



2022



Made in
Germany

Все права на распространение, использование изображений, копирование (в том числе отдельных фраз) или хранение и воспроизведение информации защищены и требуют нашего письменного разрешения.

Цветовые обозначения и продукция может подлежать изменению. Возможны типографические ошибки.

© D+Z • Германия • 02/17/418385V0
Июль 2022



DRENDEL + ZWEILING

Первопроходцы в технике препарирования

Компания основана в Берлине 1 августа 1920 года Вильгельмом Хьюго Дренделем и Фритцем Цвайлингом.

В первые годы компания Drendel + Zweiling сфокусировалась на производстве и распространении специальных стоматологических инструментов. Затем компания углубилась в изготовление алмазных боров. С изобретением процесса гальванического покрытия в 1923 году, постоянное стремление Drendel + Zweiling к совершенству увенчалось успехом. Компания Drendel + Zweiling стала первой, кто начал производить современные стоматологические алмазные боры.

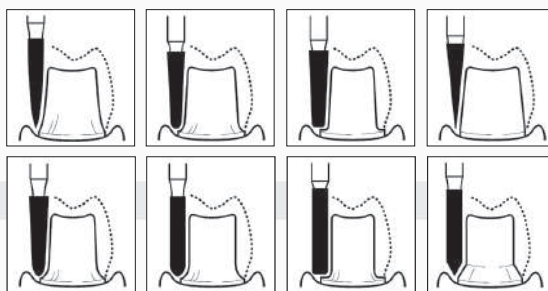
Компания Drendel + Zweiling всегда была клиентоориентированной и поэтому постоянно расширяла ассортимент для стоматологической практики и зуботехнической лаборатории.

Сейчас ассортимент инструментов включает в себя следующие продукты:

- алмазные боры и диски
- твердосплавные боры
- хирургические боры
- эндодонтические боры
- полировочные боры
- финишные боры
- боры для отоларингологов и нейрохирургов
- зуботехнические боры

	Препарирование полости		Препарирование корневого канала
	Препарирование под коронку		Обработка коронок и мостов
	Обработка пломб		Обработка акрила
	Разрезание коронок		Изготовление моделей
	Удаление старых пломб		Техника отливания моделей
	Околокорневая чистка		Техническое фрезерование
	Угол		Содержит алмазные зерна
	Профилактика		Срез на конус (фрезерование)
	Челюстно-лицевая хирургия		Режущий кончик
	Не активный кончик		Безопасная фаска
	Оптимальная скорость		Количество в упаковке
	Максимальная скорость		Только для одноразового применения

Типы препарирования зуба под коронку



Абразивность алмазного напыления боров

U		ультрамелкая	10 μm
C		экстремелкая	25 μm
F		мелкая	46 μm
-		стандартная	105–120 μm *
G		крупная	126–150 μm *
SG		сверхкрупная	180 μm *

* Размер алмазного зерна некоторых инструментов может отличаться от указанных параметров, в зависимости от их формы и размера.

Агрессивность лезвий твердосплавных боров

	ультрамелкие лезвия
	экстремелкие лезвия
	мелкие лезвия
	стандартные лезвия
	крупные лезвия
	сверхкрупные лезвия

4 - 5	Основная информация
6	Общие сведения по алмазным борам
7 - 24	Алмазные боры
24	Спеченный алмаз
25 - 27	Алмазные диски
28	Общая информация по твердосплавным борам
29 - 58	Твердосплавные боры
33 - 34	Боры для разрезания коронок
35	Удаление амальгамы и клея
36 - 39	Финишные боры
40	Боры для интраоральных работ по титану
41 - 42	Хирургические боры
42	Боры по кости
43 - 56	Зуботехнические боры
57 - 58	Техническое фрезерование
59	Эндодонтия
61 - 71	Полировка
62 - 63	2-х ступенчатая полировка ZrO_2
64 - 65	Полировка керамики
66 - 67	Полировка композита
68	Универсальные полировочные боры и диски
69 - 70	Полировка металла
71	Полировка акрила и пластмассы
72	Дискодержатели
73 - 77	Популярные боры
78 - 79	Правила эксплуатации и безопасности
80	Для заметок



Структура таблицы типоразмеров

Обозначения, номера и производственные размеры, в основном, соответствуют ISO и DIN стандартам.

Изображение формы рабочей части

Увеличенное изображение рабочей части бора.

Схематичное изображение контура

На схеме показан реальный размер рабочей части бора в масштабе 1:1.

Каталожный номер

Указывает на порядковый номер бора в каталоге.

835

Цветовая кодировка

Указывает на абразивность/агрессивность рабочей части бора.

F314

Тип хвостовика

Указывает для какого типа наконечника предназначен бор (турбина, угловой, прямой), согласно стандарту ISO 6360. **Внимание:** При экстрадлинной рабочей части и/или шейке, общая длина инструмента изменится!

Длина рабочей части

Указывает длину рабочей части бора в миллиметрах.

L mm 3,0 4,0 4,0

Диаметр рабочей части

Указывает диаметр самой широкой части рабочей зоны.

835 104	010
835 204	009 010 012
835 314	009 010 012

835 F314	009	010	012
----------	-----	-----	-----

Как сделать заказ по каталогу?

1. Укажите каталожный номер необходимого инструмента.
2. Выберите абразивность (согласно цветовой кодировке).
3. Выберите тип хвостовика.
4. Выберите соответствующий диаметр.
5. Укажите количество (в штуках).

① ② ③ ④ ⑤

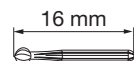
Правильный заказ

835 + F + 314 + 010 + 10 шт. = 835 F 314 010 - 10 шт.

Просим обратить внимание, что различные боры одной группы (например, алмазные или твердосплавные) упорядочены под их порядковыми номерами, т.е. 368, 368A, 369 и т.д. по возрастанию. Исключение: боры-полиры отсортированы по области их использования.

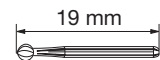
Обозначение длины боров для турбинного наконечника


313 Для турбинного наконечника, короткий хвостовик
FG short



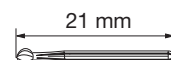
Ø 1,60 mm

314 Для турбинного наконечника, стандартный хвостовик
FG (Friction Grip)



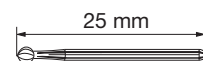
Ø 1,60 mm

315 Для турбинного наконечника, длинный хвостовик
FG long



Ø 1,60 mm

316 Для турбинного наконечника, экстра-длинный хвостовик
FG extra-long



Ø 1,60 mm

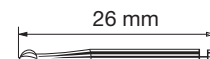
Обозначение длины боров для углового наконечника


204 Для углового наконечника, стандартный хвостовик
Right-angle



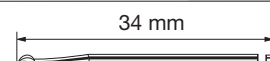
Ø 2,35 mm

205 Для углового наконечника, длинный хвостовик
Right-angle long



Ø 2,35 mm

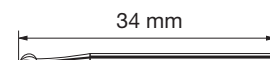
206 Для углового наконечника, экстра-длинный хвостовик
Right-angle extra-long



Ø 2,35 mm

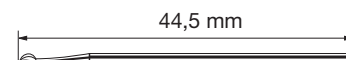
Обозначение длины боров для прямого наконечника


103 Для прямого наконечника, короткий хвостовик
Handpiece short (HPS)



Ø 2,35 mm

104 Для прямого наконечника, стандартный хвостовик
Handpiece



Ø 2,35 mm

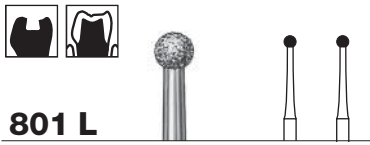
105 Для прямого наконечника, длинный хвостовик
Handpiece long (HPL)



Ø 2,35 mm

Формы рабочей части боров

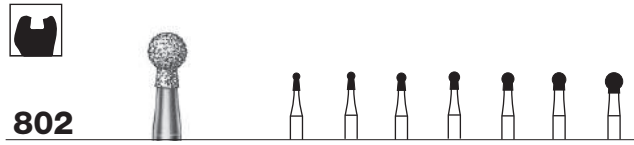
Бутон 7	Шаровидный 7,8	Линзовидный 9	Цилиндр заостренный 14	Пламя 13,14
Яйцевидный 7	Обратный конус 8	Луковичный 9	Цилиндр с режущим торцом 10	Игловидный 13,15
Специальный 7	Двойной конус 8	Вогнутый 9	Конусный цилиндр 10	Торпедовидный 14,15
Гранатовидный 7,16	Двойной встречный конус 8	Грушевидный 9	Конусовидный с закругленным концом 11,12	Торпедовидный конический 14,15
Межзубный 7	Колесовидный 8,16	Цилиндрический 10,11	Конусовидный эллиптический 12,15	Палатинальный 16
	Линзовидный с воротничком 9	Цилиндрический с закругленным концом 11,13,15	Заостренный 12,13	
	Укороченные алмазные боры 16	Микропрепарирование 20	Алмазные боры для лабораторий 22 - 23	
	Алмазные боры по цирконию 17	Боры InteC 21	Спеченный алмаз 24	
	Боры с нитрид - титановым покрытием 18 - 19	Зуботехнические боры 43 - 56	Алмазные диски 25 - 27	



801 L

■	801 L 314	016
■	801 LSG 314	016
■	801 LG 314	016 021

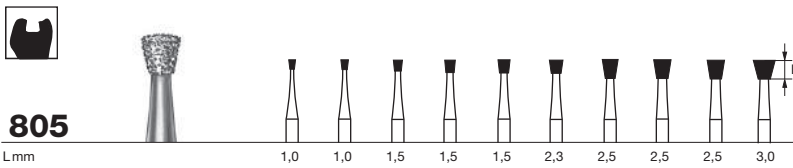
016 = макс. 300 000 min⁻¹
 021 = макс. 300 000 min⁻¹



802

■	802 314	009 010 012 014 016 018 023
■	802 G 314	010 012 014

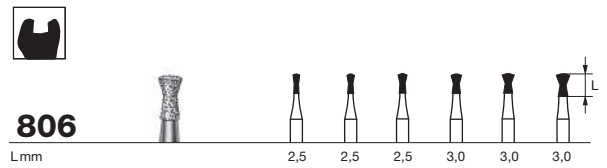
023 = макс. 300 000 min⁻¹



805

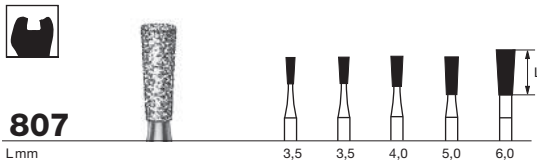
■	805 104	012 014 016 018 021 025 027
■	805 204	012
■	805 314	009 010 012 014 016 018 023
■	805 G 314	010 012 014 016 018
■	805 F 314	014

025 = макс. 160 000 min⁻¹



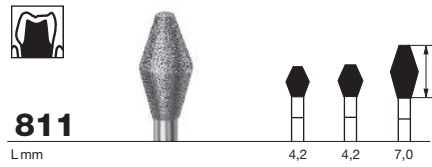
806

■	806 314	009 010 012 014 016 018
■	806 G 314	010 012 014 016 018



807

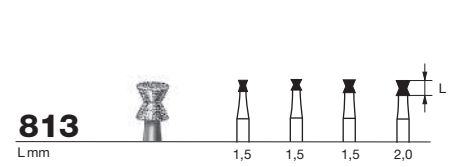
■	807 104	018 025
■	807 314	012 014 016 018
■	807 G 314	014 016



811

■	811 314	031 033 037
---	---------	-------------

031 = макс. 140 000 min⁻¹ 037 = макс. 100 000 min⁻¹
 033 = макс. 100 000 min⁻¹



813

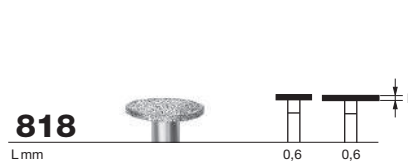
■	813 314	012 014 016 018
---	---------	-----------------



815

■	815 314	035
---	---------	-----

035 = макс. 100 000 min⁻¹



818

■	818 314	047 050
---	---------	---------

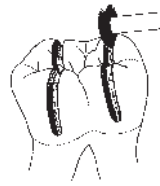
047 = макс. 80 000 min⁻¹
 050 = макс. 80 000 min⁻¹



822

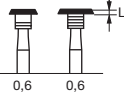
■	822 314	008 009
---	---------	---------

U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				



824

Lmm



■	824 314	037	047
---	---------	-----	-----

037 = макс. 100 000 min⁻¹

047 = макс. 90 000 min⁻¹



825



■	825 104	023
■	825 314	023 042

023 = макс. 300 000 min⁻¹

042 = макс. 80 000 min⁻¹

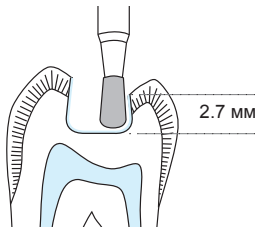


827

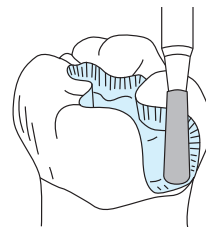
Lmm



■	827 C 314	018
---	-----------	-----



Рабочая часть высотой 2.7 мм контролирует глубину во избежание причинения вреда пульпе.

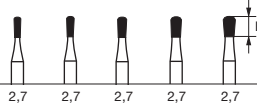


Препарирование шейной части



830

Lmm

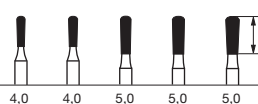


■	830 314	009	010	012	014	016
■	830 G 314	010	012	014	016	



830 L

Lmm



■	830 L 314	010	012	014	016	018
■	830 LG 314	012	014	016	018	



830 RLA

Lmm



■	830 RLA 314	032
---	-------------	-----

032 = макс. 100 000 min⁻¹



833

Lmm



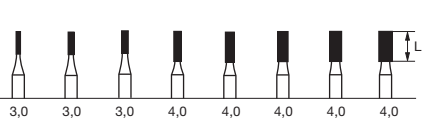
■	833 F 314	031
■	833 C 314	031

031 = макс. 140 000 min⁻¹



835

Lmm



■	835 104	010
■	835 204	010 012
■	835 314	006 008 009 010 012 014 016 018
■	835 G 314	009 010 012 014
■	835 F 314	010

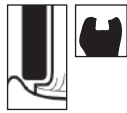
U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				



835 L

Lmm 4,0

■	835 L 314	012
---	-----------	-----

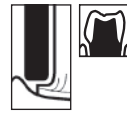


836

Lmm 6,0 6,0 6,0 6,0 6,0 6,5

■	836 104	023	027		
■	836 314	012	014	016	018
■	836 SG 314	014			
■	836 G 314	012	014	016	018
■	836 F 314	012			

027 = \odot макс. 160 000 min⁻¹



837

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0

■	837 104	014	016		
■	837 204	012			
■	837 314	009	012	014	016
■	837 SG 314	014			
■	837 G 314	012	014		
■	837 F 314	012			

009 = \odot макс. 160 000 min⁻¹

012 = \odot макс. 300 000 min⁻¹



837 L

Lmm 10,0 10,0

■	837 L 314	014
■	837 LG 314	012

012 = \odot макс. 300 000 min⁻¹

014 = \odot макс. 300 000 min⁻¹



838

Lmm 3,0 3,0 4,0 4,0 4,0

■	838 314	008	009	010	012	014
■	838 SG 314	012				
■	838 G 314	012	014			
■	838 F 314	012				



839

■	839 314	010	012
---	---------	-----	-----

010 = \odot макс. 160 000 min⁻¹

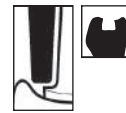
012 = \odot макс. 300 000 min⁻¹



845

Lmm 3,0 4,0 4,0 4,0 4,0

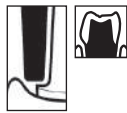
■	845 314	008	010	012	014	016
---	---------	-----	-----	-----	-----	-----



846

Lmm 6,0 6,0 6,0 6,0

■	846 314	012	014	016	018
■	846 G 314	012	016		



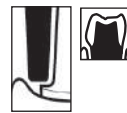
847

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0

■	847 314	012	014	016	018	023
■	847 SG 314	016				
■	847 G 314	012	014	016	018	
■	847 F 314	014				

012 = \odot макс. 300 000 min⁻¹

023 = \odot макс. 300 000 min⁻¹



848

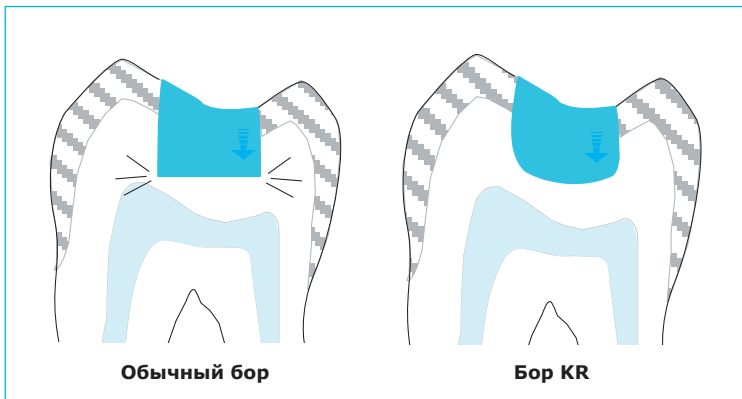
Lmm 10,0 10,0 10,0 10,0 9,0

■	848 104	016	023			
■	848 204	016				
■	848 314	014	016	018	021	023
■	848 SG 314	016				
■	848 G 314	014	016	018	021	023
■	848 F 314	016				

014 016 018 021 023 = \odot макс. 300 000 min⁻¹

U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Боры KR



Согласно последним исследованиям, в полости с закругленными краями улучшается распределение нагрузок, что ведет к снижению риска появления микротрещин и сколов. Боры серии KR предназначены для создания таких полостей. Также инструмент применяется для подготовки зуба под коронку.

835 KR

Lmm 3,0 4,0 4,0 4,0 4,0 4,0

■	835 KR 314	008	010	012	014	016	018
■	835 KRG 314	010	012	014			

836 KR

Lmm 6,0 6,0 6,0 6,0 6,0

■	836 KR 314	010	012	014	016	018
■	836 KRG 314	010	012	014		

837 KR

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0

■	837 KR 314	009	010	012	014
■	837 KRG 314	014	018		
■	837 KRF 314	012			
■	837 KRC 314	014			

009 = макс. 160 000 min⁻¹ 012 = макс. 300 000 min⁻¹
 010 = макс. 160 000 min⁻¹

845 KR

Lmm 4,0 4,0 4,0 4,0

■	845 KR 314	014	016	018	025
■	845 KRF 314	016	018	025	

025 = макс. 160 000 min⁻¹

846 KR

Lmm 6,0 6,0 6,0

■	846 KR 314	012	014	016
■	846 KRG 314	016		

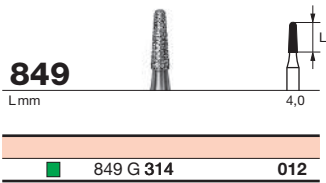
847 KR

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0

■	847 KR 314	012	014	016	018
■	847 KRG 314	016	018		

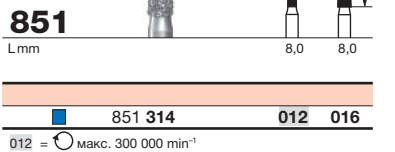
012 = макс. 300 000 min⁻¹

U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				



■	850 104	016	018	023			
■	850 204		018				
■	850 314	011	012	014	016	018	023
■	850 SG 314		016	018			
■	850 G 314		012	014	016	018	023
■	850 F 314		012	014	016	018	
■	850 C 314		016				

011 = макс. 160 000 min⁻¹ 014 = макс. 300 000 min⁻¹ 018 = макс. 300 000 min⁻¹
 012 = макс. 300 000 min⁻¹ 016 = макс. 300 000 min⁻¹ 023 = макс. 300 000 min⁻¹

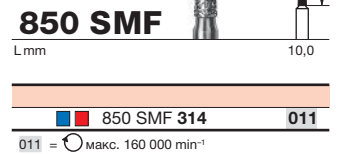


■	852 314	012
■	852 G 314	023
■	852 F 314	012 014
■	852 C 314	010 014
□	852 U 314	010

010 = макс. 160 000 min⁻¹
 023 = макс. 300 000 min⁻¹

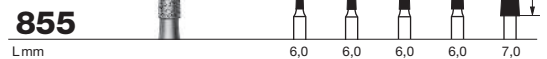


Срез зубной пластины



850 SMF- специальный алмазный бор для консервативной подготовки зуба под коронку. Это инструмент с гибридным алмазным покрытием, одновременно режущим и шлифующим. Покрытие облегчает устранение проксимального контакта во время подготовки коронки без повреждения прилегающих зубов. Бор идентифицируется синим и красным кольцом на хвостике. Гибридная абразивность в 76 мкм была выбрана для того, чтобы не повредить соседний зуб, а также для сохранения режущей способности бора.

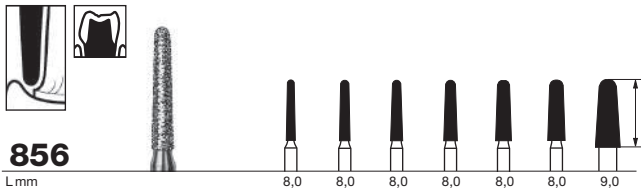
Рекомендации по применению:
 Работа с достаточным количеством охлаждающей жидкости (не менее 50 мл/мин).
 Максимальная скорость 160 000 об/мин. не должна быть превышена ввиду особенности процедуры.
 При устранении проксимального контакта рекомендуется размещение межзубной металлической матрицы.



