



Drendel + Zweiling
DIAMANT GmbH

+38 (093) 083-53-53
idex.inbox@gmail.com
www.fb.com/idex.company



официальный
представитель
в Украине

2022



Made in
Germany

DRENDEL + ZWEILING

The pioneer in preparation technique

The company was founded in Berlin on August 1st, 1920 by Wilhelm Hugo Drendel and Fritz Zweiling. During the first years, Drendel + Zweiling focused on the production and distribution of special dental instruments.

However, it was not long before the company started intense research into the production of diamond instruments.

With the invention of the galvanic coating process in 1932, Drendel + Zweiling's constant strive for improvement was crowned with success. Drendel + Zweiling became a pioneer in the production of advanced dental diamond instruments.

Drendel + Zweiling has always been customer orientated and therefore constantly extended their range for the dental practice and laboratory.

Today, the instrument range includes the following products:

- diamond instruments and discs
- tungsten carbide burs and finishers
- surgical instruments
- ceramic abrasives
- polishers
- instrument sets
- bur blocks
- diamond coated forceps
- instruments for ENT and neurosurgery

Quality policy

Tradition, innovation, precision and above all sustainable quality – these are the values that our company has been based on since 1920, and they are reflected in all our ideas, products and services.

In everything we do, we focus on our customers and their needs and expectations. Compliance with all applicable requirements is a matter of course to us. This applies equally to the requests of our customers and regulatory requirements. Thanks to the close cooperation with our partners, we can develop innovative, high-quality solutions for our customers and patients at all times.

At Drendel + Zweiling, quality is not a coincidence, but the result of a dedicated, holistic quality management that applies to all processes at the company. The prevention of errors is always given priority over the detection and correction of errors. Based on this philosophy, we are committed and dedicated to continuously optimizing our processes and to maintaining the effectiveness of our quality management system.

Our quality policy is reviewed and reassessed once a year by our management to ensure its continuing appropriateness.

All rights of distribution, also by photocopy, reprint (also in the form of extracts) or storing and recovery in any kind of data processing device are reserved and require our written approval.

Colours and products subject to alterations.
Printing errors excepted.

© D+Z • Германия



Официальный представитель в Украине

КОМПАНИЯ АЙДЕКС

+38 (093) 083-53-53

idex.inbox@gmail.com

ДРЕНДЕЛЬ + ЦВАЙЛИНГ

Первопроходцы в технике препарирования

Компания была основана в Берлине в 1920 году Вильгельмом Гуго Дренделем и Фрицем Цвайлингом. В первые годы компания Drendel + Zweiling сосредоточилась на производстве и продаже специальных стоматологических инструментов. Вскоре компания начала интенсивные исследования в области производства алмазных инструментов. С изобретением процесса гальванического покрытия в 1932 году постоянное стремление компании к совершенствованию увенчалось успехом. Drendel + Zweiling стала пионером в производстве современных стоматологических алмазных инструментов. Компания всегда была ориентирована на клиента и поэтому постоянно расширяла свой ассортимент для стоматологической практики и лабораторий.

Сегодня ассортиментный ряд включает следующие продукты:

- алмазные боры и диски
- твердосплавные боры и финишеры
- хирургические инструменты
- керамические абразивы
- полиры
- наборы инструментов
- эндодонтические боры
- зуботехнические боры
- инструменты для оториноларингологии и нейрохирургии

Политика качества

Традиции, инновации, точность и, прежде всего, стабильное качество - вот ценности, на которых наша компания основывается с 1920 года, и они отражены во всех наших идеях, продуктах и услугах.

Во всем, что мы делаем, мы ориентируемся на наших клиентов, их потребности и ожидания. Соблюдение всех эксплуатационных требований - это для нас само собой разумеющееся. Это в равной степени относится к запросам наших клиентов и нормативным требованиям. Благодаря тесному сотрудничеству с нашими партнерами, мы всегда можем разрабатывать инновационные и качественные решения для наших клиентов и пациентов.

В компании Drendel + Zweiling качество - это не случайность, а результат целенаправленного, целостного управления качеством, применимого ко всем процессам в компании. Предотвращение ошибок всегда имеет приоритет над обнаружением и исправлением ошибок. Основываясь на этой философии, мы стремимся к постоянной оптимизации наших процессов и поддержанию эффективности нашей системы менеджмента качества.

Наша политика в области качества пересматривается и переоценивается нашим руководством каждый год, чтобы гарантировать ее постоянное соответствие.

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

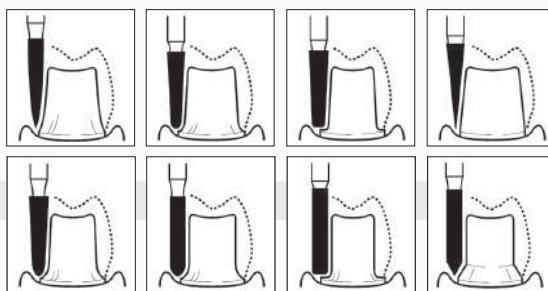
Цветовые обозначения и продукция подлежат изменению. Возможны типографические ошибки.

www.facebook.com/idex.company

www.instagram.com/idex.company

	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

Длина рабочей части

Указывает длину рабочей части бора в миллиметрах.

Lmm 3,0 4,0 4,0

Цветовая кодировка

Указывает на абразивность/агрессивность рабочей части бора.

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

Диаметр рабочей части

Указывает диаметр самой широкой части рабочей зоны.

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

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!

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.**

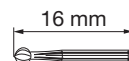
Просим обратить внимание, что различные боры одной группы (например, алмазные или твердосплавные) упорядочены под их порядковыми номерами, т.е. 368, 368А, 369 и т.д. по возрастанию. Исключение: боры-полиры отсортированы по области их использования.

Типы и размеры хвостовиков боров ИСО 6360 ИСО 1797

Обозначение длины боров для турбинного наконечника

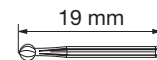


313 Для турбинного наконечника, короткий хвостовик
FG short



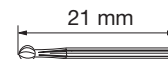
Ø 1,60 mm

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



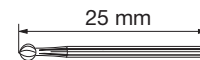
Ø 1,60 mm

315 Для турбинного наконечника, длинный хвостовик
FG long



Ø 1,60 mm

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

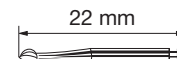


Ø 1,60 mm

Обозначение длины боров для углового наконечника

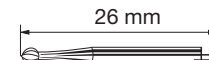


204 Для углового наконечника, стандартный хвостовик
Right-angle



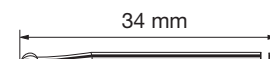
Ø 2,35 mm

205 Для углового наконечника, длинный хвостовик
Right-angle long



Ø 2,35 mm

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

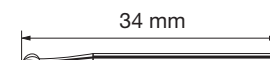


Ø 2,35 mm

Обозначение длины боров для прямого наконечника

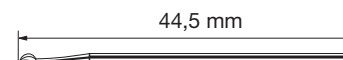


103 Для прямого наконечника, короткий хвостовик
Handpiece short (HPS)



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	



368

Lmm 3,5 3,5 4,5 5,0 5,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■	368 204	023
■	368 314	021 023
■	368 SG 314	023
■	368 G 314	016 021 023
■	368 F 204	023
■	368 F 314	016 018 021 023
■	368 C 204	025
■	368 C 314	016 018 021 023

021-023 = макс. 300 000 об/мин.



368 A

Lmm 3,5 3,5
2,3 € 2,3 €

■	368 A 314	016 018
■	368 AG 314	016 018
■	368 AF 314	016 018
■	368 AC 314	016 018
■	368 AU 314	016 018



369

Lmm 5,5
5,75 €

■	369 314	025
---	---------	-----

025 = макс. 160 000 об/мин.



369 A

Lmm 5,0 5,0
5,75 € 5,75 €

■	369 A 314	018 023
■	369 AG 314	023
■	369 AF 314	018

023 = макс. 300 000 об/мин.



379

Lmm 2,8 2,8 3,4 3,4 4,2 4,2
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■	379 314	014 018 023
■	379 SG 314	023
■	379 G 314	023
■	379 F 204	023
■	379 F 314	012 016 018 021 023
■	379 C 314	016 018 023

021 = макс. 300 000 об/мин.

023 = макс. 300 000 об/мин.



390

L mm 3,5
2,3 € 2,3 €

■	390 314	016
■	390 F 314	016
■	390 C 314	016



392

Lmm 5,0 5,0
2,3 € 2,3 €

■	392 314	016
■	392 F 314	016
■	392 C 314	014



801

2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 3,45 € 3,45 € 3,45 €

■	801 104	008 010 012 014 016 018 021 023 027 033
■	801 204	009 010 012 014 016 018 021 023 027 033
■	801 314	007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 029 033 035
■	801 G 314	009 010 012 014 016 018 021 023 029
■	801 F 204	018 023 033
■	801 F 314	014 018 021 023 029 033 035
■	801 C 204	023
■	801 C 314	012 014 016 018 023 029

023 = макс. 300 000 min⁻¹

033 = макс. 120 000 min⁻¹

029 = макс. 140 000 min⁻¹

035 = макс. 120 000 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



801 L

2.3 € 2.3 €

■	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

Lmm 3,0 3,0 3,0 3,5 3,5 3,5 4,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

023 = макс. 300 000 min⁻¹

805

Lmm 1,0 1,0 1,5 1,5 1,5 2,3 2,5 2,5 2,5 3,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■	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

Lmm 2,5 2,5 2,5 3,0 3,0 3,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

807

Lmm 3,5 3,5 4,0 5,0 6,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

811

Lmm 4,2 4,2 7,0
3,5 € 3,5 € 5,8 €

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

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

813

Lmm 1,5 1,5 1,5 2,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

815

Lmm 0,8
5,8 €

■	815 314	035
---	---------	-----

035 = макс. 100 000 min⁻¹

818

Lmm 0,6 0,6
5,8 € 5,8 €

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

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

822

Lmm 2,0 2,0
2,3 € 2,3 €

■	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

0,6 0,6

5,8 € 5,8 €

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

037 = макс. 100 000 min⁻¹

047 = макс. 90 000 min⁻¹

825

2,3 € 4,6 €

■	825 104	023	
■	825 314	023	042

023 = макс. 300 000 min⁻¹

042 = макс. 80 000 min⁻¹

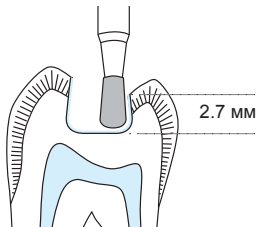
827

Lmm

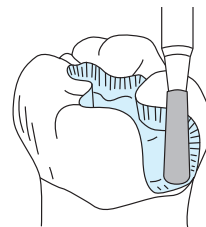
4,2

3,5 €

■	827 C 314	018
---	-----------	-----



Рабочая часть высотой 2,7 мм контролирует глубину во избежание причинения вреда пульпе.



Препарирование шейной части

830

Lmm

2,7 2,7 2,7 2,7 2,7

2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

830 L

Lmm

4,0 4,0 5,0 5,0 5,0

2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

830 RLA

Lmm

4,7

2,3 €

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

032 = макс. 100 000 min⁻¹

833

Lmm

3,5

5,8 €

■	833 F 314	031
■	833 C 314	031

031 = макс. 140 000 min⁻¹

835

Lmm

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

2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■	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				



Алмазные боры



835 L

Lmm 4,0
2,3 €

■	835 L 314	012
---	-----------	-----

836

Lmm 6,0 6,0 6,0 6,0 6,0 6,5
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■	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 = макс. 160 000 min⁻¹

837

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0
3,5 € 3,5 € 3,5 € 3,5 €

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

837 L

Lmm 10,0 10,0
3,5 € 3,5 €

■	837 L 314	014
■	837 LG 314	012

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

838

Lmm 3,0 3,0 4,0 4,0 4,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

839

Lmm 2,3 2,3

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

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

845

Lmm 3,0 4,0 4,0 4,0 4,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

846

Lmm 6,0 6,0 6,0 6,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

847

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0
3,5 € 3,5 € 3,5 € 3,5 € 5,8 €

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

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

848

Lmm 10,0 10,0 10,0 10,0 9,0
3,5 € 3,5 € 3,5 € 3,5 € 5,8 €

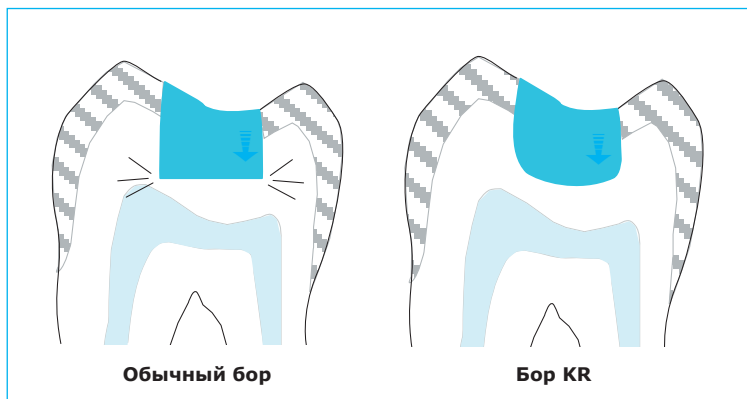
■	848 104	016	023			
■	848 204	016				
■	848 314	014	016	018	021	023
■	848 SG 314	016				
■	848 G 314	014	016	018	021	023
■	848 F 314	016				

014 016 018 021 023 = 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	4,0
2,3 €	2,3 €	2,3 €	2,3 €	2,3 €	2,3 €	2,3 €

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
2,3 €	2,3 €	2,3 €	2,3 €	2,3 €

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
3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €

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
2,3 €	2,3 €	2,3 €	2,3 €

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
2,3 €	2,3 €	2,3 €

846 KR 314	012	014	016
846 KRG 314			016

847 KR

Lmm

8,0	8,0	8,0	8,0
3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €

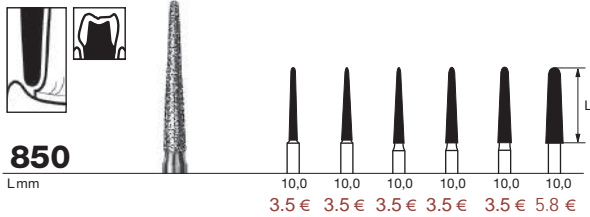
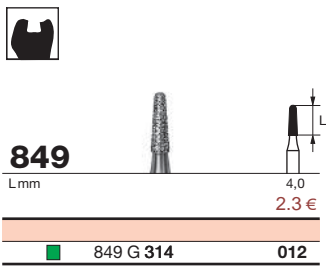
847 KR 314	012	014	016	018
847 KRG 314			016	018

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				

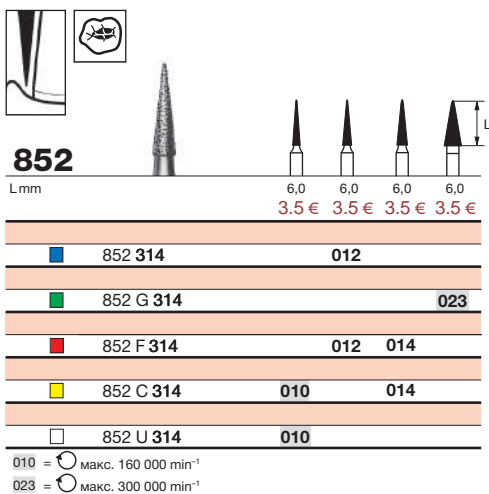
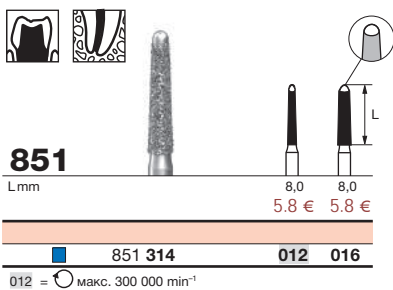


Алмазные боры



■	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

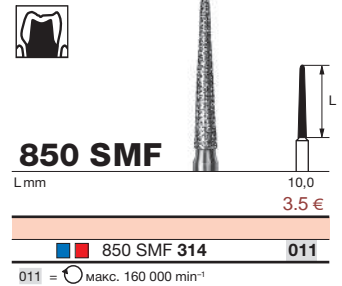


■	852 314	012	
■	852 G 314	023	
■	852 F 314	012	014
■	852 C 314	010	014
□	852 U 314	010	

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

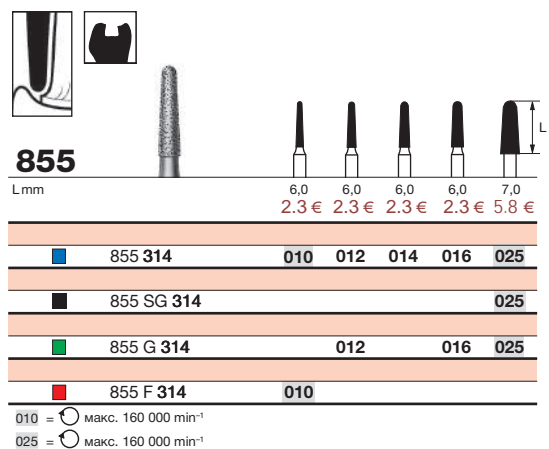


Срез зубной пластины



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

Lmm

	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0
	3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €	5,8 €	5,8 €

