

Strumenti diamantati per risultati di lavorazione precisi

Per una rimozione ottimale del materiale ed una alta qualità della superficie.

Lunga durata ed elevata capacità di taglio per la lavorazione e la separazione della ceramica, resina estetica ed altri materiali, grazie alla granulometria calibrata dei diamanti e alla forma degli strumenti.

Strumenti calibrati per i materiali e le lavorazioni specifiche.

Instrumentos rotatórios diamantados para trabalhos de precisão

Desgaste ideal e acabamento de alto nível de superfície.

A granulação de diamante perfeitamente coordenada e os desenhos das fresas asseguram grande durabilidade aos instrumentos, além de uma grande capacidade de corte ao preparar cerâmica, compósitos e materiais de modelos.

Instrumentos especificamente desenhados para diferentes tipos de materiais e técnicas.



Separazione preliminare e contorni.
Separación previa y contorneado.
Pré-separação de elementos e delineamento de contornos.

Instrumentos de diamante para unos resultados de precisión

Para una reducción óptima de material y unas superficies de acabado fino.

Larga vida útil y buen rendimiento de corte para repasar y separar cerámica, resinas de recubrimiento y materiales para modelos gracias a las granulometrías del diamante y a las formas de instrumento adecuadas de forma óptima.

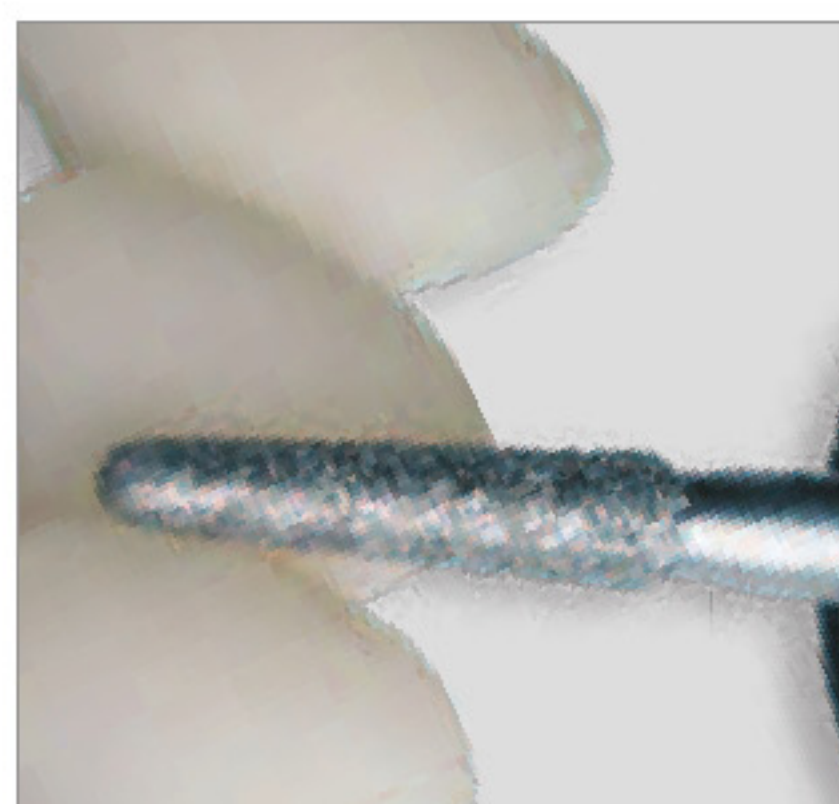
Los instrumentos están especialmente adecuados a cada tipo de material y trabajo.



Realizzazione di fisure e contorni occlusali.
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado.
Sulcos e contornos nas superfícies oclusais.



Rifinitura dei bordi dei cucchiai individuali e realizzazione di scanalature di ritenzione.
Conformación de márgenes de cubeta y creación de ranuras de retención.
Contorno das margens e retenções mecânicas em moldeiras individuais.



Contorni di ricoperture estetiche di ceramica e composito.
Contorneado de recubrimientos cerámicos y acrílicos.
Contorno de facetas em cerâmica e em compósito.

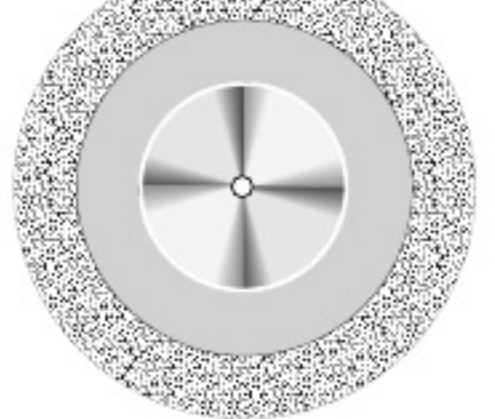
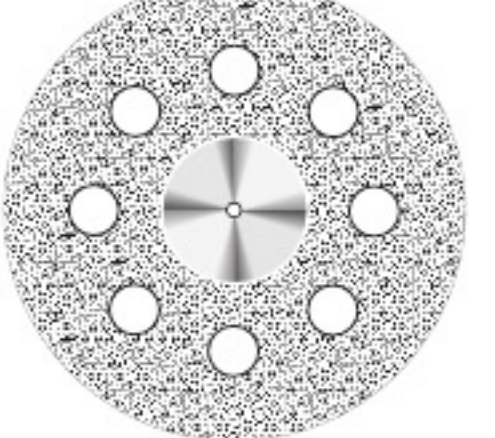
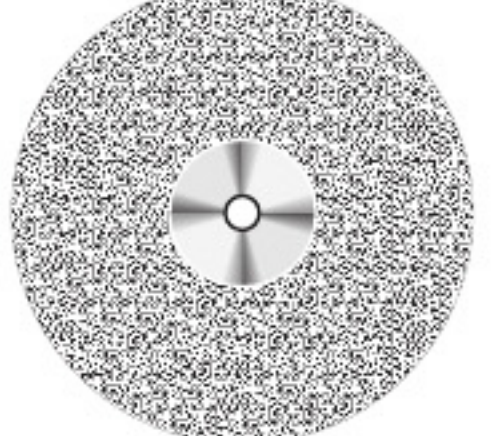
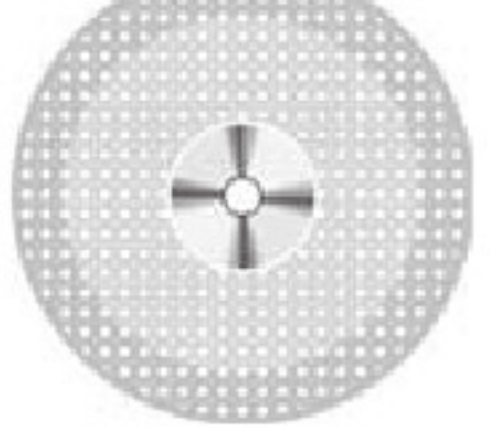
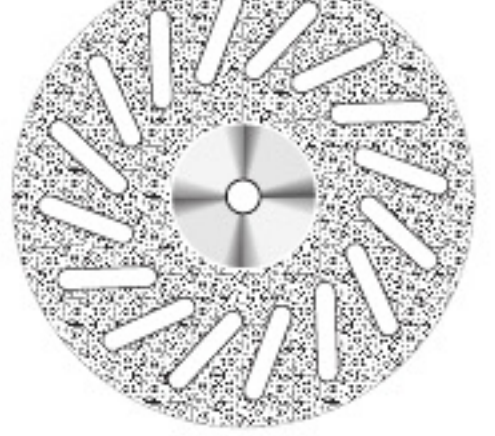
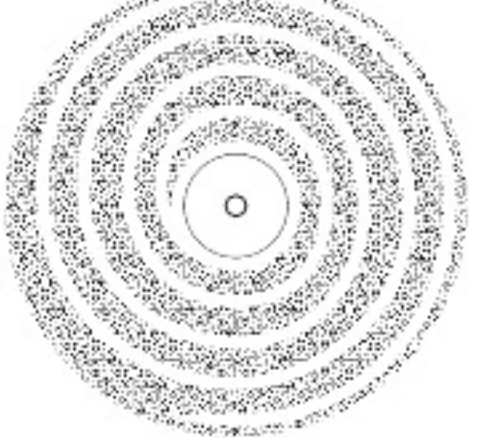
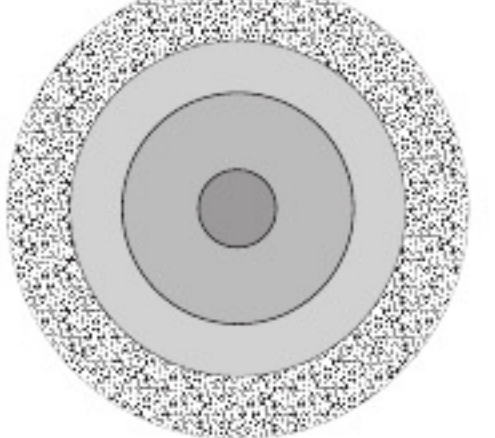