■	855 314	010	012	014	016	025
■	855 SG 314					025
■	855 G 314		012		016	025
■	855 F 314	010				

010 = макс. 160 000 min⁻¹
 025 = макс. 160 000 min⁻¹

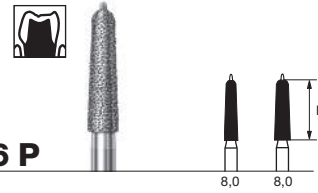
U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для турбинного наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						



856

■	856 104	018	033
■	856 314	012 014 016 018 021	
■	856 SG 314	016 018 021 023	
■	856 G 314	012 014 016 018 021 023	
■	856 F 314	012 014 016 018 021 023	
■	856 C 314	012	

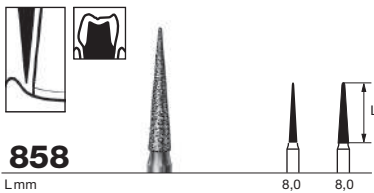
012 = макс. 300 000 min⁻¹ 023 = макс. 300 000 min⁻¹
 021 = макс. 300 000 min⁻¹



856 P

■	856 P 314	018 021
■	856 PG 314	018 021
■	856 PF 314	018 021

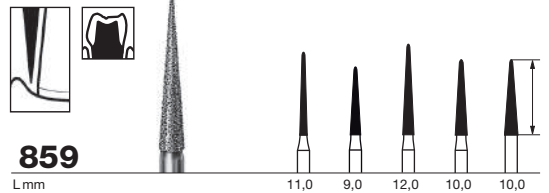
018 = макс. 160 000 min⁻¹
 021 = макс. 160 000 min⁻¹



858

■	858 104	014
■	858 314	010 014
■	858 G 314	014
■	858 F 314	010 014
■	858 C 314	014

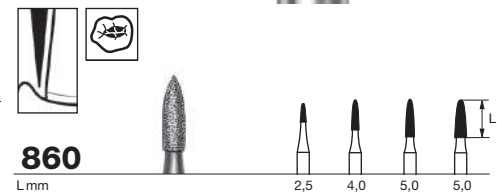
010 = макс. 300 000 min⁻¹
 014 = макс. 300 000 min⁻¹



859

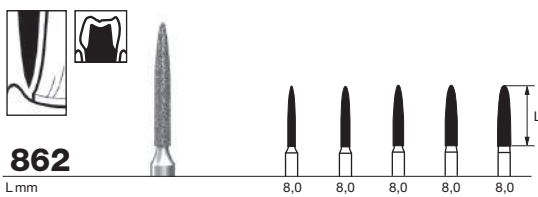
■	859 104	018
■	859 204	014
■	859 314	010 015
■	859 G 314	014 018
■	859 F 314	014 018
■	859 F 314	010
■	859 C 314	010 014 016 018
□	859 U 314	014

010 = макс. 300 000 min⁻¹ 016 = макс. 300 000 min⁻¹
 014 = макс. 300 000 min⁻¹ 018 = макс. 300 000 min⁻¹
 015 = макс. 160 000 min⁻¹



860

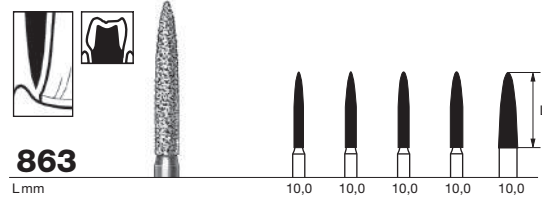
■	860 314	010 012 016
■	860 G 314	012
■	860 F 314	012
■	860 C 314	009 010



862

■	862 104	014 016 018
■	862 204	014 016
■	862 314	010 012 014 016
■	862 SG 314	012
■	862 G 314	012 014 016
■	862 F 204	012
■	862 F 314	010 012 014 016
■	862 C 204	014
■	862 C 314	010 012 014 016
□	862 U 314	012

010 = макс. 300 000 min⁻¹ 012 = макс. 300 000 min⁻¹
 012 = макс. 100 000 min⁻¹



863

■	863 104	012 016 025
■	863 204	016
■	863 314	012 014 016 018
■	863 G 314	012 014 016 018
■	863 F 204	016
■	863 F 314	012 014 016
■	863 C 204	012
■	863 C 314	012 016

012 = макс. 300 000 min⁻¹ 016 = макс. 100 000 min⁻¹
 014 = макс. 300 000 min⁻¹
 016 = макс. 300 000 min⁻¹

U = □	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Дляуглового наконечника	26 мм
C = ■	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Дляуглового наконечника	34 мм
F = ■	Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Дляпрямого наконечника	34 мм
- = ■	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Дляпрямого наконечника	44,5 мм
G = ■	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = ■	Сверхкрупная абразивность	180 μm				

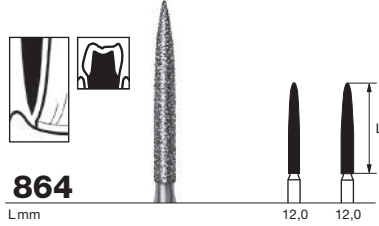


863 GK

Lmm 10,0

863 GKC 314	012
-------------	-----

012 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹

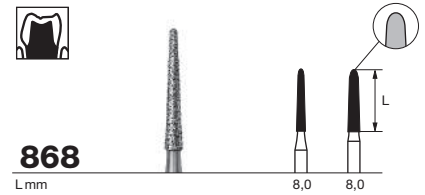


864

Lmm 12,0 12,0

864 314	016
864 G 314	016 018

016 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹
018 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹

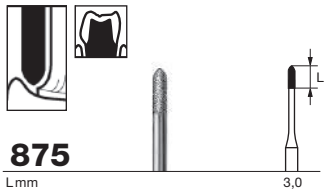


868

Lmm 8,0 8,0

868 314	012 014
868 F 314	012 014

012 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹

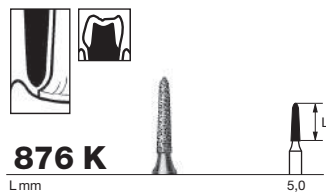


875

Lmm 3,0

875 314	009
---------	-----

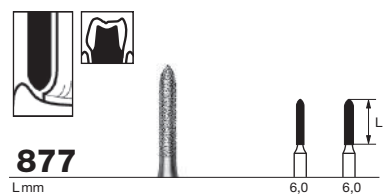
009 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹



876 K

Lmm 5,0

876 KG 314	012
------------	-----

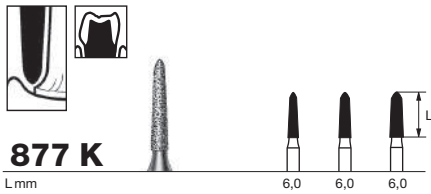


877

Lmm 6,0 6,0

877 314	010 012
877 G 314	010 012
877 F 314	012

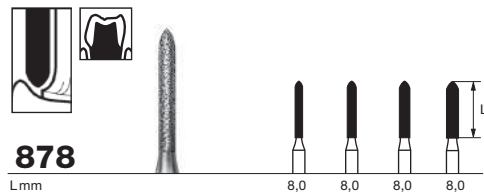
010 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹



877 K

Lmm 6,0 6,0 6,0

877 K 314	014
877 KG 314	014 016 018

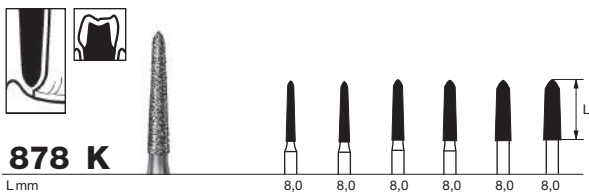


878

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0

878 314	010 012 014 016
878 G 314	010 012 014 016
878 F 314	010 012 014 016

010 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹
012 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹

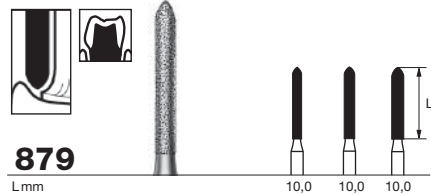


878 K

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0

878 314	012 014 016 018 021
878 SG 314	016
878 G 314	012 014 016 018 021 023
878 F 314	014 016

012 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹ 023 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹
021 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹



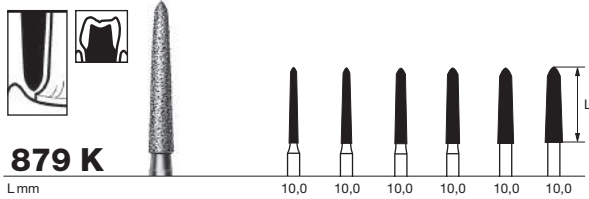
879

Lmm 10,0 10,0 10,0

879 314	012 014
879 G 314	012 014 016
879 F 314	012 014 016
879 C 314	012

012 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹ 016 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹
014 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹

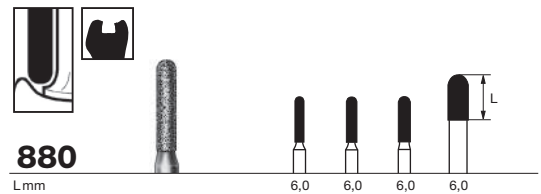
U = \square Ультрамелкая абразивность	10 μ m	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = \square Экстремелкая абразивность	25 μ m	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = \square Мелкая абразивность	46 μ m	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = \square Стандартная абразивность	105 - 120 μ m	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = \square Крупная абразивность	126 - 150 μ m	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = \square Сверхкрупная абразивность	180 μ m				



879 K

L mm 10,0 10,0 10,0 10,0 10,0 10,0

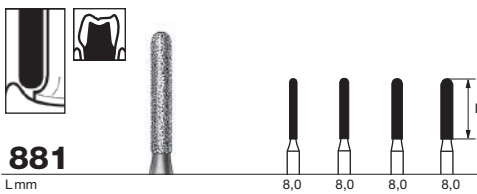
■	879 K 314	012	014	016	018	021	
■	879 KG 314	012	014	016	018	021	023
○	012 =	макс. 300 000 min ⁻¹	016 =	макс. 300 000 min ⁻¹	021 =	макс. 300 000 min ⁻¹	
○	014 =	макс. 300 000 min ⁻¹	018 =	макс. 300 000 min ⁻¹	023 =	макс. 300 000 min ⁻¹	



880

L mm 6,0 6,0 6,0 6,0

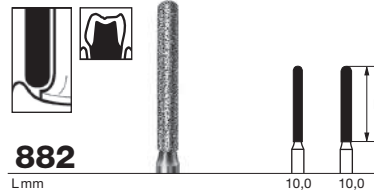
■	880 104	016	027	
■	880 314	012	014	016
■	880 G 314	012	014	
■	880 F 314	012		



881

L mm 8,0 8,0 8,0 8,0

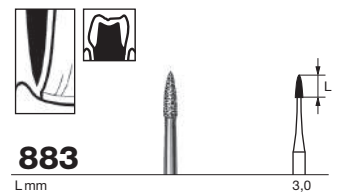
■	881 314	010	012	014	016
■	881 G 314	012	014	016	
■	881 F 314	010	012	014	016
○	010 =	макс. 160 000 min ⁻¹	012 =	макс. 300 000 min ⁻¹	



882

L mm 10,0 10,0

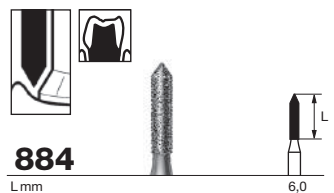
■	882 314	012	014	
■	882 F 314	012	014	
○	012 =	макс. 300 000 min ⁻¹	014 =	макс. 300 000 min ⁻¹



883

L mm 3,0

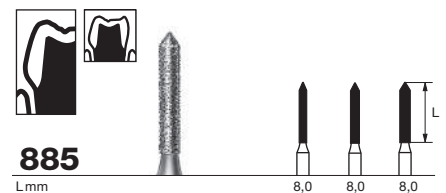
■	883 G 314	010
○	010 =	макс. 300 000 min ⁻¹



884

L mm 6,0

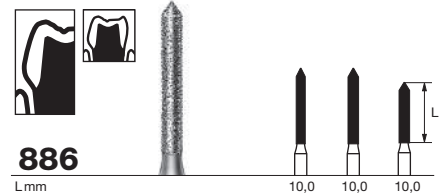
■	884 314	012
---	---------	-----



885

L mm 8,0 8,0 8,0

■	885 314	012	014	
■	885 G 314	012		
■	885 F 314	010	012	
○	010 =	макс. 160 000 min ⁻¹	012 =	макс. 300 000 min ⁻¹



886

L mm 10,0 10,0 10,0

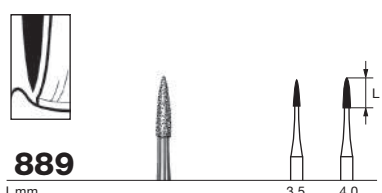
■	886 314	012	014	016		
■	886 G 314	014	016			
■	886 F 314	014				
○	012 =	макс. 300 000 min ⁻¹	014 =	макс. 300 000 min ⁻¹	016 =	макс. 300 000 min ⁻¹



888

L mm 8,0

■	888 314	012
○	012 =	макс. 300 000 min ⁻¹



889

L mm 3,5 4,0

■	889 314	009		
■	889 G 314	009	010	
■	889 F 314	009	010	
○	009 =	макс. 300 000 min ⁻¹	010 =	макс. 300 000 min ⁻¹



898

L mm 10,5

■	898 314	016
○	016 =	макс. 300 000 min ⁻¹

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						

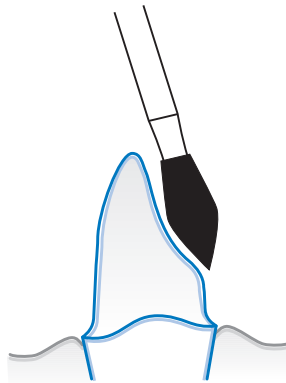


899

Lmm 6,5 7,0 7,0

■	899 314	021	027	031
■	899 F 314	021	027	031

021 = макс. 300 000 min⁻¹ 031 = макс. 140 000 min⁻¹
027 = макс. 160 000 min⁻¹



909

Lmm 909 1,3 1,3 2,0
Lmm 909 G 1,45 1,45 1,45

■	909 314	035	040	
■	909 G 314	035	040	045

035 = макс. 100 000 min⁻¹
040 = макс. 100 000 min⁻¹
045 = макс. 80 000 min⁻¹



955

Lmm 3,0

■	955 F 314	008
■	955 C 314	008

макс. 300 000 min⁻¹



956

Lmm 4,0

■	956 F 314	010
■	956 C 314	010



972

Lmm 4,0

■	972 C 314	020
---	-----------	-----



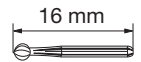
973

Lmm 4,7

■	973 F 314	021
■	973 C 314	021

Алмазные боры с коротким хвостовиком

313 Короткий хвостовик



801

■	801 313	012	014
■	801 G 313	014	



835

Lmm 3,0 3,0 4,0 4,0

■	835 313	008	009	010	012
---	---------	-----	-----	-----	-----



856

Lmm 8,0 8,0

■	856 G 313	016	018
---	-----------	-----	-----



878

Lmm 8,0 8,0

■	878 G 313	012	014
■	878 F 313	014	



878K

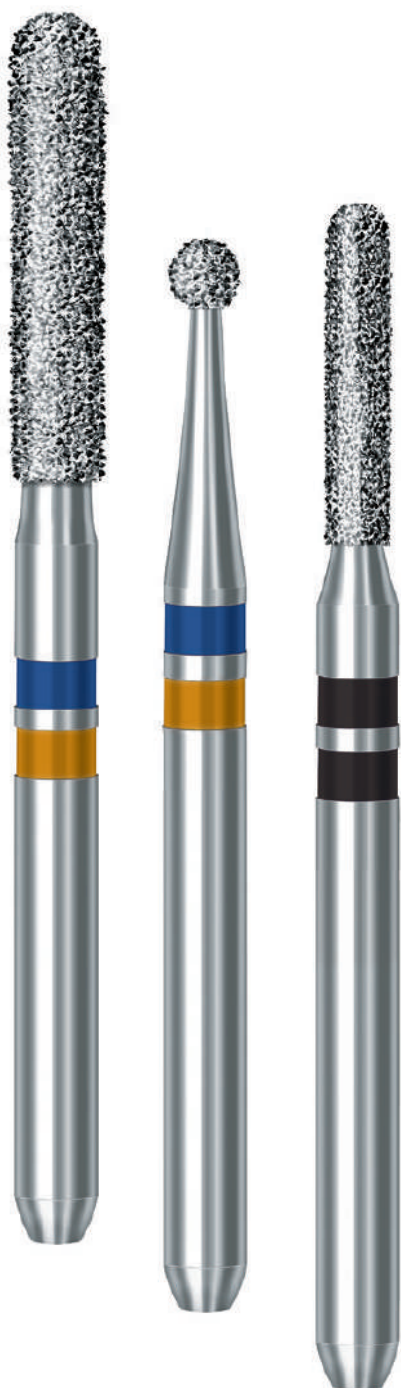
Lmm 8,0

■	878 K 313	016
---	-----------	-----

012 = макс. 300 000 min⁻¹

U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Алмазные боры для обработки диоксида циркония



Алмазный бор для работы с диоксидом циркония ZrO₂

Популярность художественной реставрации зубов постоянно растет. Диоксид циркония признан самым лучшим материалом в силу своей надежности и долговечности, однако, прочность данного материала осложняет разрезание коронок традиционными инструментами.

Благодаря особенной бондинг-системе и специально подобранным мелким кристаллическим алмазам данные абразивные материалы способствуют как существенному сокращению затрат на материалы, так и получению идеальной поверхности без образования темных следов.

Для достижения оптимального результата мы рекомендуем использовать инструменты с повышающим угловым наконечником на оптимальной скорости в 160 000 об/мин.

ZD 379



ZD 379 314 023

ZD 801



ZD 801 314 014 023

ZD 850



ZD 850 314 016

ZD 856



ZD 856 314 018

ZD 880 CC



ZD 880 CC 314 012

ZD 881



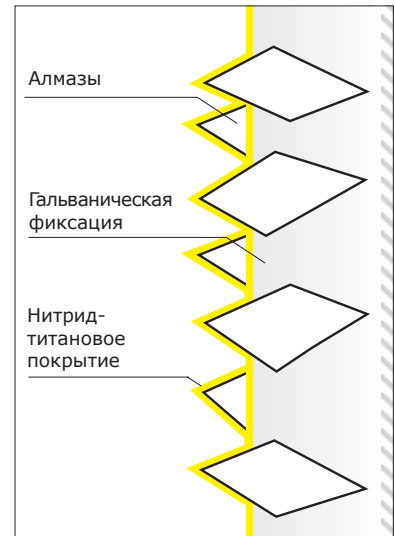
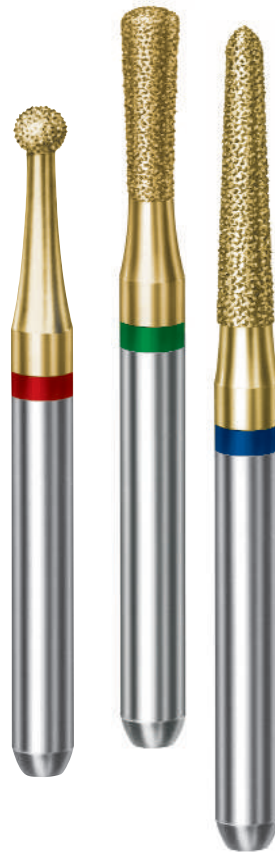
ZD 881 314 016

Бор для разрезания коронок

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm				

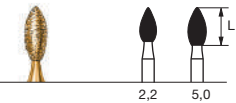
Боры с нитрид-титановым покрытием TIN

Алмазные боры TIN - это современные инструменты для передовой, первоклассной стоматологии. Данная линейка боров предназначена для эффективной, быстрой и экономичной подготовки зубов. Благодаря долговечному алмазному слою в сочетании со специальным покрытием из нитрида-титана бор приобретает максимальный срок службы и прочность. Также благодаря инновационному покрытию бор менее подвержен засорению материалом и более прост в очистке, т.к. имеет меньшую адгезивную связку с материалом в сравнении с борами без такого покрытия. Вы можете идентифицировать боры TIN по покрытию золотистого цвета, которое нанесено от кончика бора до кольца с цветовой маркировкой.



T 368

Lmm

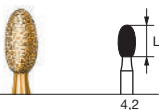


■	T 368 314	023
■	T 368 G 314	020 023
■	T 368 F 314	023



T 379

Lmm

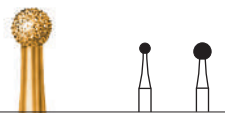


■	T 379 314	023
■	T 379 G 314	023
■	T 379 F 314	023



T 801

Lmm

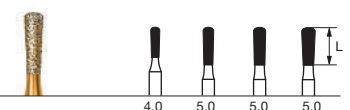


■	T 801 314	014
■	T 801 G 314	014 023



T 830 L

Lmm

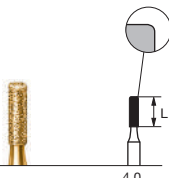


■	T 830 L 314	012 014
■	T 830 LG 314	012 014 016 018



T 835 KR

Lmm

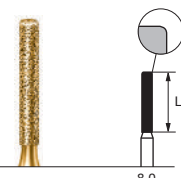


■	T 835 KR 314	012
■	T 835 KRG 314	012



T 837 KR

Lmm

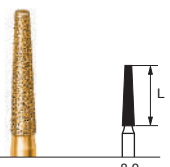


■	T 837 KR 314	014
■	T 837 KRG 314	014



T 847

Lmm



■	T 847 G 314	016
---	-------------	-----

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						



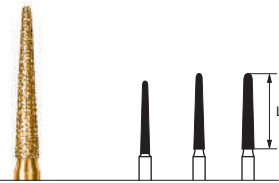
T 848

Lmm

10,0

■	T 848 G 314	018
---	-------------	-----

018 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹



T 850

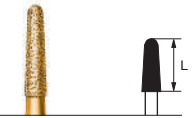
Lmm

10,0 10,0 10,0

■	T 850 314	012 014
---	-----------	---------

■	T 850 G 314	012 014 016
---	-------------	-------------

■	T 850 F 314	012
---	-------------	-----

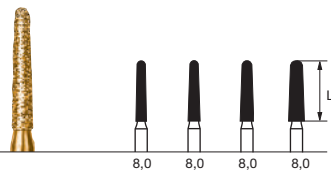


T 855

Lmm

7,0

■	T 855 G 314	025
---	-------------	-----



T 856

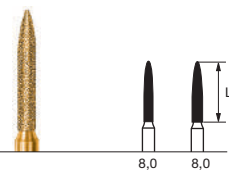
Lmm

8,0 8,0 8,0 8,0

■	T 856 314	016 018
---	-----------	---------

■	T 856 G 314	014 016 018 021
---	-------------	-----------------

■	T 856 F 314	018
---	-------------	-----

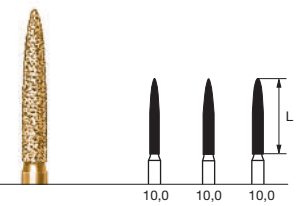


T 862

Lmm

8,0 8,0

■	T 862 G 314	012 014
---	-------------	---------



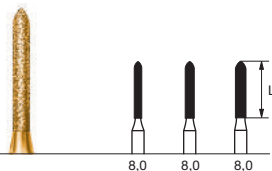
T 863

Lmm

10,0 10,0 10,0

■	T 863 G 314	012 014 016
---	-------------	-------------

■	T 863 F 314	012
---	-------------	-----



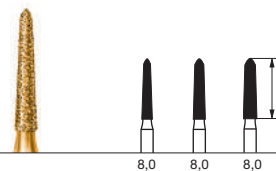
T 878

Lmm

8,0 8,0 8,0

■	T 878 314	012 014
---	-----------	---------

■	T 878 G 314	010 012 014
---	-------------	-------------



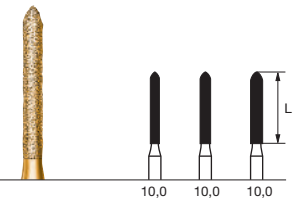
T 878 K

Lmm

8,0 8,0 8,0

■	T 878 K 314	018
---	-------------	-----

■	T 878 KG 314	014 016 018
---	--------------	-------------



T 879

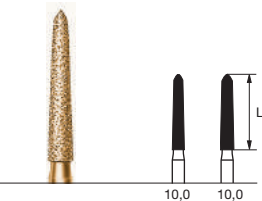
Lmm

10,0 10,0 10,0

■	T 879 314	014 016
---	-----------	---------

■	T 879 G 314	012 014 016
---	-------------	-------------

■	T 879 F 314	014 016
---	-------------	---------

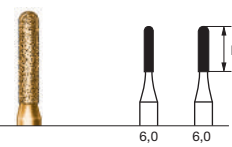


T 879 K

Lmm

10,0 10,0

■	T 879 KG 314	016 018
---	--------------	---------

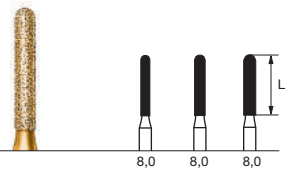


T 880

Lmm

6,0 6,0

■	T 880 G 314	012 014
---	-------------	---------



T 881

Lmm

8,0 8,0 8,0

■	T 881 314	012
---	-----------	-----

■	T 881 G 314	012 014 016
---	-------------	-------------

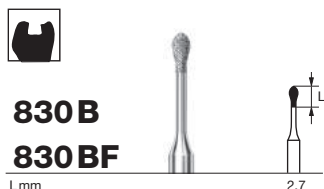
■	T 881 F 314	014 016
---	-------------	---------

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						

Микропрепарирование

Минимально инвазивная подготовка полости. Специальные задачи требуют специальных инструментов. У компании D+Z они есть! Рабочие головки инструментов маленького размера, длинные и тонкие шейки делают этот бор преимущественно удобным для выполнения очень точных и деликатных работ. Помимо специальной алмазной крошки используется высокопрочная сталь, что обеспечивает этим инструментам высокую устойчивость к поломкам. Рекомендуется для работы с микроскопом ввиду хорошего обзора рабочей поверхности.