■	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

Lmm

	8,0	8,0
	8,1 €	8,1 €

■	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

Lmm

	8,0	8,0
	3,5 €	3,5 €

■	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

Lmm

	11,0	9,0	12,0	10,0	10,0
	3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €

■	859 104	018
■	859 204	014
■	859 314	010 015
■	859 G 314	014 018
■	859 F 314	014 018
■	859 F 314	010 018
■	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

Lmm

	2,5	4,0	5,0	5,0
	2,3 €	2,3 €	2,3 €	2,3 €

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

862

Lmm

	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €

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

863

Lmm

	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	3,5 €	3,5 €	3,5 €	3,5 €	5,8 €

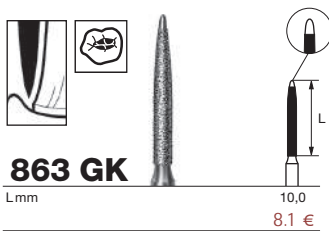
■	863 104	012 016 025
■	863 204	016
■	863 314	012 014 016 018
■	863 G 314	012 014 016 018
■	863 F 204	016
■	863 F 314	012 014 016
■	863 C 204	012
■	863 C 314	012 016

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				



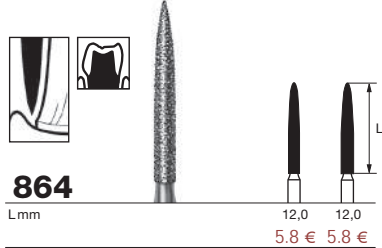
Алмазные боры



863 GK
Lmm 10,0
8,1 €

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

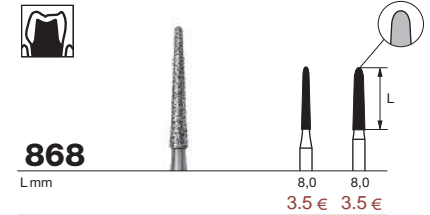
012 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹



864
Lmm 12,0 12,0
5,8 € 5,8 €

864 314	016
864 G 314	016 018

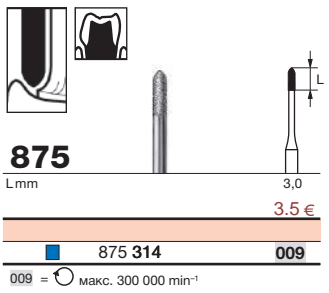
016 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹
018 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹



868
Lmm 8,0 8,0
3,5 € 3,5 €

868 314	012 014
868 F 314	012 014

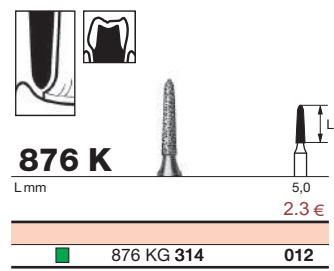
012 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹



875
Lmm 3,0
3,5 €

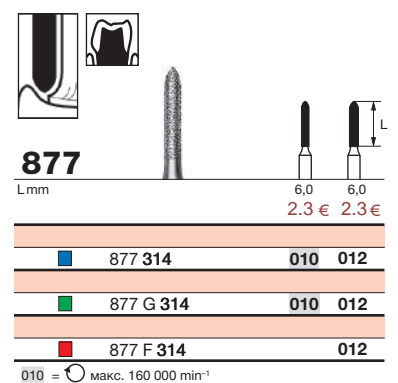
875 314	009
---------	-----

009 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹



876 K
Lmm 5,0
2,3 €

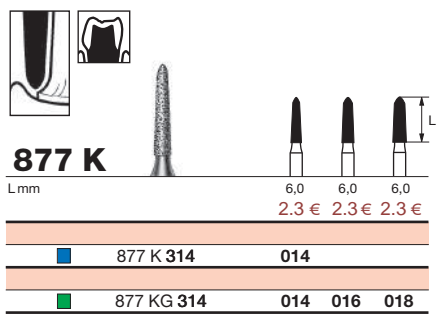
876 KG 314	012
------------	-----



877
Lmm 6,0 6,0
2,3 € 2,3 €

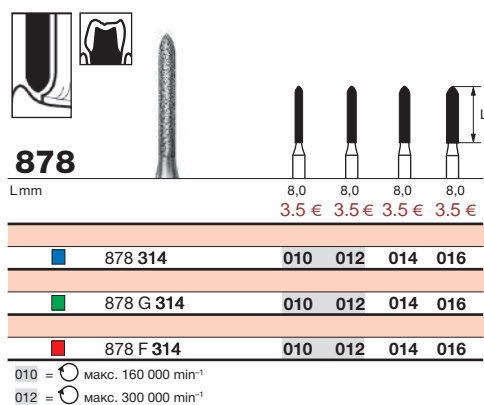
877 314	010 012
877 G 314	010 012
877 F 314	012

010 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹



877 K
Lmm 6,0 6,0 6,0
2,3 € 2,3 € 2,3 €

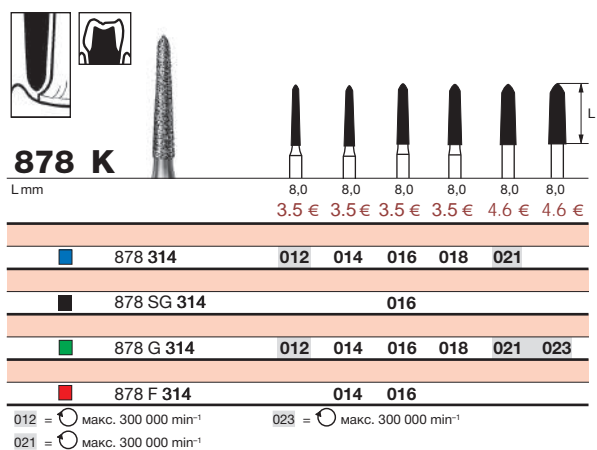
877 K 314	014
877 KG 314	014 016 018



878
Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0
3,5 € 3,5 € 3,5 € 3,5 €

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

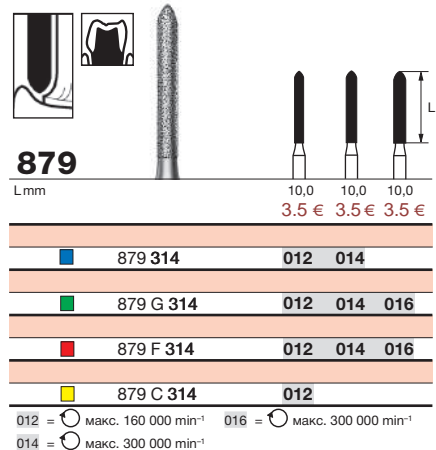
010 = \bigcirc макс. 160 000 min⁻¹
012 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹



878 K
Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0
3,5 € 3,5 € 3,5 € 3,5 € 4,6 € 4,6 €

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

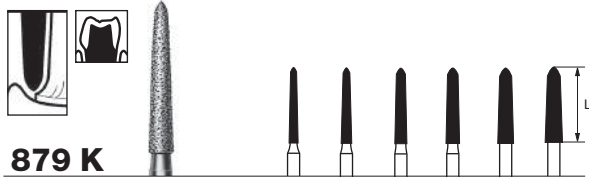


879
Lmm 10,0 10,0 10,0
3,5 € 3,5 € 3,5 €

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

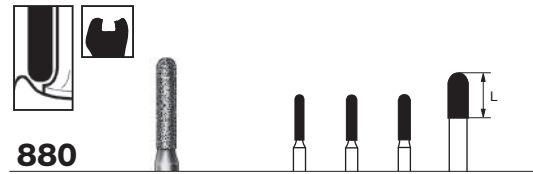


879 K

Lmm 10,0 10,0 10,0 10,0 10,0 10,0
3,5 € 3,5 € 3,5 € 3,5 € 4,6 € 4,6 €

879 K 314	012	014	016	018	021	
879 KG 314	012	014	016	018	021	023

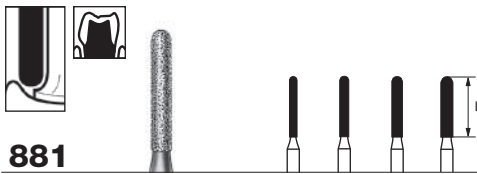
012 = макс. 300 000 min⁻¹ 016 = макс. 300 000 min⁻¹ 021 = макс. 300 000 min⁻¹
014 = макс. 300 000 min⁻¹ 018 = макс. 300 000 min⁻¹ 023 = макс. 300 000 min⁻¹



880

Lmm 6,0 6,0 6,0 6,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 5,8 €

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



881

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0
3,5 € 3,5 € 3,5 € 3,5 €

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

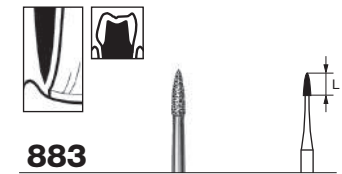


882

Lmm 10,0 10,0
3,5 € 3,5 €

882 314	012	014
882 F 314	012	014

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

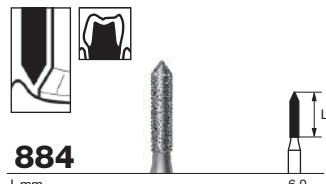


883

Lmm 3,0
3,5 €

883 G 314	010
-----------	-----

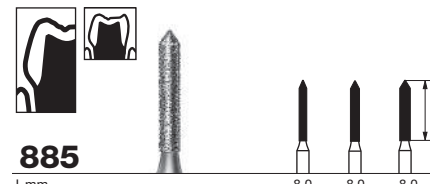
010 = макс. 300 000 min⁻¹



884

Lmm 6,0
2,3 €

884 314	012
---------	-----

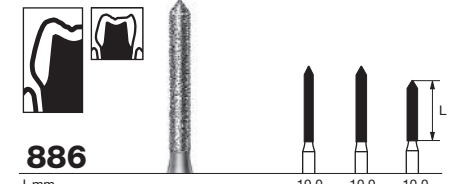


885

Lmm 8,0 8,0 8,0
3,5 € 3,5 € 3,5 €

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

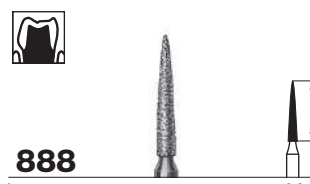


886

Lmm 10,0 10,0 10,0
3,5 € 3,5 € 3,5 €

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

Lmm 8,0
3,5 €

888 314	012
---------	-----

012 = макс. 300 000 min⁻¹



889

Lmm 3,5 4,0
2,3 € 2,3 €

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

Lmm 10,5
3,5 €

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				



Алмазные боры



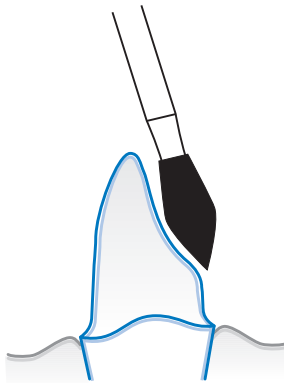
899

Lmm 6,5 7,0 7,0
3,5 € 4,6 € 5,8 €

■ 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
3,5 €

■ 955 F 314 008

■ 955 C 314 008

макс. 300 000 min⁻¹



956

Lmm 4,0
3,5 €

■ 956 F 314 010

■ 956 C 314 010



972

Lmm 4,0
2,3 €

■ 972 C 314 020



973

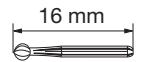
Lmm 4,7
5,8 €

■ 973 F 314 021

■ 973 C 314 021

Алмазные боры с коротким хвостовиком

313 Короткий хвостовик



801

2,3 € 2,3 €

■ 801 313 012 014

■ 801 G 313 014



835

Lmm 3,0 3,0 4,0 4,0
2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■ 835 313 008 009 010 012



856

Lmm 8,0 8,0
3,5 € 3,5 €

■ 856 G 313 016 018



878

Lmm 8,0 8,0
3,5 € 3,5 €

■ 878 G 313 012 014

■ 878 F 313 014

012 = макс. 300 000 min⁻¹



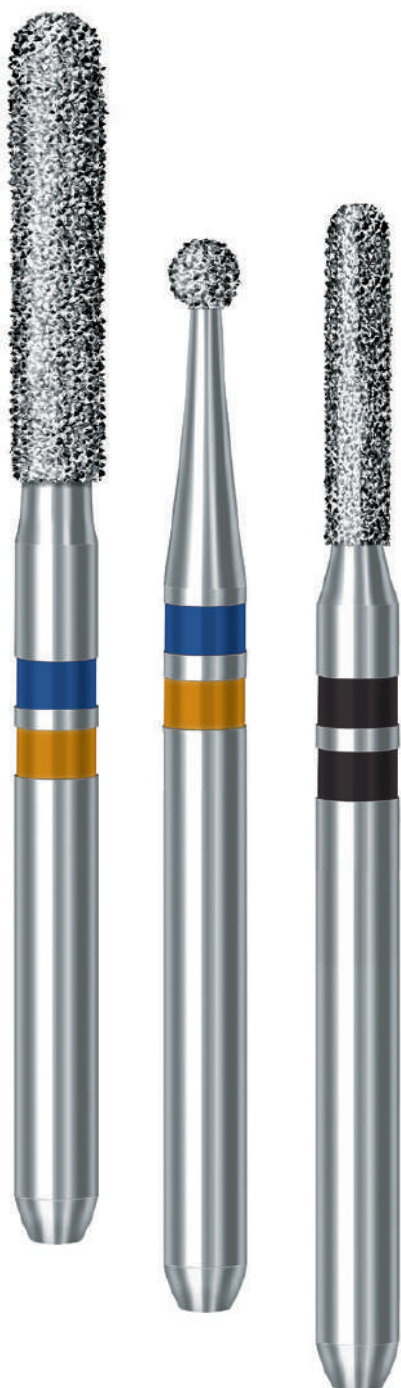
878K

Lmm 8,0
3,5 €

■ 878 K 313 016

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				

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 способны 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 4.6 € ■ ■ ZD 379 314 023	 ZD 801 4.6 € 4.6 € ■ ■ ZD 801 314 014 023	 ZD 850 6.9 € ■ ■ ZD 850 314 016
 ZD 856 6.9 € ■ ■ ZD 856 314 018	 ZD 880 CC 5.8 € ■ ■ ZD 880 CC 314 012	 ZD 881 6.9 € ■ ■ ZD 881 314 016

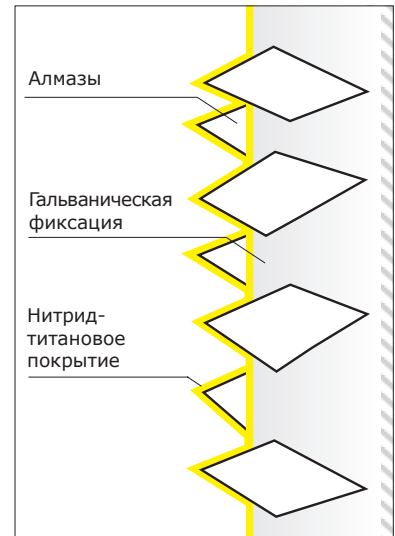
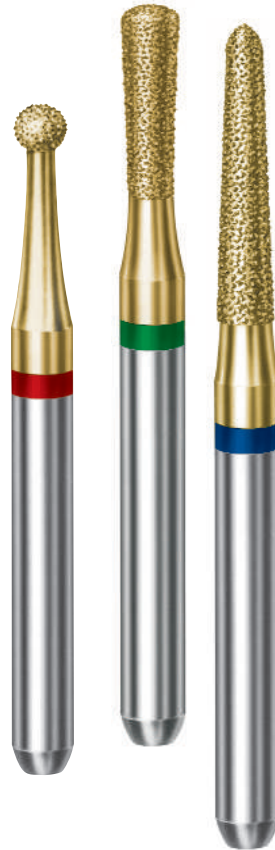
Бор для разрезания коронок

