тому, чтобы элиминировать его из употребления.

7. Элиминация дефектных инструментов:

Не употреблять инструментов со скривленным черенком (вибрации). Не употреблять инструментов с признаками коррозии (риск фрагментации никелевого покрытия, а также алмазного покрытия и появление заражений). Не употреблять тупых инструментов (термические явления)

8. Способ хранения:

Изделие хранить в сухом, и не экспонированном на лучи солнца месте. После того, как продукт вынем из оригинальной упаковки, хранить в условиях, охраняющих перед загрязнением и механическими повреждениями.

Не соблюдение вышеуказанных правил угрожает риском для здоровья пациента, а также угрожает повреждением устройства!

[illegible]