Рекомендуемая скорость 160 000 об/мин. Используйте достаточное количество охлаждающей жидкости (не менее 50 мл/мин). Используйте низкое контактное давление (<2N~200 гр.) для избежания поломки инструмента.



830 B
830 BF

■ 830 B 314	012
■ 830 BF 314	012



830 RB
830 RBF

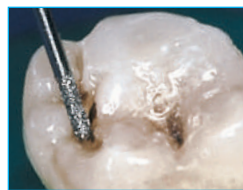
■ 830 RB 314	009
■ 830 RBF 314	009



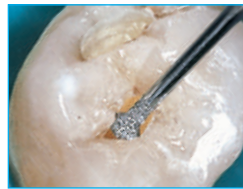
Начало: фиссурный кариес зуба и проксимальный кариес



Минимальное инвазивное раскрытие и определение размера кариозного дефекта при помощи бора 889 B 314 009



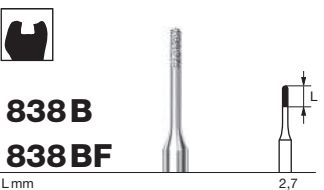
Удаление фиссурного кариеса при помощи грушевидного инструмента 830 RB 314



Оптимальная видимость в глубоких областях благодаря очень тонкому инструменту, позволяет обеспечить хорошую проходимость охлаждающей жидкости. Препарирование инструментом 953 B 314 014

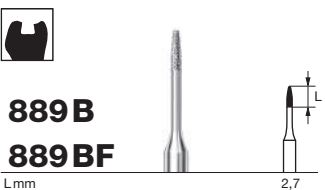


Эстетически и анатомически идеальная композитная реставрация



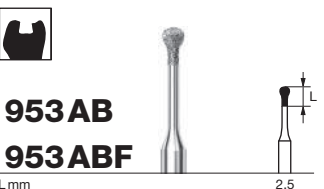
838 B
838 BF

■ 838 B 314	007
■ 838 BF 314	007



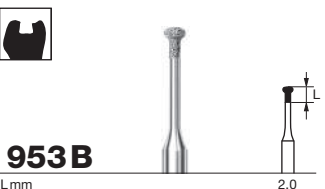
889 B
889 BF

■ 889 B 314	007
■ 889 BF 314	007



953 AB
953 ABF

■ 953 AB 314	014
■ 953 ABF 314	014

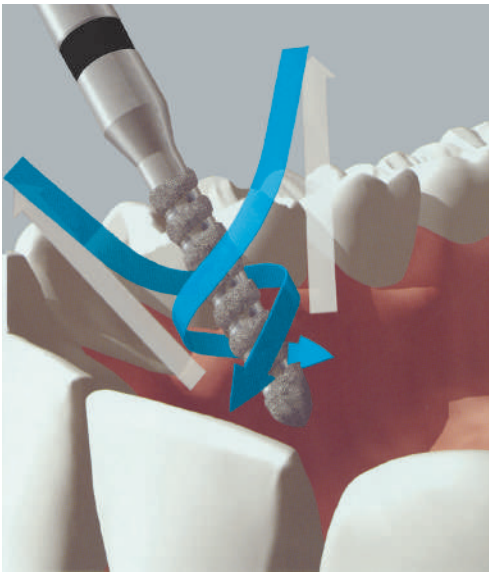


953 B

■ 953 B 314	014
-------------	-----

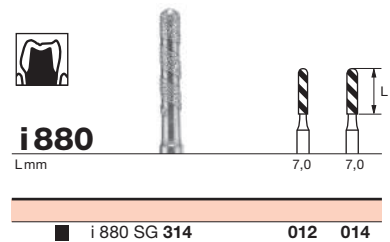
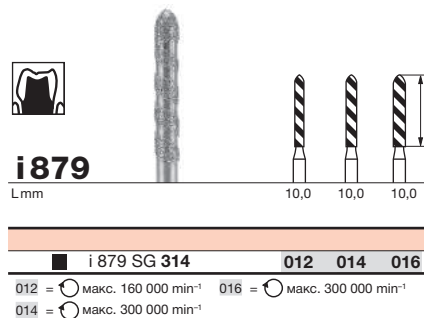
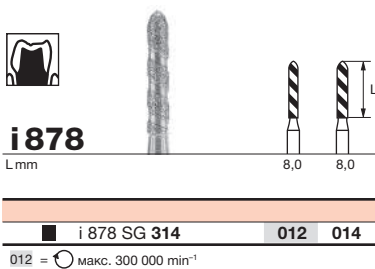
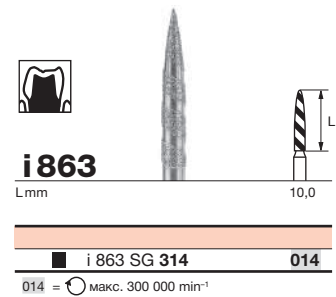
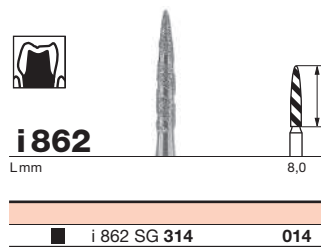
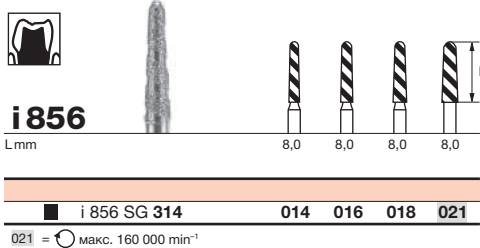
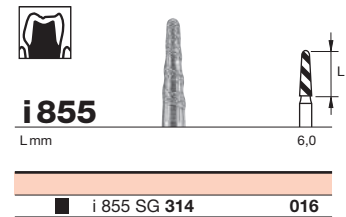
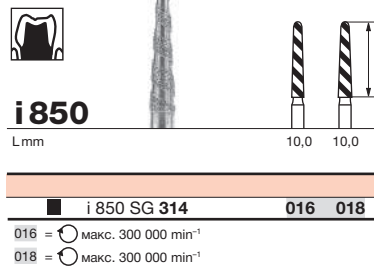
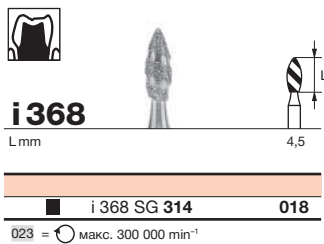
U = □ Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = □ Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = □ Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = □ Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = □ Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = □ Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Боры InteC



Сверхкрупная абразивность - 180 μm .
Спиралевидное напыление алмаза.

Боры Интек имеют встроенную систему проводки охлаждения для оптимизации охлаждения. Спиральная форма канала охлаждения забирает воду из охлаждающего спрея и доставляет ее к различным рабочим зонам. Зона препарации охлаждается дополнительно к спрею. Предусмотренные конструкцией интервалы шлифовки уменьшают нагрев и поддерживают эффект охлаждения спреем. Достигается действительно атравматическая препарация. Уменьшается время препарации и увеличивается мощность шлифовки. Особенно подходят для обработки под коронку и больших полостей.



U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Алмазные боры для стоматологических лабораторий

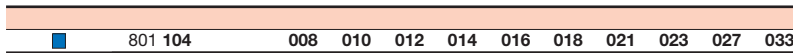
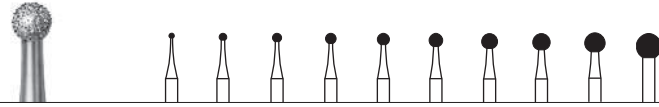
104 Прямой наконечник
44,5 мм



Ø 2,35 мм

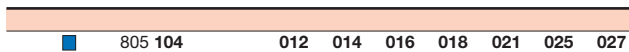
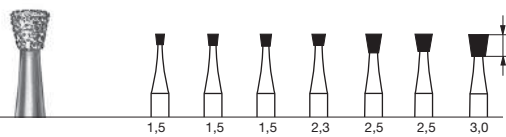


801



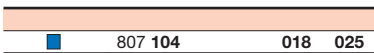
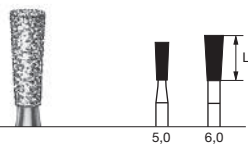
805

Lmm

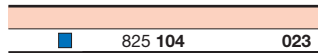


807

Lmm

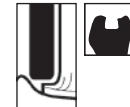
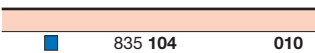


825



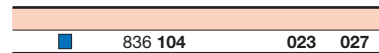
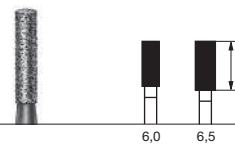
835

Lmm



836

Lmm

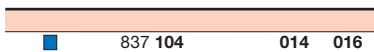
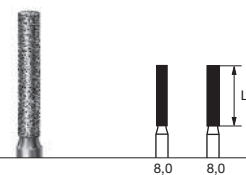


027 = макс. 160 000 min⁻¹



837

Lmm

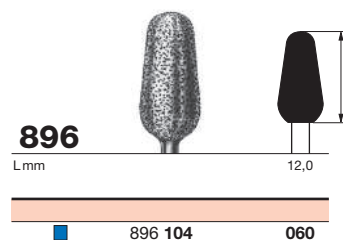
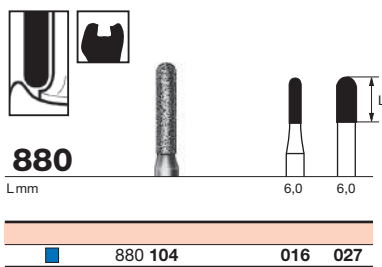
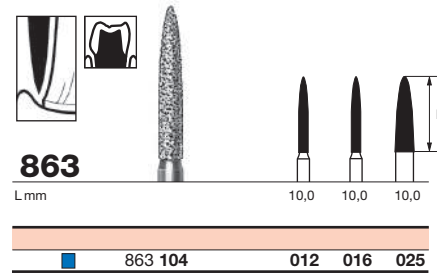
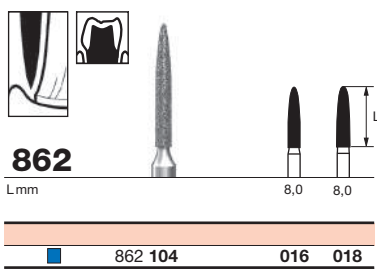
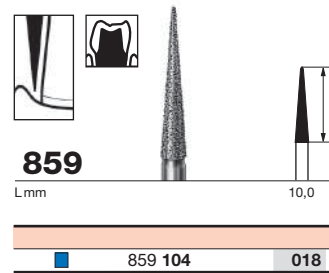
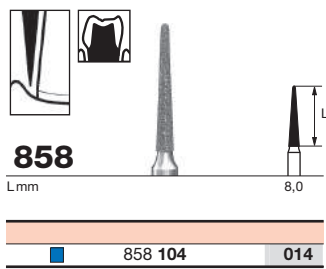
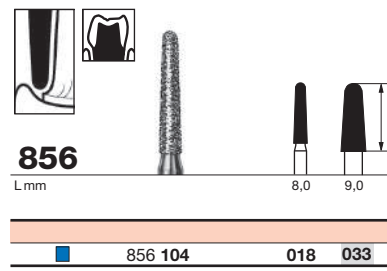
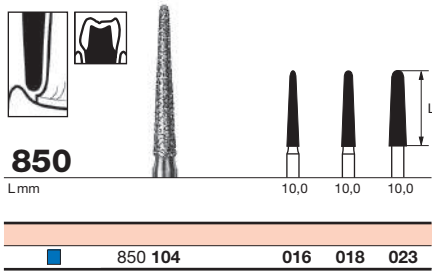
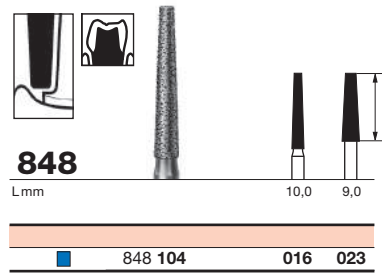
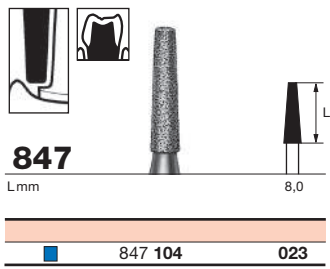


842 R

Lmm



U = Ультрамелкая абразивность	10 µm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 µm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 µm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 µm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 µm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 µm				



U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						

Спеченные алмазные боры



7801



	7801 104	018
--	----------	-----



7805
76805

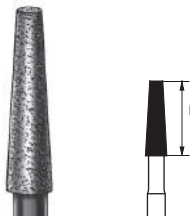


Lmm 0,9 1,5

	7805 104	018	029
	76805 104	018	029



7848

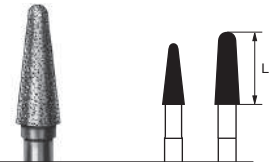


Lmm 12,0

	7848 104	029
--	----------	-----



7856
76856



Lmm 8,0 9,5

	7856 104	029
	76856 104	033



76859

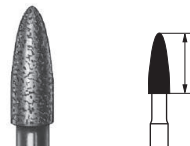


Lmm 9,0

	76859 104	029
--	-----------	-----



7862



Lmm 8,0

	7862 104	029
--	----------	-----



76881



Lmm 8,0

	76881 104	029
--	-----------	-----



76351

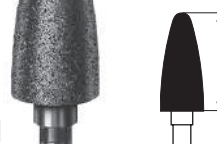


Lmm 10,0

	76351 104	050
--	-----------	-----



76251

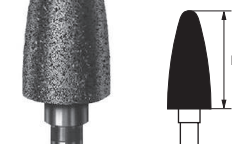


Lmm 13,0

	76251 104	060
--	-----------	-----



75251

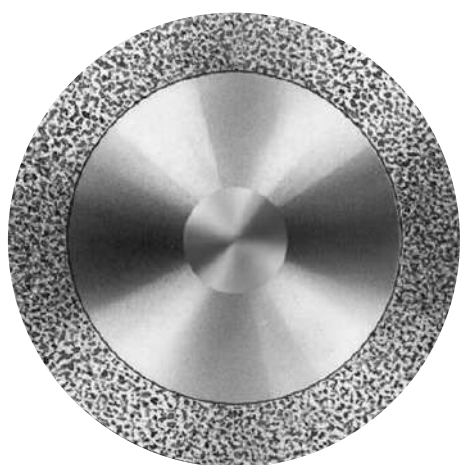


Lmm 13,0

	75251 104	060
--	-----------	-----

U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Алмазные диски

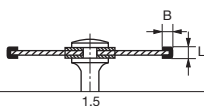


Алмазные диски применяются для сепарации интердентальных и апроксимальных областей, а также для разрезания гипсовых моделей. В зависимости от области применения Вы можете выбрать диски диаметром от 80 до 400 мм. Диаметр оказывает существенное влияние на гибкость диска. Диски больших диаметров наиболее гибкие и подвержены осевой деформации, что особенно важно при выполнении особо тонких сепараций.

Жесткий

Жесткий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- первичная сепарация и обработка контура
- сепарация и шлифовка с двух сторон.
- хороший обзор рабочей области
- хорошая жесткость


910 P

Bmm

Lmm 0,60 ■ 910 P 104

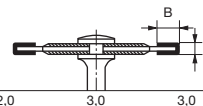
220

220 = макс. 20 000 min⁻¹

Сверхгибкий

Сверхгибкий диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- первичная сепарация и обработка контура


**911 HF
911 HC**

Bmm

Lmm 0,17 ■ 911 HF 104 ■ 180 ■ 200 ■ 220

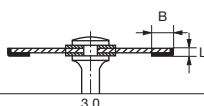
Lmm 0,10 ■ 911 HC 104 ■ 180 ■ 200 ■ 220

180 = макс. 25 000 min⁻¹ 200 = макс. 20 000 min⁻¹ 220 = макс. 20 000 min⁻¹

Сверхгибкий

Сверхгибкий диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- первичная сепарация и обработка контура


911 HNF

Bmm

Lmm 0,15 ■ 911 HNF 104

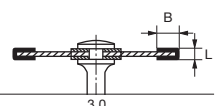
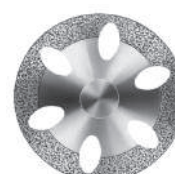
220

220 = макс. 20 000 min⁻¹

Сверхгибкий

Сверхгибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- первичная сепарация и обработка контура
- хороший обзор
- оптимальная гибкость


911 HPC

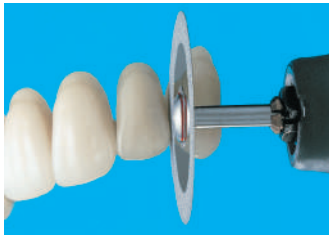
Bmm

Lmm 0,15 ■ 911 HPC 104

220

220 = макс. 20 000 min⁻¹

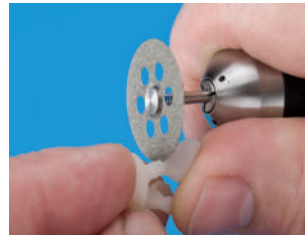
U = ■ Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = ■ Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = ■ Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = ■ Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = ■ Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = ■ Сверхкрупная абразивность	180 μm				



911 HC 104 220



943 C 104 100



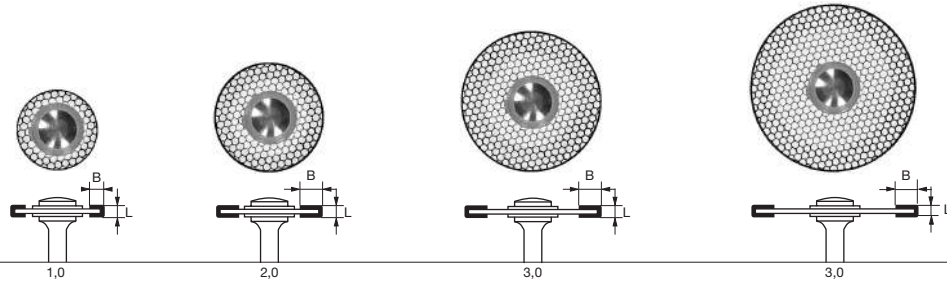
918 PB 104 220



911 HPC 104 220

Гибкие

Гибкий сетчатый диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием. Благодаря сетчатому дизайну вы можете наблюдать противоположную сторону обрабатываемой поверхности. Сглаживание, формирование межзубных областей



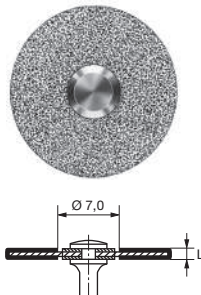
934

Bmm		1,0	2,0	3,0	3,0
Lmm 0,27	934 104	100	140	180	220

100 = макс. 30 000 min⁻¹ 140 = макс. 30 000 min⁻¹ 180 = макс. 25 000 min⁻¹ 220 = макс. 20 000 min⁻¹

Гибкие

Гибкий диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.
 • сепарация и обработка шероховатостей



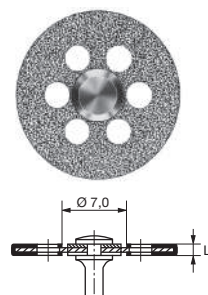
918 BF

Lmm 0,30	918 BF 104	200	220
----------	------------	-----	-----

200 = макс. 20 000 min⁻¹ 220 = макс. 25 000 min⁻¹

Гибкие

Гибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.
 • первичная сепарация и обработка контура
 • шлифовка шероховатостей и сепарация



918 PB

Lmm 0,30	918 PB 104	220
----------	------------	-----

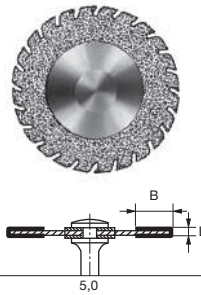
220 = макс. 25 000 min⁻¹

Lmm 0,30	918 PBF 104	220
----------	-------------	-----

220 = макс. 25 000 min⁻¹

Гибкие

Гибкий диск с зубцами под особым углом для работы с керамикой, с двусторонним алмазным покрытием.
 • минимальное нагревание
 • оптимальное удаление стружки
 • высокая производительность



937 F Ротация по часовой стрелке

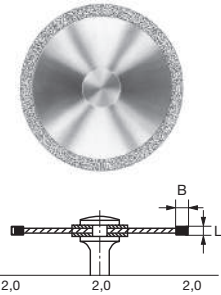
Bmm		5,0
Lmm 0,25	937 F 104	200

200 = макс. 20 000 min⁻¹

Гибкие

Спеченный алмазный диск

Гибкий спеченный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.
 • первичная сепарация и тримминг



942 F

Bmm		2,0	2,0	2,0
Lmm 0,17	942 F 104	140	200	220

140 = макс. 25 000 min⁻¹ 200 = макс. 25 000 min⁻¹ 220 = макс. 20 000 min⁻¹

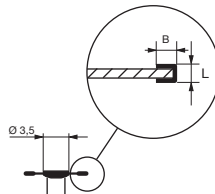
U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Миниатюрные алмазные диски для обработки керамики

Миниатюрный диск

Миниатюрные алмазные диски для работы с керамикой.

- для тримминга акриловых и в инировых работ, а также для временных применений без сепарации материала
- тонкое сепарирование
- придание формы в межзубной области



943 C

Bmm 1,0 1,0 1,0

Lmm 0,15 ■ 943 C 104 065 080 100

Lmm 0,15 ■ 943 C 204 080 100

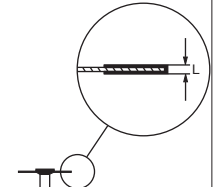
065 = \varnothing макс. 40 000 min⁻¹ 080 = \varnothing макс. 35 000 min⁻¹ 100 = \varnothing макс. 30 000 min⁻¹



Миниатюрный диск

Миниатюрные алмазные диски для работы с керамикой.