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 2,2 5,0
6,9 € 6,9 €

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



T 379

Lmm 4,2
6,9 €

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



T 801

Lmm 6,9 € 6,9 €

■ T 801 314	014
■ T 801 G 314	014 023



T 830 L

Lmm 4,0 5,0 5,0 5,0
6,9 € 6,9 € 6,9 € 6,9 €

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



T 835 KR

Lmm 4,0
6,9 €

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



T 837 KR

Lmm 8,0
6,9 €

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



T 847

Lmm 8,0
6,9 €

■ 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

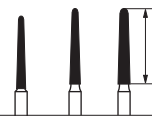
Lmm

10,0

6,9 €

T 848 G 314 018

018 = макс. 160 000 min⁻¹



T 850

Lmm

10,0

6,9 € 6,9 € 6,9 €

T 850 314 012 014

T 850 G 314 012 014 016

T 850 F 314 012



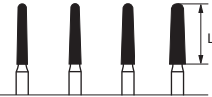
T 855

Lmm

7,0

6,9 €

T 855 G 314 025



T 856

Lmm

8,0 8,0 8,0 8,0
6,9 € 6,9 € 6,9 € 6,9 €

T 856 314 016 018

T 856 G 314 014 016 018 021

T 856 F 314 018

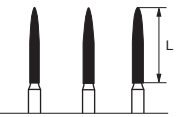


T 862

Lmm

8,0 8,0
6,9 € 6,9 €

T 862 G 314 012 014



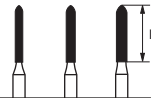
T 863

Lmm

10,0 10,0 10,0
6,9 € 6,9 € 6,9 €

T 863 G 314 012 014 016

T 863 F 314 012



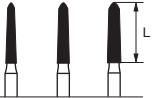
T 878

Lmm

8,0 8,0 8,0
6,9 € 6,9 € 6,9 €

T 878 314 012 014

T 878 G 314 010 012 014



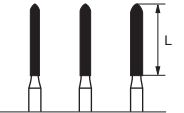
T 878 K

Lmm

8,0 8,0 8,0
6,9 € 6,9 € 6,9 €

T 878 K 314 018

T 878 KG 314 014 016 018



T 879

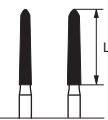
Lmm

10,0 10,0 10,0
6,9 € 6,9 € 6,9 €

T 879 314 014 016

T 879 G 314 012 014 016

T 879 F 314 014 016

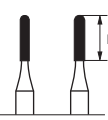


T 879 K

Lmm

10,0 10,0
6,9 € 6,9 €

T 879 KG 314 016 018

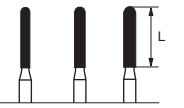


T 880

Lmm

6,0 6,0
6,9 € 6,9 €

T 880 G 314 012 014



T 881

Lmm

8,0 8,0 8,0
6,9 € 6,9 € 6,9 €

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

Lmm 2,7 3,5 €

■ 830 B 314	012
■ 830 BF 314	012

830 RB
830 RBF

Lmm 2,7 3,5 €

■ 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

838 B
838 BF

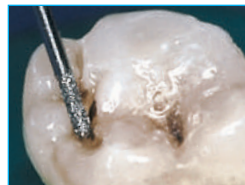
Lmm 2,7 3,5 €

■ 838 B 314	007
■ 838 BF 314	007

889 B
889 BF

Lmm 2,7 3,5 €

■ 889 B 314	007
■ 889 BF 314	007



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

953 AB
953 ABF

Lmm 2,5 3,5 €

■ 953 AB 314	014
■ 953 ABF 314	014

953 B

Lmm 2,0 3,5 €

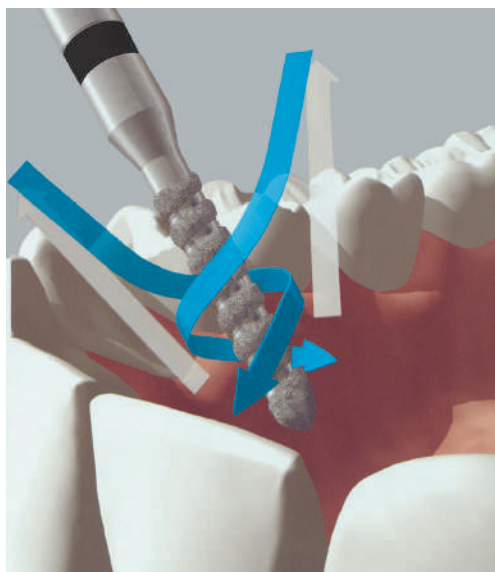
■ 953 B 314	014
-------------	-----



Эстетически и анатомически идеальная композитная реставрация

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.

i 368

Lmm 4,5
4,6 €

■ i 368 SG 314 018

023 = \odot макс. 300 000 min⁻¹

i 850

Lmm 10,0 10,0
4,6 € 4,6 €

■ i 850 SG 314 016 018

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

i 855

Lmm 8,0
4,6 €

■ i 855 SG 314 016

i 856

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0
4,6 € 4,6 € 4,6 € 4,6 €

■ i 856 SG 314 014 016 018 021

021 = \odot макс. 160 000 min⁻¹

i 862

Lmm 8,0
4,6 €

■ i 862 SG 314 014

i 863

Lmm 10,0
4,6 €

■ i 863 SG 314 014

014 = \odot макс. 300 000 min⁻¹

i 878

Lmm 8,0 8,0
4,6 € 4,6 €

■ i 878 SG 314 012 014

012 = \odot макс. 300 000 min⁻¹

i 879

Lmm 10,0 10,0 10,0
4,6 € 4,6 € 4,6 €

■ i 879 SG 314 012 014 016

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

i 880

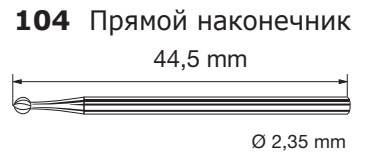
Lmm 7,0 7,0
4,6 € 4,6 €

■ i 880 SG 314 012 014

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				



Алмазные боры для стоматологических лабораторий



801

2.3 € 2.3 € 2.3 € 2.3 € 2.3 € 2.3 € 2.3 € 2.3 € 3.5 € 3.5 €

801 104 008 010 012 014 016 018 021 023 027 033

805

Lmm 1.5 1.5 1.5 2.3 2.5 2.5 3.0

2.3 € 2.3 € 2.3 € 2.3 € 2.3 € 2.3 € 3.5 €

805 104 012 014 016 018 021 025 027

807

Lmm 5,0 6,0

2.3 € 2.3 €

807 104 018 025

825

2.3 €

825 104 023

835

Lmm 4,0

2.3 €

835 104 010

836

Lmm 6,0 6,5

3.5 € 3.5 €

836 104 023 027

027 = макс. 160 000 min⁻¹

837

Lmm 8,0 8,0

3.5 € 3.5 €

837 104 014 016

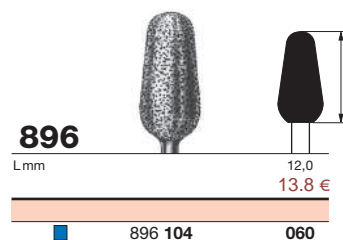
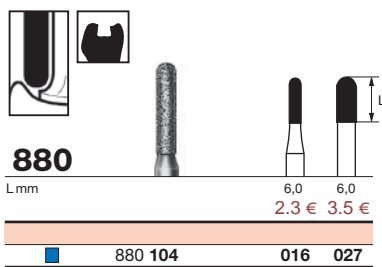
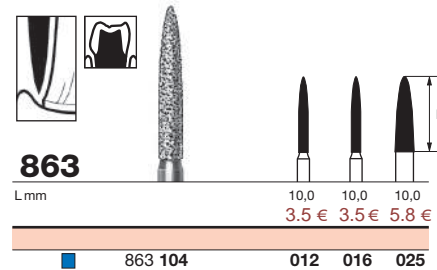
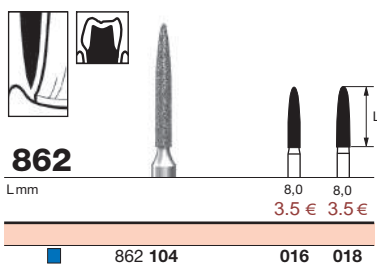
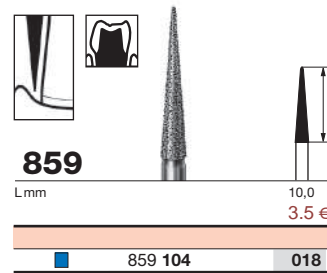
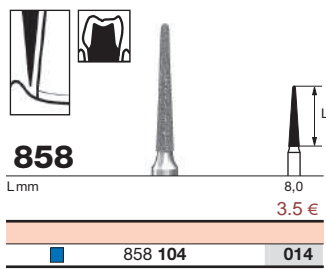
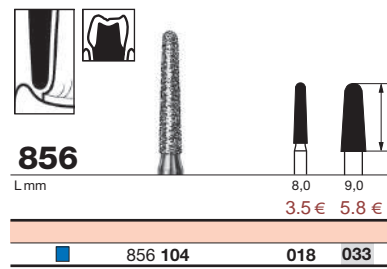
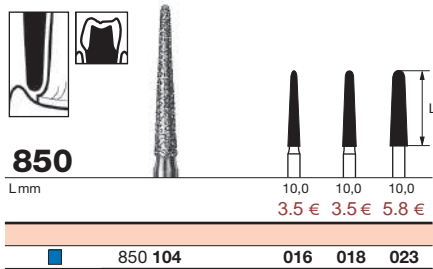
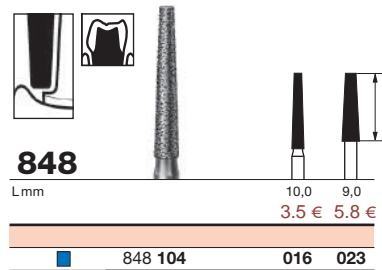
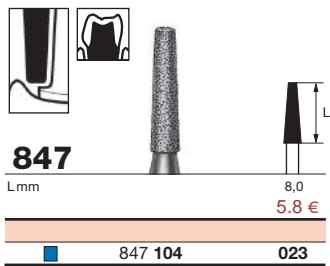
842 R

Lmm 12,0

5.8 €

842 R 104 018

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



28.8 €

■	7801 104	018
---	----------	-----



7805
76805

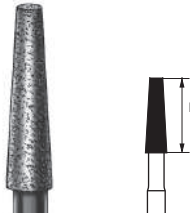


0,9 1,5
28.8 € 28.8 €

■	7805 104	018	029
■	76805 104	018	029



7848

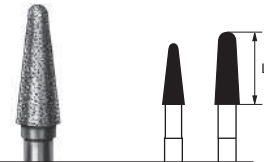


12,0
36.8 €

■	7848 104	029
---	----------	-----



7856
76856

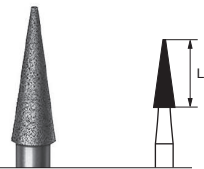


8,0 9,5
32.2 € 32.2 €

■	7856 104	029
■	76856 104	033



76859

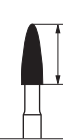
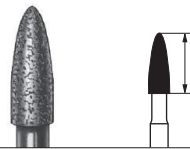


9,0
32.2 €

■	76859 104	029
---	-----------	-----



7862

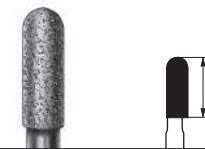


8,0
32.2 €

■	7862 104	029
---	----------	-----



76881



8,0
32.2 €

■	76881 104	029
---	-----------	-----



76351

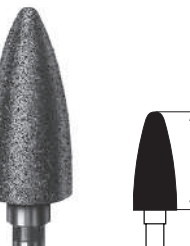


10,0
36.8 €

■	76351 104	050
---	-----------	-----



76251

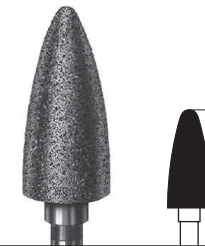


13,0
43.7 €

■	76251 104	060
---	-----------	-----



75251

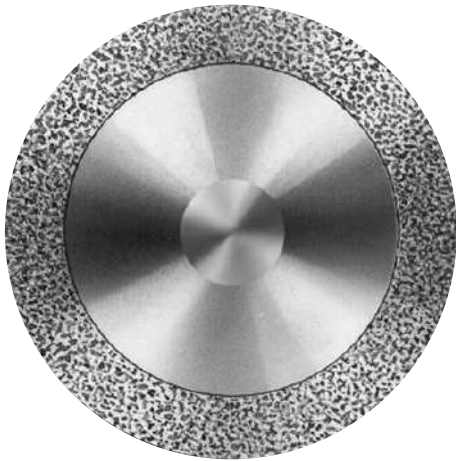


13,0
46.0 €

■	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

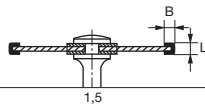


Алмазные диски применяются для сепарации интердентальных и апроксимальных областей, а также для разрезания гипсовых моделей. В зависимости от области применения Вы можете выбрать диски диаметром от 80 до 400 мм. Диаметр оказывает существенное влияние на гибкость диска. Диски больших диаметров наиболее 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	

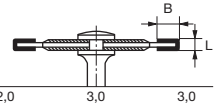
220 = макс. 20 000 min⁻¹

17.3 €

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

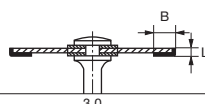
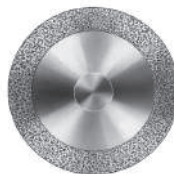
180 = макс. 25 000 min⁻¹ 200 = макс. 20 000 min⁻¹ 220 = макс. 20 000 min⁻¹

17.3 € 23.0 € 23.0 €

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

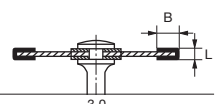
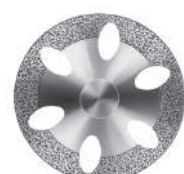
220 = макс. 20 000 min⁻¹

23.0 €

Сверхгибкий

Сверхгибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

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



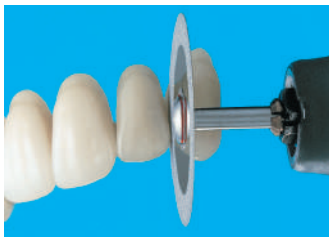
911 HPC

Bmm		
Lmm 0,15	911 HPC 104	220

220 = макс. 20 000 min⁻¹

23.0 €

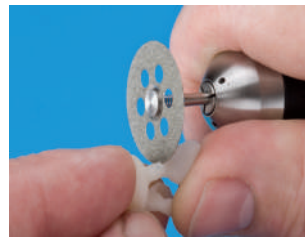
U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для 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



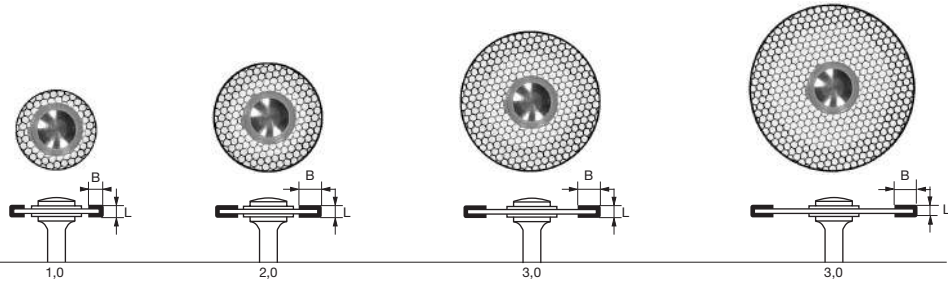
918 PB 104 220



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



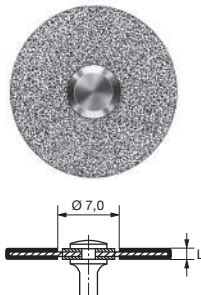
934

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

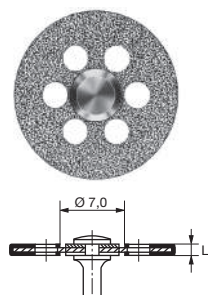
Lmm 0,30	918 BF 104	200	220
----------	------------	-----	-----

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

27.6 € 27.6 €

Гибкие

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



918 PB

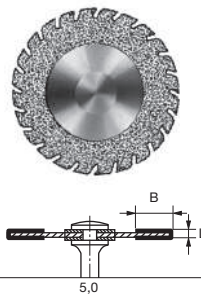
Lmm 0,30	918 PB 104	220
----------	------------	-----

Lmm 0,30 918 PBF 104 220
220 = макс. 25 000 min⁻¹

27.6 €

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

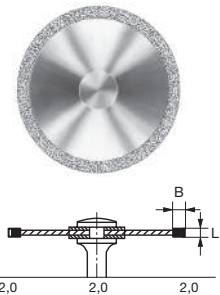
200 = макс. 20 000 min⁻¹

17.3 €

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

27.6 € 46.0 € 46.0 €

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				

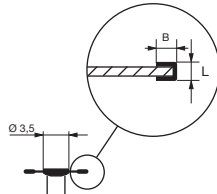


Миниатюрные алмазные диски для обработки керамики

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



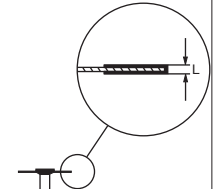
943 C

Bmm	1,0	1,0	1,0
Lmm 0,15	943 C 104	065	080
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
	11.5 €	11.5 €	11.5 €

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



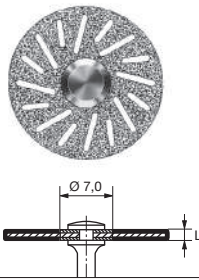
945 BC

Lmm 0,15	945 BC 104	100
	100 = \varnothing макс. 30 000 min ⁻¹	
		11.5 €

Гибкие

Гибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- шлифовка и обработка контура



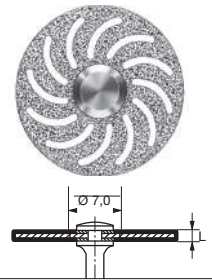
982 F

Lmm 0,25	982 F 104	220
	220 = \varnothing макс. 25 000 min ⁻¹	
		23.0 €

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



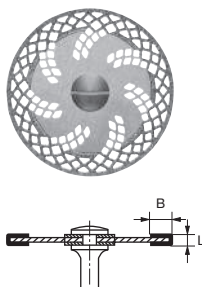
983 C

Lmm 0,10	983 C 104	220
	220 = \varnothing макс. 25 000 min ⁻¹	
		23.0 €

Гибкие

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

- шлифовка и обработка контура



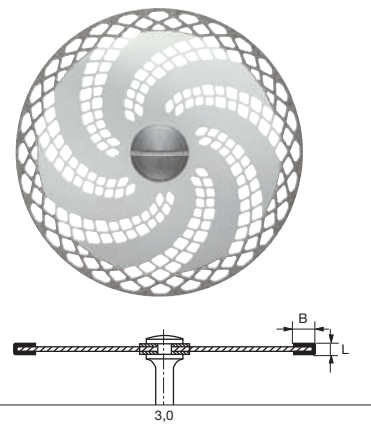
990

Bmm	3,0	3,0
Lmm 0,27	990 104	180
	180 = \varnothing макс. 25 000 min ⁻¹	220 = \varnothing макс. 20 000 min ⁻¹
		23.0 €
		27.6 €

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 = \varnothing макс. 15 000 min ⁻¹
	34.5 €

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				



Твердосплавные боры



Форма рабочей части твердосплавных боров



Шаровидный 30



Грушевидный 31



Цилиндрический с закругленным концом 31



Конусовидный с закругленным концом 31,32



Обратный конус 31



Цилиндрический 31,32



Конусовидный с плоским концом 31



Цилиндрический с плоским торцо 32

Боры для разрезания коронок



Цилиндрический с закругленным концом 34



Конусовидный с закругленным концом 33



Цилиндрический с закругленным концом 35

Для удаления клея

Финишные инструменты



Шаровидный 36



Пламевидный 36



Конусовидный с закругленным концом 37



Яйцевидный 38



Почковидный 36



Заостренный 36



Торпедовидный 37



Гранатовидный 38



Грушевидный 36



Игловидный 37



Торпедовидный конус 38



Реверсивные инструменты 38

Хирургические инструменты



Шаровидный 41



Цилиндрический 41



Конусовидный 41



Конусовидный с закругленным концом 41



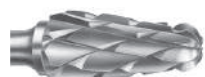
Фрезы по кости 42

Инструменты для интраоральных работ по титану



40

Твердосплавные зуботехнические боры



43

Техническое фрезерование



57

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





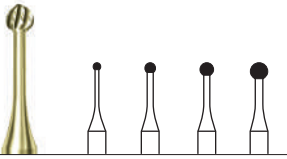
Твердосплавные боры



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.