DIAMANTI PER MANIPOLO
DIAMANTES - PM
DIAMANTES - PM

	pagina Página
Palla Bola Esférica	72
	72
Cono invertito Cono invertido Cone invertido	
	72
Cono invertito, lati diamantati Cono invertido, flancos diamantados Cone invertido, diamantado nas superfícies laterais de corte	
	72
Ruota Rueda Roda	
	72
Lente Lenteja Lentilha	
	73
Pera Pera Pêra	
	73
Cilindro testa piatta Cilindro punta plana Cilindrica ponta plana	
	73 - 74
Cono testa piatta Cono punta plana Cônica ponta plana	
	74
Cono punta Cono puntiagudo Cônica bicuda	

	pagina Página
Siluro testa tonda Cilindro punta redonda Cilindrica, ponta arredondada	74
	75
Fiamma Llama Chama	
	75
Ruota Rueda Roda	
	76
Gemma Pelota rugby Ovo	
	76
Cono, testa tonda Cono punta redonda Cônica, ponta arredondada	
	76
Turbo diamante Diamantes Turbo Diamantes Turbo	
	77
K-Diamonds per ZrO ₂ K-Diamonds para ZrO ₂ K-Diamonds para ZrO ₂	
	78 - 79
WhiteTiger WhiteTiger Diamantes WhiteTiger	
	80 - 81
Strumento diamantato per sgrossare Abrasivo hueco Diamante oco	
	80 - 81
DIACRYLIC Grinder	
	80 - 81
DUO DIACRYLIC Grinder	

DISCHI DIAMANTATI
DISCOS DE DIAMANTE
DISCO DIAMANTADOS

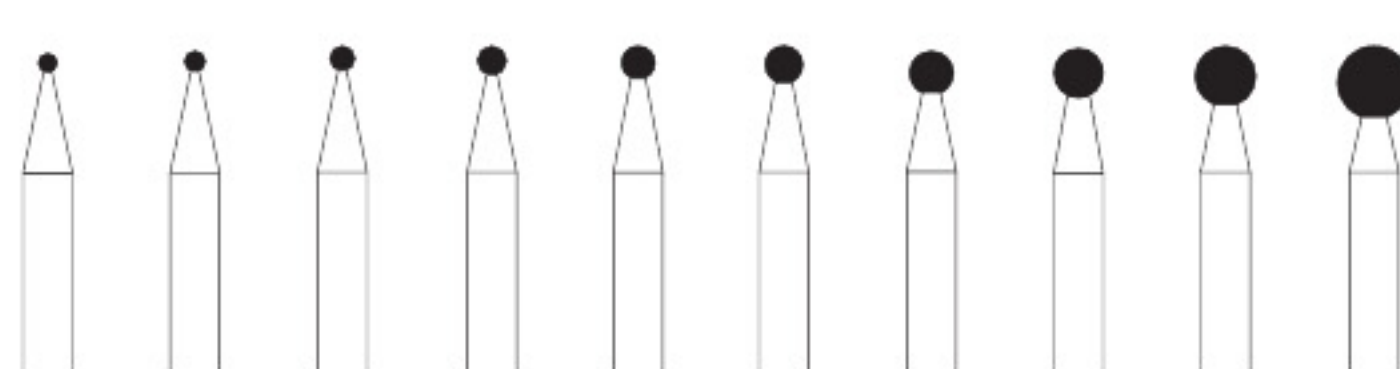
	pagina Página
	82
	82
	83,85
	82 - 83
	84
	84
	84
	84
	85
	86
	87

801



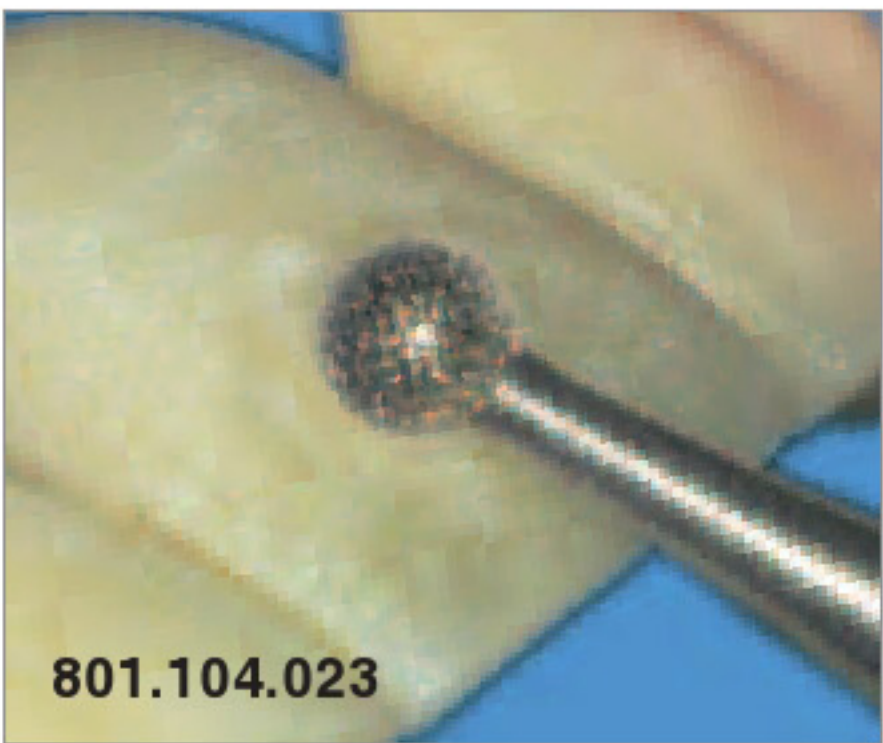
Palla
Bola
Esférica

3



Shank	L	mm										
	ISO	Order No.										
HP	806 104 001 524...	801.104...	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
	• 806 104 001 534...	6801.104...										035

801.104.023

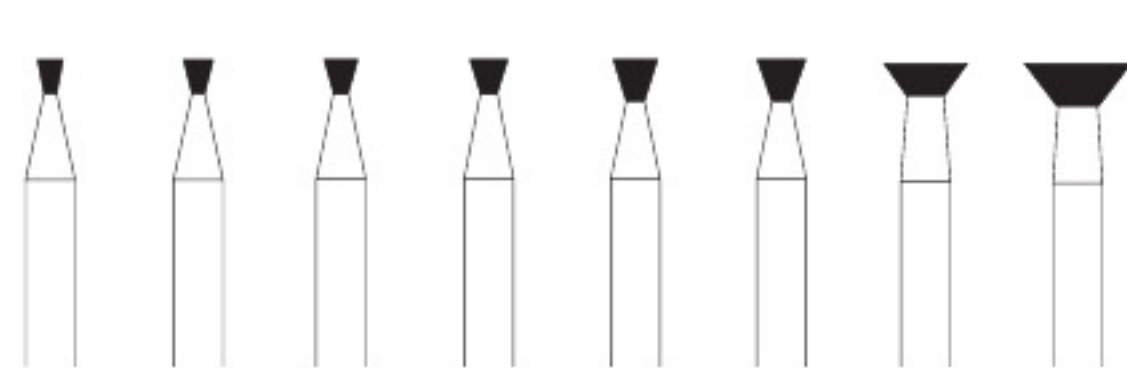


805



Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido

3



Shank	L	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
	ISO	Order No.	012	014	016	018	021	023	040	050
HP	806 104 010 524...	805.104...								

807



Cono invertito, lungo
Cono invertido, largo
Cone invertido, com colo longo

3



Shank	L	mm	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.	016	018	023
HP	806 104 225 524...	807.104...			

808



Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido

3



Shank	L	mm	0,7	0,8
	ISO	Order No.	018	023
HP	806 104 014 524...	808.104...		

809



Cono invertito, con collo diamantato
Cono invertido con cuello diamantado
Cone invertido com colo diamantado

3



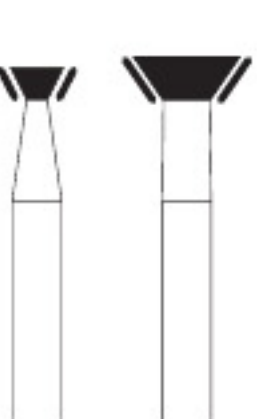
Shank	L	mm	3,5
	ISO	Order No.	023
HP	806 104 019 524...	809.104...	

812



Cono invertito, lati diamantati
Cono invertido, flancos diamantados
Cone invertido, diamantado nas faces de trabalho

3



Shank	L	mm	1,5	2,0
	ISO	Order No.	025	050
HP	806 104 022 524...	812.104...		

818



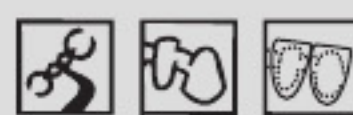
Ruota
Rueda
Roda

3



Shank	L	mm	1,0
	ISO	Order No.	033
HP	806 104 041 524...	818.104...	