- для тримминга акриловых и в инировых работ, а также для временных применений без сепарации материала
- тонкое сепарирование
- придание формы в межзубной области



945 BC

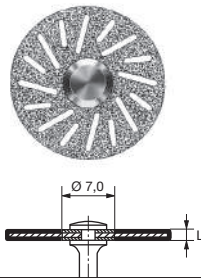
Lmm 0,15 ■ 945 BC 104 100

100 = \varnothing макс. 30 000 min⁻¹

Гибкие

Гибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- шлифовка и обработка контура



982 F

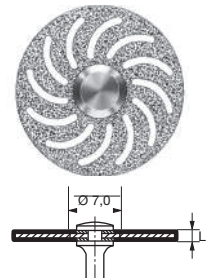
Lmm 0,25 ■ 982 F 104 220

220 = \varnothing макс. 25 000 min⁻¹

Сверхгибкий

Сверхгибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- для устранения шлифовальных граней
- хороший обзор
- улучшенная гибкость
- для обработки контура и сепарации керамических коронок



983 C

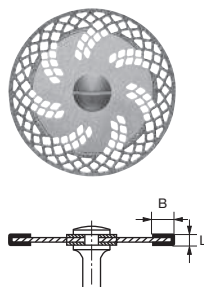
Lmm 0,10 ■ 983 C 104 220

220 = \varnothing макс. 25 000 min⁻¹

Гибкие

Гибкий усиленный перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- шлифовка и обработка контура



990

Bmm 3,0 3,0

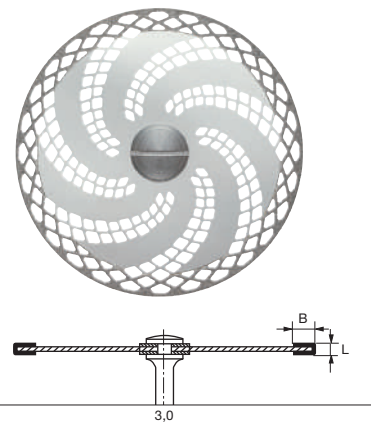
Lmm 0,27 ■ 990 104 180 220

180 = \varnothing макс. 25 000 min⁻¹ 220 = \varnothing макс. 20 000 min⁻¹

Гибкие

Гибкий усиленный перфорированный диск для обработки гипса с двусторонним алмазным покрытием.

- для грубой сепарации и контурирования



990

Bmm 3,0

Lmm 0,37 ■ 990 104 400

400 = \varnothing макс. 15 000 min⁻¹

U = ■ Ультрамелкая абразивность	10 μ m	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = ■ Экстремелкая абразивность	25 μ m	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = ■ Мелкая абразивность	46 μ m	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = ■ Стандартная абразивность	105 - 120 μ m	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = ■ Крупная абразивность	126 - 150 μ m	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = ■ Сверхкрупная абразивность	180 μ m				

Форма рабочей части твердосплавных боров



Боры для разрезания коронок



Для удаления клея



Финишные инструменты



Хирургические инструменты



Инструменты для интраоральных работ по титану



Твердосплавные зуботехнические боры



Техническое фрезерование



Пожалуйста, обратите внимание, что различные инструменты одной группы (например, твердосплавные боры, твердосплавные финишные инструменты или хирургические инструменты) упорядочены по возрастанию, согласно их условному номеру. Однако, касательно твердосплавной фрезы, пожалуйста, обратите внимание, что сначала она отсортирована по области применения по возрастанию (например, АХ: Акрил или СХ: Сухой гипс), затем по условному номеру по возрастанию (например, СС71МХ, СС72МХ, СС73МХ и т.д.).

Твердосплавные боры

Обработка полости часто связана с выборочным удалением дентина в непосредственной близости от пульпы. Следовательно, для препарирования дна полости в этой критической точке необходимо использовать инструмент, который дает минимальное тепловыделение и хорошо удаляет кариозные ткани без повреждения пульпы. Фирма D+Z предлагает специальные острые боры маркировки СВ с S-образной формой граней вершины, позволяющей достичь наибольшую эффективность обработки при минимальном контактном давлении. Эта исключительная особенность боров СВ отличает их от других шаровидных боров. Кроме того, S-образная форма перехода граней у вершины способствует экскавации кариозного дентина в осевом направлении.

Преимущества:

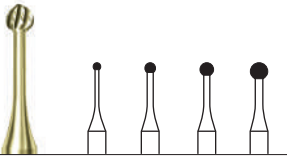
- увеличенный срок службы благодаря использованию высококачественного мелкозернистого конденсированного карбида вольфрама
- оптимальная концентричность
- быстрая экскавация, благодаря разработанному расположению лезвий
- низкая вибрация
- минимальное контактное давление
- кольца цветовой маркировки для простой идентификации



Шаровидные боры с нитрид-титановым покрытием отличаются тонкой шейкой и агрессивными лезвиями, что значительно сокращает время препарирования и обеспечивает хороший обзор рабочей зоны. Благодаря современным технологиям инструмент с уникальной комбинированной насечкой используют для быстрой, аккуратной и осторожной экскавации. Два разных вида насечки на одной головке бора сочетают в себе функциональность и удобство в использовании. Круглая форма и острая режущая грань обеспечивают быструю и осторожную экскавацию дентина. Благодаря разнонаправленным зубьям на боковой поверхности инструмента, вибрации значительно сокращены. Нитрид-титановое покрытие предотвращает быстрое загрязнение инструмента.



TCB 1 SNX

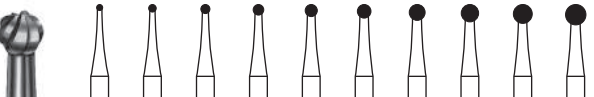


■	TCB 1 SNX 204	010	014	018	023
---	---------------	-----	-----	-----	-----

○ макс. 100 000 min⁻¹

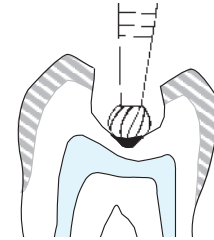


CB 1 S



■	CB 1 S 104				014	018	023				
■	CB 1 S 204	008	010	012	014	016	018	021	023	025	027
■	CB 1 S 205		010		014		018		023		027
■	CB 1 S 314	008	010	012	014	016	018	021	023		

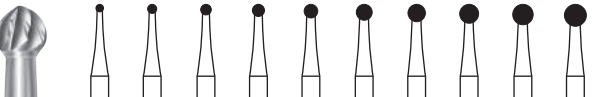
023 = ○ макс. 300 000 min⁻¹



Экскавация при помощи CB 1 S / CB 1 SX



CB 1 SX



■	CB 1 SX 204	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
---	-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

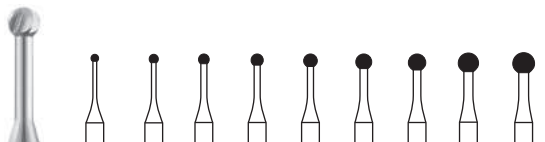


■ CB 1 S ■ CB 1 SX

Разрез режущих головок боров



CB 1 SN

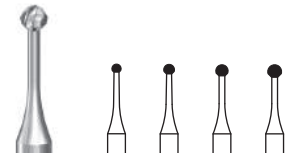


■	CB 1 SN 204	010	012	014	016	018	021	023	027	029
■	CB 1 SN 205	010		014		018		023		

○ макс. 100 000 min⁻¹



CB 1 SNX

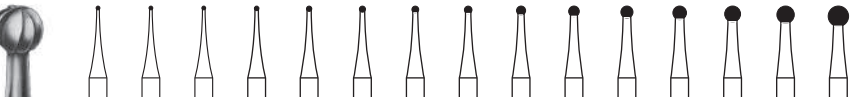


■	CB 1 SNX 204	012	014	016	018
---	--------------	-----	-----	-----	-----

○ макс. 100 000 min⁻¹



CB 1



■	CB 1 104	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
■	CB 1 204		005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	
■	CB 1 205								010	012	014	016	018		023	
■	CB 1 314		005	006		008	009	010	012	014	016	018	021	023		

021 = ○ макс. 300 000 min⁻¹

023 = ○ макс. 300 000 min⁻¹

- U = □ Ультрамелкие лезвия
- C = ■ Экстремелкие лезвия
- F = ■ Мелкие лезвия
- = ■ Стандартные лезвия
- G = ■ Крупные лезвия
- SG = ■ Сверхкрупные лезвия

- 313 - Для турбинного наконечника 16 мм
- 314 - Для турбинного наконечника 19 мм
- 315 - Для турбинного наконечника 21 мм
- 316 - Для турбинного наконечника 25 мм
- 204 - Для углового наконечника 22 мм

- 205 - Для углового наконечника 26 мм
- 206 - Для углового наконечника 34 мм
- 103 - Для прямого наконечника 34 мм
- 104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
- 105 - Для прямого наконечника 65 мм


CB 2

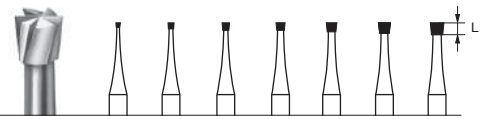
L mm



■	CB 2 204	008	010	012	014	016	018	
■	CB 2 314	006	008	010	012	014	016	018


CB 30

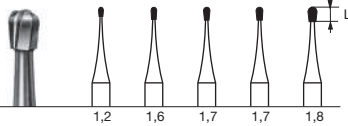
L mm



■	CB 30 104	006	008	010	012	014	016	018
---	-----------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----


CB 7

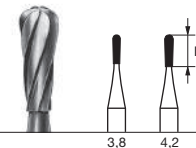
L mm



■	CB 7 204	008	010			
■	CB 7 314	006	008	009	010	012


CB 7L

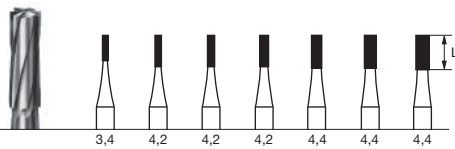
L mm



■	CB 7 L 314	010	012
---	------------	-----	-----


CB 21

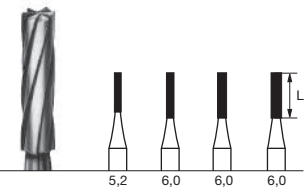
L mm



■	CB 21 104	008	009	010	012	014	016	018
■	CB 21 204	010	012					
■	CB 21 314	008	009	010	012	014		


CB 21 L

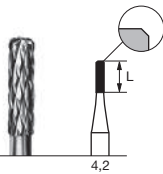
L mm



■	CB 21 L 104	009	010	012	014
■	CB 21 L 314	010	012	014	


CB 21MX

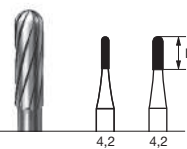
L mm



■	CB 21 MX 104	012
---	--------------	-----


CB 21 R

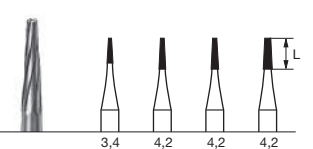
L mm



■	CB 21 R 104	010	014
■	CB 21 R 314	010	014


CB 23

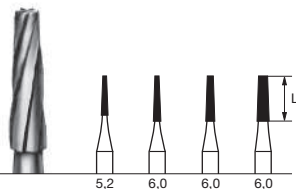
L mm



■	CB 23 104	008	010	012
■	CB 23 314	009	010	012


CB 23L

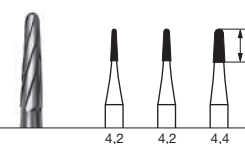
L mm



■	CB 23 L 104	009	010	012	
■	CB 23 L 314	009	010	012	016


CB 23 R

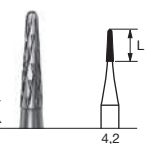
L mm



■	CB 23 R 104	010	012	016
■	CB 23 R 204	010	012	016
■	CB 23 R 314	010	012	016


CB 23 RMX

L mm

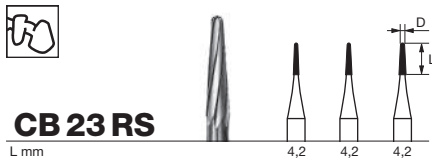


■	CB 23 RMX 104	010
---	---------------	-----

U = Ультрамелкие лезвия
 C = Экстремелкие лезвия
 F = Мелкие лезвия
 - = Стандартные лезвия
 G = Крупные лезвия
 SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
 314 - Для турбинного наконечника 19 мм
 315 - Для турбинного наконечника 21 мм
 316 - Для турбинного наконечника 25 мм
 204 - Для углового наконечника 22 мм

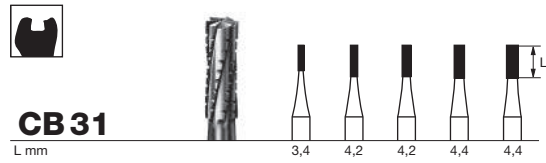
205 - Для углового наконечника 26 мм
 206 - Для углового наконечника 34 мм
 103 - Для прямого наконечника 34 мм
 104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
 105 - Для прямого наконечника 65 мм



CB 23 RS

L mm 4,2 4,2 4,2

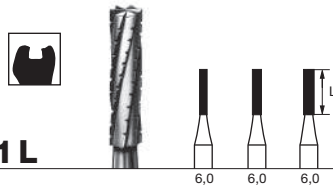
■	CB 23 RS 104	008	009	010
---	--------------	-----	-----	-----



CB 31

L mm 3,4 4,2 4,2 4,4 4,4

■	CB 31 104	008	010	012	014	016
■	CB 31 204		010	012		
■	CB 31 314		010	012	014	



CB 31 L

L mm 6,0 6,0 6,0

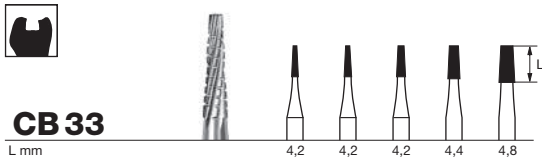
■	CB 31 L 104	010	012	014
■	CB 31 L 314	010	012	



CB 31 R

L mm 4,2 4,2

■	CB 31 R 104	010	
■	CB 31 R 314	010	012

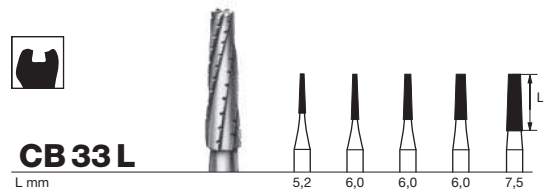


CB 33

L mm 4,2 4,2 4,2 4,4 4,8

■	CB 33 104	009	010	012	016	021
■	CB 33 204		010			
■	CB 33 314	009	010	012	016	021

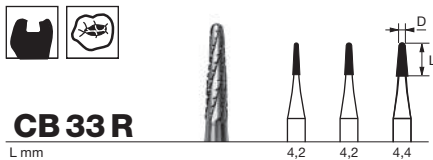
021 = Макс. 300 000 min⁻¹



CB 33 L

L mm 5,2 6,0 6,0 6,0 7,5

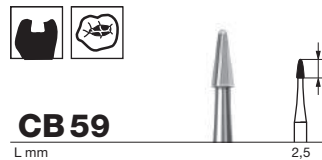
■	CB 33 L 104	009	010	012	016	021
■	CB 33 L 314	009	010	012	016	



CB 33 R

L mm 4,2 4,2 4,4

■	CB 33 R 104	010	012
■	CB 33 R 314	012	016



CB 59

L mm 2,5

■	CB 59 313	010
■	CB 59 314	010



CB 97

L mm

■	CB 97 104	010
■	CB 97 314	010



CB 207

L mm

■	CB 207 314	010
---	------------	-----



CB 245

L mm 2,8 2,8

■	CB 245 314	008	014
---	------------	-----	-----



CB 349

L mm 2,7

■	CB 349 104	005
---	------------	-----

U = Ультрамелкие лезвия
 C = Экстремелкие лезвия
 F = Мелкие лезвия
 - = Стандартные лезвия
 G = Крупные лезвия
 SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
 314 - Для турбинного наконечника 19 мм
 315 - Для турбинного наконечника 21 мм
 316 - Для турбинного наконечника 25 мм
 204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
 206 - Для углового наконечника 34 мм
 103 - Для прямого наконечника 34 мм
 104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
 105 - Для прямого наконечника 65 мм

Боры для разрезания коронок



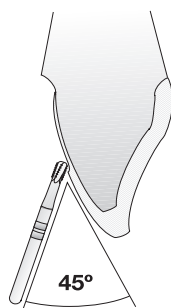
Боры для распиливания коронок CB 5 TR и CB 5 TRL отличаются своей поразительной универсальностью - они способны за рекордно короткие сроки эффективно распилить как металлические коронки, так и керамические виниры. Наиболее эффективное использование инструментов для распиливания коронок достигается в несколько этапов, рекомендуется распиливание небольших кусков коронки в несколько подходов. Данные боры можно отличить по синему кольцу на хвостовике. Инструменты доступны в размерах 012 и 014.

Преимущества:

- конусовидная рабочая часть хорошо приспосабливается к поверхности
- коронки, мосты и виниры легко разрезаются
- подходит для работы со всеми широко используемыми металлическими сплавами и винирами из низкоплавкой керамики и титана

Рекомендации по использованию:

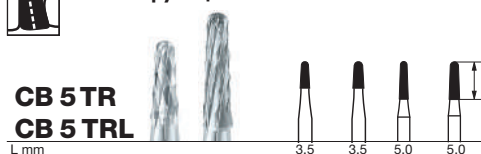
- оптимальная скорость (160 000 об/мин.)
- всегда используйте охлаждающий спрей (не менее 50 мл/мин.)
- умеренное контактное давление (2 N ~ 200 гр.)
- для разрезания керамических виниров или металлических коронок, следует использовать инструмент на поверхности под углом примерно 45°, т.е. бор попадает на поверхность, подлежащую распиливанию в наклонном положении.



Многофункциональный

CB 5 TR
CB 5 TRL

L mm



■ CB 5 TR 314	012	014
■ CB 5 TRL 314	012	014

U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
- = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм

6 лезвий

CB 17

L mm 2,2 2,6 3,0

■ CB 17 314 009 010 012

6 лезвий



CB 31 RS

L mm 4,2 4,2

■ CB 31 RS 314 010 012

6 лезвий

CB 34

L mm 2,0 2,0

■ CB 34 314 010 012

6 лезвий

CB 34 L

L mm 3,5

■ CB 34 L 314 012

6 лезвий

CB 35 C

L mm 4,2 4,2

■ CB 35 C 314 010 012

6 лезвий

CB 37 R

L mm 4,2 4,2

■ CB 37 R 314 010 012

8 лезвий

CB 40 AG

L mm 4,0

■ CB 40 AG 314 012



100461 ■

Одноразовые боры для разрезания коронок CB 31 RS 314 012 - 100 шт.

U =	Ультрамелкие лезвия
C =	Экстремелкие лезвия
F =	Мелкие лезвия
-	Стандартные лезвия
G =	Крупные лезвия
SG =	Сверхкрупные лезвия

313 -	Для турбинного наконечника	16 мм
314 -	Для турбинного наконечника	19 мм
315 -	Для турбинного наконечника	21 мм
316 -	Для турбинного наконечника	25 мм
204 -	Для углового наконечника	22 мм

205 -	Для углового наконечника	26 мм
206 -	Для углового наконечника	34 мм
103 -	Для прямого наконечника	34 мм
104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
105 -	Для прямого наконечника	65 мм

Бор для удаления клея



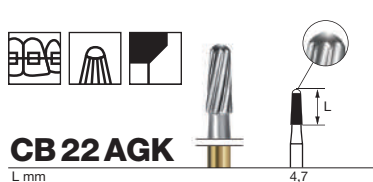
Для обеспечения безопасного удаления остаточного клея D+Z предлагает инструмент со специально подобранной геометрией лезвия. Рабочая часть инструмента снабжена гладким, не режущим кончиком для защиты десны и лезвием с защитной фаской, чтобы предотвратить образование нежелательных царапин на здоровой эмали. Любые остатки клея удаляются быстро и в полной безопасности при указанной оптимальной скорости и при низком контактном давлении. После удаления всего клея поверхности можно полировать по мере необходимости. Рабочие части инструментов доступны в двух разных вариантах. Более длинная версия особенно подходит для удаления клея с длинных резцов.