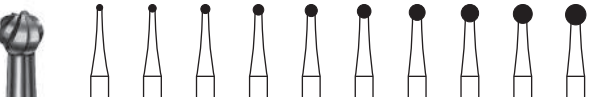
TCB 1 SNX



■	TCB 1 SNX 204	010	014	018	023
○	макс. 100 000 min ⁻¹	4.6 €	4.6 €	4.6 €	4.6 €

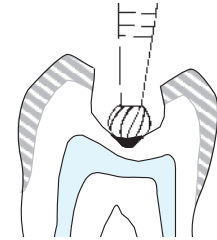


CB 1 S



■	CB 1 S 104				014	018	023	2.9 €
■	CB 1 S 204	008	010	012	014	016	018 021 023 025 027	2.9 €
■	CB 1 S 205		010		014		018 023 027	3.5 €
■	CB 1 S 314	008	010	012	014	016	018 021 023	2.9 €

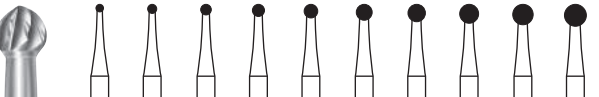
023 = ○ макс. 300 000 min⁻¹



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	2.9 €
---	-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-------

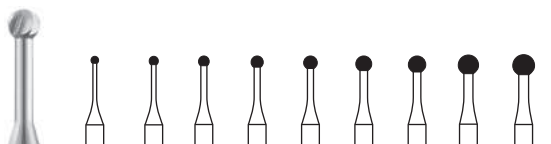


■ CB 1 S ■ CB 1 SX

Разрез режущих головок боров



CB 1 SN

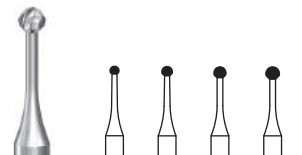


■	CB 1 SN 204	010	012	014	016	018	021	023	027	029	2.9 €
■	CB 1 SN 205	010		014		018		023			3.5 €

○ макс. 100 000 min⁻¹



CB 1 SNX

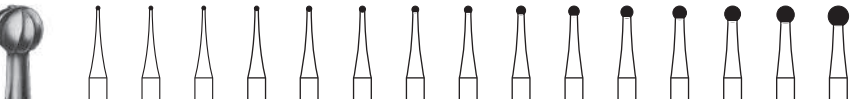


■	CB 1 SNX 204	012	014	016	018	4.6 €
---	--------------	-----	-----	-----	-----	-------

○ 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	2.3 €
■	CB 1 204		005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	2.3 €	
■	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	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = ■ Экстремелкие лезвия	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = ■ Мелкие лезвия	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = ■ Стандартные лезвия	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = ■ Крупные лезвия	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = ■ Сверхкрупные лезвия				



CB 2

L mm

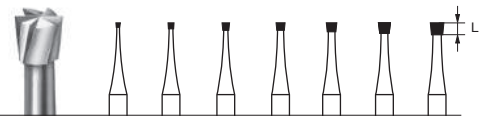


■	CB 2 204	008	010	012	014	016	018	2.3 €	
■	CB 2 314	006	008	010	012	014	016	018	2.3 €



CB 30

L mm



■	CB 30 104	006	008	010	012	014	016	018	2.8 €
---	-----------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-------



CB 7

L mm

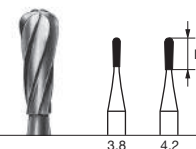


■	CB 7 204	008	010	2.3 €			
■	CB 7 314	006	008	009	010	012	2.3 €



CB 7L

L mm

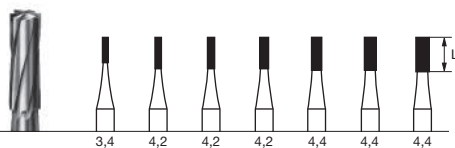


■	CB 7 L 314	010	012	2.3 €
---	------------	-----	-----	-------



CB 21

L mm

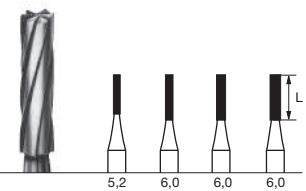


■	CB 21 104	008	009	010	012	014	016	018	2.3 €
■	CB 21 204	010	012	2.3 €					
■	CB 21 314	008	009	010	012	014	2.3 €		



CB 21 L

L mm

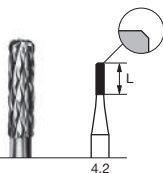


■	CB 21 L 104	009	010	012	014	2.3 €
■	CB 21 L 314	010	012	014	2.3 €	



CB 21MX

L mm

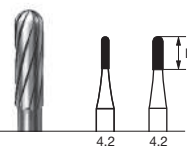


■	CB 21 MX 104	012	4.6 €
---	--------------	-----	-------



CB 21 R

L mm

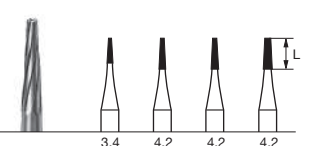


■	CB 21 R 104	010	014	2.9 €
■	CB 21 R 314	010	014	2.9 €



CB 23

L mm

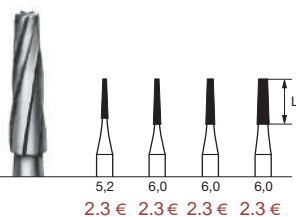


■	CB 23 104	008	010	012	2.3 €
■	CB 23 314	009	010	012	2.3 €



CB 23L

L mm

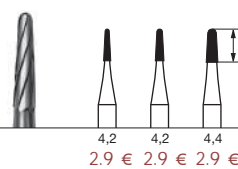


■	CB 23 L 104	009	010	012	2.3 €	
■	CB 23 L 314	009	010	012	016	2.3 €



CB 23 R

L mm

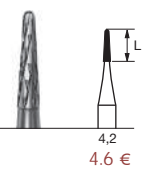


■	CB 23 R 104	010	012	016	2.9 €
■	CB 23 R 204	010	012	016	2.9 €
■	CB 23 R 314	010	012	016	2.9 €



CB 23 RMX

L mm



■	CB 23 RMX 104	010	4.6 €
---	---------------	-----	-------

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



Твердосплавные боры



CB 23 RS

L mm

4,2 4,2 4,2

2,9 € 2,9 € 2,9 €

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

CB 31

L mm

3,4 4,2 4,2 4,4 4,4

2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■ 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

2,3 € 2,3 € 2,3 €

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

CB 31 R

L mm

4,2 4,2

2,3 € 2,3 €

■ 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

2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■ 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

2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 € 2,3 €

■ 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

2,9 € 2,9 € 2,9 €

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

CB 59

L mm

2,5

3,5 €

■ CB 59 313	010
■ CB 59 314	010

CB 97

L mm

4,6 €

■ CB 97 104	010
■ CB 97 314	010

CB 207

L mm

2,3 €

■ CB 207 314	010
--------------	-----

CB 245

L mm

2,8 2,8

2,3 € 2,3 €

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

CB 349

L mm

2,7

4,6 €

■ 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



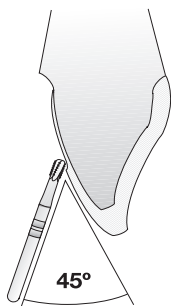
Боры для распиливания коронок CB 5 TR и CB 5 TRL отличаются своей поразительной универсальностью - они способны за рекордно короткие сроки эффективно распилить как металлические коронки, так и керамические виниры. Наиболее эффективное использование инструментов для распиливания коронок достигается в 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

3,5	3,5	5,0	5,0
5,8 €	5,8 €	5,8 €	5,8 €

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

U = □ Ультрамелкие лезвия	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = □ Экстремелкие лезвия	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = □ Мелкие лезвия	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = □ Стандартные лезвия	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = □ Крупные лезвия	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = □ Сверхкрупные лезвия				



Твердосплавные боры



6 лезвий



CB 17

L mm 5,8 € 5,8 € 5,8 €

■ 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

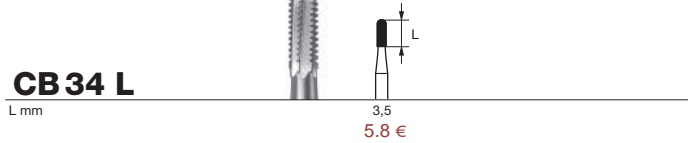


CB 34

L mm 2,0 2,0 5,8 € 5,8 €

■ CB 34 314 010 012

6 лезвий

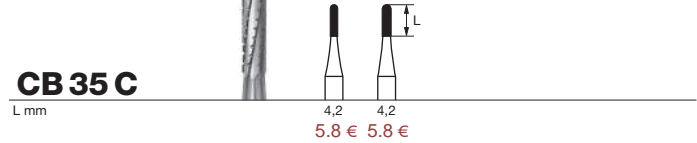


CB 34 L

L mm 3,5 5,8 €

■ CB 34 L 314 012

6 лезвий

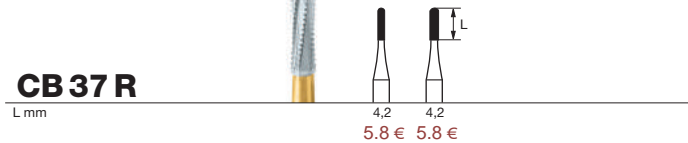


CB 35 C

L mm 4,2 4,2 5,8 € 5,8 €

■ CB 35 C 314 010 012

6 лезвий

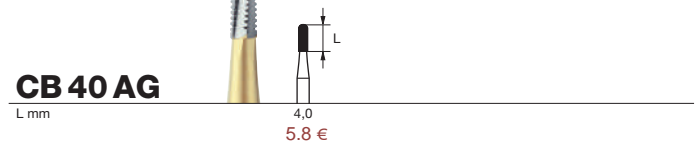


CB 37 R

L mm 4,2 4,2 5,8 € 5,8 €

■ CB 37 R 314 010 012

8 лезвий



CB 40 AG

L mm 4,0 5,8 €

■ CB 40 AG 314 012



100461 ■ 230,0€

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
8.1 €

■ CB 22 AGK 314 016

⊖ макс. 160 000 min⁻¹

CB 22 ALGK
L mm 8,3
8.1 €

■ CB 22 ALGK 314 016

⊖ макс. 160 000 min⁻¹

CB 22 GK
L mm 4,4
8.1 €

■ CB 22 GK 314 016

⊖ макс. 160 000 min⁻¹

CB 27
L mm 4,7
5.8 €

■ CB 27 204 016

⊖ макс. 160 000 min⁻¹

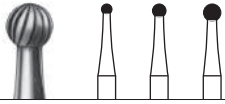
U = □ Ультрамелкие лезвия	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = □ Экстремелкие лезвия	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = □ Мелкие лезвия	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = □ Стандартные лезвия	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = □ Крупные лезвия	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = □ Сверхкрупные лезвия				



Финишные твердосплавные боры



CF 41



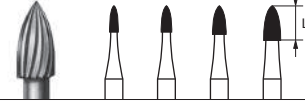
4.6 € 4.6 € 4.6 €

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

023 = макс. 300 000 min⁻¹



CF 46



L mm

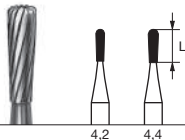
3,5 3,5 3,8 4,6
5.8 € 5.8 € 5.8 € 5.8 €

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

023 = макс. 300 000 min⁻¹



CF 47 L



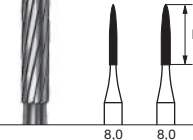
L mm

4,2 4,4
5.8 € 5.8 €

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



CF 48 L



L mm

8,0 8,0
6.9 € 6.9 €

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

010, 012 = 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	6.9 €
■	CF 132 F 314	008	8.1 €
□	CF 132 UF 314	008	9.2 €



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	6.9 €
■	CF 133 F 314	010	8.1 €
□	CF 133 UF 314	010	9.2 €



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	6.9 €
■	CF 134 F 314	014	9.2 €
□	CF 134 UF 314	014	10.4 €



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	8.1 €
■	CF 135 F 314	014	10.4 €
□	CF 135 UF 314	014	11.5 €

макс. 300 000 min⁻¹

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

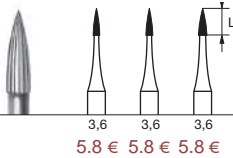
313 - Для турбинного наконечника 16 мм
 314 - Для турбинного наконечника 19 мм
 315 - Для турбинного наконечника 21 мм
 316 - Для турбинного наконечника 25 мм
 204 - Для углового наконечника 22 мм

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



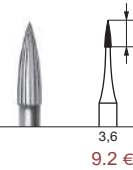
5.8 € 5.8 € 5.8 €

CF 246 314 009 010 012



CF 246 UF

L mm



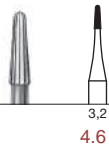
9.2 €

CF 246 UF 314 009



CF 247

L mm



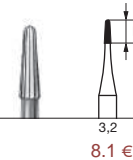
4.6 €

CF 247 314 009



CF 247 F

L mm



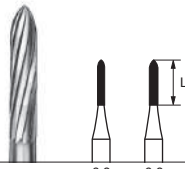
8.1 €

CF 247 F 314 009



CF 282

L mm



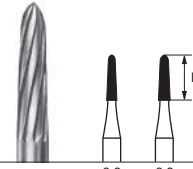
5.8 € 5.8 €

CF 282 314 010 012



CF 282 K

L mm



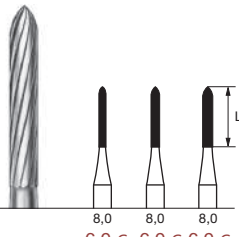
5.8 € 5.8 €

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



CF 283

L mm



6.9 € 6.9 € 6.9 €

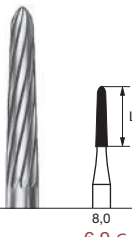
CF 283 314 010 012 014

010-014 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹



CF 283 K

L mm



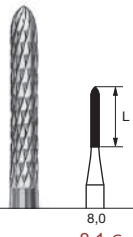
6.9 €

CF 283 K 314 016



CF 283 MX

L mm



8.1 €

CF 283 MX 314 012

012 = \bigcirc макс. 300 000 min⁻¹

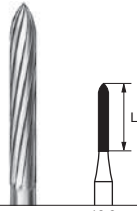
- U = \square Ультрамелкие лезвия
- C = \square Экстремелкие лезвия
- F = \square Мелкие лезвия
- = \square Стандартные лезвия
- G = \square Крупные лезвия
- SG = \square Сверхкрупные лезвия