825



Lente
Lenteja
Lentilha

3



Shank	L	mm	0,8	0,9	1,1	1,5
	ISO	Order No.	018	025	040	050
HP	806 104 304 524...	825.104...				

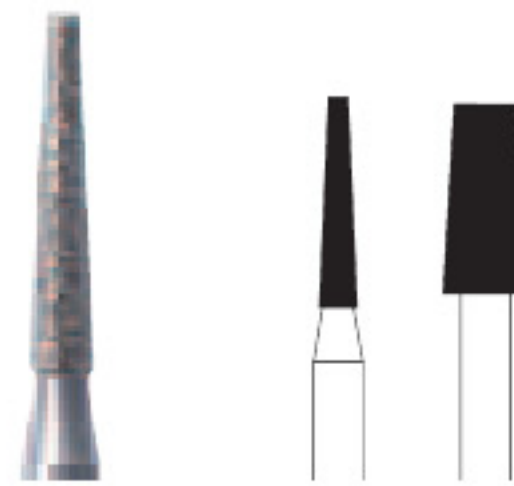
DIAMANTI PER MANIPOLO • DIAMANTES PM • DIAMANTES PM

848



Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana

3



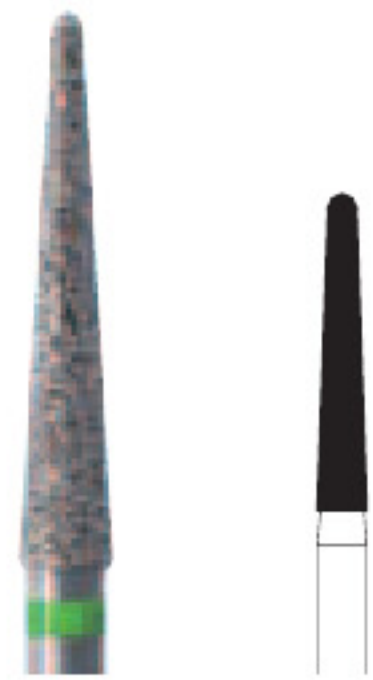
Shank	L	mm		
	ISO	Order No.	10,0	9,0
HP	806 104 173 524...	848.104...	018	040
	• 806 104 173 534...	6848.104...	018	

848L



Cono, lungo
Cono, largo
Cônica, longa

3



Shank	L	mm		
	ISO	Order No.	15,0	
HP	806 104 175 534...	6848L.104...	023	
	• 806 104 175 544...	5848L.104...	023	

849



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



Shank	L	mm		
	ISO	Order No.	4,0	
HP	806 104 196 524...	849.104...	009	

850



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



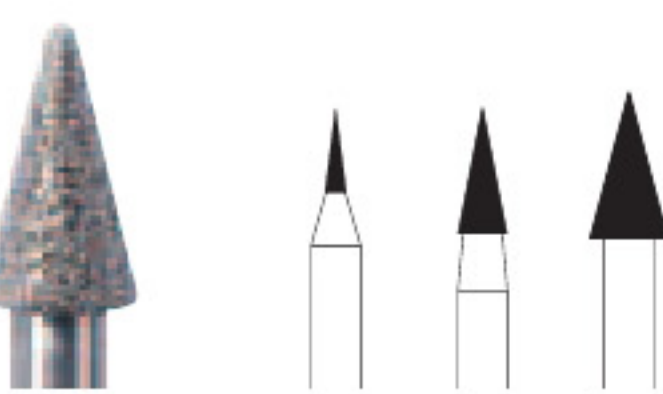
Shank	L	mm			
	ISO	Order No.	10,0	10,0	9,0
HP	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025	

852



Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Cônica, pontiaguda

3



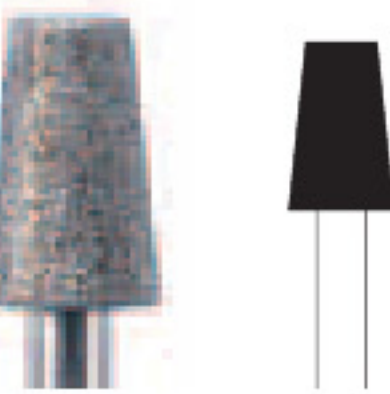
Shank	L	mm			
	ISO	Order No.	4,0	6,0	7,0
HP	806 104 164 524...	852.104...	010	023	037

854



Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana

3



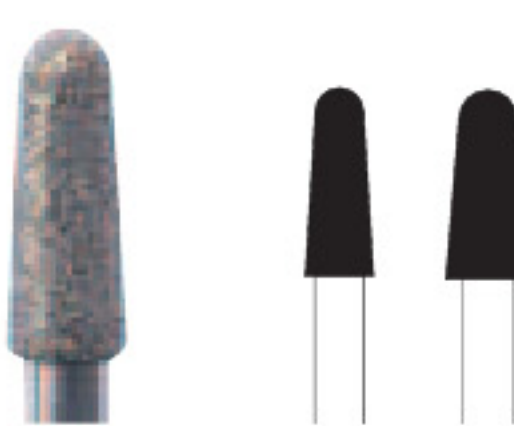
Shank	L	mm		
	ISO	Order No.	8,0	
HP	806 104 172 524...	854.104...	050	

854R



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



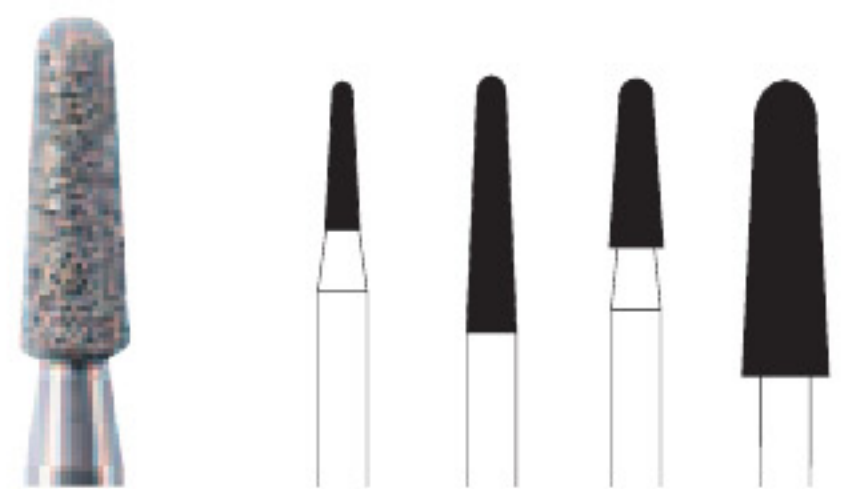
Shank	L	mm		
	ISO	Order No.	9,0	9,0
HP	806 104 198 524...	854R.104...	033	040

856



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



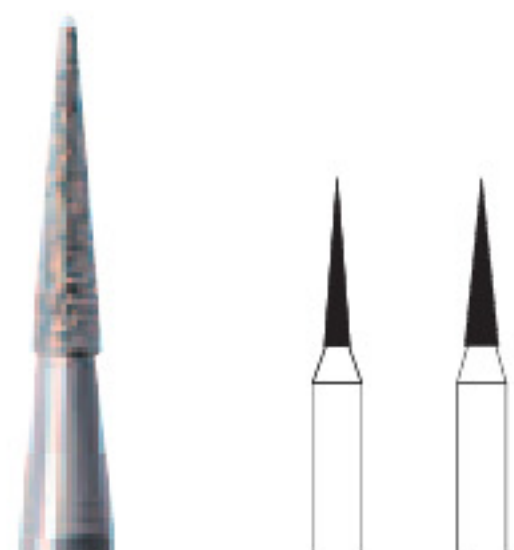
Shank	L	mm				
	ISO	Order No.	7,0	12,0	8,0	14,0
HP	806 104 198 524...	856.104...	016		025	
	• 806 104 198 534...	6856.104...		023		040
	• 806 104 198 544...	5856.104...		023		040

858



Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha

3



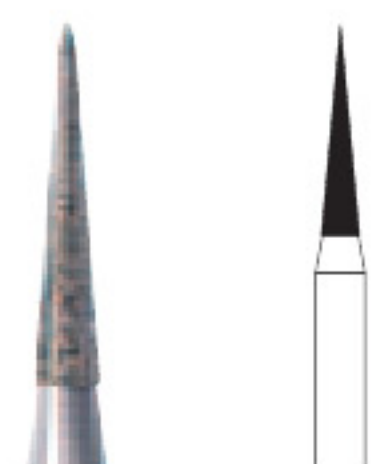
Shank	L	mm		
	ISO	Order No.	8,0	8,0
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...		016
	806 104 165 524...	858.104...	012	016

859



Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Agulha

3



Shank	L	mm		
	ISO	Order No.	10,0	
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...	018	
	806 104 166 524...	859.104...	018	