Преимущества:

- гладкий кончик для защиты десны
- отсутствие образования нежелательных царапин благодаря без опасному лезвию
- специальные зубья для удаления остаточного клея и для защиты эмали
- идеально гладкие поверхности

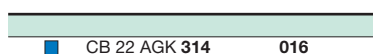
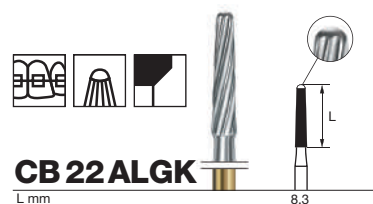
Рекомендация по использованию:

- оптимальная скорость для повышающего наконечника 120 000–160 000 об/мин


CB 22 AGK

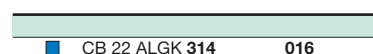
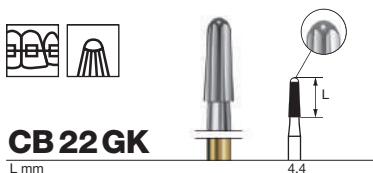
L mm

4,7


 макс. 160 000 min⁻¹

CB 22 ALGK

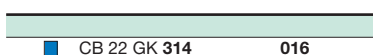
L mm

8,3


 макс. 160 000 min⁻¹

CB 22 GK

L mm

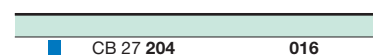
4,4


 макс. 160 000 min⁻¹

CB 27

L mm

4,7


 макс. 160 000 min⁻¹

U	□	Ультрамелкие лезвия
C	■	Экстремелкие лезвия
F	■	Мелкие лезвия
-	■	Стандартные лезвия
G	■	Крупные лезвия
SG	■	Сверхкрупные лезвия

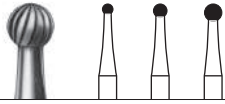
313	- Для турбинного наконечника	16 мм
314	- Для турбинного наконечника	19 мм
315	- Для турбинного наконечника	21 мм
316	- Для турбинного наконечника	25 мм
204	- Для углового наконечника	22 мм

205	- Для углового наконечника	26 мм
206	- Для углового наконечника	34 мм
103	- Для прямого наконечника	34 мм
104	- Для прямого наконечника	44,5 мм
105	- Для прямого наконечника	65 мм

Финишные твердосплавные боры



CF 41

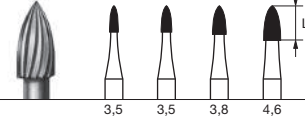


■	CF 41 204	014	018	023
■	CF 41 314	014	018	023

023 = \varnothing макс. 300 000 min⁻¹



CF 46

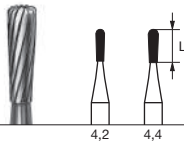


■	CF 46 204	018
■	CF 46 314	012 014 018 023

023 = \varnothing макс. 300 000 min⁻¹



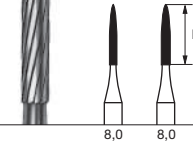
CF 47 L



■	CF 47 L 314	012	014
---	-------------	-----	-----



CF 48 L

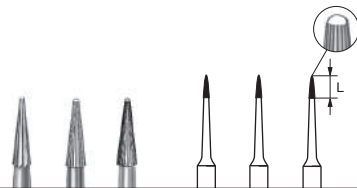


■	CF 48 L 314	010	012
---	-------------	-----	-----

010, 012 = \varnothing макс. 300 000 min⁻¹



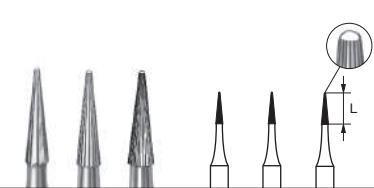
CF 132 CF 132 F CF 132 UF



L mm		3,0	3,0	3,0
Количество лезвий		8	16	30
■	CF 132 314	008		
■	CF 132 F 314	008		
□	CF 132 UF 314	008		



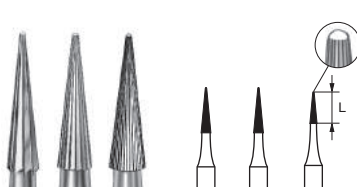
CF 133 CF 133 F CF 133 UF



L mm		4,2	4,2	4,2
Количество лезвий		8	16	30
■	CF 133 314	010		
■	CF 133 F 314	010		
□	CF 133 UF 314	010		



CF 134 CF 134 F CF 134 UF



L mm		6,0	6,0	6,0
Количество лезвий		8	16	30
■	CF 134 314	014		
■	CF 134 F 314	014		
□	CF 134 UF 314	014		



CF 135 CF 135 F CF 135 UF



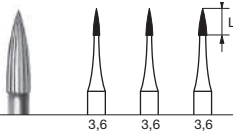
L mm		9,0	9,0	9,0
Количество лезвий		8	16	30
■	CF 135 314	014		
■	CF 135 F 314	014		
□	CF 135 UF 314	014		

\varnothing макс. 300 000 min⁻¹

U = Ультрамелкие лезвия
 C = Экстремелкие лезвия
 F = Мелкие лезвия
 - = Стандартные лезвия
 G = Крупные лезвия
 SG = Сверхкрупные лезвия

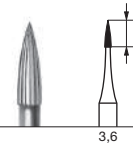
313 - Для турбинного наконечника 16 мм
 314 - Для турбинного наконечника 19 мм
 315 - Для турбинного наконечника 21 мм
 316 - Для турбинного наконечника 25 мм
 204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
 206 - Для углового наконечника 34 мм
 103 - Для прямого наконечника 34 мм
 104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
 105 - Для прямого наконечника 65 мм


CF 246

L mm 3,6 3,6 3,6

■	CF 246 314	009	010	012
---	------------	-----	-----	-----


CF 246 UF

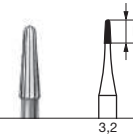
L mm 3,6

□	CF 246 UF 314	009
---	---------------	-----


CF 247

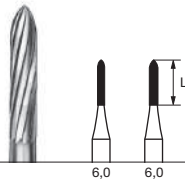
L mm 3,2

■	CF 247 314	009
---	------------	-----


CF 247 F

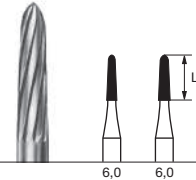
L mm 3,2

■	CF 247 F 314	009
---	--------------	-----


CF 282

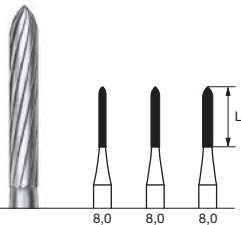
L mm 6,0 6,0

■	CF 282 314	010	012
---	------------	-----	-----


CF 282 K

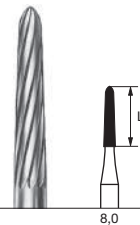
L mm 6,0 6,0

■	CF 282 K 204	014
■	CF 282 K 314	014
■	CF 282 K 204	016
■	CF 282 K 314	016


CF 283

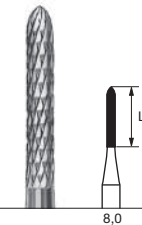
L mm 8,0 8,0 8,0

■	CF 283 314	010	012	014
---	------------	-----	-----	-----

 010-014 = макс. 300 000 min⁻¹

CF 283 K

L mm 8,0

■	CF 283 K 314	016
---	--------------	-----


CF 283 MX

L mm 8,0

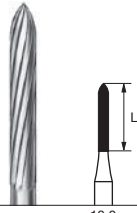
■	CF 283 MX 314	012
---	---------------	-----

 012 = макс. 300 000 min⁻¹

U	□	Ультрамелкие лезвия
C	■	Экстремелкие лезвия
F	■	Мелкие лезвия
-	■	Стандартные лезвия
G	■	Крупные лезвия
SG	■	Сверхкрупные лезвия

313	- Для турбинного наконечника	16 мм
314	- Для турбинного наконечника	19 мм
315	- Для турбинного наконечника	21 мм
316	- Для турбинного наконечника	25 мм
204	- Для углового наконечника	22 мм

205	- Для углового наконечника	26 мм
206	- Для углового наконечника	34 мм
103	- Для прямого наконечника	34 мм
104	- Для прямого наконечника	44,5 мм
105	- Для прямого наконечника	65 мм



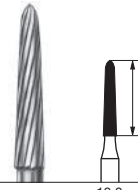
CF 284

L mm

10,0

CF 284 314 014

014 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$



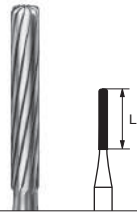
CF 284 K

L mm

10,0

CF 284 K 314 018

018 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$



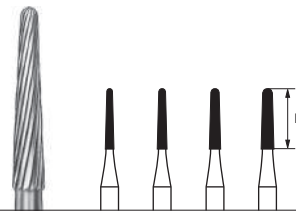
CF 297

L mm

8,0

CF 297 314 012

012 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$



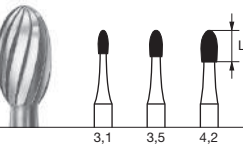
CF 375 R

L mm

8,0 8,0 8,0 8,0

CF 375 R 314 012 014 016 018

012-014 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$



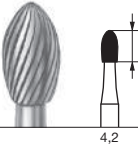
CF 379

L mm

3,1 3,5 4,2

CF 379 204 014 018 023
CF 379 314 014 018 023

023 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$



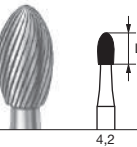
CF 379 F

L mm

4,2

CF 379 F 314 023

023 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$



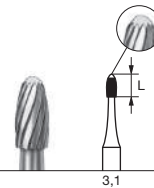
CF 379 UF

L mm

4,2

CF 379 UF 314 023

023 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$

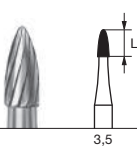


CF 379 GK

L mm

3,1

CF 379 GK 314 014

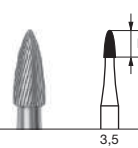


CF 390

L mm

3,5

CF 390 104 016
CF 390 204 016
CF 390 314 016



CF 390 UF

L mm

3,5

CF 390 UF 314 016

U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
- = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

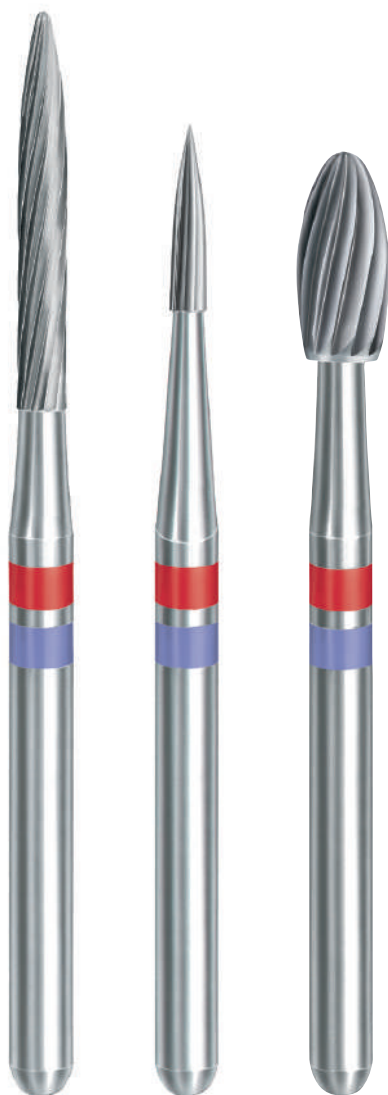
313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

16 мм
19 мм
21 мм
25 мм
22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм

Финишные боры серии В

Многофункциональный



Технология производства боров последнего поколения - финишные боры с комбинированным показателем обработки поверхности при работе с пластиковыми материалами.

Бор предназначен для ротации по часовой стрелке и для ротации против часовой стрелки, что позволяет препарировать и полировать при помощи одного инструмента.

При ротации против часовой стрелки работает как стандартный бур. При ротации по часовой стрелке работает как финир.



CF 48 LB

L mm



8,0

CF 48 LB 314 012

макс. 300 000 min⁻¹



CF 246 B

L mm



3,7

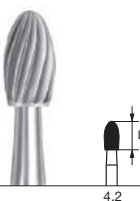
CF 246 B 314 009

макс. 450 000 min⁻¹



CF 379 B

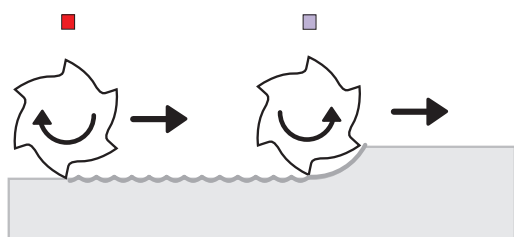
L mm



4,2

CF 379 B 314 023

макс. 300 000 min⁻¹



Интраоральные работы по титану

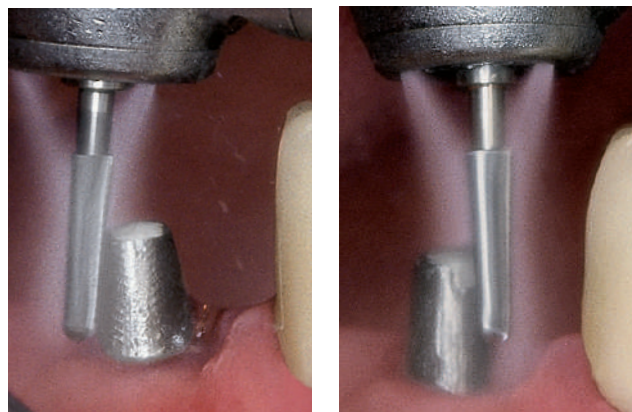
Мы разработали новые твердосплавные боры для интраоральных коррекций по титану (CB 856 G 314 018, CB 847 KRG 314 018). Данные инструменты особенно подходят для эффективной работы по титану, которая должна сопровождаться завершающей стадией с использованием соответствующего финира (CF 336 314 018, CF 375 R 314 018).

Преимущества:

- крупнозубая фреза с удлиненной головкой специально разработана для интраорального препарирования по титану
- позволяет проводить работы по тяжелым металлам без закупоривания
- применение ориентированных форм для установки абатментов
- доступны соответствующие финишные боры

Рекомендации по использованию:

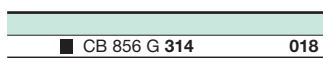
- во избежание чрезмерного нагрева и для оптимального удаления стружки применяется орошение (мин. 50 мл.) и слюноотсос
- рекомендуемая скорость для обточки 160.000 об/мин, для полировки 20.000 об/мин


CB 856 G

L mm



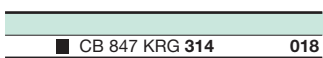
8,0


CB 847 KRG

L mm



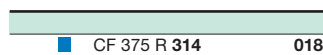
8,0


CF 375 R

L mm



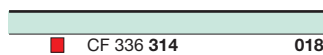
8,0


CF 336

L mm



8,0



CB 847 KRG

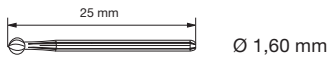
CF 336

U = Ультрамелкие лезвия
 C = Экстремелкие лезвия
 F = Мелкие лезвия
 - = Стандартные лезвия
 G = Крупные лезвия
 SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
 314 - Для турбинного наконечника 19 мм
 315 - Для турбинного наконечника 21 мм
 316 - Для турбинного наконечника 25 мм
 204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
 206 - Для углового наконечника 34 мм
 103 - Для прямого наконечника 34 мм
 104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
 105 - Для прямого наконечника 65 мм

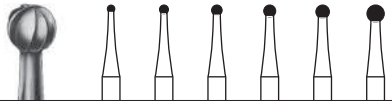
316 Экстра длинный хвостовик



Хирургические боры



CB 1

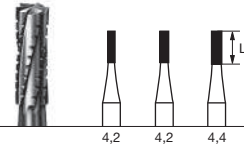


CB 1 316	010	012	014	016	018	023
----------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

010-023 = макс. 100 000 min⁻¹



CB 31

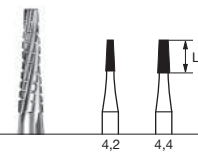


CB 31 316	010	012	014
-----------	-----	-----	-----

010-014 = макс. 300 000 min⁻¹



CB 33

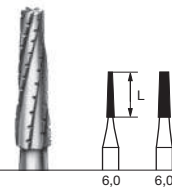


CB 33 316	012	016
-----------	-----	-----

макс. 300 000 min⁻¹ 016 = макс. 100 000 min⁻¹



CB 33 L

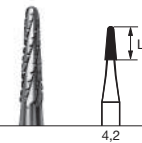


CB 33 L 316	010	016
-------------	-----	-----

макс. 100 000 min⁻¹



CB 33 R

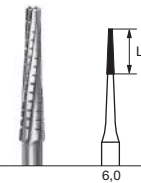


CB 33 R 316	016
-------------	-----

016 = макс. 100 000 min⁻¹



CB 254

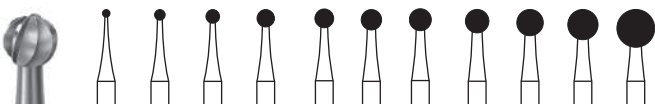


CB 254 314	010
CB 254 316	010

314 = макс. 160 000 min⁻¹ 316 = макс. 80 000 min⁻¹



CB 141

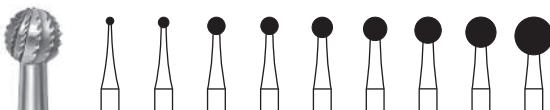


CB 141 104	010	014	018	023	025	027	029	031	035	040	050
CB 141 105				023		027					050
CB 141 205	010	014	018	023	025	027	029	031	035	040	
CB 141 206		014	018	023	025	027	029				

макс. 100 000 min⁻¹ 040 = макс. 80 000 min⁻¹



CB 141A



CB 141 A 104	010	014	018	023	027	031	035	040	050
CB 141 A 205		014	018	023	027	031	035	040	
CB 141 A 206	010	014	018	023	027	031			

макс. 100 000 min⁻¹ 040 = макс. 80 000 min⁻¹



Фото: доктор Фюрстенау, Детмольд, Германия



Фото: доктор Фюрстенау, Детмольд, Германия

- U = Ультрамелкие лезвия
- C = Экстремелкие лезвия
- F = Мелкие лезвия
- = Стандартные лезвия
- G = Крупные лезвия
- SG = Сверхкрупные лезвия

- | | | | |
|----------------------------------|-------|--------------------------------|---------|
| 313 - Для турбинного наконечника | 16 мм | 205 - Для углового наконечника | 26 мм |
| 314 - Для турбинного наконечника | 19 мм | 206 - Для углового наконечника | 34 мм |
| 315 - Для турбинного наконечника | 21 мм | 103 - Для прямого наконечника | 34 мм |
| 316 - Для турбинного наконечника | 25 мм | 104 - Для прямого наконечника | 44,5 мм |
| 204 - Для углового наконечника | 22 мм | 105 - Для прямого наконечника | 65 мм |

Хирургические боры Линдемманна по кости и зубу



CB 161

L mm 9,0
D Ø 011

■	CB 161 104	016
■	CB 161 314	016

макс. 100 000 min⁻¹ 016 = макс. 160 000 min⁻¹



CB 162

L mm 9,0
D Ø 011

■	CB 162 104	016
■	CB 162 204	016
■	CB 162 205	016
■	CB 162 314	016

макс. 100 000 min⁻¹ 016 = макс. 160 000 min⁻¹



CB 162A

L mm 9,0
D Ø 011

■	CB 162 A 104	016
■	CB 162 A 204	016
■	CB 162 A 205	016
■	CB 162 A 314	016

макс. 100 000 min⁻¹
016 = макс. 160 000 min⁻¹



CB 163A

L mm 5,0
D Ø 009

■	CB 163 A 104	014
■	CB 163 A 204	014

макс. 100 000 min⁻¹



CB 166

L mm 10,0
D Ø 015

■	CB 166 104	021
■	CB 166 204	021
■	CB 166 205	021

макс. 100 000 min⁻¹



CB 166A

L mm 10,0
D Ø 015

■	CB 166 A 104	021
■	CB 166 A 204	021
■	CB 166 A 205	021

макс. 100 000 min⁻¹



CB 167

L mm 11,0
D Ø 016

■	CB 167 104	023
---	------------	-----

макс. 80 000 min⁻¹



CB 255A

L mm 6,0

■	CB 255 A 314	012
■	CB 255 A 316	012

макс. 100 000 min⁻¹



CB 267

L mm 9,0

■	CB 267 314	016
---	------------	-----

макс. 160 000 min⁻¹



CB 269

L mm 11,0

■	CB 269 314	016
---	------------	-----

макс. 160 000 min⁻¹



CB 269 GK

L mm 9,0

■	CB 269 GK 314	016
---	---------------	-----

макс. 160 000 min⁻¹ 012 = макс. 300 000 min⁻¹



CB 255 A 316 012















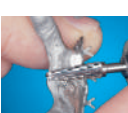









U	Ультрамелкие лезвия
C	Экстремелкие лезвия
F	Мелкие лезвия
-	Стандартные лезвия
G	Крупные лезвия
SG	Сверхкрупные лезвия

313	- Для турбинного наконечника	16 мм
314	- Для турбинного наконечника	19 мм
315	- Для турбинного наконечника	21 мм
316	- Для турбинного наконечника	25 мм
204	- Для углового наконечника	22 мм

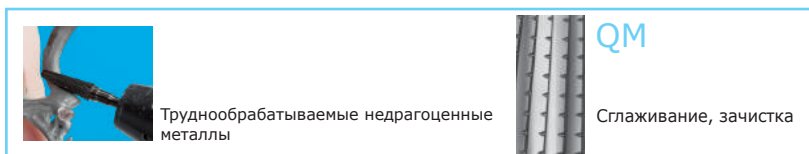
205	- Для углового наконечника	26 мм
206	- Для углового наконечника	34 мм
103	- Для прямого наконечника	34 мм
104	- Для прямого наконечника	44,5 мм
105	- Для прямого наконечника	65 мм

Боры для лаборатории



Назначение	Вид насечки
 <p>Труднообрабатываемые недорогие металлы</p>	 <p>QM</p> <p>Страница 44</p> <p>Сглаживание, зачистка</p>
 <p>Акриловая основа для зубных протезов. Специальная насечка для базисной пластмассы</p>	 <p>Conventional</p> <p>Страница 45</p> <p>Обрезка, зачистка</p> <p>AX ■</p> <p>Страница 46</p> <p>Обрезка, зачистка</p>
 <p>Сухой гипс. Гипсовая модель. Грубая насечка для сухого гипса.</p>	 <p>CX</p> <p>Страница 46</p> <p>Выборка</p>
 <p>Мокрый гипс. Гипсовая модель. Супер-грубая насечка для влажного гипса.</p>	 <p>SCX/A</p> <p>Страница 46</p> <p>Выборка</p>
 <p>Драгоценные металлы. Недрагоценные металлы. Для закругления поверхности металла перед облицовкой.</p>	 <p>DX ■■</p> <p>Страница 47</p> <p>Закругление</p>
 <p>Сплавы из недорогих металлов. Драгоценные металлы. Гипсовая модель. Акриловые виниры. Универсальная насечка для пластмассовой облицовки и шлифовки любых металлов.</p>	 <p>FX ■</p> <p>Страница 48 - 49</p> <p>Коррекция, сглаживание</p>
 <p>Титан. Сплавы из недорогих металлов.</p>	 <p>GTX ■■</p> <p>Страница 50</p> <p>Резка</p>
 <p>Сплав из недорогих металлов. Драгоценные металлы. Универсальная насечка для любых металлов.</p>	 <p>MX</p> <p>Страница 51 - 52</p> <p>Обрезка, зачистка, сглаживание</p>
 <p>Мягкое выравнивание. Акрил для зубных протезов. Сплавы из недорогих и драгоценных металлов. Модели из гипсовых форм.</p>	 <p>QFX ■■</p> <p>Страница 53</p> <p>Зачистка</p>
 <p>Мягкий акрил. Специальная насечка для мягких пластмасс.</p>	 <p>QX ■■</p> <p>Страница 54</p> <p>Сглаживание, зачистка</p>
 <p>Сплавы из недорогих твердых металлов. Специальная насечка для CoCr, NiCr и титана.</p>	 <p>TX ■■</p> <p>Страница 55</p> <p>Сглаживание, зачистка</p>
 <p>Сплавы из недорогих металлов. Драгоценные металлы. Гипсовая модель. Мягкая керамика. Супермелкая насечка для мягкой керамики и всех типов металлов.</p>	 <p>VFX ■■</p> <p>Страница 56</p> <p>Сглаживание зачистка</p>

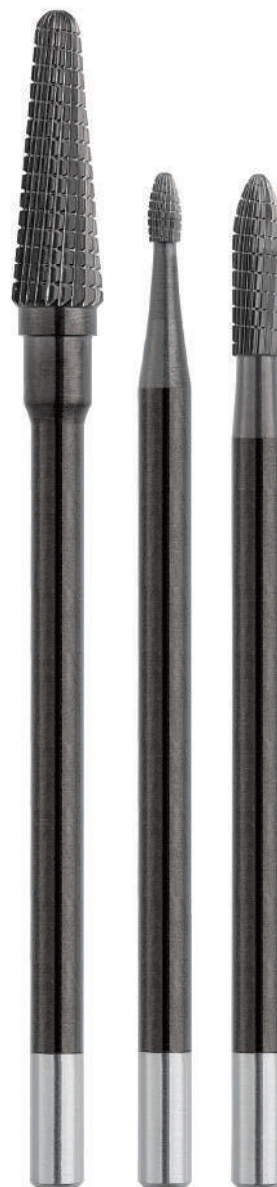
Боры QM



Компания D+Z представляет лабораторные боры с черным покрытием для работы с труднообрабатываемыми сплавами из недргоценных металлов. Перекрестные зубья не только делят лезвие на более мелкие сегменты, но также облегчают проникновение инструмента твердый материал.

Поэтому QM боры широко используются в местах, где требуется удалить большое количество материала, например, когда речь идет об удалении литников или восстановлении коронок и металлических рамок, если это необходимо.

Эти инструменты способствуют эффективной и экономичной работе со сплавами из недргоценных металлов. При правильном использовании данные боры имеют долгий срок службы.