- 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



Твердосплавные боры



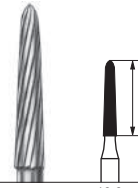
CF 284

L mm

10,0
8.1 €

CF 284 314	014
------------	-----

014 = макс. 300 000 min⁻¹



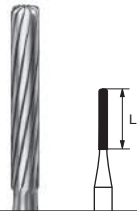
CF 284 K

L mm

10,0
8.1 €

CF 284 K 314	018
--------------	-----

018 = макс. 300 000 min⁻¹



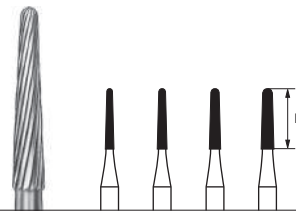
CF 297

L mm

8,0
5.8 €

CF 297 314	012
------------	-----

012 = макс. 300 000 min⁻¹



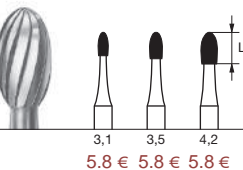
CF 375 R

L mm

8,0 8,0 8,0 8,0
5.8 € 5.8 € 5.8 € 5.8 €

CF 375 R 314	012	014	016	018
--------------	-----	-----	-----	-----

012-014 = макс. 300 000 min⁻¹



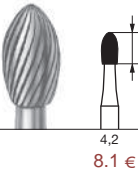
CF 379

L mm

3,1 3,5 4,2
5.8 € 5.8 € 5.8 €

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

023 = макс. 300 000 min⁻¹



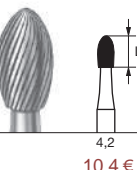
CF 379 F

L mm

4,2
8.1 €

CF 379 F 314	023
--------------	-----

023 = макс. 300 000 min⁻¹



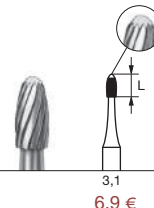
CF 379 UF

L mm

4,2
10.4 €

CF 379 UF 314	023
---------------	-----

023 = макс. 300 000 min⁻¹

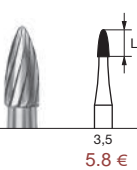


CF 379 GK

L mm

3,1
6.9 €

CF 379 GK 314	014
---------------	-----

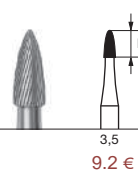


CF 390

L mm

3,5
5.8 €

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



CF 390 UF

L mm

3,5
9.2 €

CF 390 UF 314	016
---------------	-----

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

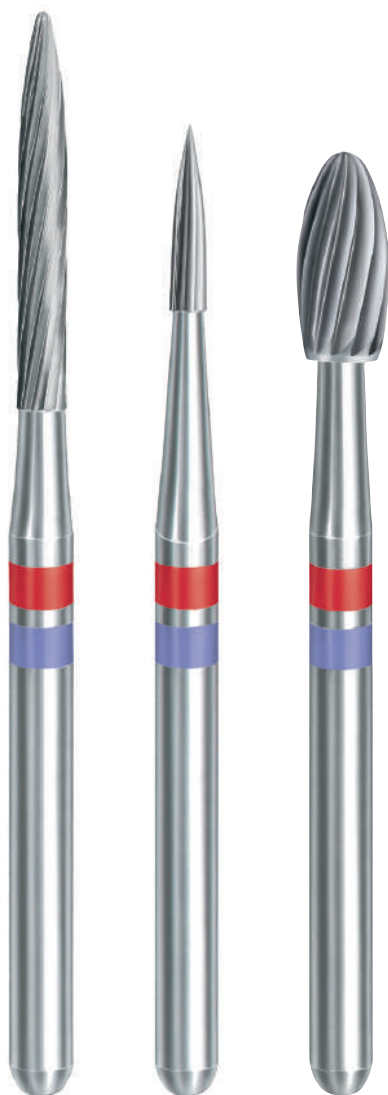
313 - Для турбинного наконечника 16 мм
 314 - Для турбинного наконечника 19 мм
 315 - Для турбинного наконечника 21 мм
 316 - Для турбинного наконечника 25 мм
 204 - Для углового наконечника 22 мм

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

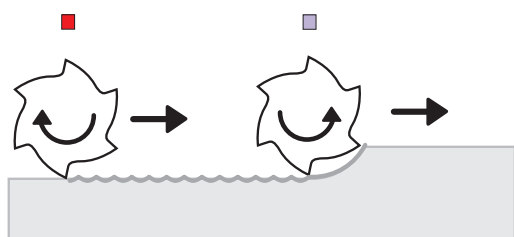
Многофункциональный



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

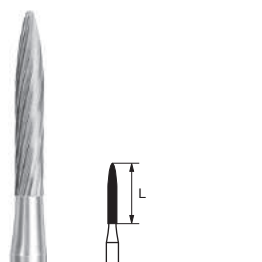
Бор предназначен для ротации по часовой стрелке и для ротации против часовой стрелки, что позволяет препарировать и полировать при помощи одного инструмента.

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

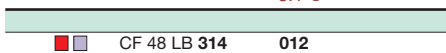


CF 48 LB

L mm



8,0
8,1 €

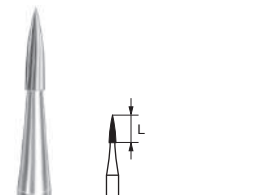


макс. 300 000 min⁻¹

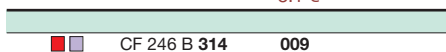


CF 246 B

L mm



3,7
8,1 €



макс. 450 000 min⁻¹

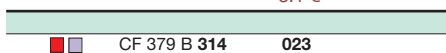


CF 379 B

L mm



4,2
8,1 €



макс. 300 000 min⁻¹



Интраоральные работы по титану

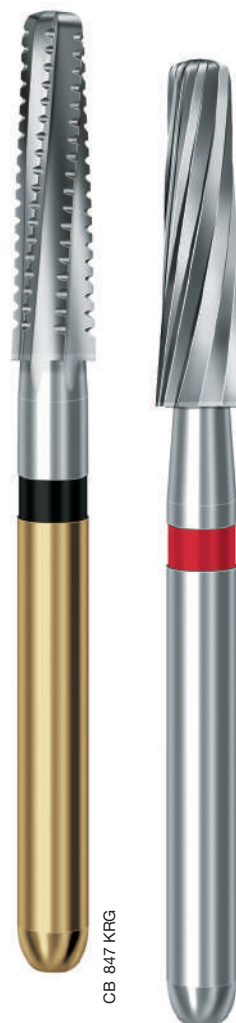
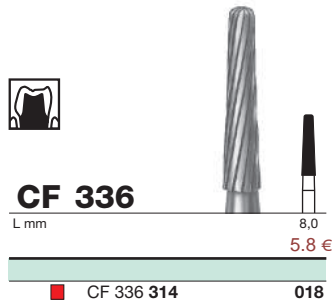
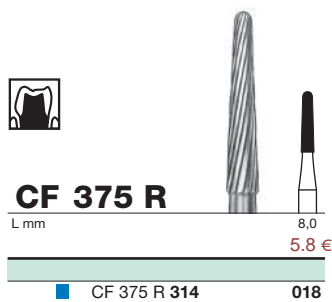
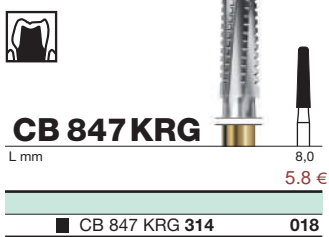
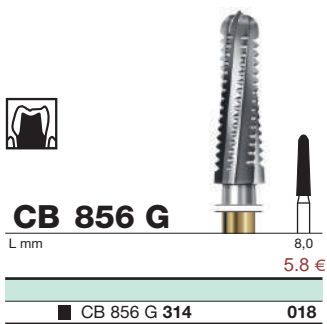
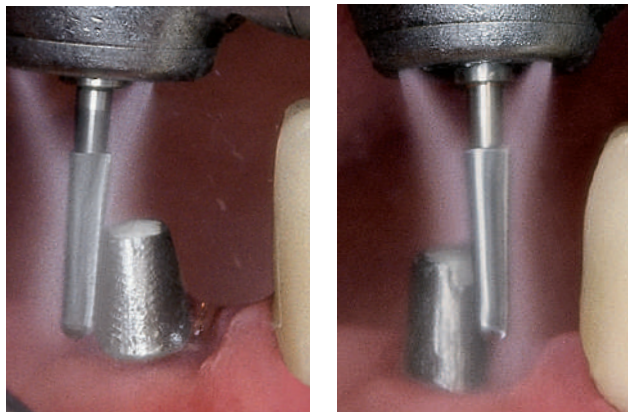
Мы разработали новые твердосплавные боры для интраоральных коррекций по титану (CB 856 G 314 018, CB 847 KRG 314 018). Данные инструменты особенно подходят для эффективной работы по титану, которая должна сопровождаться завершающей стадией с использованием соответствующего финира (CF 336 314 018, CF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



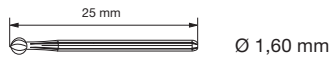
U =	□	Ультрамелкие лезвия
C =	■	Экстремелкие лезвия
F =	■	Мелкие лезвия
-	■	Стандартные лезвия
G =	■	Крупные лезвия
SG =	■	Сверхкрупные лезвия

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



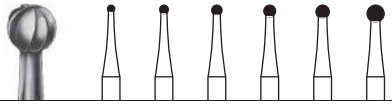
316 Экстра длинный хвостовик



Хирургические боры



CB 1



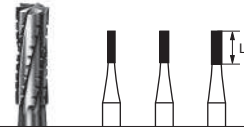
4.6 € 4.6 € 4.6 € 4.6 € 4.6 € 4.6 €

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

010-023 = макс. 100 000 min⁻¹



CB 31



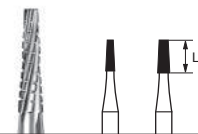
L mm 4,2 4,2 4,4
3.5 € 3.5 € 3.5 €

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

010-014 = макс. 300 000 min⁻¹



CB 33



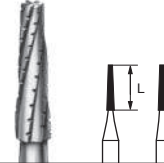
L mm 4,2 4,4
3.5 € 3.5 €

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

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



CB 33 L



L mm 6,0 6,0
3.5 € 3.5 €

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

0 макс. 100 000 min⁻¹



CB 33 R



L mm 4,2
3.5 €

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

016 = макс. 100 000 min⁻¹



CB 254



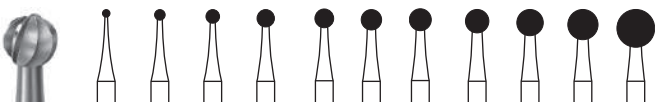
L mm 6,0

CB 254 314	010	5.8 €
CB 254 316	010	6.9 €

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



CB 141



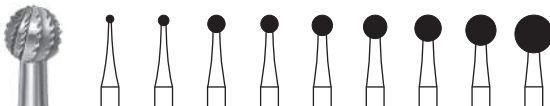
5.8 € 5.8 € 5.8 € 5.8 € 9.2 € 9.2 € 9.2 € 9.2 € 13.8 € 20.7 € 20.7 €

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				

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



CB 141A



5.8 € 5.8 € 5.8 € 5.8 € 10.4 € 10.4 € 16.1 € 23.0 € 23.0 €

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			

0 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	17.3 €
■	CB 161 314	016	17.3 €

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



CB 162

L mm 9,0
D Ø 011

■	CB 162 104	016	20.7 €
■	CB 162 204	016	20.7 €
■	CB 162 205	016	20.7 €
■	CB 162 314	016	20.7 €

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 20.7 €
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 20.7 €



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 20.7 €



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 20.7 €



CB 167

L mm 11,0
D Ø 016

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

макс. 80 000 min⁻¹ 20.7 €



CB 255A

L mm 6,0

■	CB 255 A 314	012	
■	CB 255 A 316	012	

макс. 100 000 min⁻¹ 11.5 €



CB 267

L mm 9,0
9.2 €

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

макс. 160 000 min⁻¹



CB 269

L mm 11,0
10.4 €

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

макс. 160 000 min⁻¹



CB 269GK

L mm 9,0
10.4 €

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

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



CB 255 A 316 012

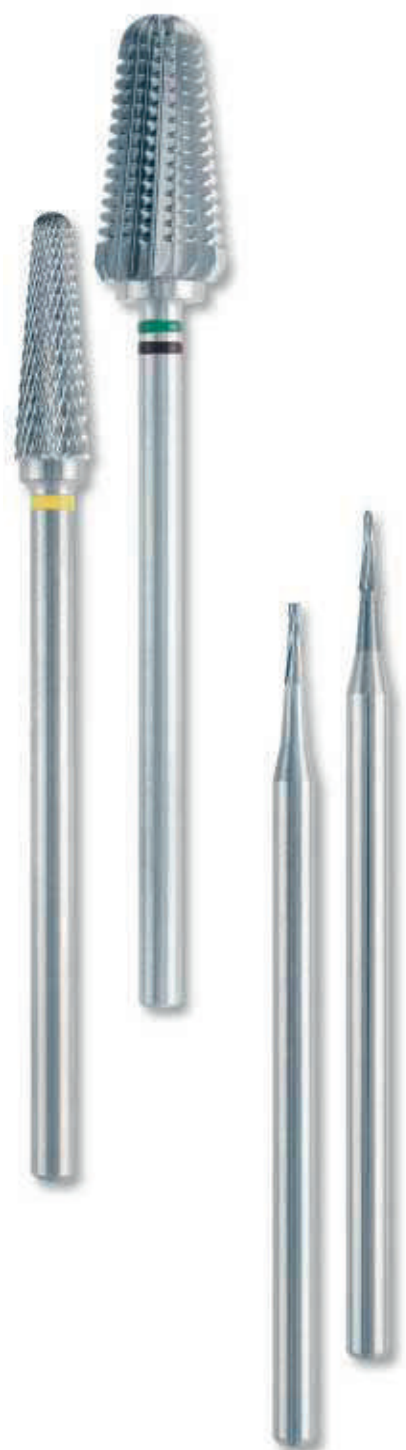
U	Ультрамелкие лезвия
C	Экстремелкие лезвия
F	Мелкие лезвия
-	Стандартные лезвия
G	Крупные лезвия
SG	Сверхкрупные лезвия















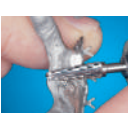









313	- Для турбинного наконечника	16 мм
314	- Для турбинного наконечника	19 мм
315	- Для турбинного наконечника	21 мм
316	- Для турбинного наконечника	25 мм
204	- Для углового наконечника	22 мм

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

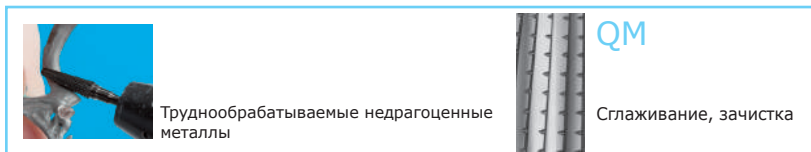


Боры для лаборатории



Назначение	Вид насечки
 <p>Труднообрабатываемые недорогоценные 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 недорогоценных 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 недорогоценных металлов.</p>	 <p>GTX</p> <p>Страница 50</p> <p>Резка</p>
 <p>Сплав из недорогоценных 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 недорогоценных 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 недорогоценных твердых металлов. Специальная насечка для CoCr, NiCr и титана.</p>	 <p>TX</p> <p>Страница 55</p> <p>Сглаживание, зачистка</p>
 <p>Сплавы из недорогоценных 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 недорогих металлов. Перекрестные зубья не только делят лезвие на более мелкие сегменты, но также облегчают проникновение инструмента в 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 недорогих металлов. При правильном использовании данные боры имеют долгий срок службы.



CC 129 QM



13.8 €

CC 129 QM 104 023



CC 138 QM



13.8 €

CC 138 QM 104 023



CC 139 QM



13.8 €

CC 139 QM 104 023



CC 73 QM



13.8 €

CC 73 QM 104 014



CC 77 QM



21.9 € 21.9 €

CC 77 QM 104 014 023



CC 79 QM



21.9 €

CC 79 QM 104 040



CC 251 QM



21.9 €

CC 251 QM 104 060



CC 351 QM



21.9 €

CC 351 QM 104 040

Традиционные боры



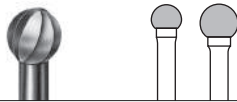
Акриловая основа для зубных протезов.
Специальная насечка для базисной пластмассы



Обрезка, зачистка



CC 71



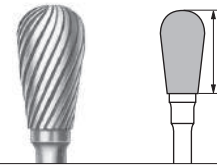
17.3 € 17.3 €

CC 71 104

040 050



CC 77



L mm

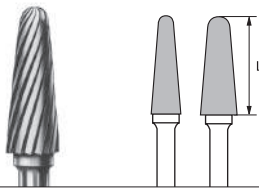
11,0
17.3 €

CC 77 104

060



CC 79



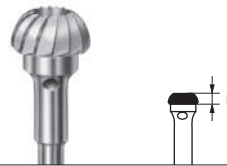
13,0 13,0
17.3 € 17.3 €

CC 79 104

040 050



CC 98



L mm

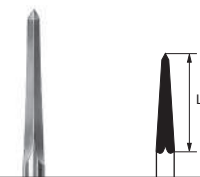
1,6
20.7 €

CC 98 104

040



CC 219



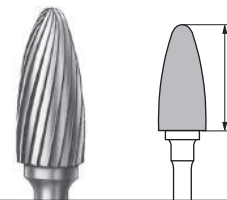
13,0
13.8 €

CC 219 104

023



CC 251



L mm

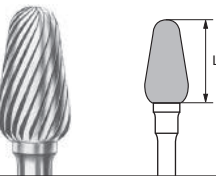
14,0
16.1 €

CC 251 104

060



CC 351




11,0
16.1 €

CC 351 104


060



Боры АХ





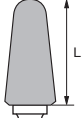
Акриловая основа для зубных протезов.
Специальная насечка для базисной пластмассы



АХ ■

Обрезка, зачистка





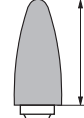



CC 79 АХ

L mm 14,0 18,4 €

■ **CC 79 АХ 104** **070**







CC 251 АХ


L mm 14,0 18,4 €

■ **CC 251 АХ 104** **060**

Боры СХ





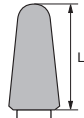
Сухой гипс. Гипсовая модель.
Грубая насечка для сухого гипса.