830



Pera
Pera
Pêra

3



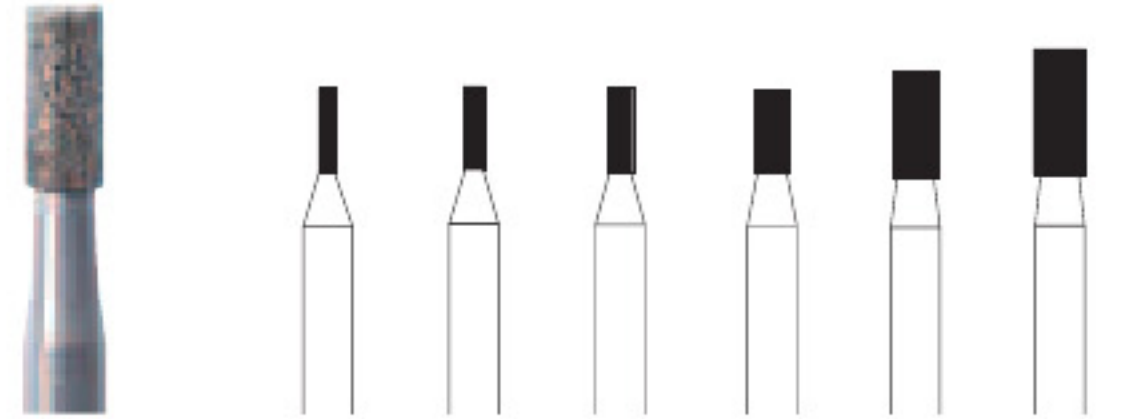
	L	mm	12,5
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 238 544...	5830.104...	070

835



Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, ponta plana

3



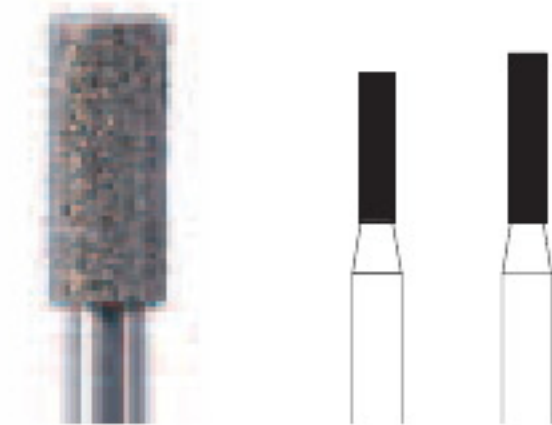
	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
Shank	ISO	Order No.						
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021	025

837



Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, ponta plana

3



	L	mm	7,0	8,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018

840



Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, ponta plana

3



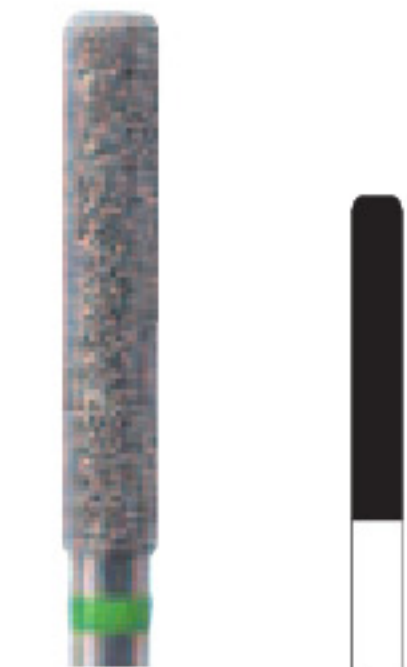
	L	mm	8,0	9,0	7,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050

842KR



Cilindro, bordo tondo
Cilindro, canto redondeado
Cilindrica, ponta arredondada

3



	L	mm	15,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 158 534...	6842KR.104...	023

842R



Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilindrica, ponta arredondada

3



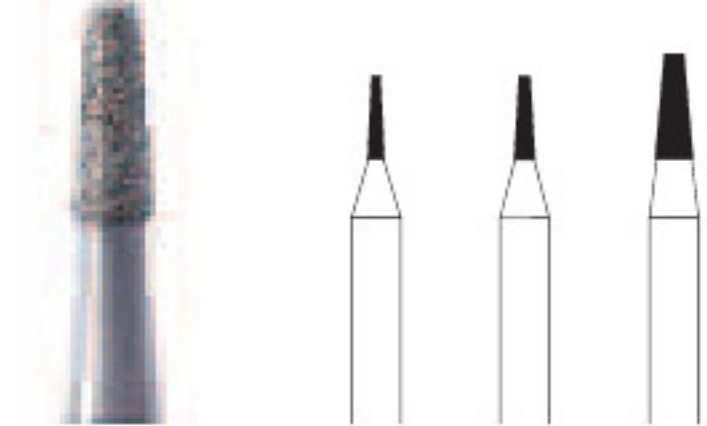
	L	mm	12,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 143 524...	842R.104...	018
	806 104 143 534...	6842R.104...	018

845



Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana

3



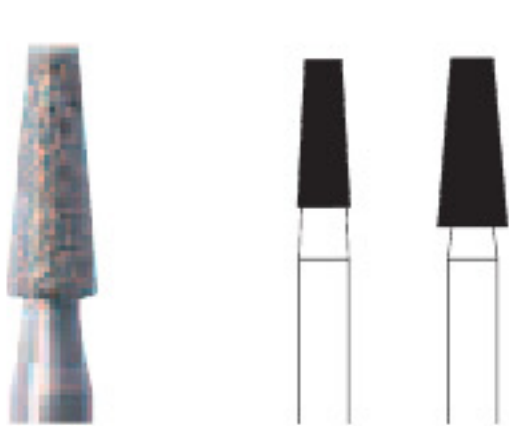
	L	mm	4,0	4,0	5,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018

847



Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana

3



	L	mm	7,0	8,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 172 524...	847.104...	025	033

848A



Cono, testa piatta, lati diamantati
Cono, punta plana, flancos diamantados
Cônica, ponta plana, diamantado nas
faces de trabalho

3



	L	mm	9,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 184 524...	848A.104...	040



860



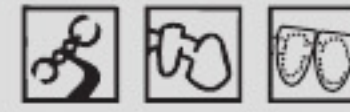
Fiamma
Llama
Chama

3



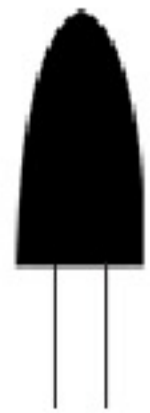
	L	mm	4,0	5,0	5,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 247 524...	860.104...	010	012	016

860



Fiamma
Llama
Chama, grande

3



	L	mm	12,5
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 251 544...	5860.104...	060

861



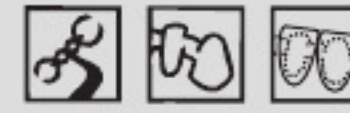
Fiamma
Llama
Chama

3



	L	mm	6,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 248 524...	861.104...	014

862



Fiamma
Llama
Chama

3



	L	mm	14,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 274 544...	5862.104...	060

863



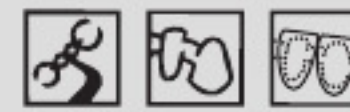
Fiamma
Llama
Chama

3



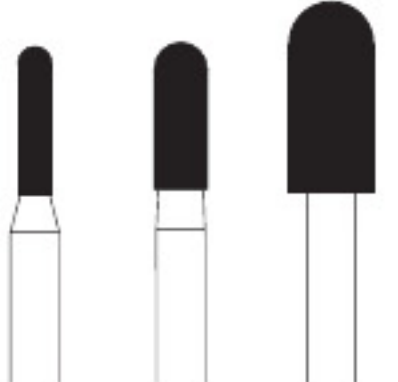
	L	mm	10,0	10,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 250 524...	863.104...	012	016
	• 806 104 250 534...	6863.104...	012	016

881



Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilindrica, punta arrotondata

3



	L	mm	7,0	7,0	9,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040

890



Fiamma
Llama
Chama

3



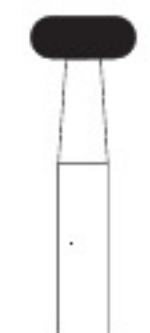
	L	mm	3,5
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 245 524...	890.104...	016

909



Ruota
Rueda
Roda

3



	L	mm	2,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 068 524...	909.104...	050

DIAMANTI PER MANIPOLO • DIAMANTES PM • DIAMANTES PM

366

Gemma

Pelota rugby

Ovo

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 257 524...	366.104...	012 016

368

Gemma

Pelota rugby

Ovo

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 257 524...	368.104...	023

369

Cono, testa tonda

Cono, punta redonda

Cônica, ponta arredondada

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 263 544...	5369.104...	070

DIAMANTI TURBO • DIAMANTES TURBO PM • DIAMANTES TURBO PM

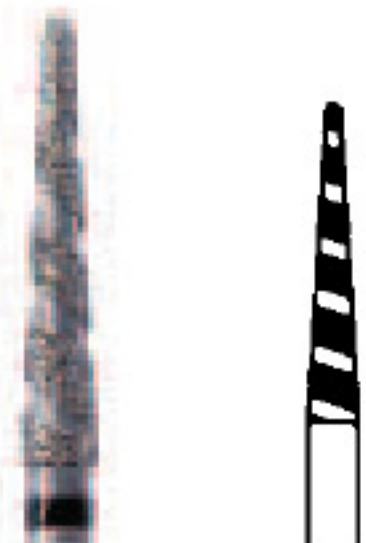
T848L

Cono, lungo

Cono, largo

Cone, longo

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 175 544...	T5848L.104...	023

T856

Cono, testa tonda

Cono, punta redonda

Cone, ponta arredondada

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 200 544...	T5856.104...	023

GRANULOMETRIA STRUMENTI DIAMANTATI • GRANULOMETRÍAS DIAMANTE • GRANULAÇÃO DO DIAMAN.

Definizione grani Definición grano Granulação	Abbreviazione Abreviación Abreviação		Granulometria / μ grano / μ Granlação / μ	Codice colore Código color Código de cor	ISO Nr. Nº ISO ISO no.
Supergrossi Supergrueso Super grossa	SG		180	nero negro preta	544
Grossi Grueso Grossa	G		135	verde verde verde	534
Standard Estándar Média	-		110 - 120	- - -	524
Fini Fino Fina	F		50	rosso rojo vermelha	514



Protesi scheletrata
Técnica de esqueléticos
Técnica de fundição



Protesi fissa
Técnica de coronas y puentes
Técnica de prótese fixa



Ceramica e ricoperture estetiche
Técnica de recubrimiento y cerámica
Técnica de facetas e cerâmica

La popolarità della ceramica di ossido di zirconio è in continua crescita. A causa della sua elevata resistenza, la sua lavorazione è però molto difficile. Anche se il fresaggio principale viene effettuato dal sistema CAD/CAM, per ottenere dei risultati ottimali è quasi sempre necessaria una rifinitura manuale.

Le frese convenzionali, in questo caso, possono essere usate solo limitatamente, poiché si usurano molto velocemente.

Con le nuove frese K-diamantate per turbina da laboratorio, è disponibile ora una nuova generazione di strumenti che, grazie alla loro speciale superficie, permettono una maggiore rimozione del materiale abbinata ad una durata più lunga.

El óxido de circonio adquiere cada vez más popularidad como cerámica de alto rendimiento. No obstante, su repasado resulta muy complejo debido a la alta resistencia de este material. En muchos casos el equipo CAD/CAM se encarga de la mayor parte de trabajos de fresado o desgastado.

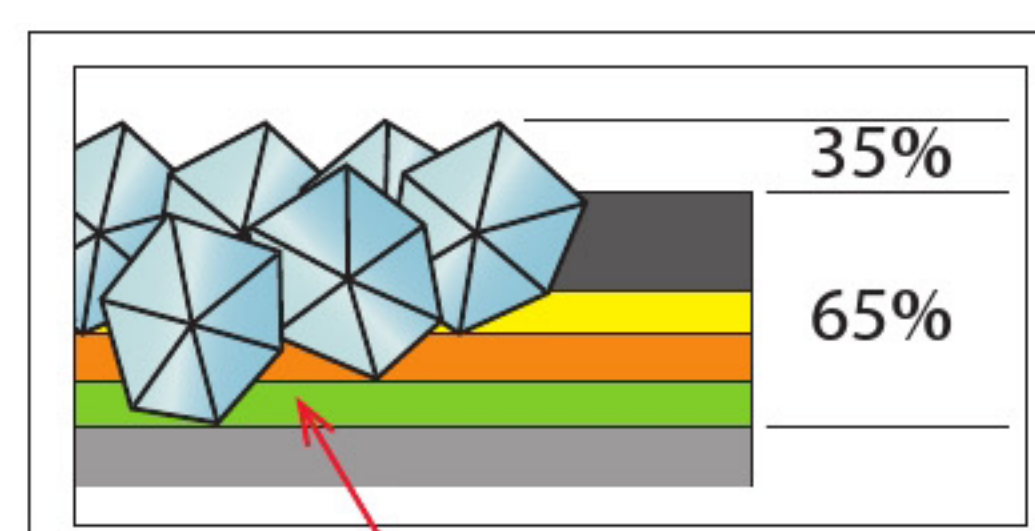
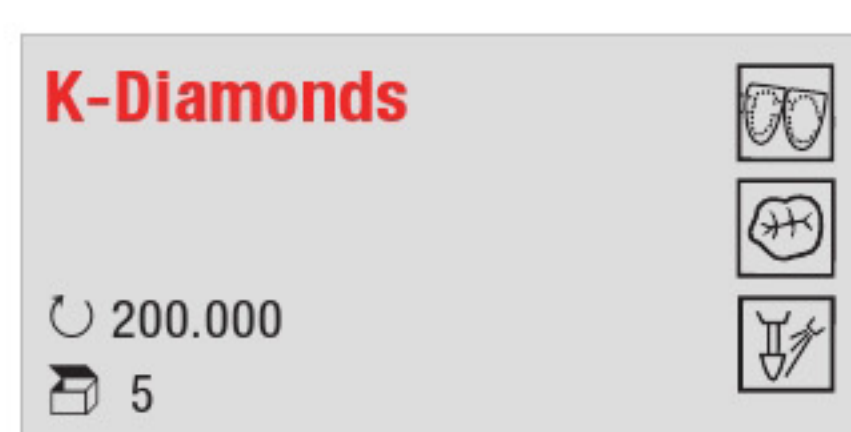
Sin embargo, para conseguir unos resultados óptimos, en la mayoría de casos resulta necesario un repasado manual.

Los instrumentos convencionales tienen una utilidad relativa para estas tareas, puesto que se desgastan con mucha rapidez.

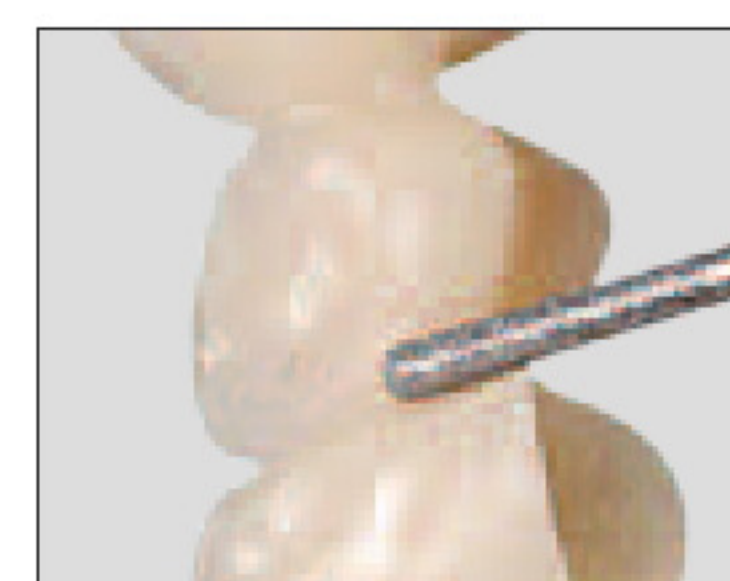
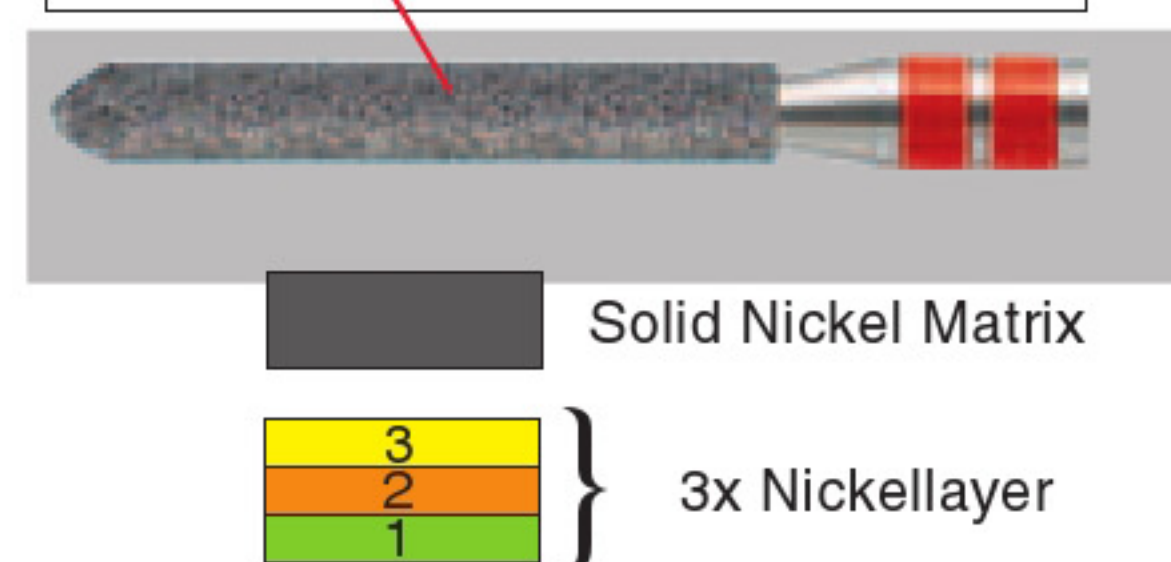
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

A popularidade do óxido de zircônia aumenta a cada dia. Devido a sua alta resistência, o óxido de zircônia não é fácil de trabalhar. Embora o corte e desgaste efetuados no laboratório sejam cada vez mais realizados pelos sistema CAD-CAM, é sempre necessário um retoque manual para se obter um resultado excelente.

Os instrumentos convencionais tendem a ser inadequados para isto, dada a extrema dureza do óxido de zircônia, que reduz muito a sua durabilidade e a sua utilidade. Os novos K-Diamantes para a turbina do laboratório representam uma nova geração de ferramentas que, graças ao seu banho especial, asseguram a remoção de muito mais material e uma maior durabilidade.



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



Lavorazione della ceramica integrale-ZrO2 con K-Diamonds dotati di acqua spray

Il presupposto dell'elevata durata nel tempo dei restauri in ceramica integrale è la lavorazione delicata nei confronti della ceramica sinterizzata per evitare la formazione di microfessure e distacchi. E' sconsigliato il molaggio di superfici estese; occorre limitarsi ai piccoli ritocchi di adattamento eseguiti con K-Strumenti diamantati specifici dotati di acqua spray. La tecnologia multilayer a 3 strati, in combinazione con l'innovativa matrice al nichel duro, garantisce un elevato potere abrasivo e una lunghissima durata nel tempo. Le granulometrie degli strumenti diamantati sono selezionate in modo da evitare lo strappo delle particelle di ceramica per non ridurre la stabilità nel tempo dei restauri in ceramica integrale.

Tratamiento de cerámica integral-ZrO2 con K-Diamonds con refrigeración por agua

La condición previa para una duración prolongada de las restauraciones de cerámica integral es un tratamiento cuidadoso del material de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y astillas. No se deben hacer tallados extensos, sino que se tallar únicamente lo necesario, y realizar un trabajo minucioso utilizando instrumentos de diamante especiales con refrigeración por agua. La tecnología Multilayer de 3 niveles en combinación con una matriz de níquel duro, garantiza una elevada portencia de corte con la máxima vida útil. Los granulados de los instrumentos de K-Diamante han sido adaptados para evitar el desprendimiento de partículas de cerámica, que puede hacer peligrar la estabilidad de la cerámica integral a largo plazo.

Processamento de cerâmica total ZrO2 com diamantes-K, sob arrefecimento por água

A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e fracturas. Devem evitar-se desgastes extensos, removendo apenas o necessário, realizando um trabalho minucioso utilizando instrumentos diamantados especiais, sob arrefecimento por água. A tecnologia Multilayer de 3 níveis, em combinação com uma matriz de níquel duro, garante uma elevada capacidade de corte e uma longa vida útil. A granulação dos instrumentos diamantados-K, foi adaptada para evitar o desprendimento de partículas de cerâmica o que, a longo prazo, pode por em causa a estabilidade da cerâmica total.

I diamanti naturali degli strumenti WhiteTiger sono multistrati aderiscono permanentemente al gambo di acciaio inossidabile, grazie al procedimento di fabbricazione LLD.

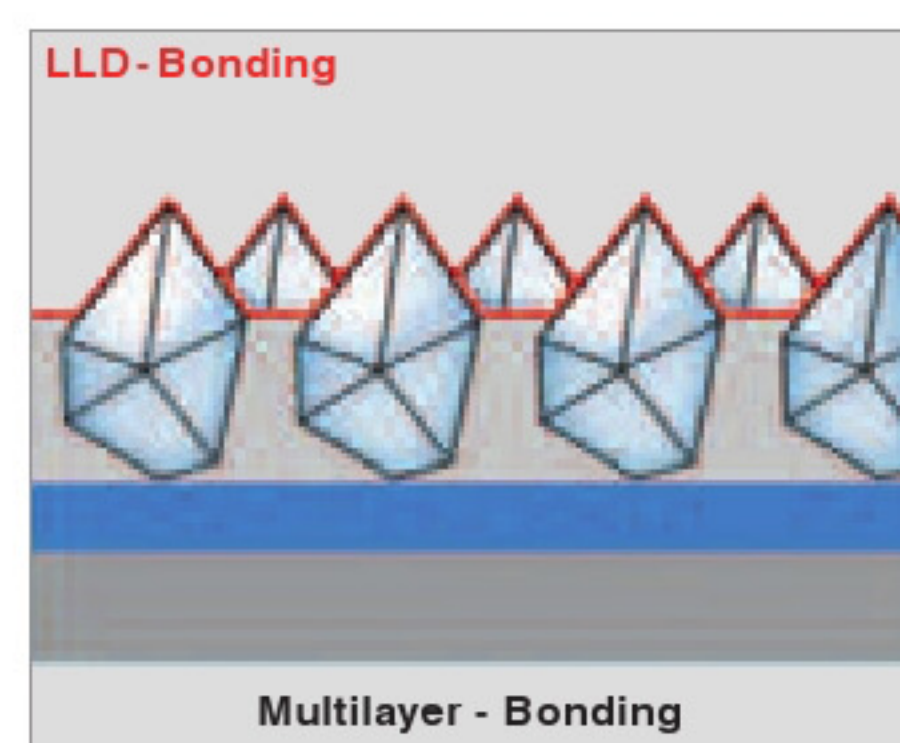
L'alta qualità di questi strumenti diamantati offre all'utilizzatore numerosi vantaggi rispetto alla lavorazione con gli strumenti diamantati standard, e permette di ottenere dei risultati ottimali.

Elevata capacità tagliente (1)

Grazie al legante patentato LLD, come pure ai molteplici strati di diamanti, si ottiene una rimozione più veloce del materiale (elevata capacità tagliente), e quindi una lavorazione a temperatura più bassa.

Superficie liscia (2)

Grazie alla veloce rimozione del materiale, gli strumenti WhiteTiger ruotano in modo ottimale e senza vibrazioni (superficie liscia).



1

Los diamantes naturales de los instrumentos de diamante WhiteTiger están unidos en varias capas y de forma duradera sobre el vástago de acero inoxidable por medio de un procedimiento de fabricación LLD patentado.

La alta calidad de estos instrumentos de diamante le brinda al usuario muchas ventajas frente al trabajo con los instrumentos diamantados estándar y conduce a unos resultados excelentes.

Gran poder abrasivo (1)

Gracias al Bonding LLD patentado, así como al diamantado multicapa, tiene lugar una evacuación más rápida del material abrasionado (alto rendimiento abrasivo) y, en consecuencia, también una abrasión fría.

Superficies lisas (2)

Gracias a la rápida evacuación del material abrasionado, se consigue una óptima concentricidad de giro, exenta de vibraciones en los instrumentos WhiteTiger (superficies de trabajo lisas).



2

As partículas de diamante natural dos instrumentos WhiteTiger são aplicadas em várias camadas de forma durável às hastes em aço das fresas, através do processo LLD patenteado.

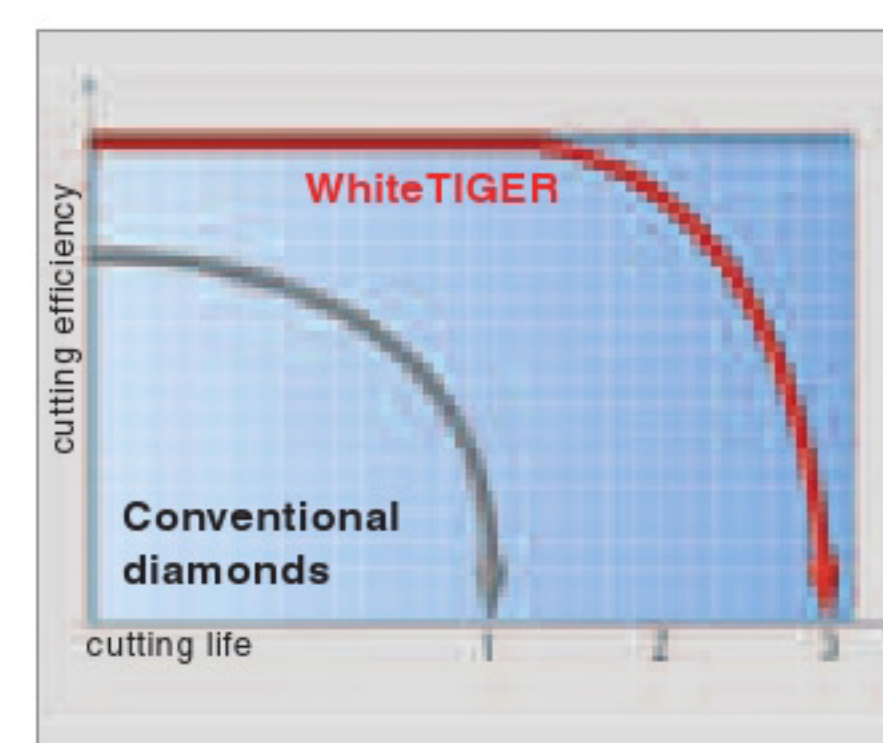
A grande qualidade destes instrumentos diamantados permite ao usuário o benefício de inúmeras vantagens se comparadas ao trabalho efetuado com instrumentos diamantados convencionais, além de produzir resultados de grande qualidade.

Grande poder abrasivo (1)

Com o processo de união LLD e as camadas múltiplas do banho de partículas de diamante, a estrutura dentária é reduzida com maior rapidez (alto desempenho de corte), assegurando assim uma menor liberação de calor.

Corte liso (2)

A rápida remoção de detritos para fora da zona de trabalho da fresa permite aos instrumentos WhiteTiger rodar de forma concêntrica e isenta de vibração (corte liso).



3

Durata straordinaria (3)

Grazie al legante patentato LLD, i diamanti non si possono più staccare. Ciò aumenta notevolmente la durata del tempo degli strumenti WhiteTiger. Negli strumenti diamantati standard, i diamanti si staccano presto dal legante, accorciando così la durata di tali strumenti.

Utilizzo

Lavorazione della ceramica e ceramica integrale di ossido di zirconio
Ricoperture estetiche di ceramica e resina
Lavorazione fina di ceramica integrale e compositi
Ritocchi occlusali su ceramica integrale di ossido di zirconio
Rifinitura di armature e corone di ossido di zirconio sinterizzato
Rimozione di precontatti su ossido di zirconio
Rifinitura occlusale e fisure

Istruzioni per l'uso

La lavorazione di ceramica e ceramica integrale d'ossido di zirconio deve essere effettuata con la turbina da laboratorio e con raffreddamento ad acqua.
Esercitare solo una leggera pressione e attenersi alle velocità indicate.

Durabilidad extraordinaria (3)

Gracias al patentado Bonding LLD las partículas de diamante ya no pueden soltarse. De este modo se multiplica varias veces la vida útil de los instrumentos diamantados WhiteTiger. En los instrumentos de diamante estándar las partículas de diamante se sueltan prematuramente de su ligazón, lo que tiene como consecuencia una corta vida útil de los instrumentos.

Aplicación

En el repasado de materiales íntegramente cerámicos/óxido de circonio
Técnica de recubrimiento estético en cerámica y resina
Repasado fino de trabajos íntegramente cerámicos y de composites
Ajuste oclusal en trabajos íntegramente cerámicos sobre óxido de circonio
Adaptación de estructuras y coronas de óxido de circonio sinterizado
Reducción de contactos prematuros sobre materiales de óxido de circonio
Conformación oclusal y de fisuras

Recomendaciones para su uso

El repasado de trabajos íntegramente cerámicos/de óxido de circonio deberá realizarse con la turbina de laboratorio con refrigeración de agua.
Trabajar únicamente con una ligera presión, observando las velocidades indicadas.

Durabilidade extraordinária (3)

O processo de união LLD assegura que as partículas de diamante não se soltem, o que aumenta a durabilidade dos instrumentos White-TIGER. Os instrumentos convencionais perdem as partículas de diamante muito mais cedo, reduzindo bastante sua durabilidade em termos comparativos (ver gráfico).

Aplicação

Preparar cerâmica / cerâmica pura / óxido de zircônia
Facetas em cerâmica e compósito
Detalhes anatômicos em cerâmica pura e compósitos
Ajustes oclusais em cerâmica pura sobre zircônia
Ajustes para o assentamento de estruturas e coroas em zircônia
Ajustes oclusais em restaurações em zircônio
Contorno de superfícies oclusais e corte de sulcos

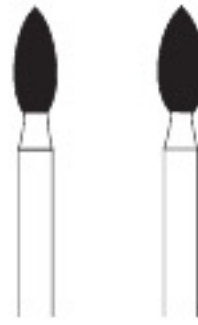
Instruções de uso

O trabalho em cerâmica/ cerâmica pura / óxido de zircônia deve ser feito com uma turbina de laboratório, auxiliada por resfriamento a água. Exercer apenas uma leve pressão com a fresa sobre a cerâmica durante o trabalho e utilizar a velocidade recomendada.

W368

Gemma
Pelota rugby
Ovo

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

W379

Forma ad uovo
Forma ovoide
Botão oval

3 opt. 160.000

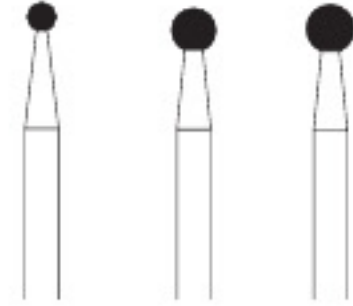


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

W801

Palla
Bola
Esférica

3 opt. 160.000

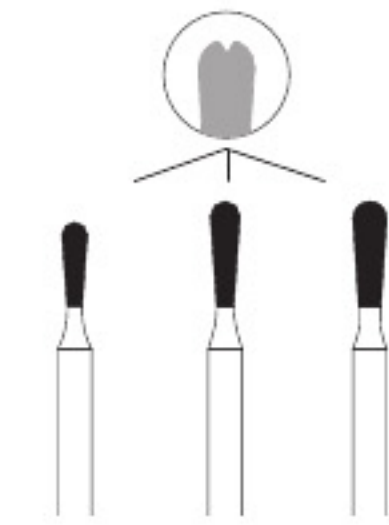


Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 001 524...	W 801.314...	014	021	023
		• W806 314 001 514...	FW 801.314...	014	021	
		• W806 314 001 534...	GW 801.314...	014	021	023

W830L

Pera, lunga
Pera, larga
Pêra, longa

3 opt. 160.000

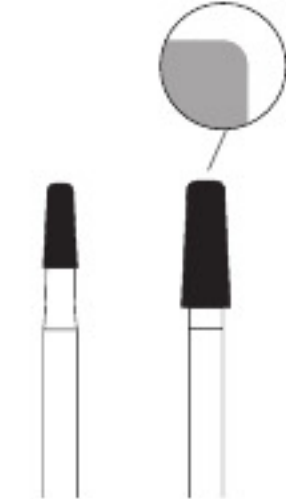
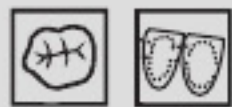


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
FG		• W806 314 239 524...	W 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 514...	FW 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

W846KR

Cono, canto bordo arrotondato
Cono, canto redondeado
Cone, canto redondo

3 opt. 160.000

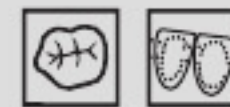


Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
FG		• W806 314 545 524...	W 846KR.314...	016	023

W863

Fiamma
Llama
Chama

3 opt. 160.000

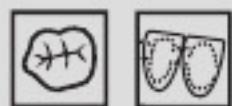


Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• W806 314 250 524...	W 863.314...	012	016
		• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012	016
		• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012	016

W878K

Curette
Torpedo cónico
Torpedo cônico

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		• W806 314 298 524...	W 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 514...	FW 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 534...	GW 878K.314...	014	016	018	020	022

W879K

Curette
Torpedo cónico
Torpedo cônico

3 opt. 160.000

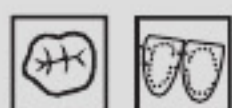


Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		• W806 314 299 524...	W 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 514...	FW 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...	012	014	016	018

W881

Cilindro, testa tonda
Cilíndrica, punta redondeada
Cilíndrica, ponta arredondada

3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		• W806 314 141 524...	W 881.314...	014	
		• W806 314 141 514...	FW 881.314...	014	
		• W806 314 141 534...	GW 881.314...	014	016



per turbina da laboratorio con raffreddamento ad acqua
para turbina de laboratorio con refrigeración de agua
para turbina de laboratório resfriada a água

• anello blu standard
• anillo azul estándar
• Anel azul padrão
• anello rosso fina
• anillo rojo fino
• Anel vermelho fino
• anello verde grossa
• anillo verde grueso
• Anel verde grosso
– 126µm ISO No. 524
– 40µm ISO No. 514
– 151µm ISO No. 534

490 Fresa diam. per sgrossare

Ideale per la rimozione di estese superfici di resina, con elevata capacità di rimozione del materiale e basso sviluppo di calore.

Per la rifinitura preliminare di resine per ortodonzia e per protesi, come pure per la lavorazione di cucchiari portaimpronte individuali e materiali morbidi.

Istruzioni per l'uso:

Usare esercitando solo una leggera pressione ed attenersi alla velocità indicata.

490 Abrasivo hueco

Ideal para rebajar grandes superficies de resina con un gran poder abrasivo, generando poco calor.

Para el repasado previo de resinas ortodónticas y protéticas, así como el repasado de cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

Recomendaciones para su uso:

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

490 Diamante oco para desgaste

Ideal para desgaste grosso de grandes porções de acrílico por sua grande capacidade de corte e liberação mínima de calor.

Para pré-desgaste de acrílicos ortodônticos e de próteses e para preparar moldeiras individuais e reembasamentos macios.

Instruções de uso:

Aplicar apenas uma pressão mínima durante o trabalho Usar apenas a velocidade recomendada.

DIACRYLIC Grinder

Fresa diamantata multiuso per la lavorazione veloce e precisa di resine per protesi.

Le forme speciali della testa sono indicate per la rifinitura bordi sottolinguali, papille, bordi di protesi e di frenuli.

Abrasivos multifuncionales de diamante para el repasado rápido y localizado de resinas para prótesis.

Las formas especiales de las cabezas se prestan para repasar extensiones sublinguales, inicios de papilas, márgenes de prótesis, así como frenillos labiales y malares.

Instrumento rotatório diamantado multifuncional para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses.

Os desenhos especiais das suas pontas são adequados para o preparo de contornos da papila, alívios de freios vestibulares e linguais e periferias das próteses.

DIACRYLIC Grinder Set

Per una lavorazione precisa e veloce di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiari portaimpronte individuali e materiali morbidi.

Per la rimozione di irregolarità dalle superfici basali di protesi, e per la rifinitura di strette zone vestibolari e posteriori.

Para un repasado rápido y exacto de resinas ortodónticas y protéticas, así como cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

Para eliminar irregularidades sobre la base de prótesis y para escotar las delgadas zonas de los frenillos labiales y malares.

Para o preparo rápido e preciso de acrílicos de próteses e de acrílicos ortodônticos, moldeiras individuais e reembasamentos macios.

Para remoção de irregularidades na base das próteses e preparo de freios vestibulares e linguais mais delgados.

DUO DIACRYLIC Grinder

Per la rifinitura preliminare di resine per protesi ed ortodonzia, come pure per cucchiari portaimpronte individuali e materiali morbidi.

La diamantatura speciale scanalata garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore.

Para el repasado previo de resinas ortodónticas y para prótesis así como el repasado de cubetas de impresión individuales y placas base elásticas.

El diamantado especial con ranuras cortavirutas asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo, generando poco calor.

Para o pré-desgaste de acrílicos ortodônticos, de próteses e para o preparo de moldeiras individuais e reembasamentos macios.

A camada diamantada especial com canais de escoamento de detritos assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com uma máxima capacidade de corte e liberação mínima de calor.

DUO DIACRYLIC Grinder Set

La diamantatura speciale scanalata garantisce una rimozione della resina su una larga superficie, con un'elevata potenza abrasiva ed un basso sviluppo di calore per una qualità ottimale della superficie.

Ideale per una rifinitura veloce e precisa.

El diamantado especial con ranuras cortavirutas asegura una reducción de grandes superficies de resina con un máximo poder abrasivo y una baja generación de calor para obtener una superficie de calidad óptima.

Ideal para un repasado rápido y exacto.

A camada diamantada especial com canais de escoamento de detritos assegura a remoção de grandes quantidades de acrílico com um máximo poder abrasivo e uma liberação mínima de calor, para obter um acabamento ideal de superfície.

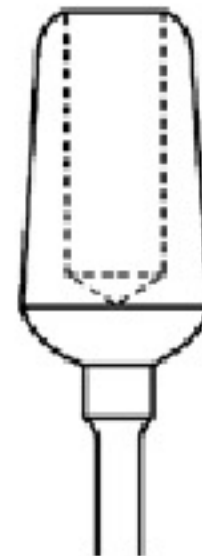
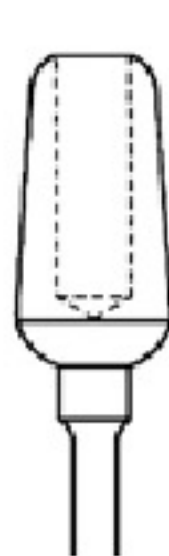
Ideal para preparos rápidos e precisos.

490

Fresa per sgrossare • Abrasivo hueco •
Diamante oco

10.000 - 15.000

1



490.104.090

Shank	L mm	18,0	20,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	090	110
	Order No.	490.104.090	490.104.110
	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110

DIACRYLIC Grinder



15.000

1

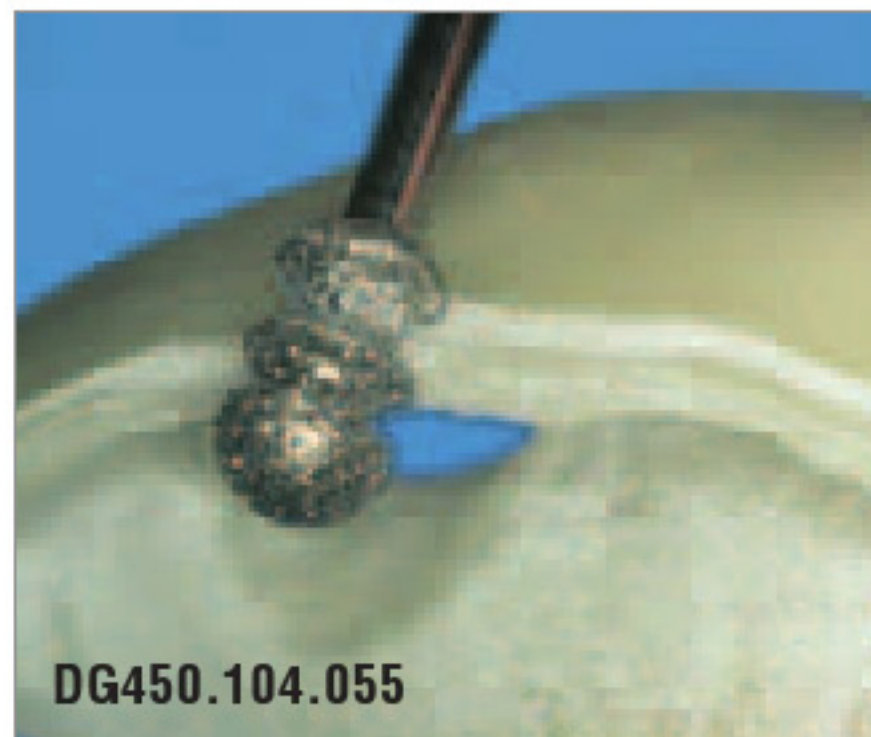


DG420.104.065

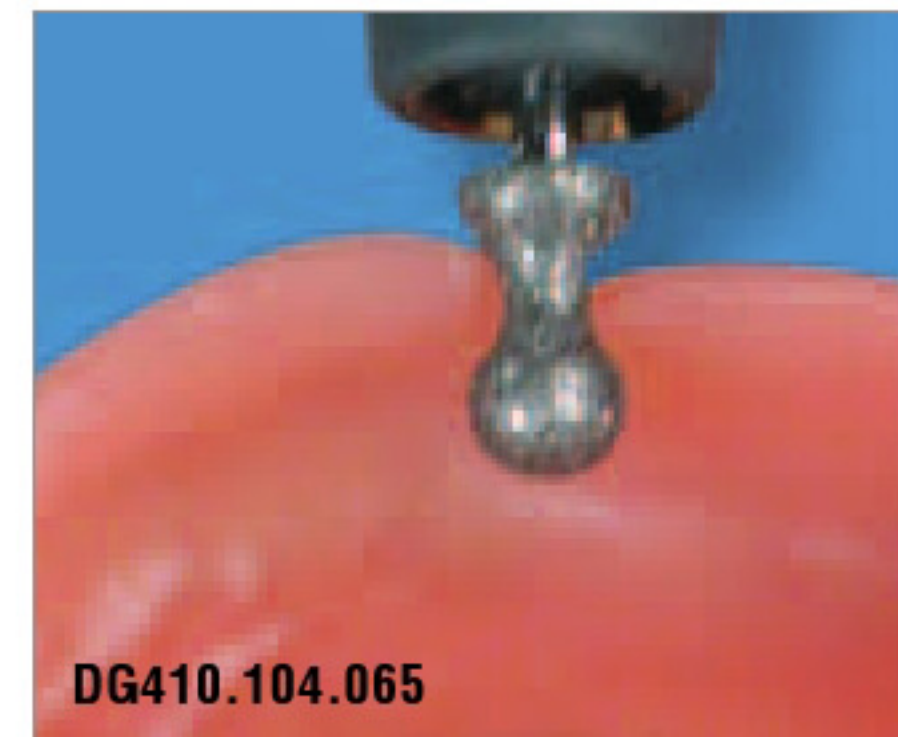
Shank	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	065	065	075	055	055
	Order No.	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400S0



DG450.104.055



DG410.104.065

DUO DIACRYLIC Grinder



15.000

1



Shank	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	085	085	090	060	065	065
	Order No.	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG840.104.060	DDG893.104.065	DDG894.104.065
	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065



Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800S0



DD405.104.090



DDG894.104.065