CC 129 QM

CC 129 QM 104 023


CC 138 QM

CC 138 QM 104 023


CC 139 QM

CC 139 QM 104 023


CC 73 QM

CC 73 QM 104 014


CC 77 QM

CC 77 QM 104 014 023


CC 79 QM

CC 79 QM 104 040


CC 251 QM

CC 251 QM 104 060


CC 351 QM

CC 351 QM 104 040

Традиционные боры



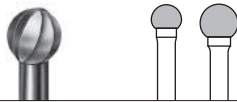
Акриловая основа для зубных протезов.
Специальная насечка для базисной пластмассы



Обрезка, зачистка



CC 71

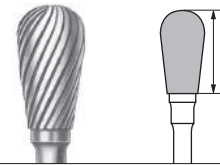


CC 71 104

040 050



CC 77



L mm

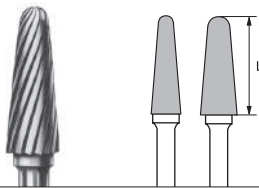
11,0

CC 77 104

060



CC 79



L mm

13,0

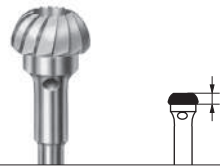
13,0

CC 79 104

040 050



CC 98



L mm

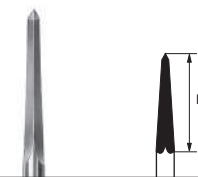
1,6

CC 98 104

040



CC 219



L mm

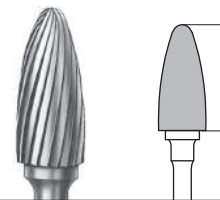
13,0

CC 219 104

023



CC 251



L mm

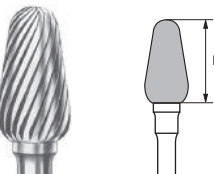
14,0

CC 251 104

060



CC 351




L mm

11,0


CC 351 104

060

Боры АХ



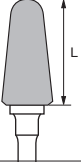


Акриловая основа для зубных протезов. Специальная насечка для базисной пластмассы



АХ ■



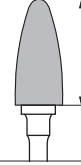
Обрезка, зачистка

CC 79 АХ

L mm 14,0

■ CC 79 АХ 104 070






CC 251 АХ


L mm 14,0

■ CC 251 АХ 104 060

Боры СХ



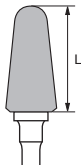


Сухой гипс. Гипсовая модель. Грубая насечка для сухого гипса.



СХ



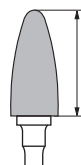
Выборка

CC 79 СХ

L mm 14,0

CC 79 СХ 104 070






CC 251 СХ


L mm 14,0

CC 251 СХ 104 060

Боры SCX



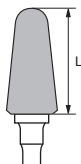


Мокрый гипс. Гипсовая модель. Супер-грубая насечка для влажного гипса.



SCX/A



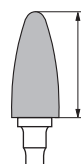
Выборка

CC 79 SCX

L mm 14,0

CC 79 SCX 104 070

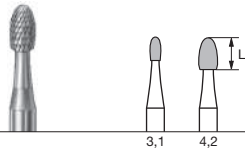




CC 251 SCXA

L mm 14,0

■ CC 251 SCXA 104 060

Боры DX



CC 73 DX

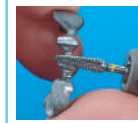
L mm

3,1

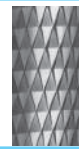
4,2

CC 73 DX 104

014 023

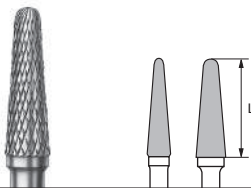


Драгоценные металлы.
Недрагоценные металлы.
Для закругления поверхности
металла перед облицовкой.



DX

Закругление



CC 79 DX

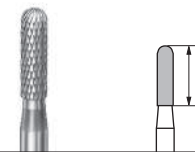
L mm

13,0

13,0

CC 79 DX 104

031 040



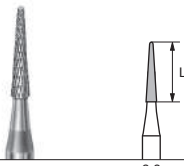
CC 129 DX

L mm

8,0

CC 129 DX 104

023



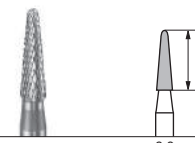
CC 136 DX

L mm

8,0

CC 136 DX 104

016



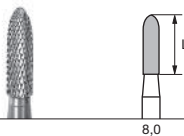
CC 138 DX

L mm

8,0

CC 138 DX 104

023



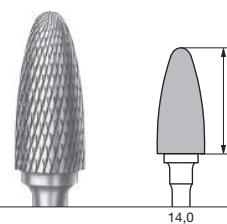
CC 139 DX

L mm

8,0

CC 139 DX 104

023



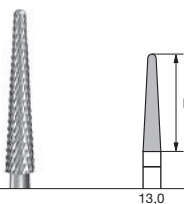
CC 251 DX

L mm

14,0

CC 251 DX 104

060



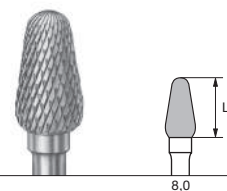
CC 261 DX

L mm

13,0

CC 261 DX 104

023



CC 351 DX


L mm

8,0

CC 351 DX 104

040


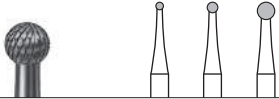
Боры FX



Сплавы из недорогих металлов. Драгоценные металлы. Гипсовая модель. Акриловые виниры. Универсальная насечка для пластмассовой облицовки и шлифовки любых металлов.

FX ■


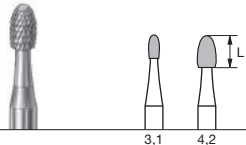
Коррекция, сглаживание

CC 71 FX

L mm


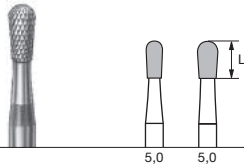
■ CC 71 FX 104 010 014 023

CC 73 FX

L mm


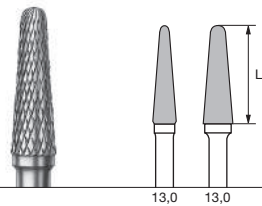
■ CC 73 FX 104 014 023

CC 77 FX

L mm


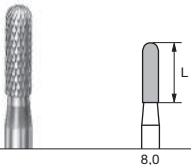
■ CC 79 FX 104 023 029

CC 79 FX

L mm


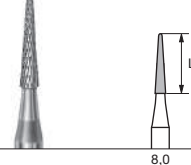
■ CC 79 FX 104 031 040

CC 129 FX

L mm


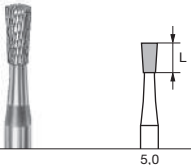
■ CC 129 FX 104 023

CC 136 FX

L mm


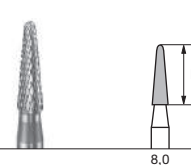
■ CC 136 FX 104 016

CC 137 FX

L mm

■ CC 137 FX 104 023

CC 138 FX

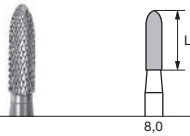
L mm

■ CC 138 FX 104 023

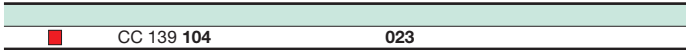


CC 139 FX

L mm

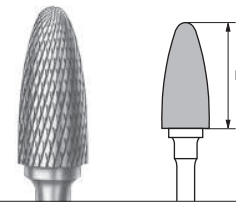


8,0

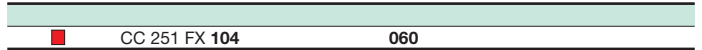


CC 251 FX

L mm

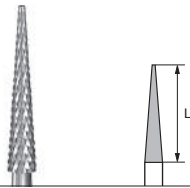


14,0



CC 257 FX

L mm

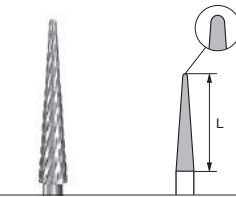


13,0



CC 257 RFX

L mm

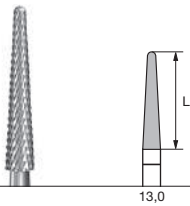


13,0

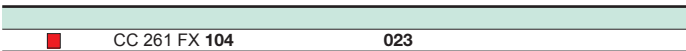


CC 261 FX

L mm

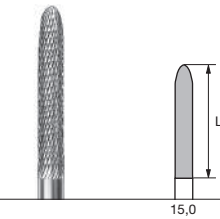


13,0

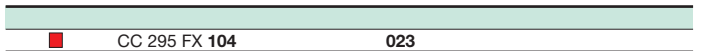


CC 295 FX

L mm

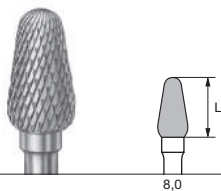


15,0



CC 351 FX

L mm

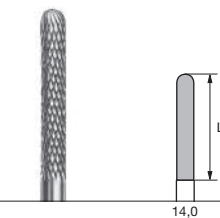


8,0



CC 364 RFX

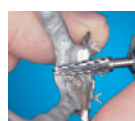
L mm



14,0



Боры МХ



Сплав из недорогих металлов. Драгоценные металлы. Универсальная насечка для любых металлов.

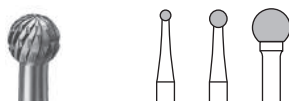


MX

Обрезка, зачистка, сглаживание



CC 71 MX

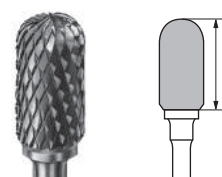


CC 71 MX 104

014 023 050



CC 72 MX



L mm

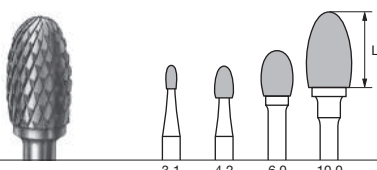
12,0

CC 72 MX 104

060



CC 73 MX



L mm

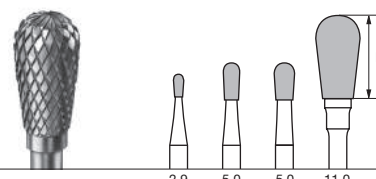
3,1 4,2 6,0 10,0

CC 73 MX 104

014 023 040 060



CC 77 MX



L mm

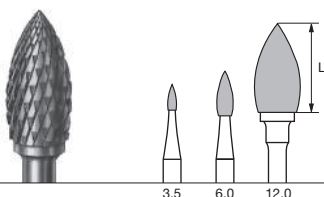
2,9 5,0 5,0 11,0

CC 77 MX 104

014 023 029 060



CC 78 MX



L mm

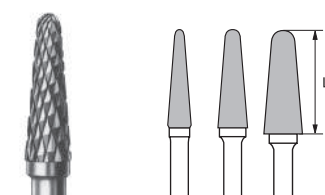
3,5 6,0 12,0

CC 78 MX 104

012 023 060



CC 79 MX



L mm

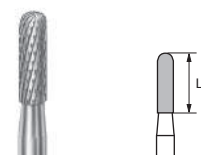
13,0 13,0 13,0

CC 79 MX 104

031 040 050



CC 129 MX



L mm

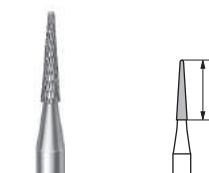
8,0

CC 129 MX 104

023



CC 136 MX

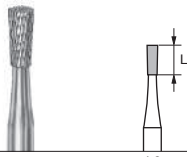


L mm

8,0

CC 136 MX 104

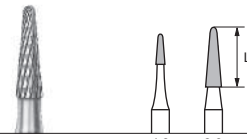
016



CC 137 MX

L mm 4,0

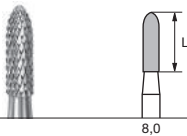
CC 137 MX 104 016



CC 138 MX

L mm 4,0 8,0

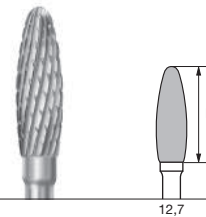
CC 138 MX 104 014 023



CC 139 MX

L mm 8,0

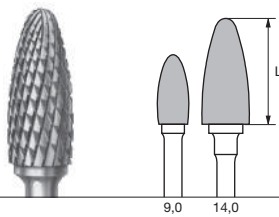
CC 139 MX 104 023



CC 250 MX

L mm 12,7

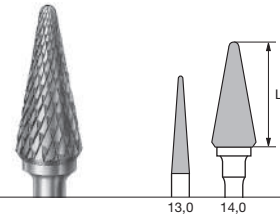
CC 250 MX 104 040



CC 251 MX

L mm 9,0 14,0

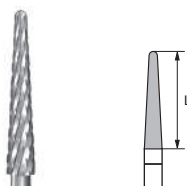
CC 251 MX 104 040 060



CC 257 RMX

L mm 13,0 14,0

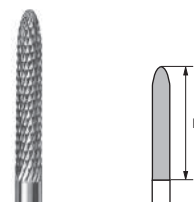
CC 257 RMX 104 023 060



CC 261 MX

L mm 13,0

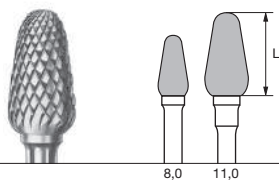
CC 261 MX 104 023



CC 295 MX

L mm 15,0

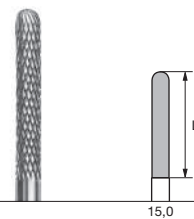
CC 295 MX 104 023



CC 351 MX

L mm 8,0 11,0

CC 351 MX 104 040 060



CC 364 RMX

L mm 15,0

CC 364 RMX 104 023

Боры QFX



Мягкое выравнивание.
Акрил для зубных протезов.
Сплавы из недорогих и драгоценных металлов.
Модели из гипсовых форм.



QFX

Зачистка

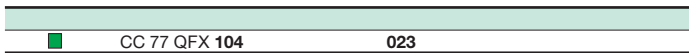


CC 77 QFX

L mm



5,0



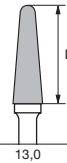
CC 77 QFX 104

023

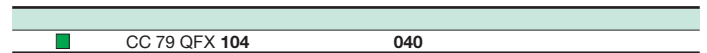


CC 79 QFX

L mm



13,0



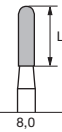
CC 79 QFX 104

040

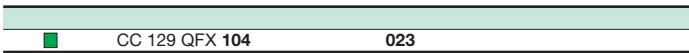


CC 129 QFX

L mm



8,0



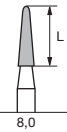
CC 129 QFX 104

023

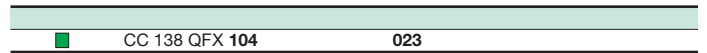


CC 138 QFX

L mm



8,0



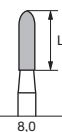
CC 138 QFX 104

023

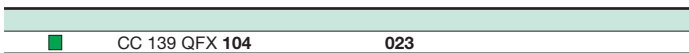


CC 139 QFX

L mm



8,0



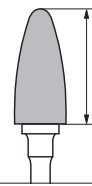
CC 139 QFX 104

023

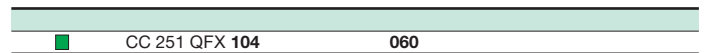


CC 251 QFX

L mm



14,0



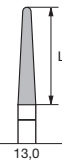
CC 251 QFX 104

060

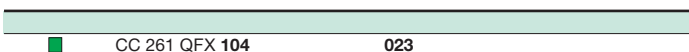


CC 261 QFX

L mm



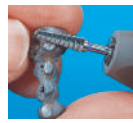
13,0



CC 261 QFX 104

023

Боры TX

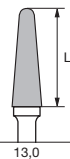


Сплавы из недорогих твердых металлов. Специальная насечка для CoCr, NiCr и титана.



TX

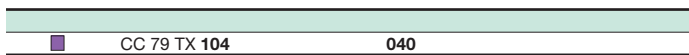
Сглаживание, зачистка



CC 79 TX

L mm

13,0



CC 79 TX 104

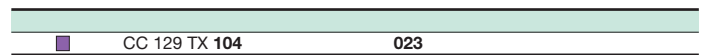
040



CC 129 TX

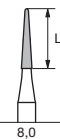
L mm

8,0



CC 129 TX 104

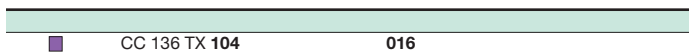
023



CC 136 TX

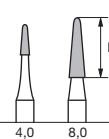
L mm

8,0



CC 136 TX 104

016



CC 138 TX

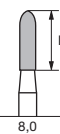
L mm

4,0 8,0



CC 138 TX 104

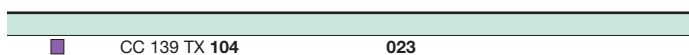
014 023



CC 139 TX

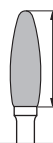
L mm

8,0



CC 139 TX 104

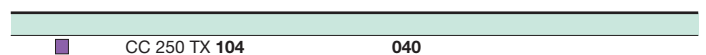
023



CC 250 TX

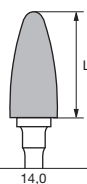
L mm

12,7



CC 250 TX 104

040



CC 251 TX

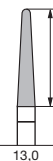
L mm

14,0



CC 251 TX 104

060



CC 261 TX

L mm

13,0



CC 261 TX 104

023

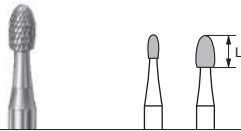
Боры VFX



Сплавы из недорогих металлов.
Драгоценные металлы. Гипсовая модель.
Мягкая керамика. Супермелкая насечка
для мягкой керамики и всех типов
металлов.

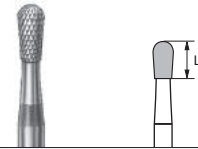


VFX ■
Сглаживание, зачистка



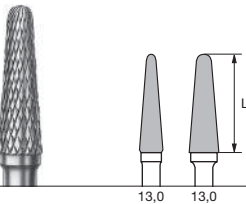
CC 73 VFX

L mm		3,1	4,2
■	CC 73 VFX 104	014	023



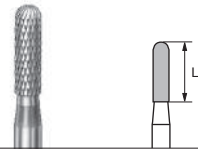
CC 77 VFX

L mm		5,0
■	CC 77 VFX 104	029



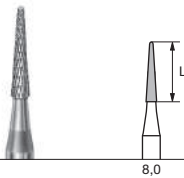
CC 79 VFX

L mm		13,0	13,0
■	CC 79 VFX 104	031	040



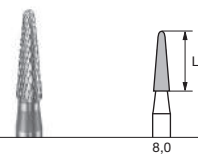
CC 129 VFX

L mm		8,0
■	CC 129 VFX 104	023



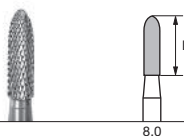
CC 136 VFX

L mm		8,0
■	CC 136 VFX 104	016



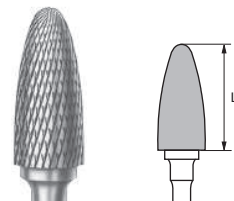
CC 138 VFX

L mm		8,0
■	CC 138 VFX 104	023



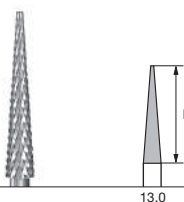
CC 139 VFX

L mm		8,0
■	CC 139 VFX 104	023



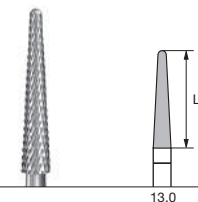
CC 251 VFX

L mm		14,0
■	CC 251 VFX 104	060



CC 257 VFX

L mm		13,0
■	CC 257 VFX 104	023



CC 261 VFX

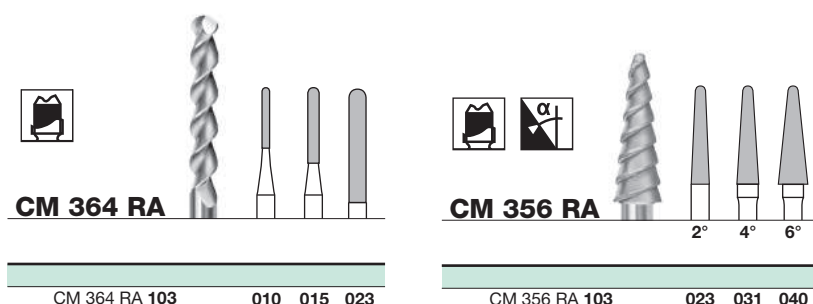
L mm		13,0
■	CC 261 VFX 104	023

Техническое фрезерование

Новая линейка боров доступна у производителя D+Z для обеспечения продуктивной работы с параллельными и конусовидными поверхностями (такими, как телескопическая коронка, конусообразная коронка, балка для супраструктуры для протезирования на имплантах и для абатментов), используя фрезерный станок.

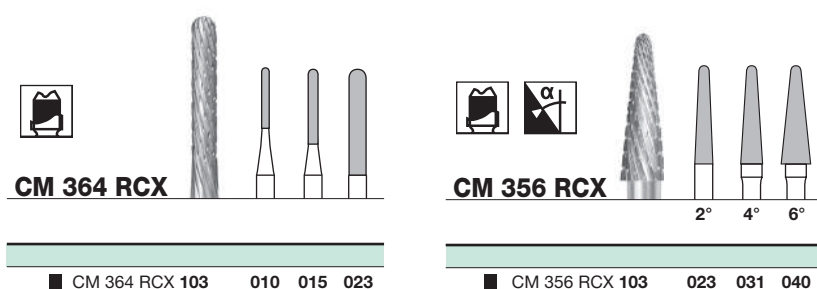
Боры по воску CM 364 RA и CM 356 RA

Новые боры по воску CM 364 RA и CM 356 RA позволяют добиться гладкой поверхности с минимальными затратами времени. Благодаря специальной геометрии спиралеобразного лезвия можно избежать повторной очистки. Важно: рекомендуется синхронное фрезерование (ротация по часовой стрелке) на пониженной скорости 3.000 об/мин.



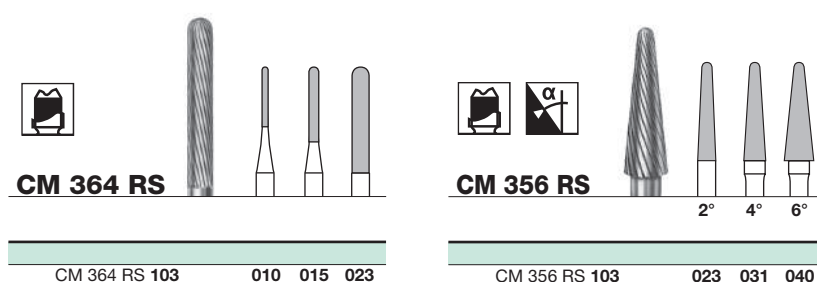
Боры CM 364 RCX и CM 356 RCX для первичной обработки твердых сплавов

Боры CM 364 RCX и CM 356 RCX созданы для первичной обработки твердых сплавов. Боры с грубыми разнонаправленными зубьями способствуют оптимальному извлечению материалов. Благодаря их увеличенному сроку службы, они экономичны в использовании. Боры работают против часовой стрелки. Для того чтобы предупредить преждевременный износ бора, используйте фрезерное масло и работайте на пониженной скорости 6.000 об/мин.



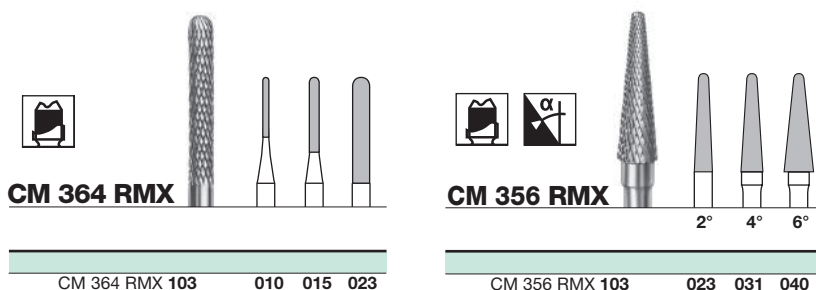
Боры CM 364 RS и CM 356 RS для сплавов из недргоценных металлов и титана

Использование боров CM 364 RS и CM 356 RS позволяют добиться зеркального блеска благодаря их эффективным зубьям. Боры работают против часовой стрелки на пониженной скорости 3,000 об/мин и должны быть смазаны маслом.

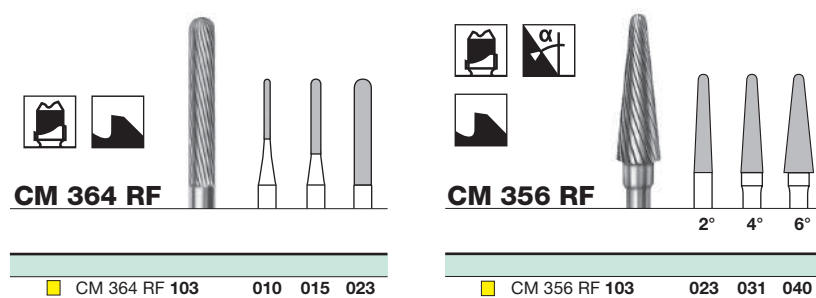


Боры CM 364 RMX и CM 356 RMX для благородных сплавов и золота

Компания D+Z рекомендует боры CM 364 RMX и CM 356 RMX со средними разнонаправленными зубьями для предварительного фрезерования мягких сплавов или сплавов с золотом. Боры также работают против часовой стрелки на оптимальной скорости 10.000 об/мин и должны быть обработаны маслом.


Боры CM 364 RF и CM 356 RF для предварительной полировки

Компания D+Z рекомендует боры CM 364 RF и CM 356 RF для тонкой обработки или первичной полировки. Зубья данного бора снабжены специальными уступами и идеально подходят для работы со сплавами и с золотом. Боры работают против часовой стрелки на скорости 3.000 об/мин и должны быть обработаны маслом и воском, при необходимости.


Боры для технического шлифования P 9440 C, P 9440 M и P 9440 F

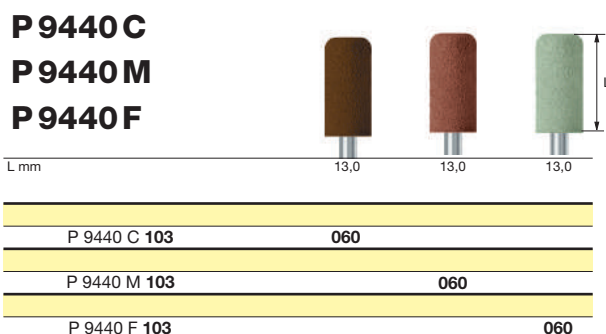
Предназначены для полировки телескопических коронок. Перед полировкой поверхности коронок должны быть хорошо обработаны – гладкие и без царапин. Полировка проводится в три этапа:

C = грубая абразивность (темно-коричневый),

M = средняя абразивность (бурый),

F = мелкая абразивность (зеленая).

Боры работают в сухом режиме на максимальной скорости 6.000 об/мин.

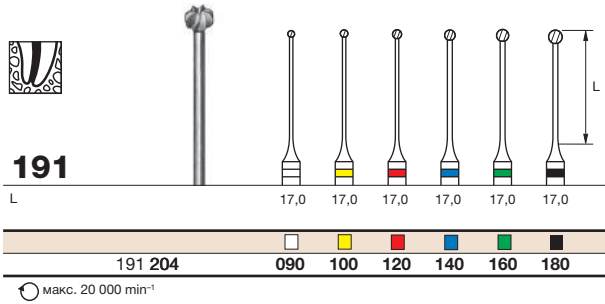


Эндодонтические боры

Бор Мюллера из нержавеющей стали для удаления пульпы.

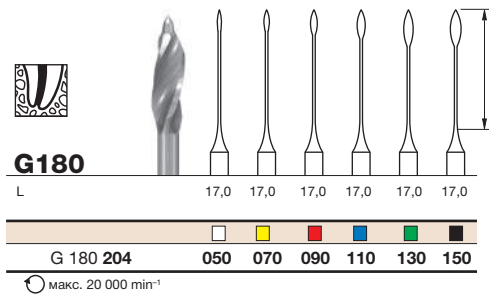


G 180



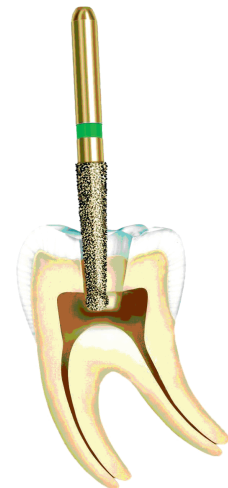
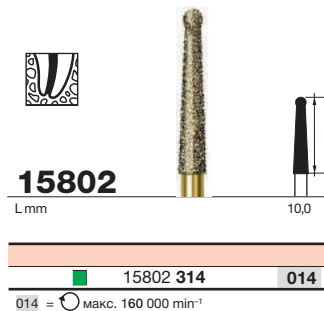
191 204 S1

Бор Гейтса из нержавеющей стали для расширения каналов.



G 180 204 S1

Алмазный бор для работ по доступу к эндодонтической части.



Отрезные и шлифовальные диски

Эффективный абразив для универсального шлифования. Эти спеченные алмазные боры на керамической связке отлично подходят для шлифования керамики. Работы с легкостью можно проводить даже по сверхстойкой оксидной керамике, например, диоксид циркония и алюмооксидная керамика или сплавы из твердых металлов.

751 MA

■ 751 MA 104	065
--------------	-----

⌚ opt. 15 000 – max. 20 000 min⁻¹



751 CA

■ 751 CA 104	048
--------------	-----

⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min⁻¹

751 MA

■ 751 MA 104	048
--------------	-----

⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min⁻¹



753 CA

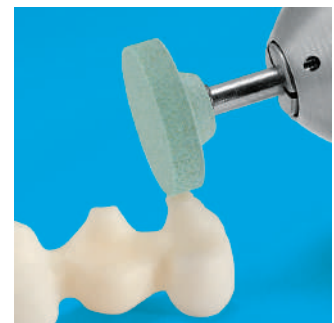
■ 753 CA 104	040
--------------	-----

⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min⁻¹

753 MA

■ 753 MA 104	040
--------------	-----

⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min⁻¹



755 CA

■ 755 CA 104	150
--------------	-----

⌚ opt. 8 000 – max. 20 000 min⁻¹

755 MA

■ 755 MA 104	150
--------------	-----

⌚ opt. 8 000 – max. 20 000 min⁻¹

Отрезные диски

Ультрантонкий

9506

9506 900	220
----------	-----

⌚ max. 25 000 min⁻¹

Армированный волокном

9507

9507 900	250	400
----------	-----	-----

⌚ max. 25 000 min⁻¹ ⌚ max. 15 000 min⁻¹

Полировка оксида циркония



62 - 63

Полировка композита



66 - 67

Универсальные



68

Полировочные диски



68

Полировка керамики



64 - 65

Полировка амальгамы



68

Полировка акрила и пластмассы



71

Дискодержатели



72

Полировка керамики



65

Полировка металла



69 - 70

Профилактические



68

Боры для двухступенчатой полировки диоксида циркония

Новая двухступенчатая система полировки для зеркальной обработки диоксида циркония придает сияющий блеск белым протезам. Всего два шага – это все, что нужно, чтобы отполировать керамические поверхности до зеркального блеска в рекордные сроки. Два полира с алмазным зерном имеют синий и бежевый оттенок, что соответствует двум стадиям полировки. Сначала применяется синий полир, затем бежевый. Полиры прекрасно дополняют друг друга, что делает систему полировки особенно экономичной и удобной в использовании. Боры можно использовать как в стоматологической практике, так и в лаборатории.

Преимущества:

- эффективный результат в 2 шага
- длительный срок службы и экономичность в использовании
- содержание алмазного зерна
- подходит для работы со всеми типами керамики

Рекомендации по использованию:

- предназначен для использования в микромоторе без полирующей пасты
- всегда обеспечивайте охлаждение спреем (не менее 50 мл/ мин)
- обеспечивайте низкое контактное давление



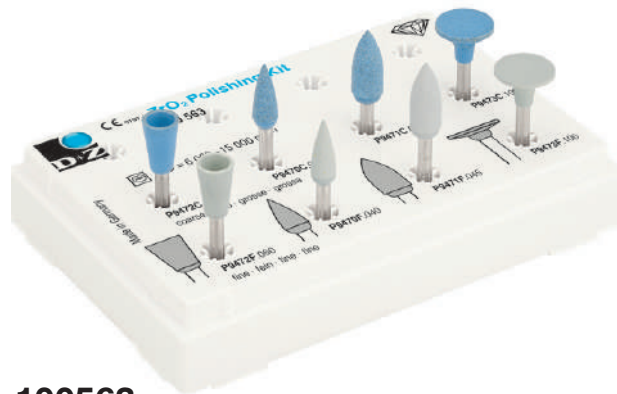
Для стоматологической практики

	1	2
P 9470 C		
P 9470 F		
L mm	9,0	9,0
<hr/>		
P 9470 C 204 040		
<hr/>		
P 9470 F 204 040		
<hr/>		
opt. 6000 – max. 15000 min ⁻¹		

	1	2
P 9471 C		
P 9471 F		
L mm	10,0	10,0
<hr/>		
P 9471 C 204 045		
<hr/>		
P 9471 F 204 045		
<hr/>		
opt. 6000 – max. 15000 min ⁻¹		

	1	2
P 9472 C		
P 9472 F		
L mm	8,0	8,0
<hr/>		
P 9472 C 204 060		
<hr/>		
P 9472 F 204 060		
<hr/>		
opt. 6000 – max. 15000 min ⁻¹		

	1	2
P 9473 C		
P 9473 F		
L mm	1,0	1,0
<hr/>		
P 9473 C 204 100		
<hr/>		
P 9473 F 204 100		
<hr/>		
opt. 6000 – max. 15000 min ⁻¹		



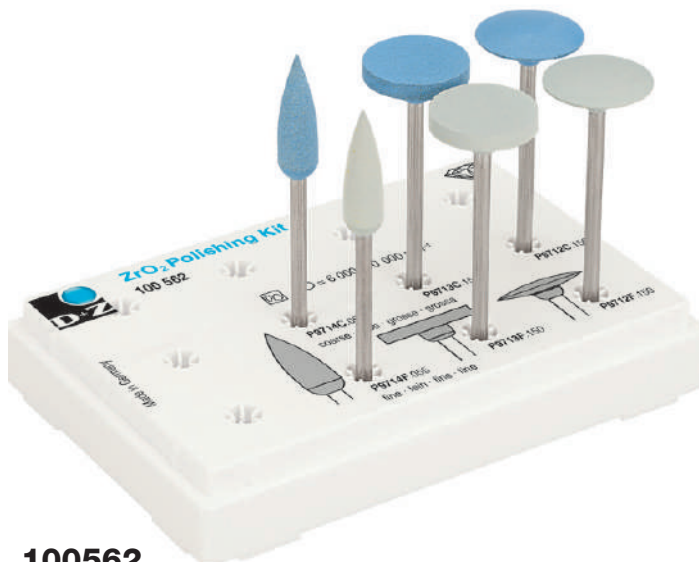
100563

Для лаборатории

	1	2
P 9711 C		
P 9711 F		
L mm	2,0	2,0
<hr/>		
P 9711 C 104 260		
<hr/>		
P 9711 F 104 260		
<hr/>		
opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹		

	1	2
P 9712 C		
P 9712 F		
L mm	2,6	2,6
<hr/>		
P 9712 C 104 150		
<hr/>		
P 9712 F 104 150		
<hr/>		
opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹		

	1	2
P 9713 C		
P 9713 F		
L mm	2,6	2,6
<hr/>		
P 9713 C 104 150		
<hr/>		
P 9713 F 104 150		
<hr/>		
opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹		



100562

	1	2
P 9714 C		
P 9714 F		
L mm	16,0	16,0
<hr/>		
P 9714 C 104 055		
<hr/>		
P 9714 F 104 055		
<hr/>		
opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹		

Боры для 3-х ступенчатой полировки керамики

Высокоэффективные боры с алмазным зерном. Для предварительной шлифовки, тонкой шлифовки, гляцевой полировки керамики и металлических сплавов без полировальной пасты.

Предварительная полировка – синий цвет.

Тонкая полировка – розовый цвет.

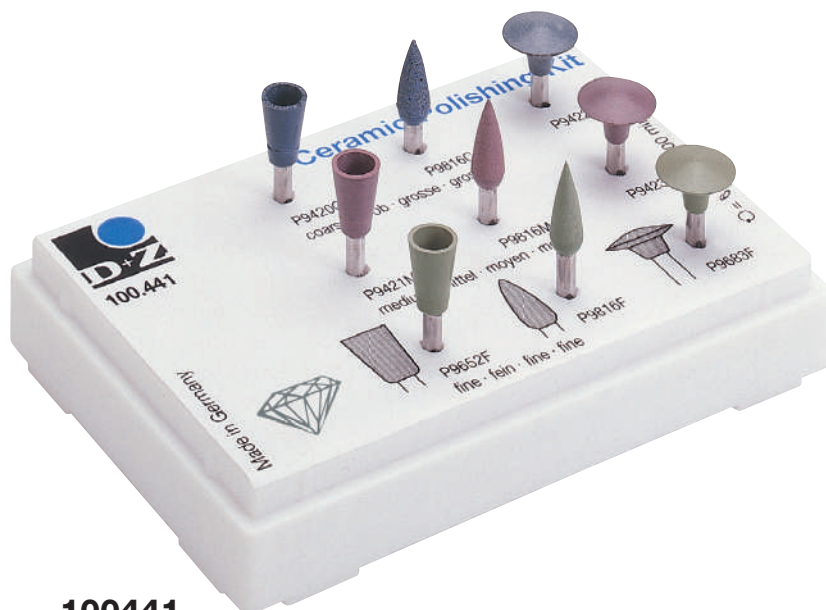
Глянцевая шлифовка – серый цвет.

	1	2	3
P 9418 C			
P 9419 M			
P 9547 F			
L mm	7,0	7,0	7,0
<hr/>			
P 9418 C 204	030		
<hr/>			
P 9419 M 204	030		
<hr/>			
P 9547 F 204	030		
<hr/>			
⊖ opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹			


	1	2	3
P 9420 C			
P 9421 M			
P 9652 F			
L mm	8,0	8,0	8,0
<hr/>			
P 9420 C 204	055		
<hr/>			
P 9421 M 204	055		
<hr/>			
P 9652 F 204	055		
<hr/>			
⊖ opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹			


	1	2	3
P 9816 C			
P 9816 M			
P 9816 F			
L mm	10,0	10,0	10,0
<hr/>			
P 9816 C 204	040		
<hr/>			
P 9816 M 204	040		
<hr/>			
P 9816 F 204	040		
<hr/>			
⊖ opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹			


	1	2	3
P 9422 C			
P 9423 M			
P 9683 F			
L mm	2,5	2,5	2,5
<hr/>			
P 9422 C 204	100		
<hr/>			
P 9423 M 204	100		
<hr/>			
P 9683 F 204	100		
<hr/>			
⊖ opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹			




100441

P 9545 F  L mm 2,0

P 9660 C  **1** L mm 13,0

P 9660 M  **2** L mm 13,0

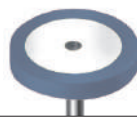
P 9660 F  **3** L mm 13,0

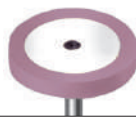
P 9545 F 104	110
P 9545 F 204	110


opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9660 C 104	055
P 9660 M 104	055
P 9660 F 104	055

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹


P 9544 C  **1** L mm 2,5

P 9544 M  **2** L mm 2,5

P 9544 F  **3** L mm 2,5


P 9544 C 104	170
P 9544 M 104	170
P 9544 F 104	170

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9690 C  **1** L mm 2,0


P 9690 C 104	260
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9691 M  **2** L mm 2,0

P 9691 M 104	260
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹


P 9692 F  **3** L mm 2,0


P 9692 F 104	260
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Диски для двухступенчатой полировки керамики


Предварительная полировка – серый цвет
Тонкая полировка – розовый цвет


P 9537 M  **1** L mm 3,5

P 9541 F  **2** L mm 3,5

P 9537 M 900	220
P 9541 F 900	220


opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹


P 9598 M  **1** L mm 3,0

P 9600 F  **2** L mm 3,0

P 9598 M 900	220
P 9600 F 900	220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9538 M  **1** L mm 20,0

P 9542 F  **2** L mm 20,0

P 9538 M 900	070
P 9542 F 900	070

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для полировки композитных материалов

Высокоэффективные боры с алмазным зерном для предварительной шлифовки, тонкой шлифовки и глянцевой полировки композитов, акриловых виниров и инновационных заполненных материалов из стеклокерамики.

Предварительная полировка – светло-фиолетовый цвет.

Тонкая полировка – мятный цвет.

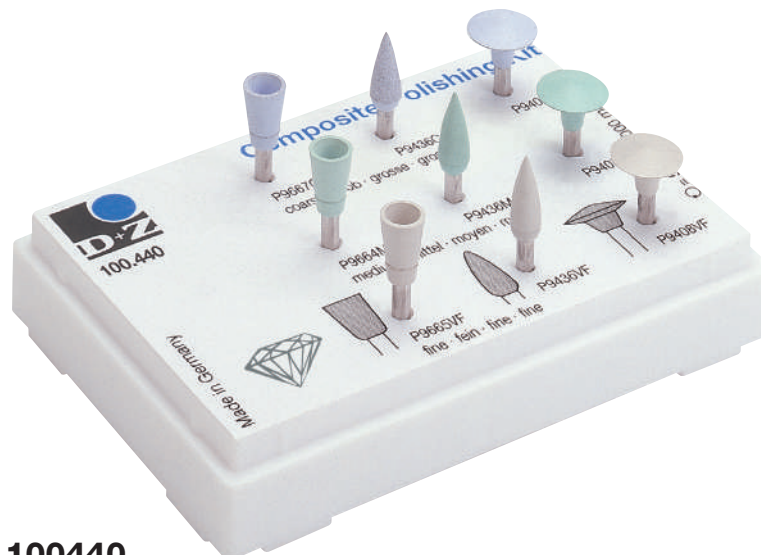
Зеркальная полировка – серый цвет.

	1	2	3
P 9666 C			
P 9662 M			
P 9663 VF			
L mm	7,0	7,0	7,0
P 9666 C 204	030		
P 9662 M 204	030		
P 9663 VF 204	030		
opt. 5000 – max. 10000 min ⁻¹			

	1	2	3
P 9667 C			
P 9664 M			
P 9665 VF			
L mm	8,0	8,0	8,0
P 9667 C 204	055		
P 9664 M 204	055		
P 9665 VF 204	055		
opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹			

	1	2	3
P 9436 C			
P 9436 M			
P 9436 VF			
L mm	10,0	10,0	10,0
P 9436 C 204	040		
P 9436 M 204	040		
P 9436 VF 204	040		
opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹			

	1	2	3
P 9406 C			
P 9407 M			
P 9408 VF			
L mm	2,5	2,5	2,5
P 9406 C 204	100		
P 9407 M 204	100		
P 9408 VF 204	100		
opt. 6000 – max. 10000 min ⁻¹			



100440

Одноступенчатые боры для полировки композита с алмазным зерном.



P 9478 C

L mm



10,0

P 9478 C 204	070
--------------	-----

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

P 9479 C

L mm



10,0

P 9479 C 204	050
--------------	-----

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

Двухступенчатые боры для полировки композита с алмазным зерном.



P 9480 M
P 9480 F

L mm

1



1,0

2



1,0

P 9480 M 204	130
P 9480 F 204	130

opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹

Одноступенчатые боры для полировки композита.

P 9490 Y

L mm



6,5

P 9490 Y 204	030
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9491 Y

L mm



10,0

P 9491 Y 204	050
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9492 Y

L mm



15,0

P 9492 Y 204	060
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9493 Y

L mm



9,0

P 9493 Y 204	060
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9494 Y

L mm



8,0

P 9494 Y 204	100
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

Полировочные боры и диски

Профилактическая щетка



P 9645

P 9645 204	060
------------	-----

opt. 1 500 – max. 10 000 min⁻¹

Хлопковый полировальный диск



P 9628

P 9628 900	220
------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Натуральная щетина



P 9638

P 9638 900	220
------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для полировки амальгамы

P 9632 C

L mm 9,0

P 9632 C 204	060
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9643 C

L mm 6,5

P 9643 C 204	030
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9633 C

L mm 10,0

P 9633 C 204	050
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Универсальные полировочные диски

Белые одноступенчатые диски для универсального полирования эмали, сплавов из драгоценных металлов, пломбирочных материалов и акрила для протезов.

P 9627 C

L mm 4,0

P 9627 C 900	220
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9630 C

L mm 20,0

P 9630 C 900	070
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9554 C

L mm 3,0

P 9554 C 900	220
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9555 M

L mm 8,0

P 9555 M 204	100
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9556 M

L mm 2,5

P 9556 M 204	110
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9557 M

L mm 15,0

P 9557 M 104	060
P 9557 M 204	060

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для двухступенчатой полировки металла

Высокоэффективные, двухступенчатые полиры для металлических сплавов.

1

P 9610 M
P 9620 F

L mm 16,0

P 9610 M 104	045
P 9610 M 204	045
P 9620 F 104	045
P 9620 F 204	045

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2

L mm 16,0

2

P 9616 F

L mm 9,0

P 9616 F 204	060

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

1

P 9611 M
P 9621 F

L mm 2,5

P 9611 M 204	100
P 9621 F 204	100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2

L mm 2,5

2

P 9619 F

L mm 10,0

P 9619 F 204	050

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



100446

1

P 9608 M
P 9618 F

L mm 6,5

P 9608 M 104	030
P 9608 M 204	030
P 9618 F 104	030
P 9618 F 314	030











opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2

L mm 6,5

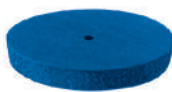
Диски и боры для трехступенчатой полировки металла

Трехступенчатые диски для предварительной полировки, полировки и зеркальной полировки сплавов из драгоценных металлов.