СХ

Выборка





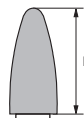



CC 79 СХ

L mm 14,0 17,3 €

■ **CC 79 СХ 104** **070**







CC 251 СХ


L mm 14,0 17,3 €

■ **CC 251 СХ 104** **060**

Боры SCX





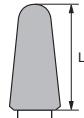
Мокрый гипс. Гипсовая модель. Супер-грубая насечка для влажного гипса.



SCX/A

Выборка





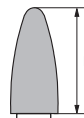



CC 79 SCX

L mm 14,0 17,3 €

■ **CC 79 SCX 104** **070**



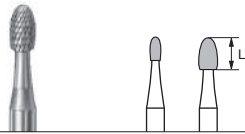
CC 251 SCXA

L mm 14,0 17,3 €

■ **CC 251 SCXA 104** **060**



Боры DX

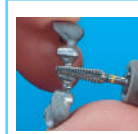


CC 73 DX

L mm

3,1 4,2
11,5 € 11,5 €

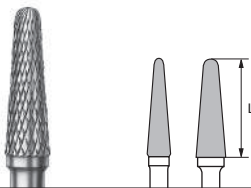
CC 73 DX 104 014 023



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



DX
Закругление

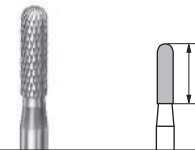


CC 79 DX

L mm

13,0 13,0
18,4 € 18,4 €

CC 79 DX 104 031 040

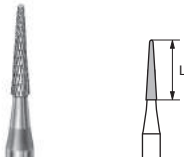


CC 129 DX

L mm

8,0
11,5 €

CC 129 DX 104 023

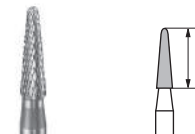


CC 136 DX

L mm

8,0
11,5 €

CC 136 DX 104 016

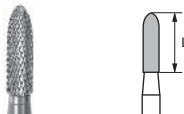


CC 138 DX

L mm

8,0
11,5 €

CC 138 DX 104 023

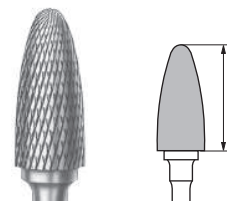


CC 139 DX

L mm

8,0
11,5 €

CC 139 DX 104 023

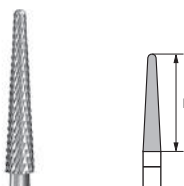


CC 251 DX

L mm

14,0
18,4 €

CC 251 DX 104 060

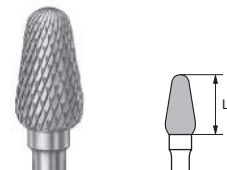


CC 261 DX

L mm

13,0
13,8 €

CC 261 DX 104 023



CC 351 DX


L mm

8,0
18,4 €


CC 351 DX 104 040



Боры FX





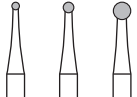
Сплавы из недорогих металлов.
Драгоценные металлы. Гипсовая модель.
Акриловые виниры. Универсальная
насадка для пластмассовой облицовки
и шлифовки любых металлов.



FX ■

Коррекция, сглаживание





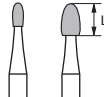



CC 71 FX

11.5 € 11.5 € 11.5 €

■	CC 71 FX 104	010	014	023
---	--------------	-----	-----	-----









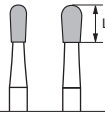
CC 73 FX

L mm 3,1 4,2

13.8 € 13.8 €

■	CC 73 FX 104	014	023
---	--------------	-----	-----







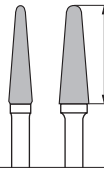
CC 77 FX

L mm 5,0 5,0

11.5 € 11.5 €

■	CC 77 FX 104	023	029
---	--------------	-----	-----






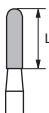
CC 79 FX

L mm 13,0 13,0

18.4 € 18.4 €

■	CC 79 FX 104	031	040
---	--------------	-----	-----









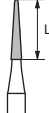
CC 129 FX

L mm 8,0

11.5 €

■	CC 129 FX 104	023
---	---------------	-----








CC 136 FX

L mm 8,0

11.5 €

■	CC 136 FX 104	016
---	---------------	-----







CC 137 FX

L mm 5,0

11.5 €

■	CC 137 FX 104	023
---	---------------	-----



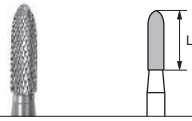



CC 138 FX

L mm 8,0

11.5 €

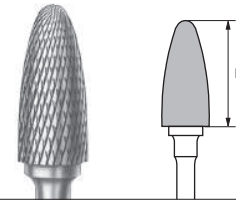
■	CC 138 FX 104	023
---	---------------	-----



CC 139 FX

L mm 8,0
11.5 €

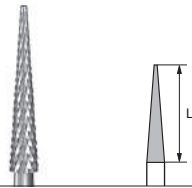
CC 139 104	023
------------	-----



CC 251 FX

L mm 14,0
18.4 €

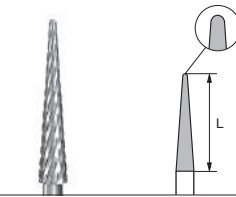
CC 251 FX 104	060
---------------	-----



CC 257 FX

L mm 13,0
13.8 €

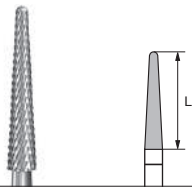
CC 257 FX 104	023
---------------	-----



CC 257 RFX

L mm 13,0
13.8 €

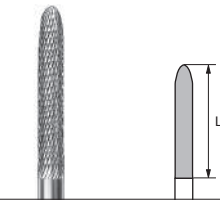
CC 257 RFX 104	023
----------------	-----



CC 261 FX

L mm 13,0
13.8 €

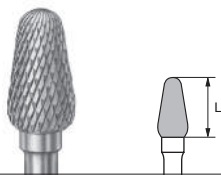
CC 261 FX 104	023
---------------	-----



CC 295 FX

L mm 15,0
13.8 €

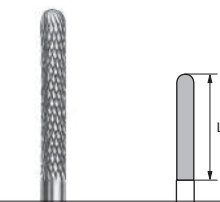
CC 295 FX 104	023
---------------	-----



CC 351 FX

L mm 8,0
18.4 €

CC 351 FX 104	040
---------------	-----




CC 364 RFX

L mm 14,0
16.1 €


CC 364 RFX 104	023
----------------	-----



Боры GTX






Титан.
Сплавы из драгоценных металлов.



GTX ■




Резка

CC 79 GTX

L mm 13,0
17,3 €




■ CC 79 GTX 104 040

CC 129 GTX

L mm 8,0
9,2 €




■ CC 129 GTX 104 023

CC 136 GTX

L mm 8,0
9,2 €

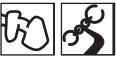


■ CC 136 GTX 104 016

CC 138 GTX

L mm 8,0
9,2 €



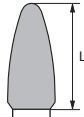
■ CC 138 GTX 104 023

CC 139 GTX

L mm 8,0
9,2 €

■ CC 139 GTX 104 023

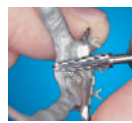




CC 251 GTX

L mm 14,0
17,3 €

■ CC 251 GTX 104 060

Боры МХ



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

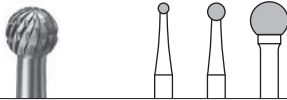


MX

Обрезка, зачистка, сглаживание



CC 71 MX

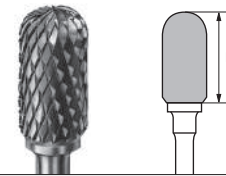


9.2 € 9.2 € 17.3 €

CC 71 MX 104 014 023 050



CC 72 MX

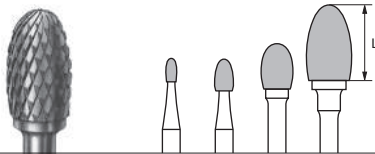


L mm 12,0
17.3 €

CC 72 MX 104 060



CC 73 MX

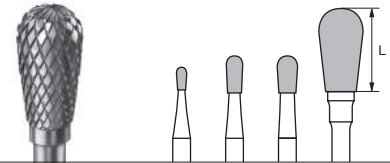


L mm 3,1 4,2 6,0 10,0
9.2 € 9.2 € 17.3 € 17.3 €

CC 73 MX 104 014 023 040 060



CC 77 MX

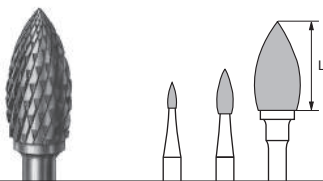


L mm 2,9 5,0 5,0 11,0
9.2 € 9.2 € 11.5 € 17.3 €

CC 77 MX 104 014 023 029 060



CC 78 MX

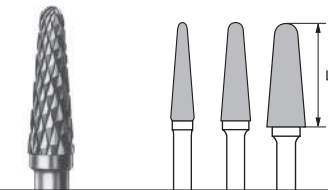


L mm 3,5 6,0 12,0
9.2 € 9.2 € 17.3 €

CC 78 MX 104 012 023 060



CC 79 MX

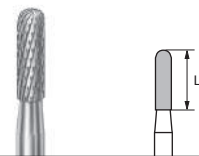


L mm 13,0 13,0 13,0
17.3 € 17.3 € 17.3 €

CC 79 MX 104 031 040 050



CC 129 MX

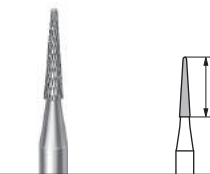


L mm 8,0
9.2 €

CC 129 MX 104 023



CC 136 MX

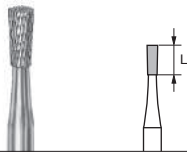


L mm 8,0
9.2 €

CC 136 MX 104 016



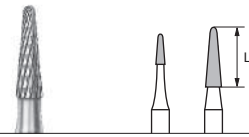
Твердосплавные боры



CC 137 MX

L mm 4,0
9.2 €

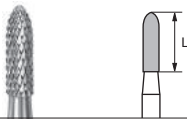
CC 137 MX 104 016



CC 138 MX

L mm 4,0 8,0
9.2 € 9.2 €

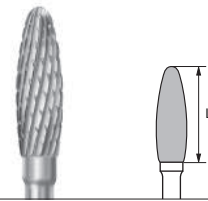
CC 138 MX 104 014 023



CC 139 MX

L mm 8,0
9.2 €

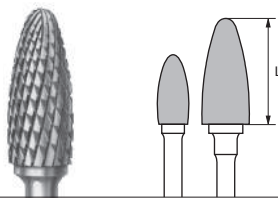
CC 139 MX 104 023



CC 250 MX

L mm 12,7
17.3 €

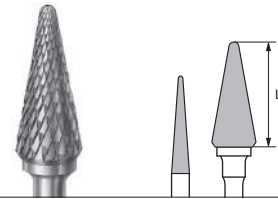
CC 250 MX 104 040



CC 251 MX

L mm 9,0 14,0
17.3 € 17.3 €

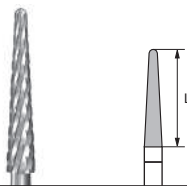
CC 251 MX 104 040 060



CC 257 RMX

L mm 13,0 14,0
13.8 € 17.3 €

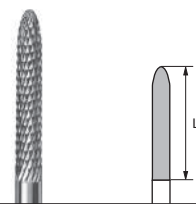
CC 257 RMX 104 023 060



CC 261 MX

L mm 13,0
13.8 €

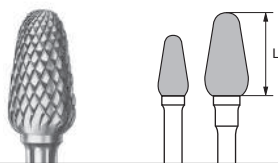
CC 261 MX 104 023



CC 295 MX

L mm 15,0
13.8 €

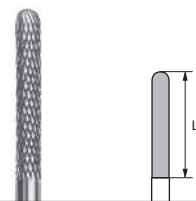
CC 295 MX 104 023



CC 351 MX

L mm 8,0 11,0
17.3 € 17.3 €

CC 351 MX 104 040 060




CC 364 RMX

L mm 15,0
13.8 €


CC 364 RMX 104 023



Боры QFX



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

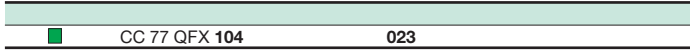


QFX ■
Зачистка



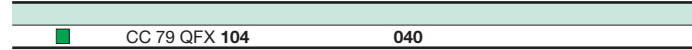
CC 77 QFX

L mm 5,0
9,2 €



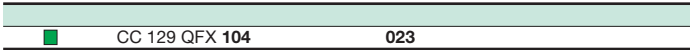
CC 79 QFX

L mm 13,0
17,3 €



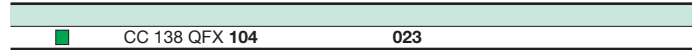
CC 129 QFX

L mm 8,0
9,2 €



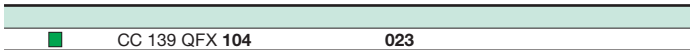
CC 138 QFX

L mm 8,0
9,2 €



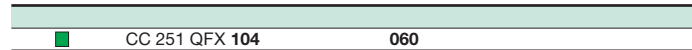
CC 139 QFX

L mm 8,0
9,2 €



CC 251 QFX

L mm 14,0
17,3 €




CC 261 QFX

L mm 13,0
17,3 €






Боры QX






Мягкий акрил. Специальная насечка для мягких пластмасс.



QX

Сглаживание, зачистка








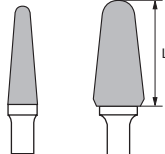
CC 77 QX

L mm 9,0

17,3 €

CC 77 QX 104 040








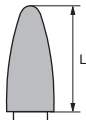
CC 79 QX

L mm 14,0 14,0

17,3 € 17,3 €

CC 79 QX 104 040 070








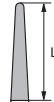
CC 251 QX

L mm 14,0

17,3 €

CC 251 QX 104 060









CC 261 QX

L mm 13,0

13,8 €

CC 261 QX 104 023



CC 351 QX



L mm 11,0

17,3 €

CC 351 QX 104 060



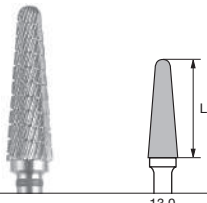
Боры TX

TX ■

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

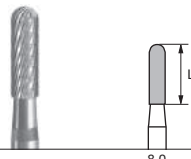
Сглаживание, зачистка



CC 79 TX

L mm 13,0
17.3 €

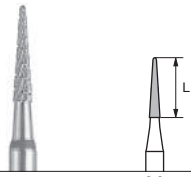
■	CC 79 TX 104	040
---	--------------	-----



CC 129 TX

L mm 8,0
9.2 €

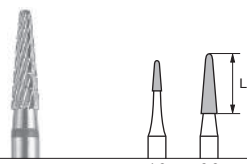
■	CC 129 TX 104	023
---	---------------	-----



CC 136 TX

L mm 8,0
9.2 €

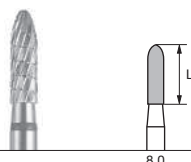
■	CC 136 TX 104	016
---	---------------	-----



CC 138 TX

L mm 4,0 8,0
9.2 € 9.2 €

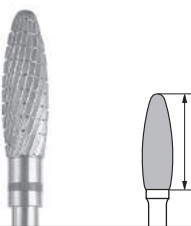
■	CC 138 TX 104	014	023
---	---------------	-----	-----



CC 139 TX

L mm 8,0
9.2 €

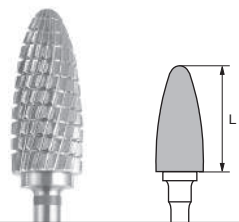
■	CC 139 TX 104	023
---	---------------	-----



CC 250 TX

L mm 12,7
17.3 €

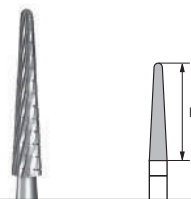
■	CC 250 TX 104	040
---	---------------	-----



CC 251 TX

L mm 14,0
17.3 €

■	CC 251 TX 104	060
---	---------------	-----



CC 261 TX

L mm 13,0
13.8 €

■	CC 261 TX 104	023
---	---------------	-----



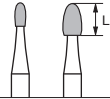
Боры VFX



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




VFX 
Сглаживание, зачистка

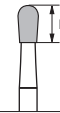


CC 73 VFX

L mm

3,1 4,2
13,8 € 13,8 €


 CC 73 VFX 104 014 023

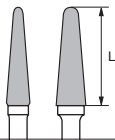


CC 77 VFX

L mm

5,0
11,5 €

 CC 77 VFX 104 029

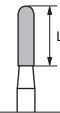


CC 79 VFX

L mm

13,0 13,0
18,4 € 18,4 €

 CC 79 VFX 104 031 040

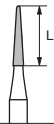


CC 129 VFX

L mm

8,0
11,5 €

 CC 129 VFX 104 023

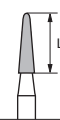


CC 136 VFX

L mm

8,0
11,5 €

 CC 136 VFX 104 016

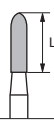


CC 138 VFX

L mm

8,0
13,8 €

 CC 138 VFX 104 023

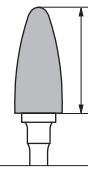


CC 139 VFX

L mm

8,0
13,8 €

 CC 139 VFX 104 023



CC 251 VFX

L mm

14,0
18,4 €


 CC 251 VFX 104 060

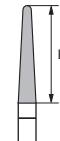


CC 257 VFX

L mm

13,0
13,8 €

 CC 257 VFX 104 023



CC 261 VFX

L mm

13,0
13,8 €

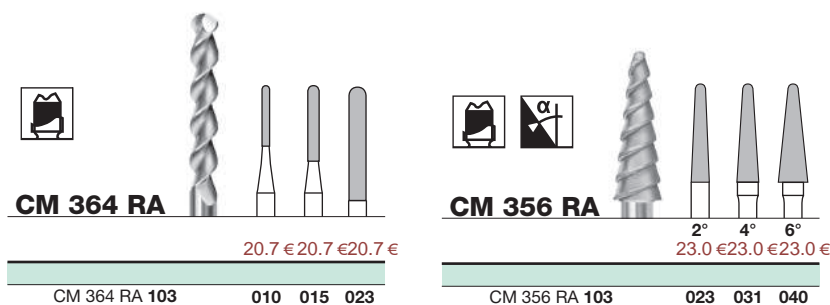
 CC 261 VFX 104 023

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.

