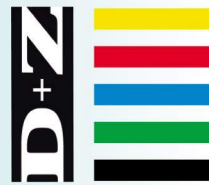


2022



Сделано в Германии

Стандартная/FG 19 мм

	E 878 M 314 014 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 878K M 314 014 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 878K M 314 016 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 878K M 314 018 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 881 M 314 012 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 881 M 314 014 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 881 M 314 016 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 909 M 314 042 [максимум 300 000 об/мин]

Стандартная/FGSS 16 мм Укороченный

	E 801 M 313 010 [максимум 450 000 об/мин]
	E 801 M 313 012 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 802 M 313 012 [максимум 450 000 об/мин]
	E 802 M 313 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 805 M 313 012 [максимум 450 000 об/мин]
	E 805 M 313 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 806 M 313 010 [максимум 450 000 об/мин]
	E 835 M 313 010 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 845 M 313 010 [максимум 450 000 об/мин]
	E 845 M 313 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 845 M 313 018 [максимум 450 000 об/мин]
	E 845 M 313 021 [максимум 300 000 об/мин]
	E 846 M 313 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 846 M 313 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 848 M 313 016 [максимум 300 000 об/мин]
	E 855 M 313 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 856 M 313 018 [максимум 450 000 об/мин]
	E 858 M 313 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 862 M 313 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 877 M 313 012 [максимум 450 000 об/мин]

Мелкая/FG 19 мм

	E 368 F 314 016 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 368 F 314 018 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 379 F 314 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 379 F 314 018 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 379 F 314 023 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 392 F 314 016 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 801 F 314 006 [максимум 450 000 об/мин]
	E 825 F 314 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 830RL F 314 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 830RL F 314 021 [максимум 300 000 об/мин]
	E 835KR F 314 008 [максимум 450 000 об/мин]
	E 837 F 314 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 838 F 314 007 [максимум 450 000 об/мин]
	E 838L F 314 007 [максимум 450 000 об/мин]
	E 839 F 314 012 [максимум 300 000 об/мин]
	E 846 F 314 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 848 F 314 016 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 848 F 314 023 [максимум 300 000 об/мин]
	E 849 F 314 015 [максимум 450 000 об/мин]
	E 849 F 314 020 [максимум 300 000 об/мин]
	E 850 F 314 016 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 850 F 314 018 [максимум 300 000 об/мин]
	E 850S F 314 016 [максимум 300 000 об/мин]
	E 855 F 314 012 [максимум 450 000 об/мин]
	E 855 F 314 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 856 F 314 018 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 856 F 314 021 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 856L F 314 014 [максимум 300 000 об/мин]
	E 858 F 314 014 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 859 F 314 010 * [максимум 300 000 об/мин]







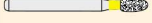
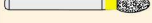
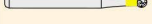










	E 859 F 314 016 [максимум 300 000 об/мин]
	E 862 F 314 012 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 862 F 314 014 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 862 F 314 016 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 878 F 314 012 * [максимум 300 000 об/мин]

Мелкая/FGSS 16 мм Укороченный

	E 379 F 313 009 [максимум 450 000 об/мин]
	E 801 F 313 006 [максимум 450 000 об/мин]
	E 825 F 313 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 835KR F 313 008 [максимум 450 000 об/мин]
	E 838 F 313 007 [максимум 450 000 об/мин]
	E 838L F 313 007 [максимум 450 000 об/мин]
	E 860 F 313 006 [максимум 450 000 об/мин]
	E 860 F 313 007 [максимум 450 000 об/мин]
	E 860L F 313 007 [максимум 450 000 об/мин]
	E 955 F 313 007 [максимум 450 000 об/мин]



Экстремелкая/FG 19 мм

	E 368 EF 314 016 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 368 EF 314 018 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 368 EF 314 021 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 368 EF 314 023 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 368LS EF 314 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 379 EF 314 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 379 EF 314 018 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 379 EF 314 023 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 801 EF 314 014 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 830RL EF 314 021 [максимум 300 000 об/мин]
	E 832 EF 314 010 [максимум 300 000 об/мин]
	E 837 EF 314 014 [максимум 450 000 об/мин]
	E 845KR EF 314 018 [максимум 450 000 об/мин]
	E 846 EF 314 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 847 EF 314 018 [максимум 450 000 об/мин]
	E 848 EF 314 016 [максимум 300 000 об/мин]
	E 848 EF 314 023 [максимум 300 000 об/мин]
	E 849 EF 314 015 [максимум 450 000 об/мин]
	E 849 EF 314 020 [максимум 300 000 об/мин]

	E 850 EF 314 016 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 850 EF 314 018 [максимум 300 000 об/мин]
	E 850S EF 314 016 [максимум 300 000 об/мин]
	E 855 EF 314 016 [максимум 450 000 об/мин]
	E 856 EF 314 018 [максимум 450 000 об/мин]
	E 856 EF 314 021 [максимум 300 000 об/мин]
	E 856L EF 314 018 [максимум 160 000 об/мин]
	E 858 EF 314 014 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 859 EF 314 014 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 859 EF 314 016 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 862 EF 314 010 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 862 EF 314 012 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 862 EF 314 014 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 862 EF 314 016 * [максимум 450 000 об/мин]
	E 863 EF 314 012 * [максимум 300 000 об/мин]
	E 863 EF 314 016 * [максимум 300 000 об/мин]

Коронкорез/FG 19 мм

	ECC 1 SU 314 012 [максимум 160 000 об/мин]
---	--

Экстремелкая/FGSS 16 мм

	E 862 EF 313 012 [максимум 450 000 об/мин]
---	--



Общие инструкции по использованию и рекомендации по технике безопасности при применении вращающихся стоматологических инструментов.