<p>1</p>  <p>P 9661 C</p> <p>L mm 22,0</p> <hr/> <p>P 9661 C 000 030</p> <p>opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹</p>	<p>2</p>  <p>P 9634 M</p> <p>L mm 22,0</p> <hr/> <p>P 9634 M 000 030</p> <p>opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹</p>	<p>3</p>  <p>P 9635 F</p> <p>L mm 22,0</p> <hr/> <p>P 9635 F 000 030</p> <p>opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹</p>	
<p>1</p>  <p>P 9647 C</p> <p>L mm 20,0</p> <hr/> <p>P 9647 C 000 020</p> <p>opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹</p>	<p>2</p>  <p>P 9646 M</p> <p>L mm 20,0</p> <hr/> <p>P 9646 M 000 020</p> <p>opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹</p>	<p>3</p>  <p>P 9648 F</p> <p>L mm 20,0</p> <hr/> <p>P 9648 F 000 020</p> <p>opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹</p>	
<p>1</p>  <p>P 9550 C</p> <p>L mm 3,0</p> <hr/> <p>P 9550 C 900 220</p> <p>opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹</p>	<p>2</p>  <p>P 9675 M</p> <p>L mm 3,0</p> <hr/> <p>P 9675 M 900 220</p> <p>opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹</p>	<p>3</p>  <p>P 9675 F</p> <p>L mm 3,0</p> <hr/> <p>P 9675 F 900 220</p> <p>opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹</p>	<p>1</p>  <p>P 9551 C</p> <p>L mm 21,0</p> <hr/> <p>P 9551 C 900 070</p> <p>opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹</p>

Диск для одноступенчатой полировки сплавов из драгоценных металлов и придания легкого глянца.

1



P 9572 M

L mm 3,0

P 9572 M 900 220

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для 3-х и 2-х ступенчатой полировки зубных протезов и работ по акрилу

1

Для шлифования



P 9603 C
L mm 25,0

P 9603 C 104	100
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

2

Для предварительного полирования



P 9641 M
L mm 25,0

P 9641 M 104	100
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

3

Для высоко-зеркальной полировки




P 9644 F
L mm 25,0

P 9644 F 104	100
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

1




P 9604 C
L mm 20,0

P 9604 C 104	100
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

2




P 9642 M
L mm 20,0

P 9642 M 104	100
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

3



P 9674 F
L mm 20,0


P 9674 F 104	100
--------------	-----

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹



100442

1 2




P 9467 C
P 9467 M
L mm 19,0 19,0

P 9467 C 104	100
P 9467 M 104	100

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

1 2



P 9489 C
P 9489 M
L mm 25,0 25,0

P 9489 C 104	100
P 9489 M 104	100

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

Твердосплавный бор-дискодержатель

Самоцентрирующийся

P 303 A



P 303 A 104	050
-------------	-----

P 305 A



P 305 A 104	050
-------------	-----

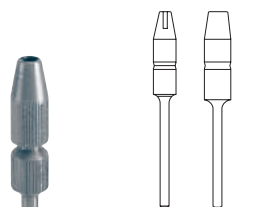
P 305



P 305 104	050	080
-----------	-----	-----

Зажимные

P 326



P 326 104	020	030
-----------	-----	-----

Винтовые

P 301 L



P 301 L 104

P 329



P 329 104



P 305 A Самоцентрирующийся



P 305

Финишные, алмазные, турбинные боры для работы с пломбами из композита.



100402

Содержимое	801C	368C	859C	859C	860C	862C
	314 012	314 016	314 014	314 016	314 009	314 014
Количество	1	1	1	1	1	1



Финишные, алмазные, турбинные боры с мелкозернистой алмазной крошкой.

100404



Содержимое	801C	956C	852C	860C	862C	368AC	368C	379C	827C	392C
	314 012	314 010	314 010	314 010	314 012	314 016	314 016	314 016	314 018	314 014
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Алмазные лабораторные боры "Малышкина" для прямого наконечника.



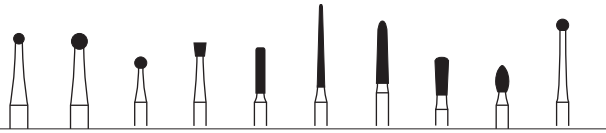
100408 B



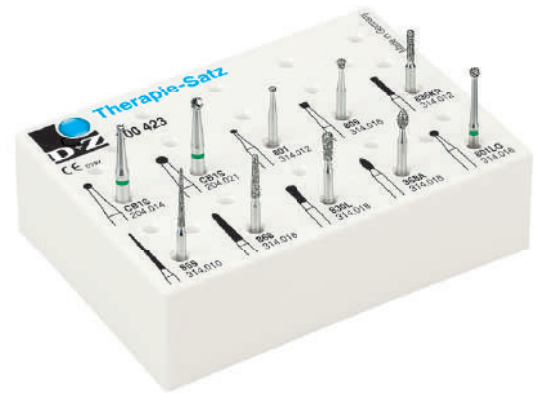
Содержимое	801	862	807	856	836	805	848
	104 021	104 016	104 025	104 033	104 018	104 027	104 016
Количество	1	1	1	1	1	1	1

Терапевтические алмазные и твердосплавные боры.

100423

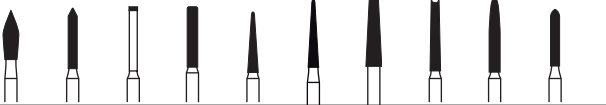


Содержимое	CB1S	CB1S	801	805	836KR	859	868	830L	368A	801LG
	204 014	204 021	314 012	314 016	314 012	314 010	314 016	314 018	314 018	314 016
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

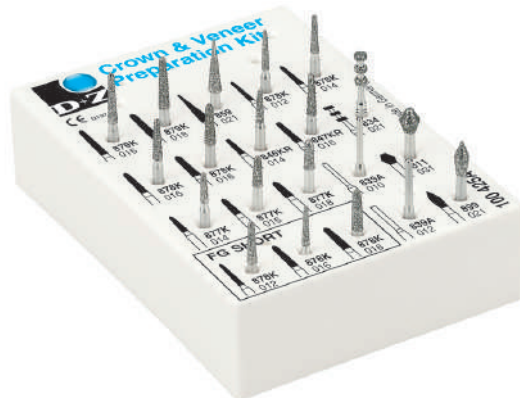


Алмазные, турбинные боры для препарирования под коронку.

100424

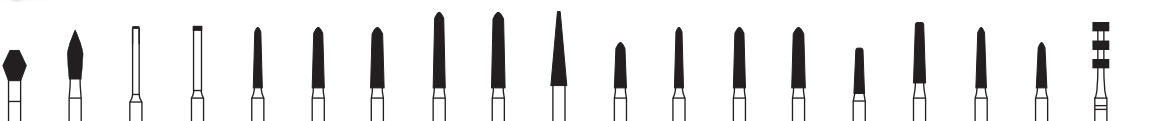


Содержимое	899F	885	839	837KR	858	859F	848	857	863	878
	314 021	314 012	314 012	314 014	314 014	314 014	314 021	314 014	314 016	314 012
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



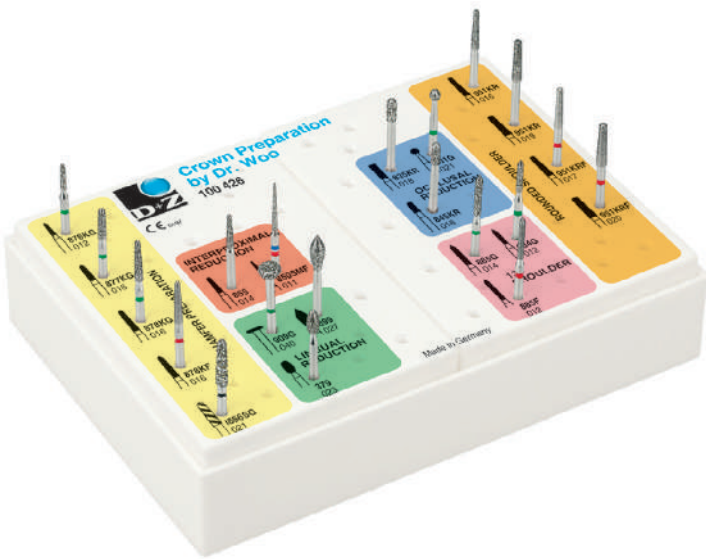
Алмазные, турбинные боры для препарирования под коронку и виниры.

100425 B

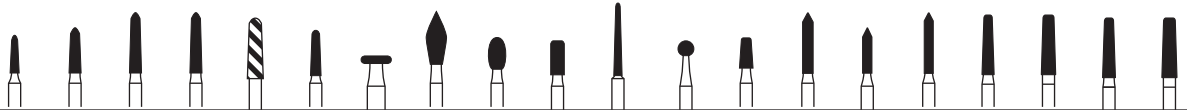


Содержимое	811	899	839A	839A	878K	878K	878K	879K	879K	859	877K	878K	878K	878K	846KR	847KR	878K	877K	834
	314 031	314 021	314 010	314 012	313 012	313 016	313 018	314 016	314 018	314 021	314 016	314 012	314 016	314 018	314 014	314 016	314 014	314 014	314 021
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Боры для препарирования под коронку от доктора Ву.



100426

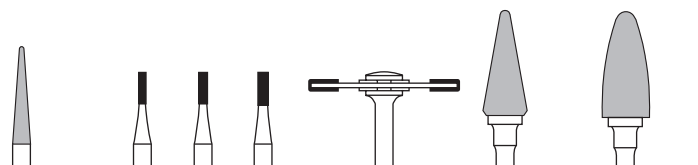


Содержимое	876KG	877KG	878KG	878KF	1856SG	855	909G	899	379	835KR	850SMF	801G	845KR	885G	884G	885F	951KR	951KR	951KRF	951KRF
	314 012	314 016	314 016	314 016	314 021	314 014	314 040	314 027	314 023	314 018	314 011	314 021	314 018	314 014	314 012	314 012	314 016	314 019	314 017	314 020
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Лабораторные, твердосплавные боры C&B с универсальной насечкой.



100427



Содержимое	CC257RFX	CB21	CB21	CB21	937F	CC257RMX	CC 251AX
	104 023	104 010	104 012	104 014	104 200	104 060	104 060
Количество	1	1	1	1	1	1	1

Боры для виниров

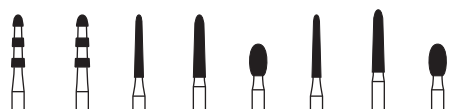
Существенным условием для успешной реставрации с помощью керамических виниров является системная, консервативная подготовка. Это представляет определённую проблему для стоматолога: С одной стороны, нужно удалить некоторое количество материала, с другой - нужно работать предельно аккуратно, чтобы не проникать слишком глубоко в эмаль. Исходя из этого, были разработаны боры содержащие все необходимые формы. Боры включают в себя специально разработанный маркер глубины (868 B) для определения глубины (0.3 и 0.4 мм), что приводит к окончательной глубине подготовки 0.4 или 0.5 мм после отделки. Кроме того, присутствуют конические суженные боры (868) средней абразивности 100 мкм. и тонкозернистые (886 F) с зернистостью 30 мкм. Все боры подобраны по форме (конус с округлым кончиком). Два согласованных размера боров охватывают все показания по всей передней зоне. Яйцевидный бор (379 F) позволяет производить функциональную коррекцию виниров.

Рекомендации по применению:

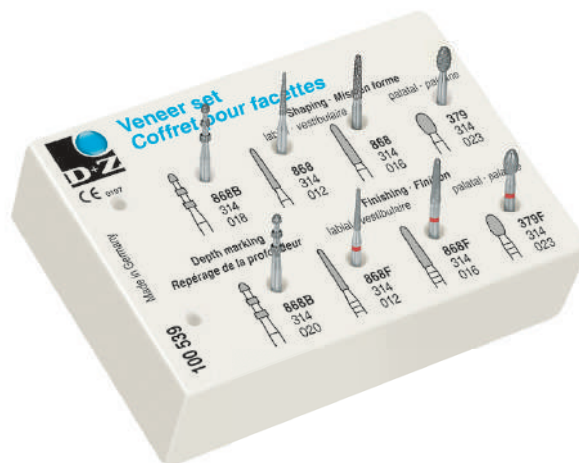
- использовать предпочтительно с повышающим наконечником в соответствии с рекомендованной скоростью указанной на упаковке
- всегда используйте охлаждающий спрей (не менее 50 мл/мин)



100539



Содержимое	868B 314 018	868B 314 020	868 314 012	868 314 016	379 314 023	868F 314 023	868F 314 012	379F 314 023
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1



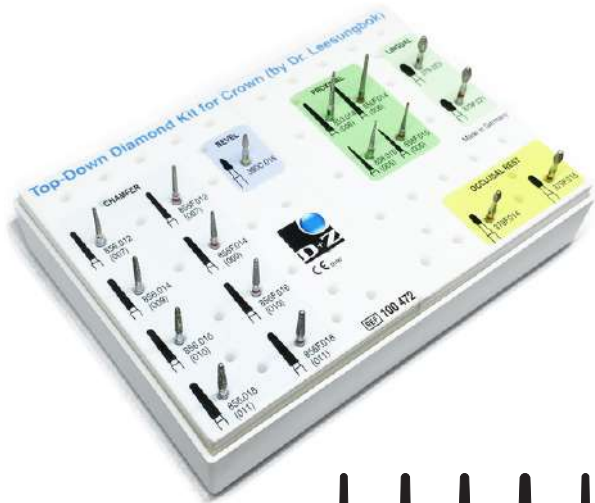
**Одноразовые боры для
разрезания коронок.**



100461

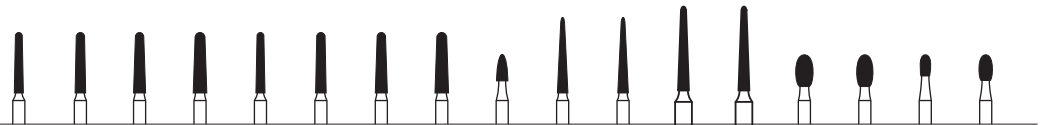


Содержимое	CB 31 RS
	■ 314 012
Количество	100

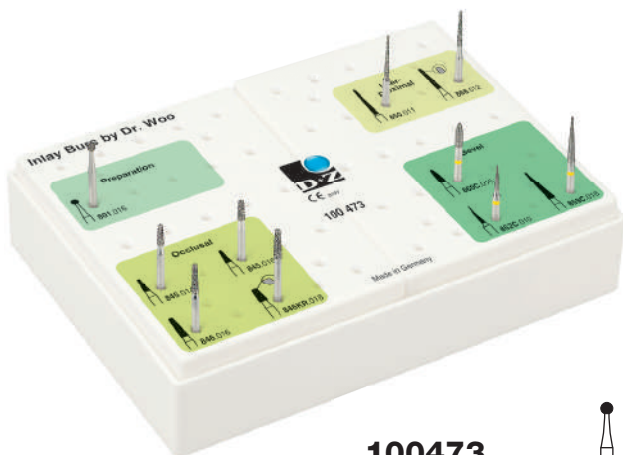


**Алмазные боры для работы с
коронками от доктора Лесунбока.**

100472



Содержимое	856	856	856	856	856F	856F	856F	856F	390C	850	850F	858	858F	379	379F	379F	379F
	314 012	314 014	314 016	314 018	314 012	314 014	314 016	314 018	314 016	314 014	314 014	314 010	314 010	314 023	314 021	314 014	314 018
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Боры для пломб от доктора Ву.

100473



Содержимое	801	845	845	846	846KR	850	868	860C	852C	859C
	314 016	314 014	314 016	314 016	314 018	314 011	314 012	314 015	314 010	314 016
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении стоматологических боров.

Область применения

Приведенные здесь общие рекомендации по работе и технике безопасности следует соблюдать применительно ко всей продукции. Несоблюдение данных инструкций по применению и технике безопасности повышает риск травмы и может ухудшить должное функционирование боров. Особые инструкции по применению доступны на нашем сайте www.drendel.com для продукции, требующей более детальной информации. Особые инструкции имеют преимущество над общими рекомендациями.

Хранение

Храните боры в их оригинальных упаковках в темном, прохладном и сухом месте. Не помещайте их в одной комнате с растворами или химическими средствами.

1. Правильное применение

Боры должны быть подготовлены перед первым использованием. Убедитесь, что используемые турбинные, прямые и угловые наконечники находятся в безупречном техническом и гигиеническом состоянии. В зависимости от вида хвостовика, вставьте бор в наконечник до упора. Убедитесь что бор хорошо зафиксирован. Бор должен достичь необходимой скорости вращения до контактирования с тканями или материалами. Избегайте заклинивания бора, а так же не используйте его в качестве рычага. Не оказывайте чрезмерного контактного давления. Чтобы обеспечить безопасность для глаз, надевайте защитные очки. Используйте соответствующую респираторную защиту (для рта и носа). В зуботехнической лаборатории применяйте вытяжное оборудование. Избегайте прямого контакта с рабочей частью бора, это может привести к травме. Обеспечьте в значительной степени охлаждение посредством воздушно-водяного спрея. Дополнительное внешнее охлаждение требуется при использовании боров с экстрадлинным хвостовиком или достаточно большой рабочей частью. Поврежденные или подвергшиеся коррозии боры должны быть отбракованы. Пожалуйста, строго соблюдайте рекомендации по применению и скорости вращения в соответствии с инструкциями на упаковке боров.

2. Давление на бор

Нельзя допускать чрезмерного давления ($> 2N$) на бор. На режущих борах это может привести к повреждению рабочей части и повышенному тепловыделению. От превышения давления на шлифовальный бор может выкрашиваться абразивное зерно или происходить залипание бора, а также тепловыделение. Повышение давления на бор может вызвать также ожог пульпы или из-за сломов режущих элементов может стать причиной нежелательной шероховатости обрабатываемой поверхности. Может также возникнуть и поломка бора. При использовании полировочных боров всегда прикладывайте слабое контактное давление на бор, чтобы минимизировать тепловыделение. Всегда выполняйте полирование круговыми движениями. Чтобы достичь зеркального блеска поверхности при использовании многоступенчатых полировочных боров, все этапы нужно проводить в рекомендованной последовательности.

3. Ориентировочная частота использования боров

Данные параметры являются ориентировочными. Срок службы боров может отличаться от приведенных ниже цифр, так как он зависит от применения и/или обрабатываемого материала.

Боры из нержавеющей стали:	- 4 x
Твердосплавные боры:	- 15 x
Алмазные боры:	- 25 x
Полирующие боры:	- 10 x
Эндодонтические боры:	
Широкие каналы:	- макс 8 x
Средние каналы:	- макс 4 x
Узкие каналы:	только 1 x

Повторное использование одноразовых боров запрещено.

4. Дезинфекция, очистка и стерилизация

4.1. Ручная обработка

Боры подлежат дезинфекции с использованием специальных очищающих и дезинфицирующих средств, рекомендуемых для данных боров (например, Komet DC1). Рекомендации по использованию (продолжительность действия, концентрация, ополаскивание, просушивание) очищающих и дезинфицирующих средств смотрите в инструкциях производителей этих средств. Убедитесь, что боры не соприкасаются друг с другом во время ультразвуковой очистки.

4.2. Механическая обработка

Боры должны быть обработаны с использованием специальных очищающих и дезинфицирующих средств, рекомендуемых для данной цели (например, Komet DC1) Соблюдайте инструкции по применению, предоставляемые производителем. Убедитесь, что боры не соприкасаются друг с другом во время ультразвуковой очистки. Исследуйте визуально очищенные боры. Отбракуйте поврежденные или затупленные боры. Тщательно очищенные боры являются залогом успешной стерилизации.

4.3. Стерилизация

Убедитесь, что боры стерилизуются в соответствии с утвержденным алгоритмом, подходящим для стерилизации медицинской продукции. Успешная стерилизация так же зависит от вида стерилизуемой продукции, упаковки и степени загруженности стерилизационного оборудования. Пользователь несет ответственность за выполнение стерилизационного процесса квалифицированным персоналом с применением соответствующего оборудования и подходящих материалов в соответствии с рекомендациями Комиссии Больничной Гигиены и Инфекционных заболеваний Института Роберта Коха.

Для очистки боров из синтетических алмазов, используйте время от времени чистящий камень.

5. Потенциальные риски использования изношенных боров

Отбраковывайте все боры с поврежденной или изношенной рабочей частью, т.к. использование таких боров негативно отразится на результате работы. Поврежденные и деформированные лезвия вызывают вибрацию, что является причиной создания неадекватных препарационных границ и неровных поверхностей. Гладкие места на поверхности алмазных боров свидетельствуют об изношенности абразивного зерна и потере режущей способности бора. Эти дефекты приводят к чрезмерному тепловыделению. Излишнее контактное давление или повышение температуры может вызвать повреждение тканей. Избегайте применения чрезмерного контактного давления при работе, так как это может привести к повреждению рабочей части бора (засечки на лезвиях, преждевременное затупление и излишнее тепловыделение). При работе с абразивными борками чрезмерное контактное давление может вызвать потерю алмазного зерна или заклинивание бора и увеличение тепловыделения. Чтобы избежать нежелательного выделения тепла во время препарирования, убедитесь, что подача охлаждающей жидкости выполняется в достаточном количестве посредством воздушно-водяного спрея (не менее 50 мл/мин). Дополнительное внешнее охлаждение необходимо при применении боров с общей длиной более 22 мм или с диаметром рабочей части, превышающей 2,5 мм. Несоблюдение максимально допустимой скорости приводит к повышенному риску травмы. Существует высокий риск инфицирования борками многократного использования, если они не были обработаны должным образом. Повторное использование одноразовых боров (имеющих маркировку * на упаковке) не допускается. Повторное использование таких боров повышает риск инфицирования и/или безопасное применение продукции более не может быть гарантировано (например, из-за риска поломки боров для корневых каналов).

6. Безопасность и возможные последствия

Требуется неукоснительно соблюдать приведенные выше рекомендации в отношении охлаждения, контактного давления, дезинфекции, очистки и стерилизации. Боры можно применять только по назначению, обозначенному на соответствующих пиктограммах. При несоблюдении этих предупреждений может произойти повреждение наконечника и/или может привести к травме, например, к термическому некрозу, нежелательной обработке тканей, повреждению тканей или нервов, нарушению биологической ширины или инфекциям. Во время обработки, некоторые инструменты могут терять металлический абразив, что может привести к обнаружению артефактов в диагностике МРТ.

7. Утилизация

В целях предотвращения загрязнения, утилизируйте боры в герметичных, прочных контейнерах.

8. Иные рекомендации

Избегайте контакта с H_2O_2 (перекисью водорода). Убедитесь, что обозначенное время выдержки в очищающих и дезинфицирующих средствах не превышает. Рабочие твердосплавные части могут быть повреждены (типичный признак – наличие темных пятен на борах), срок службы бора сокращается. Боры из инструментальной стали подвержены коррозии, соответственно, не подлежат стерилизации с использованием насыщенного пара (например, в автоклаве). Для достижения оптимальной шероховатости поверхности, необходима последующая обработка после использования алмазного бора с грубой или очень крупной зернистостью. При работе с алмазными дисками во рту, используйте защитный кожух. Во избежание поломок, возникших из-за чрезмерной нагрузки, никель-титановые боры для обработки каналов необходимо использовать в эндодонтических моторах с контролем усилия. Боры из нержавеющей стали для корневых каналов (например, Гейтс Глидден, Мюллер) предназначены только для препарирования коронарной части канала.

9. Ответственность

Перед работой необходимо проверять боры на предмет их предназначения. В случае неосторожности, Drendel + Zwilling частично или полностью отклоняет свою ответственность за все возникшие повреждения, особенно при несоблюдении наших рекомендаций к использованию или предупреждений, в том числе, если боры использовались ненадлежащим образом непреднамеренно. Хранить боры следует в месте, недоступном для детей. Только для стоматологического использования.





Drendel + Zweiling
DIAMANT GmbH
Schürenbreder Weg 27
32689 Kalletal · Germany

fon: +49 (0) 5264 6579280
fax: +49 (0) 5264 6579284
info@drendel.com
www.drendel.com