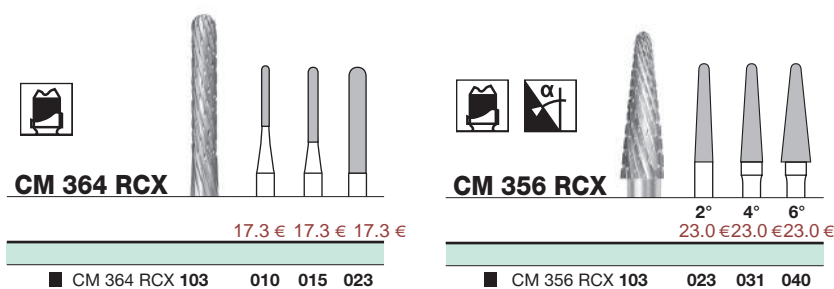
Боры по воску CM 364 RA и CM 356 RA

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.



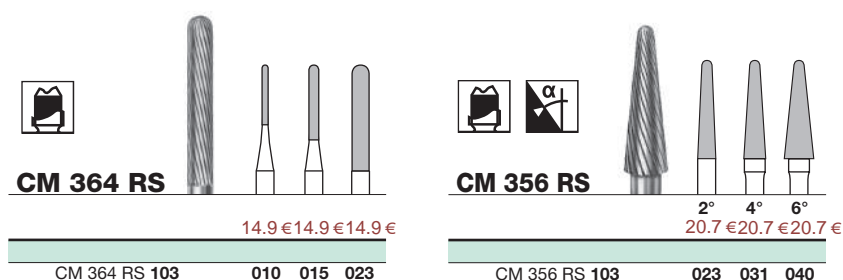
Боры CM 364 RCX и CM 356 RCX для первичной обработки твердых сплавов

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

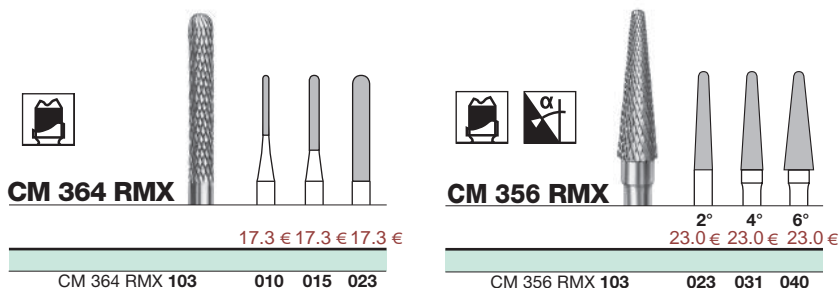
Использование боров CM 364 RS и CM 356 RS позволяют добиться зеркального блеска благодаря их эффективным зубьям. Боры работают против часовой стрелки на пониженной скорости 3,000 об/мин и должны быть смазаны маслом.





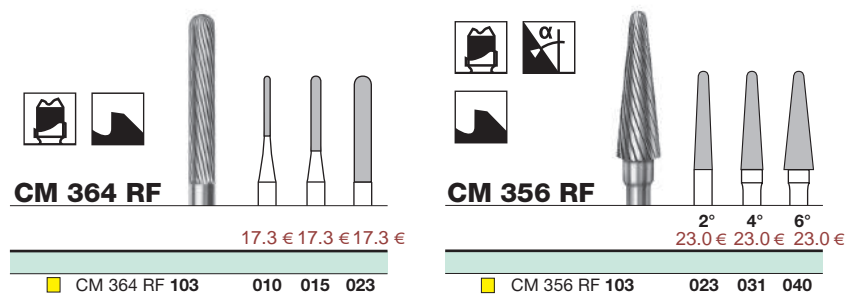
Боры CM 364 RMX и CM 356 RMX для благородных сплавов и золота

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.

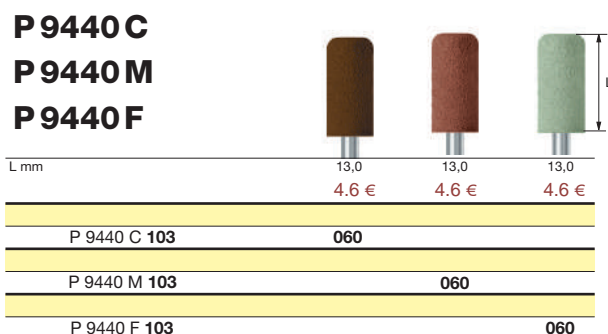


Боры для технического шлифования P 9440 C, P 9440 M и P 9440 F

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.

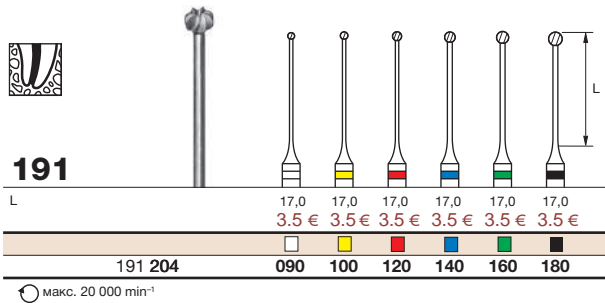


Эндодонтические боры

Бор Мюллера из нержавеющей стали для удаления пульпы.



G 180

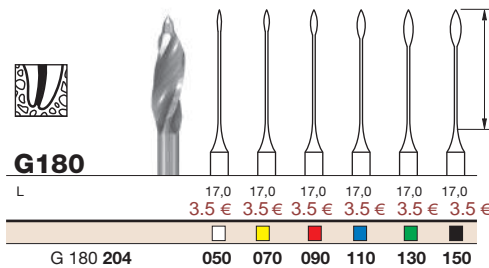


Макс. 20 000 min⁻¹



191 204 S1 20.7 €

Бор Гейтса из нержавеющей стали для расширения каналов.

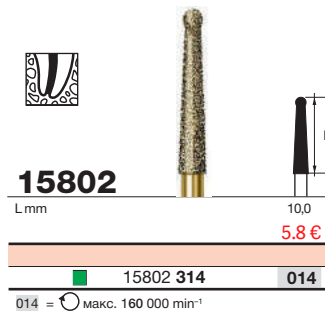


Макс. 20 000 min⁻¹

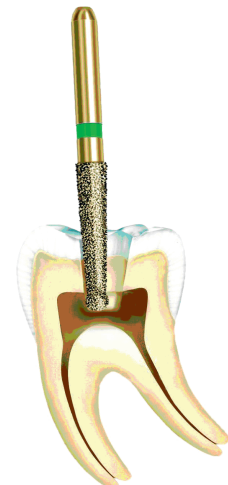


G 180 204 S1 20.7 €

Алмазный бор для работ по доступу к эндодонтической части.



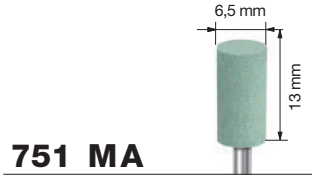
014 = Макс. 160 000 min⁻¹





Отрезные и шлифовальные диски

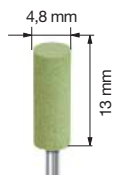
Эффективный абразив для универсального шлифования. Эти спеченные алмазные боры на керамической связке отлично подходят для шлифования керамики. Работы с легкостью можно проводить даже по сверхстойкой оксидной керамике, например, диоксид циркония и алюмооксидная керамика или сплавы из твердых металлов.



751 MA

■ 751 MA 104	065
--------------	-----

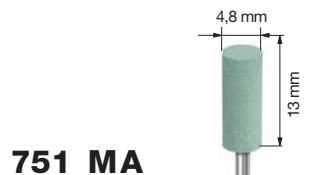
⌚ opt. 15 000 – max. 20 000 min⁻¹



751 CA

■ 751 CA 104	048
--------------	-----

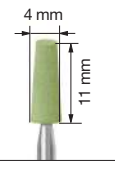
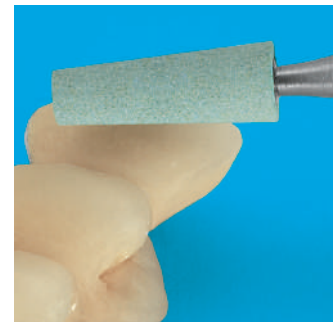
⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min⁻¹



751 MA

■ 751 MA 104	048
--------------	-----

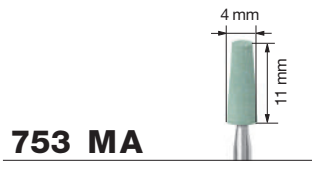
⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min⁻¹



753 CA

■ 753 CA 104	040
--------------	-----

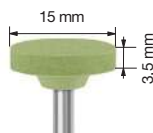
⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min⁻¹



753 MA

■ 753 MA 104	040
--------------	-----

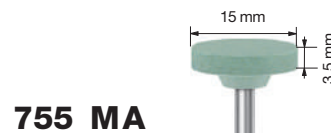
⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min⁻¹



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

L mm	0,2
------	-----

0,6 €

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

⌚ max. 25 000 min⁻¹

Армированный волокном



9507

L mm	1,0
------	-----

3,5 €

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

⌚ max. 25 000 min⁻¹



L mm	1,0
------	-----

4,6 €

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

⌚ 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

P 9470 C 204	040
P 9470 F 204	040

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

6.9 € 6.9 €

1 2

P 9471 C
P 9471 F

L mm 10,0 10,0

P 9471 C 204	045
P 9471 F 204	045

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

6.9 € 6.9 €

1 2

P 9472 C
P 9472 F

L mm 8,0 8,0

P 9472 C 204	060
P 9472 F 204	060

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

6.9 € 6.9 €

1 2

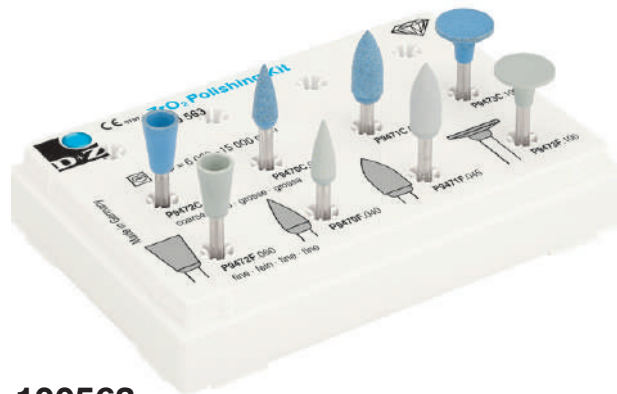
P 9473 C
P 9473 F

L mm 1,0 1,0

P 9473 C 204	100
P 9473 F 204	100

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

6.9 € 6.9 €



100563
57.5 €

Для лаборатории

1 2

P 9711 C
P 9711 F

L mm 2,0 2,0

P 9711 C 104	260
P 9711 F 104	260

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

46.0 € 46.0 €

1 2

P 9712 C
P 9712 F

L mm 2,6 2,6

P 9712 C 104	150
P 9712 F 104	150

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

17.3 € 17.3 €

1 2

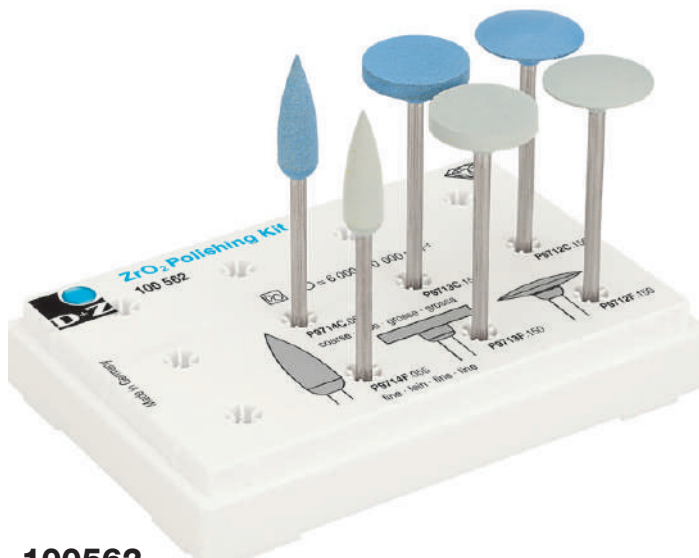
P 9713 C
P 9713 F

L mm 2,6 2,6

P 9713 C 104	150
P 9713 F 104	150

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

17.3 € 17.3 €



100562
103.5 €

1 2

P 9714 C
P 9714 F

L mm 16,0 16,0

P 9714 C 104	055
P 9714 F 104	055

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

11.5 € 11.5 €



Боры для 3-х ступенчатой полировки керамики

Высокоэффективные боры с алмазным зерном. Для предварительной шлифовки, тонкой шлифовки, глянцевой 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
	6.9 €	6.9 €	6.9 €
P 9418 C 204	030		
P 9419 M 204	030		
P 9547 F 204	030		

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
	9.2 €	9.2 €	9.2 €
P 9420 C 204	055		
P 9421 M 204	055		
P 9652 F 204	055		

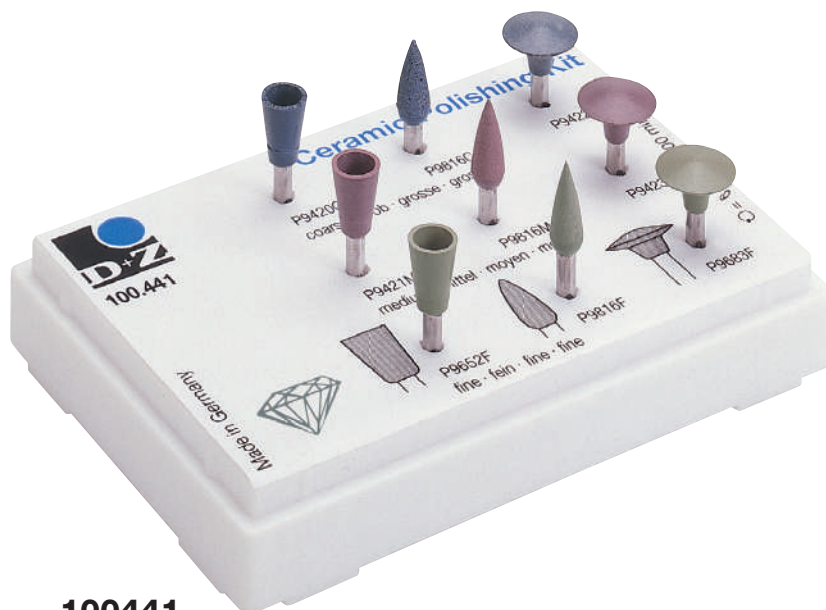
opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

	1	2	3
P 9816 C			
P 9816 M			
P 9816 F			
L mm	10,0	10,0	10,0
	9.2 €	9.2 €	9.2 €
P 9816 C 204	040		
P 9816 M 204	040		
P 9816 F 204	040		

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
	9.2 €	9.2 €	9.2 €
P 9422 C 204	100		
P 9423 M 204	100		
P 9683 F 204	100		


opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹



100441


57.5 €





P 9545 F  L mm 2,0 11.5 €

P 9545 F 104	110
P 9545 F 204	110

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

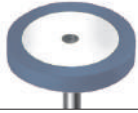
P 9660 C  **1** 13,0 11.5 €

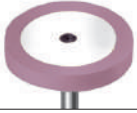
P 9660 M  **2** 13,0 11.5 €


P 9660 F  **3** 13,0 11.5 €

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

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹


P 9544 C  **1** 2,5 32.2 €

P 9544 M  **2** 2,5 32.2 €

P 9544 F  **3** 2,5 32.2 €


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

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9690 C  **1** 2,0 57.5 €


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

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9691 M  **2** 2,0 57.5 €

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

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹


P 9692 F  **3** 2,0 57.5 €


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

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

Диски для двухступенчатой полировки керамики


Предварительная полировка – серый цвет
Тонкая полировка – розовый цвет


P 9537 M  **1** 3,5 0.6 €

P 9541 F  **2** 3,5 0.6 €

P 9537 M 900	220
P 9541 F 900	220


opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹


P 9598 M  **1** 3,0 0.6 €

P 9600 F  **2** 3,0 0.6 €

P 9598 M 900	220
P 9600 F 900	220

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9538 M  **1** 20,0 0.6 €

P 9542 F  **2** 20,0 0.6 €

P 9538 M 900	070
P 9542 F 900	070

opt. 6000 – max. 10000 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.

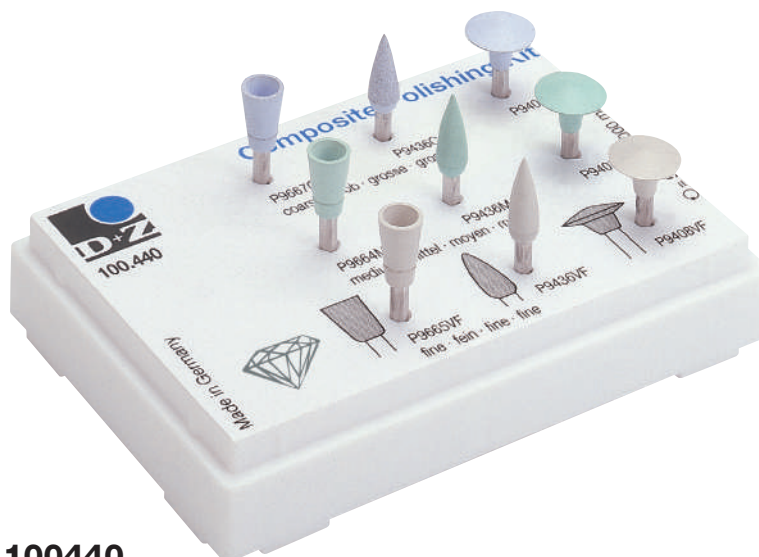
Зеркальная полировка – серый цвет.

	1	2	3
P 9666 C			
P 9662 M			
P 9663 VF			
L mm	7,0	7,0	7,0
	6.9 €	6.9 €	6.9 €
P 9666 C 204	030		
P 9662 M 204	030		
P 9663 VF 204	030		
	opt. 5000 – max. 10.000 min ⁻¹		

	1	2	3
P 9667 C			
P 9664 M			
P 9665 VF			
L mm	8,0	8,0	8,0
	9.2 €	9.2 €	9.2 €
P 9667 C 204	055		
P 9664 M 204	055		
P 9665 VF 204	055		
	opt. 6000 – max. 10.000 min ⁻¹		

	1	2	3
P 9436 C			
P 9436 M			
P 9436 VF			
L mm	10,0	10,0	10,0
	9.2 €	9.2 €	9.2 €
P 9436 C 204	040		
P 9436 M 204	040		
P 9436 VF 204	040		
	opt. 6000 – max. 10.000 min ⁻¹		

	1	2	3
P 9406 C			
P 9407 M			
P 9408 VF			
L mm	2,5	2,5	2,5
	9.2 €	9.2 €	9.2 €
P 9406 C 204	100		
P 9407 M 204	100		
P 9408 VF 204	100		
	opt. 6000 – max. 10.000 min ⁻¹		



100440
57.5 €

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.



②

P 9480 M
P 9480 F

L mm

1

2



1,0



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

1.7 €

P 9645 204 060

opt. 1 500 – max. 10 000 min⁻¹

Хлопковый полировальный диск



P 9628

2.3 €

P 9628 900 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Натуральная щетина



P 9638

2.3 €

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 **2**

P 9610 M
P 9620 F

L mm 16,0 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

P 9616 F

L mm 9,0

P 9616 F 204	060
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

1 **2**

P 9611 M
P 9621 F

L mm 2,5 2,5

P 9611 M 204	100
P 9621 F 204	100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2

P 9619 F

L mm 10,0

P 9619 F 204	050
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



100446

1 **2**

P 9608 M
P 9618 F

L mm 6,5 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



Диски и боры для трехступенчатой полировки металла

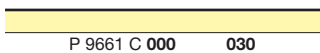
Трехступенчатые диски для предварительной полировки, полировки и зеркальной полировки сплавов из драгоценных металлов.

1



P 9661 C

L mm 22,0



P 9661 C 000 030

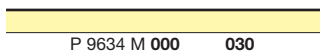
opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹

2



P 9634 M

L mm 22,0



P 9634 M 000 030

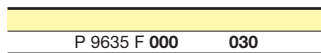
opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹

3



P 9635 F

L mm 22,0



P 9635 F 000 030

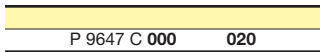
opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹

1



P 9647 C

L mm 20,0



P 9647 C 000 020

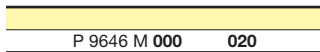
opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹

2



P 9646 M

L mm 20,0



P 9646 M 000 020

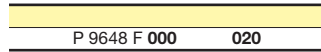
opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹

3



P 9648 F

L mm 20,0



P 9648 F 000 020

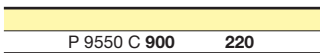
opt. 6000 – max. 15 000 min⁻¹

1



P 9550 C

L mm 3,0



P 9550 C 900 220

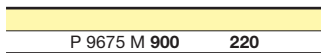
opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

2



P 9675 M

L mm 3,0



P 9675 M 900 220

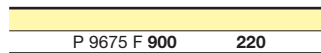
opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

3



P 9675 F

L mm 3,0



P 9675 F 900 220

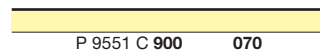
opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

1



P 9551 C

L mm 21,0



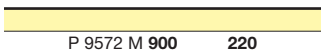
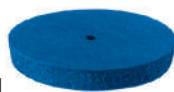
P 9551 C 900 070

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

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

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
2,5 €

P 9603 C 104 100

⌚ opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

2

Для предварительного полирования



P 9641 M

L mm 25,0
2,5 €

P 9641 M 104 100

⌚ opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

3

Для высоко-зеркальной полировки




P 9644 F

L mm 25,0
2,5 €

P 9644 F 104 100

⌚ opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

1




P 9604 C

L mm 20,0
2,5 €

P 9604 C 104 100

⌚ opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

2




P 9642 M

L mm 20,0
2,5 €

P 9642 M 104 100

⌚ opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

3

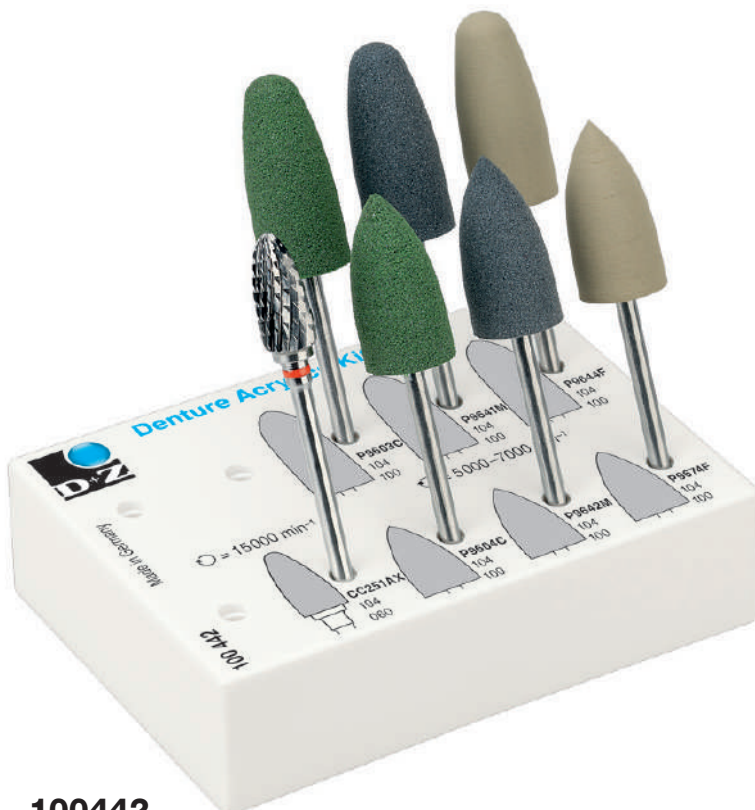


P 9674 F

L mm 20,0
2,5 €


P 9674 F 104 100

⌚ opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹



100442
46.0 €

1 2



P 9467 C
P 9467 M


L mm 19,0 19,0
2,9 € 2,9 €

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
2,9 € 2,9 €

P 9489 C 104 100

P 9489 M 104 100


⌚ opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹



Твердосплавный бор-дискодержатель

Самоцентрирующийся


P 303 A



2.1 €

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


P 305 A



2.1 €

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

P 305


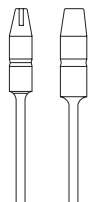


2.1 € 2.3 €

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

Зажимные

P 326





17.3 €

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

Винтовые


P 301 L



3.5 €

P 301 L 104

P 329



2.8 €

P 329 104



P 305 A Самоцентрирующийся

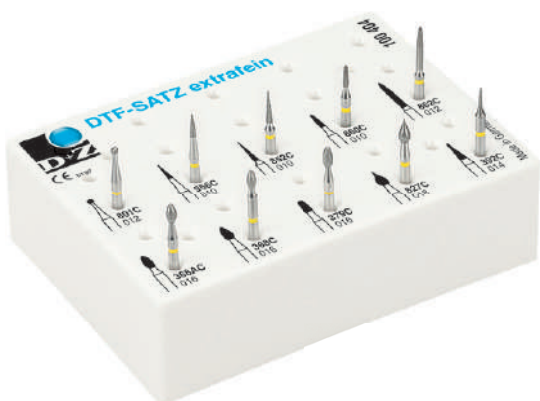
P 305

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

34.5 €

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

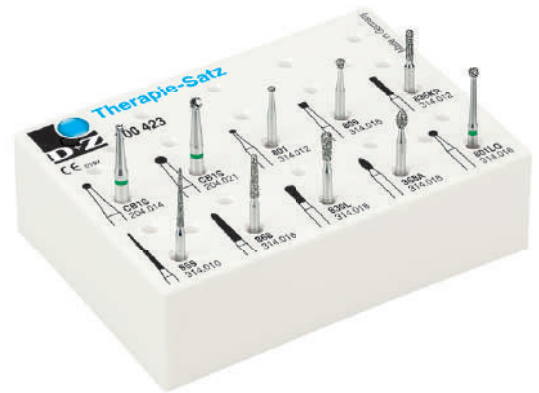


Терапевтические алмазные и твердосплавные боры.

100423

34.5 €

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

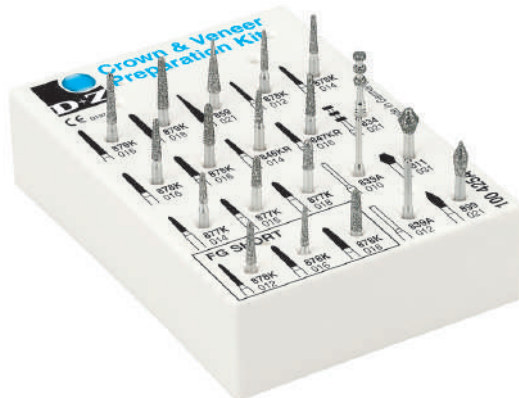


Алмазные, турбинные боры для препарирования под коронку.

100424

46.0 €

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



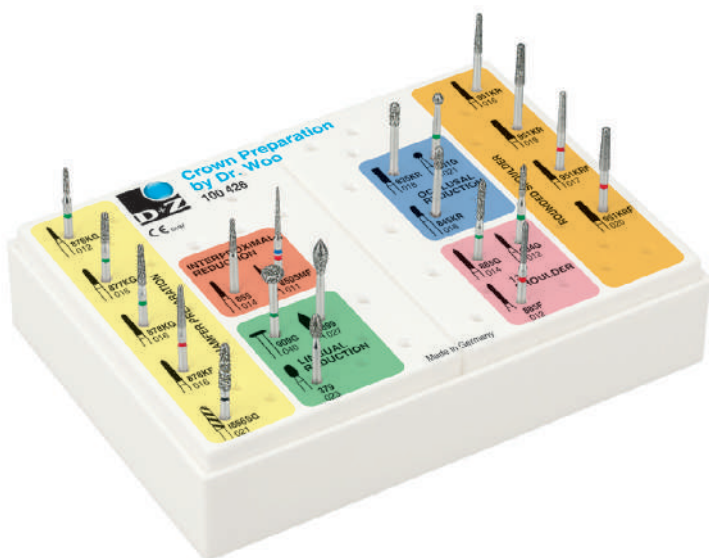
Алмазные, турбинные боры для препарирования под коронку и виниры.

100425 B

74.8 €

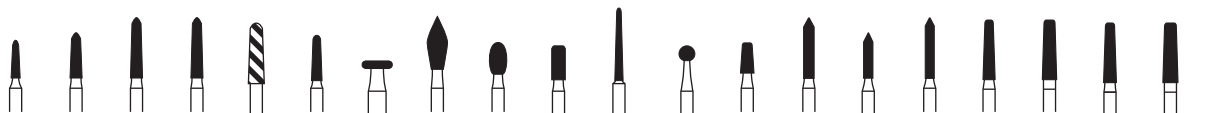
Содержимое	811 314 031	899 314 021	839A 314 010	839A 314 012	878K 313 012	878K 313 016	878K 313 018	879K 314 016	879K 314 018	859 314 021	877K 314 016	878K 314 012	878K 314 016	878K 314 018	846KR 314 014	847KR 314 016	878K 314 014	877K 314 014	834 314 021
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1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

Боры для препарирования под коронку от доктора Ву.



100426

80.5 €



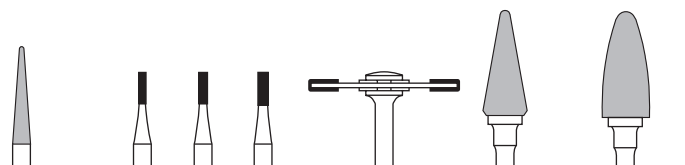
Содержимое	876KG	877KG	878KG	878KF	1856SG	855	909G	899	379	835KR	850SMF	801G	845KR	885G	884G	885F	951KR	951KR	951KRF	951KRF
	314 012	314 016	314 016	314 016	314 021	314 014	314 040	314 027	314 023	314 018	314 011	314 021	314 018	314 014	314 012	314 012	314 016	314 019	314 017	314 020
Количество	1	1	1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

74.8 €



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.

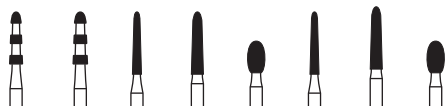
Рекомендации по применению:

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

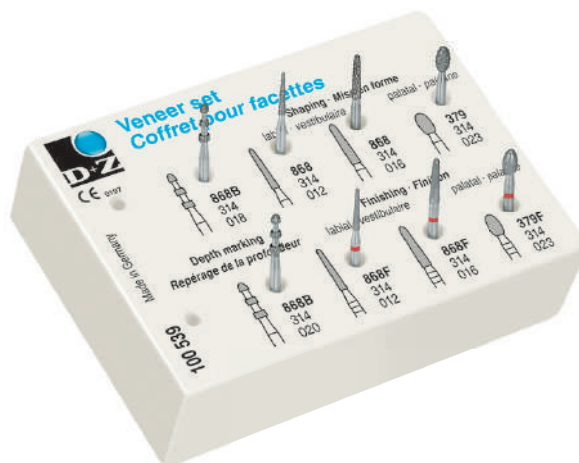


100539

34.5 €



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



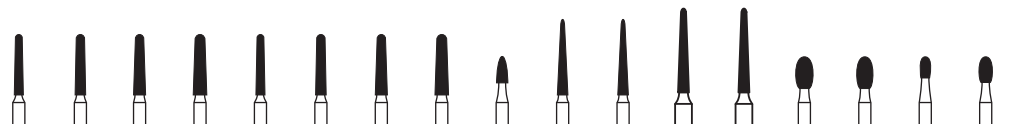
Содержимое	CB 31 RS
	■ 314 012
Количество	100



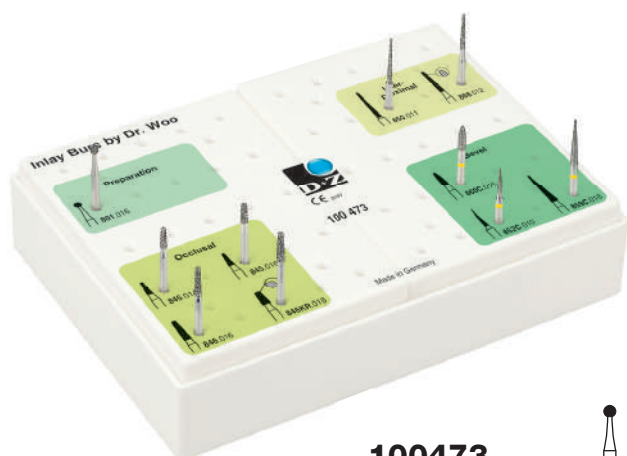
**Алмазные боры для работы с
коронками от доктора Лесунбока.**

100472

69.0 €



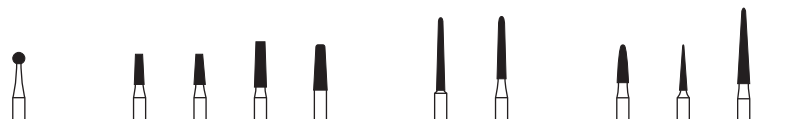
Содержимое	856	856	856	856	856F	856F	856F	856F	390C	850	850F	858	858F	379	379F	379F	379F
	314 012	314 014	314 016	314 018	314 012	314 014	314 016	314 018	314 016	314 014	314 014	314 010	314 010	314 023	314 021	314 014	314 018
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Боры для пломб от доктора Ву.

100473

40.3 €



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