Вращающиеся инструменты для использования в отрасли стоматологии должны использовать только врачи или другие специалисты, обладающие опытом в безопасном обращении с этими инструментами.

Эти общие инструкции по использованию и рекомендации по технике безопасности распространяются на все продукты и подлежат соблюдению.

1. Правильное использование

Перед использованием убедитесь, что наконечники хорошо подготовлены с технической и гигиенической точки зрения и очищены. Вставьте инструмент как можно глубже в цангу, инструмент должен свободно вращаться. Избегайте защемления инструмента и использования его в качестве рычага, так как это приводит к повышенному риску поломки инструмента и наконечника. В случае необходимости используйте защитные очки. Избегайте незащищенного контакта инструмента с руками (используйте защитные перчатки). Избегайте термических повреждений тканей от вращающихся инструментов путем соблюдения рекомендуемой скорости и используйте достаточное охлаждение водой (по меньшей мере 50 мл/мин). Работайте при минимальном контактом давлении. При необходимости для достижения оптимального качества поверхности используйте последующую полировку. Необходимо предельно осторожно использовать инструменты с острыми краями, поскольку работа такими инструментами может привести к повышенному риску случайного надреза при работе. Неправильное использование инструмента приводит к увеличению риска травмирования и ухудшает результаты. Таким образом, придерживайтесь рекомендаций по применению и скорости, указанных на этикетках и в наших инструкциях по использованию.

2. Рекомендованная скорость

Чем больше в диаметре рабочая часть инструмента, тем ниже должна быть скорость вращения. Максимальная скорость 450 000 оборотов в минуту означает, что инструмент подходит для современных наконечников с закрепленными подшипниками. Не рекомендуется для старых турбин с пневматическими подшипниками. Несоблюдение максимально допустимой скорости приводит к увеличению угрозы безопасности при работе.

3. Контактное давление

Следует избегать избыточного контактного давления (более 2N - 200 гр). Повышенное контактное давление может привести к стиранию или выдиранию алмазного зерна на абразивных инструментах или к засорению инструментов и повышенному теплообразованию. Повышенное контактное давление может также привести к тепловому повреждению пульпы. В крайних случаях может произойти поломка инструмента.

4. Утилизация изношенных инструментов

Белые пятна на поверхности алмазных инструментов являются показателем износа шилфовального зерна и снижения эффективности резки. Эти недостатки приводят к чрезмерному повышению температуры поверхности при работе и в итоге, повреждению пульпы. Поэтому изношенные инструменты или инструменты с дефектами должны быть немедленно изъяты из употребления и утилизированы. Утилизируйте инструменты в герметичных прочных контейнерах.

5. Стерилизация

Перед первым использованием для лечения пациента и сразу же после каждого использования все вращающиеся инструменты необходимо (повторно) обрабатывать. При работе с загрязненными инструментами надевайте устойчивые к проколам хозяйственные перчатки. Предварительно перед очисткой замачивайте инструменты для разрыхления загрязнений. Мы рекомендуем использовать для очистки автоматизированное оборудование (например, ультразвуковой очиститель или мойку-дезинфектор). Во избежание повреждения инструментов во время погружения в ультразвуковую мойку боры должны быть отделены друг от друга в специальных подставках. После ультразвуковой очистки смахните остатки загрязнений металлической щеткой и промойте инструменты под проточной водой. Высушите боры (например, путем пневматической очистки), чтобы избежать коррозии. Осуществляйте стерилизацию инструментов при помощи существующих методов с использованием автоклава. Минимальное время выдержки: в течение 30 минут при температуре 121 °C или в течение 4 минут при 134 °C. Необходимо также соблюдать инструкции, предоставляемые производителем автоклавирующих устройств. После стерилизации проверьте инструменты на наличие дефектов на поверхности. Инструменты с коррозией больше использовать не следует. Лицо, использующее медицинские изделия, несет ответственность за осуществление надлежащей обработки инструмента квалифицированным персоналом с использованием соответствующих материалов и подходящего оборудования.

6. Ответственность

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

Структура таблицы типоразмеров

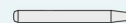


Типы и размеры хвостовика

313 - Бор для турбины укороченный 16 мм. (FGSS)



314 - Бор для турбины стандартный 19 мм. (FG)



Абразивность алмазного напыления боров

	Экстремалекя	EF	25 мкм
	Мелкая	F	46 мкм
	Стандартная	M	107 мкм
	Крупная	C	150 мкм
	Сверхкрупная	SC	180 мкм

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

E 805 + M + 314 + 014 + 10 шт.

Правильный пример заказа

E 805 M 314 014 - 10 шт.

Просим обратить внимание, что боры упорядочены в столбцах по их каталожным номерам и согласно цветовой кодировке, т.е. E 802 M, E 802 LM, E 805 M и т.д. по возрастанию. Исключение: Укороченные боры упорядочены по возрастанию в отдельных колонках.

Drendel + Zwilling DIAMANT GmbH
Schürenbreder Weg 27 - 32689 Kalletal - Germany
info@ecoline-instruments.com
www.drendel.com

Дистрибьютор:

