

Strumenti di carburo di tungsteno per una lavorazione precisa

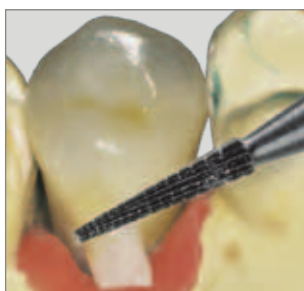
Per la rimozione ottimale ed un'eccellente qualità della superficie di tutti i materiali. Lunga durata ed ottima prestazione di taglio nella lavorazione di gesso, resine, metalli, metalli preziosi, titanio o ceramica, grazie alla ottimale dentatura e alla forma delle frese.

Le lame, dalla forma speciale con taglio posteriore, sono realizzate con una speciale lega HIP di carburo di tungsteno e garantiscono un'economicità di utilizzo.

Fresas de tungstênio para acabamento de precisão

Desgaste ideal e acabamento de alto nível da superfície de todos os tipos de material. A geometria das lâminas e os desenhos das fresas asseguram grande durabilidade e ótima capacidade de corte ao preparar gesso, acrílico, metal, metal precioso, titânio ou cerâmica.

As lâminas, especialmente desenhadas com canais de escoamento e fabricadas em liga de tungstênio HIP de alta qualidade, são extremamente duráveis, assegurando economia ao usuário.



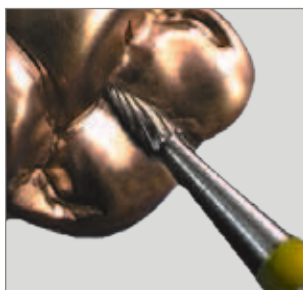
Instrumentos de carburo de tungsteno para unos resultados de precisión

Para una reducción óptima del material y unas superficies de alta calidad sobre todos los materiales. Larga vida útil y alto rendimiento de corte al repasar escayola, acrílicos, metal, aleaciones preciosas, titanio o cerámica gracias a las fresas con dentados y formas de diseño óptimo.

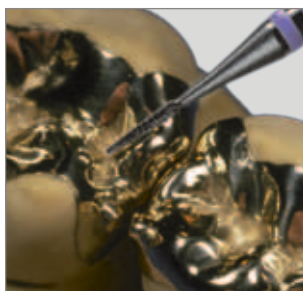
Los filos especialmente desarrollados, con bisel posterior y fabricados en una aleación HIP de carburo de tungsteno de gran calidad garantizan una rentabilidad especial.



Sgrossatura, contorni
Desbastado grueso, conformación
Desgaste, retoques



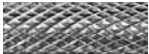
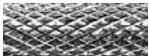
Per smussare gli spigoli e lisciare i contorni occlusali
Para redondear cantos vivos y alisar contornos oclusales
Eliminação de rebarbas e alisamento de superfícies oclusais

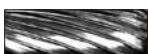


Per fissure e piccole correzioni delle superfici interne
Para fisuras y pequeñas correcciones sobre las superficies interiores
Para fissuras e pequenas correções em superfícies interiores



FRESE TC
FRESAS TC
FRESAS TC

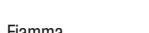
Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página Página
	10	38
Dentatura incrociata standard Cruzado estándar Corte cruzado padrão		
	20	39
Dentatura incrociata fina Cruzado fino Corte cruzado fino		
	24	40
Dentatura a spirale fina Helicoidal fino Corte espiral fino		
	25	40
Dentatura a spirale superfina Helicoidal superfino Corte espiral superfino		
	26	40
Dentatura grossa per titanio Grueso para titanio Dentes titânio grosso		
	27	40
Dentatura per titanio fina Dentado grueso para fino Corte fino para titânio		
	30	41
Dentatura incrociata superfina Cruzado superfino Superfino banhado a nitrato de titânio		
	31	41
Rivestimento superfino di nitrato di titanio Superfino con recub. de nitrato de titanio Superfino banhado a nitrato de titânio		
	40	42
Dentatura a diam. con superficie a prisma Diamante con superficie prismática Lâminas prismáticas		
	41	42
Dentatura a diam. con superficie rugosa Diamante con superficie asperizada Lâminas prismáticas para superficies ligeiramente rugosas		
	50	42
Dentatura incrociata grossa Cruzado grueso Corte cruzado grosso		

Tipo di dentatura Tipo de dentado Configuração lâminas	Taglio Corte Corte	pagina Página Página
	51	43
Dentatura incrociata grandezza media Cruzado semigrueso Corte cruzado médio grosso		
	55	43
Dentatura incrociata supergrossa Cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso		
	60	43
Dentatura semplice superfina Sencillo superfino Corte simples super fino		
	70	44
Dentatura semplice standard Sencillo estándar Corte simples padrão		
	75	44
Dentatura semplice con taglio trasversale Sencillo con corte transversal Corte simples com ranhura transversal		
	80	45
Dentatura semplice grossa Sencillo grueso Corte simples grosso		
	85	45
Dentatura semplice supergrossa Sencillo supergrueso Corte simples super grosso		
	90	45
Fresa per rivestimento Fresa para revestimiento Desgaste de revestimento		
	L10 L20 L55	46
Fresa per mancini Fresa para zurdos Fresa para canhotos		
Raccomandazioni d'applicazione Recomendaciones de aplicación Recomendações de aplicação		48-49

STRUMENTI SPECIALI
INSTRUMENTOS ESPECIALES
INSTRUMENTOS ESPECIAIS

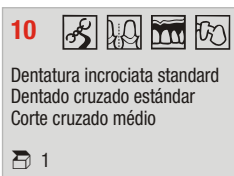
	pagina Página Página
	46
Fresa a punta Fresa punzón Fresa para fissuras	
	46
Fresa per riparazioni Fresa para reparaciones Fresa para reparos	
	47
Volcano di carburo di tungsteno Volcano carburo de tungsteno Instrumentos Volcano-TC	
	54
Strumenti Stippling Instrumentos Stippling Instrumentos Stippling	

FRESE DI CARBURO DI TUNGSTENO
FRESAS / DE ACABADO DE TC
FRESAS / DE ACABAMENTO - TC

	pagina Página Página
	50
Tonda Redonda Esférica	
	50
Pera Pera Pera	
	51-52
Cilindrica Cilindrica Cilindrica	
	52
Conica Cónica Cónica	
	50+53
Cono rovesciato Cono invertido Cone invertido	
	53
Fiamma Llama Chama	
	54
Finitori per ceramica / 3-/ 4-/ 6- tagli Acabado para cerámica / 3-/ 4-/ 6- cantos Acabamento de cerâmica / 3-/ 4-/ 6- lâminas	

Fresa TC – Taglio 10

Per la lavorazione di leghe non preziose e leghe per protesi scheletriche, e per la sgrossatura di tutti i materiali dentali senza fratturare la superficie.



Fresa TC – Corte 10

Para el repasado de aleaciones no preciosas y para esqueléticos. Para la reducción gruesa de todos los materiales dentales sin rasgar la superficie.

Fresa TC – Corte 10

Para corte primário de ligas não preciosas e de próteses removíveis. Para a redução grossa de todos os materiais dentais, sem arranhar a superfície.

Fig. No	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
L mm	14,0	16,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	4,0	5,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
Shank	Order No.								
HP	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP	0910.023HP
ISO 500 104...	194 190 023	137 190 023	116 190 023	292 190 023	187 190 023	198 190 023	289 190 023	225 190 016	225 190 023

Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
$\varnothing 1/10$ mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
Order No.	1010.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1310.008HP	1310.009HP	1310.010HP	1510.014HP	1610.014HP	1710.023HP	1810.023HP	3510.012HP	5110.060HP
ISO 500 104...	257 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 008	196 190 009	196 190 010	274 190 014	277 190 014	141 190 023	277 190 023	257 190 012	237 190 060

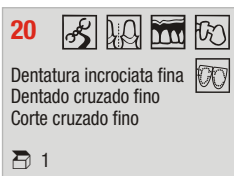
Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing 1/10$ mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
Order No.	5210.060HP	5310.060HP	5410.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	5910.060HP	6110.040HP	6210.040HP	6310.060HP	6410.031HP
ISO 500 104...	263 190 060	257 190 060	274 190 060	194 190 060	194 190 045	194 190 040	137 190 060	257R 190 060	257 190 040	263 190 040	277 190 060	194 190 031

Fig. No	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7	2,8
$\varnothing 1/10$ mm	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029	031
Order No.	6510.060HP	7010.060HP	7110.010HP	7110.012HP	7110.014HP	7110.016HP	7110.018HP	7110.023HP	7110.025HP	7110.027HP	7110.029HP	7110.031HP
ISO 500 104...	113 190 060	237 190 060	001 190 010	001 190 012	001 190 014	001 190 016	001 190 018	001 190 023	001 190 025	001 190 027	001 190 029	001 190 031

Fig. No	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
$\varnothing 1/10$ mm	035	040	050	060	080	040	060	023	029
Order No.	7110.035HP	7110.040HP	7110.050HP	7110.060HP	7110.080HP	7210.040HP	7210.060HP	7710.023HP	7710.029HP
ISO 500 104...	001 190 035	001 190 040	001 190 050	001 190 060	001 190 080	274 190 040	274 190 060	237 190 023	237 190 029

Frese TC – Taglio 20

Indicate per tutti i materiali dentali. Liscia la superficie e permette la lavorazione precisa di ogni struttura.

**Fresa TC – Corte 20**

Indicada para todos los materiales dentales. Alisa la superficie y permite un desbastado exacto de cualquier estructura.

Fresa TC – Corte 20

Alisa a superfície e permite um trabalho com precisão sobre qualquer material.

Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	139	137
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	023	023	023
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									
	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.023HP	0820.023HP	0920.023HP
	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	197 140 023	289 140 023	225 140 023

Fig. No	138	390	73	129	73	78	77	351	78	251	79	79
L mm	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0	12,0	14,0	16,0	13,0
$\varnothing$ 1/10 mm	016	014	014	023	023	012	060	060	060	060	060	045
Order No.	1220.016HP	1520.014HP	1620.014HP	1720.023HP	1820.023HP	3520.012HP	5120.060HP	5220.060HP	5320.060HP	5420.060HP	5520.060HP	5620.045HP
ISO 500 104...	198 140 016	274 140 014	277 140 014	141 140 023	277 140 023	257 140 012	237 140 060	263 140 060	257 140 060	274 140 060	194 140 060	194 140 045

Fig. No	79	72	78	351	73	79	77	71	251	77	77	77
L mm	14,0	12,5	9,0	8,0	9,5	11,5	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	040	060	040	040	060	031	060	023	060	014	023	029
Order No.	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
ISO 500 104...	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029



Frese TC – Taglio 24

Per ottenere una superficie particolarmente liscia con tutte le leghe. Fresa speciale per il titanio, poiché il taglio speciale delle lame evita la loro intasatura durante l'uso.



Fig. No	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
L mm	14,0	5,5	10,5	10,5	9,0	9,5	14,0	13,5	11,5	5,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									
	0124.023HP	1124.023HP	1924.023HP	2024.023HP	2124.023HP	2224.023HP	5424.060HP	6924.040HP	7224.040HP	7724.023HP
	194 134 023	237 134 023	187 134 023	199 134 023	141 134 023	289 134 023	274 134 060	194 134 040	274 134 040	237 134 023

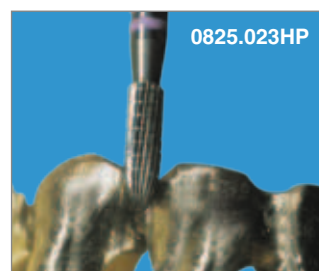
Fig. No	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
$\varnothing_{10}$ mm	008	009	010
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		
	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
	196 134 008	196 134 009	196 134 010

Fresa TC – Corte 24

Para crear una superficie especialmente fina sobre todas las aleaciones. Especialmente para titanio, puesto que el dentado especial evita el embadurnamiento de la fresa.

Fresa TC – Corte 24

Assegura uma superfície excepcionalmente lisa em todas as ligas – especialmente no titânio, visto que o padrão de corte especial evita que resíduos do corte se acumulem nas lâminas.

**Frese TC – Taglio 25**

Per la lavorazione di materiali resistenti come il titanio, leghe non preziose, leghe preziose, gesso duro per modelli, scheletrati, coperture estetiche di resina, protesi di resina.

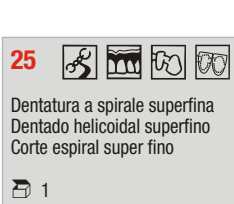


Fig. No	138	139	138	138	390	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	016	008	014	023	040	060
Shank	Order No.							
HP	ISO 500 104...							
	0725.023HP	0825.023HP	1225.016HP	1325.008HP	1425.014HP	1725.023HP	6925.040HP	7225.060HP
	198 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014	141 137 023	194 137 040	274 137 060

Fresa TC – Corte 25

Para el repasado de materiales difíciles de desvirutar como el titanio, aleaciones no preciosas, metales preciosos, escayola extradura para modelos, esqueléticos, acrílicos de recubrimiento estético, acrílicos para prótesis.

Fresa TC – Corte 25

Desempenho de corte excelente em materiais difíceis de tratar como o titânio e ligas NP, ligas preciosas, gesso, modelos, resinas, e resinas de próteses.

Frese TC – Taglio 26

Per la lavorazione del titanio e leghe di titanio.



Fig. No	138	139	138	129	79
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	016	023	040
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				
	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6926.040HP
	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040

Fresa TC – Corte 26

Para el repasado de titanio y aleaciones de titanio.

Fresa TC – Corte 26

Para desgaste de titânio e suas ligas.

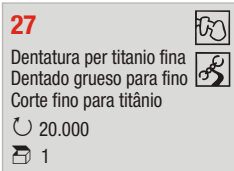
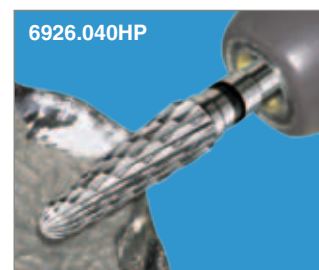


Fig. No	138	139	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	13,0	11,5
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	040	040
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				
	0727.023HP	0827.023HP	1727.023HP	6927.040HP	7227.040HP
	198 180 023	289 180 023	141 180 023	194 180 040	274 180 040

Fresa TC – Taglio 27

Economica delle leghe NN.

Fresa TC – Corte 27

Éconómica de aleaciones NEM.

Fresa TC – Corte 27

Trabalhos sobre ligas NP.

Frese TC – Taglio 30

Rifinitura di tutte le leghe e compositi. Ideale per ceramica, poiché la forma speciale delle lame evita la formazione di fratture superficiali.

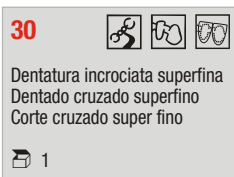
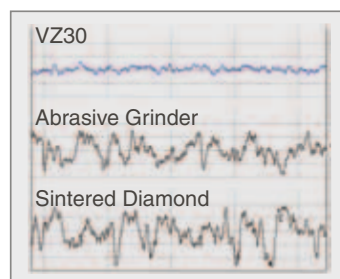


Fig. No	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									

Fig. No	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
L mm	3,5	8,0	4,0	13,0	14,0	14,0	6,5	11,5	3,0	5,0	5,0
Size Ø _{1/10} mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
Order No.	1430.014HP	1730.023HP	1830.023HP	5630.045HP	5730.040HP	5730.045HP	7230.023HP	7230.040HP	7730.014HP	7730.023HP	7730.029HP
ISO 500 104...	274 110 014	141 110 023	277 110 023	194 110 045	194 110 040	194 110 045	274 110 023	274 110 040	237 110 014	237 110 023	237 110 029

Rimozione ottimale del materiale ed eccellente qualità della superficie

durante la lavorazione di coperture estetiche di ceramica e resina. Lavorazione senza vibrazioni, quindi alta qualità della superficie, migliore della lavorazione con frese diamantate. Rimozione del materiale controllata ed alta economicità.

**Fresa TC – Corte 30**

Repasado fino de todas las aleaciones y composite. Ideal sobre cerámica, puesto que el filo especial de la fresa evita la formación de craquelados.

Fresa TC – Corte 30

Para o acabamento fino de ouro, ligas e todos os tipos de resinas e compósitos. Ideal para cerâmica, porque o corte especial evita fraturas superficiais.

Óptima reducción de material y superficies de alta calidad

en el repasado de recubrimientos estéticos de cerámica y acrílico. Bajo nivel de vibraciones y, por consiguiente, superficies de la máxima calidad, mejor que trabajadas con instrumentos de diamante. Reducción controlada de material y alta rentabilidad.

Redução ideal de material e excelente qualidade de acabamento superficial

durante a preparação de facetas em resina ou compósito. A vibração mínima durante o trabalho resulta em ótima qualidade de superfície, superior mesmo ao acabamento efetuado com pontas diamantadas. Resulta em controle mais rigoroso do desgaste de material e em economia para o usuário.



0730.023HP



1130.023HP



0830.023HP



1730.023HP

opt. 20.000

opt. 15.000



Resine per faccette composito, Resinas de recubrimiento, Facetas em compósito

Ceramica a basso punto di fusione prima della glasatura.

Cerámica de baja fusión antes de la cocción de glaseado.

Cerâmica de baixa fusão antes do glaze.

Frese TC – Taglio 31

Questa fresa rivestita di nitruro di titanio permette la lavorazione senza surriscaldamento dell'oggetto, per esempio lavorazione di ganci, specialmente nella zona della spalla, riduzione della lunghezza di attacchi, rifinitura di intarsi, anche di ceramica.



Fig. No	261	364R	295	137	88
L mm	14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	023	023
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				

Fresa TC – Corte 31

Estas fresas recubiertas de nitruro de titanio permiten un corte especialmente frío, p.ej. repasado de retenedores, especialmente en el sector del hombro, reducción de ataches, repasado fino de incrustaciones, también cerámicas.

Fresa TC – Corte 31

Estas fresas revestidas de nitreto de titânio permitem um corte especialmente frio de superfícies, por exemplo para trabalho em grampos, especialmente na área do ombro, redução de "attachments", acabamento fino de incrustações, inclusive de cerâmica.

Frese TC – Taglio 40

Taglio ruvido e striato per la preparazione delle superfici da ricoprire con ceramica o con resina.

40

Dentatura a diam. con superficie prism.
Corte de diamante superficie prismática
Corte em diamante superficie prismática



Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{10}$ mm**Shank****Order No.****HP**

ISO 500 104...

**Fresa TC – Corte 40**

Superficies ásperas, estriadas, preparación de la superficie para el recubrimiento cerámico o para aplicar el acrílico.

Fresa TC – Corte 40

Confere um acabamento de superfície rugoso e estriado (retentivo) nas estruturas de metal para receber cerâmica ou resina.

	261	364R	295	139	79
	14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
	023	023	023	023	045
	0140.023HP	0240.023HP	0440.023HP	0840.023HP	5740.045HP
	194 191 023	137 191 023	292 191 023	289 191 023	194 191 045

Frese TC – Taglio 41

Taglio fino a scaglie, speciale per le masse di ceramica per ricoperture estetiche.

41

Dentatura a diam. con superficie rugosa
Corte de diamante superficie asperizada
Corte em diam. com superficie rugosa



Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{10}$ mm**Shank****Order No.****HP**

ISO 500 104...

**Fresa TC – Corte 41**

Superficies finas, escamadas, especial para polvos cerámicos finos, desarrollado para recubrimientos estéticos.

Fresa TC – Corte 41

Padrão de corte tipo escama, para coroas e facetas com estéticas em cerâmica.

	295	129	79
	16,0	8,0	14,0
	023	023	045
	0441.023HP	1741.023HP	5741.045HP
	292 141 023	141 141 023	194 141 045

Frese TC – Taglio 50

Per la rimozione aggressiva di tutte le resine, anche per cucchiaini individuali e per la lavorazione del gesso.

50

Dentatura incrociata grossa
Dentado cruzado grueso
Corte cruzado grosso



Fig. No

L mm

Size $\varnothing_{10}$ mm**Shank****Order No.****HP**

ISO 500 104...

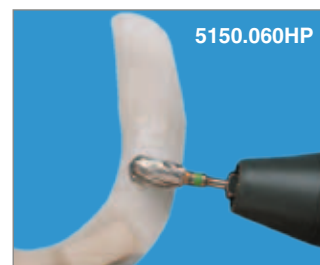
**Fresa TC – Corte 50**

Para la reducción agresiva de todas las resinas, también para materiales de cubetas y para recortar escayola.

Fresa TC – Corte 50

Para um desgaste eficiente de resinas, moldeiras individuais e gesso.

	77	351	78	251	79	79	72	351	77
	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	12,5	14,0	11,0
	060	060	060	060	060	045	060	070	060
	5150.060HP	5250.060HP	5350.060HP	5450.060HP	5550.060HP	5650.045HP	5850.060HP	6050.070HP	7050.060HP
	237 220 060	263 220 060	257 220 060	274 220 060	194 220 060	194 220 045	137 220 060	263 220 070	237 220 060



Frese TC – Taglio 51

Per la rimozione aggressiva del gesso asciutto.

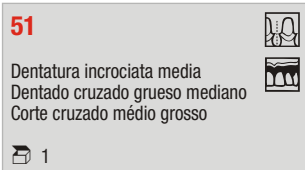


Fig. No		351	251	79
L mm		12,0	14,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	045
Shank	Order No.	5251.060HP	5451.060HP	5651.045HP
HP	ISO 500 104...	263 221 060	274 221 060	194 221 045

Fresa TC – Corte 51

Para recortar grandes cantidades sobre escayola seca.

Fresa TC – Corte 51

Corte grosso de gesso seco.

**Frese TC – Taglio 55**

Per la rimozione di grandi superfici di resina e per la lavorazione di gessi e materiali per cucchiaini individuali di resina.

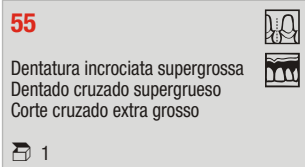


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	12,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	070
Shank	Order No.	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
HP	ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070

Fresa TC – Corte 55

Para la reducción de grandes superficies sobre resinas y para el repasado de escayolas y materiales acrílicos para cubetas.

Fresa TC – Corte 55

Corte grosso de resinas, gessos e moldeiras individuais em resinas acrílicas.

Frese TC – Taglio 60

Taglio liscio su tutte le leghe e compositi, riduce i tempi di rifinitura. Specialmente indicate per la rifinitura delle papille nelle protesi di resina.

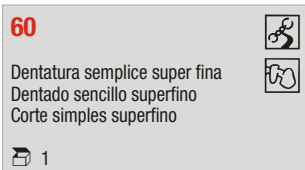


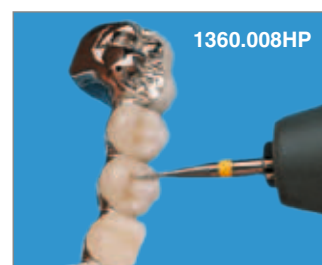
Fig. No		261	364R	295	138	138	138	390	79
L mm		14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	008	009	010	016	045
Shank	Order No.	0160.023HP	0260.023HP	0460.023HP	1360.008HP	1360.009HP	1360.010HP	1460.016HP	5760.045HP
HP	ISO 500 104...	194 102 023	137 102 023	292 102 023	196 102 008	196 102 009	196 102 010	274 102 016	194 102 045

Fresa TC – Corte 60

Superficies lisas sobre todas las aleaciones y composites, reduce los trabajos de acabado. Indicada especialmente para la conformación de papilas en prótesis.

Fresa TC – Corte 60

Corte liso de todas as ligas e compósitos. Reduz re-acabamentos. Especialmente indicado para o acabamento de papilas em próteses dentárias.



Frese TC – Taglio 70

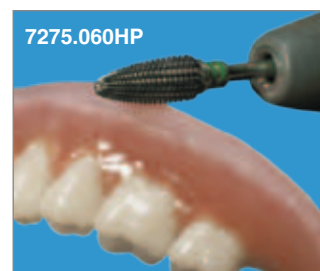
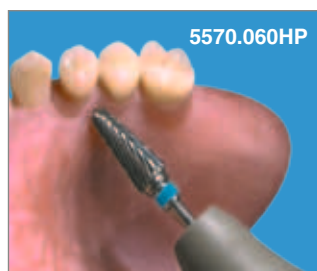
Indicato per tutti i materiali dentali. La dentatura semplice rende possibile un taglio liscio, specialmente sulla resina, riducendo così i tempi di lavorazione.



Fig. No	138	138	138	77	351	78	251	79	79
L mm	4,0	4,0	4,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0
Size Ø _{1/10} mm	008	009	010	060	060	060	060	060	045
Shank	Order No.								
HP	ISO 500 104...								
	1370.008HP	1370.009HP	1370.010HP	5170.060HP	5270.060HP	5370.060HP	5470.060HP	5570.060HP	5670.045HP
	196 175 008	196 175 009	196 175 010	237 175 060	263 175 060	257 175 060	274 175 060	194 175 060	194 175 045

Fig. No	79	72	257R	73	79	296	77	71	71	71	71	71
L mm	14,0	12,5	14,0	9,5	11,5	12,5	11,0	2,4	2,8	3,4	4,3	5,3
Ø _{1/10} mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060
Order No.	5770.040HP	5870.060HP	5970.060HP	6370.060HP	6470.031HP	6570.060HP	7070.060HP	7170.027HP	7170.031HP	7170.040HP	7170.050HP	7170.060HP
ISO 500 104...	194 175 040	137 175 060	201 175 060	277 175 060	194 175 031	110 175 060	237 175 060	001 175 027	001 175 031	001 175 040	001 175 050	001 175 060

Fig. No	251	251
L mm	11,5	14,0
Ø _{1/10} mm	040	060
Order No.	7270.040HP	7270.060HP
ISO 500 104...	274 175 040	274 175 060

**Frese TC – Taglio 75**

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.



Fig. No	261	351	79	351	251	77
L mm	14,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
Size Ø _{1/10} mm	023	060	045	070	060	040
Shank	Order No.					
HP	ISO 500 104...					
	0175.023HP	5275.060HP	5775.045HP	6075.070HP	7275.060HP	7775.040HP
	194 176 023	263 176 060	194 176 045	263 176 070	274 176 060	237 176 070

Fresa TC - Corte 75

Repasado de materiales de acrílicos rebases elásticos.

Fresa TC – Corte 75

Para corte e desgaste em resinas/rebasamentos moles.

Frese TC – Taglio 80

Rimozione veloce ed efficiente di resina e gesso.

Fresa TC – Corte 80

Reducción rápida y efectiva de acrílico y escayola.

Fresa TC – Corte 80

Para um trabalho simples e eficaz sobre acrílico e gesso.

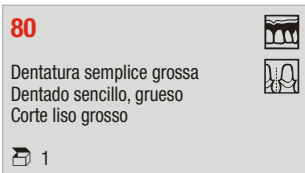


Fig. No

L mm

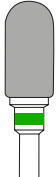
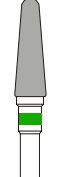
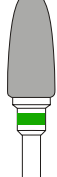
Size Ø₁₀ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



77

351

78

251

79

79

72

12,0

12,0

12,0

14,0

15,0

13,0

12,5

060

060

060

060

060

045

060

5180.060HP

5280.060HP

5380.060HP

5480.060HP

5580.060HP

5680.045HP

5880.060HP

237 215 060

263 215 060

257 215 060

274 215 060

194 215 060

194 215 045

137 215 060

Frese TC – Taglio 85

Lavorazione abrasiva su grandi superfici di resina e gesso.

Fresa TC – Corte 85

Repasado abrasivo de grandes superficies sobre escayolas y acrílicos.

Fresa TC – Corte 85

Corte grosso de resinas e gesso.

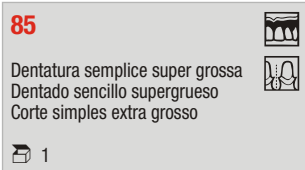


Fig. No

L mm

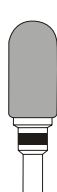
Size Ø₁₀ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



251

72

351

14,0

12,5

14,0

060

060

070

5485.060HP

5885.060HP

6085.070HP

274 222 060

142 222 060

263 222 070

Frese TC – Taglio 90

Per l'eliminazione senza tensioni del rivestimento dagli oggetti metallici fusi.

Per la costruzione di oggetti fusi, come ponti, barre, ecc., il metallo viene colato nella massa di rivestimento.

Dopo la solidificazione del metallo, la massa di rivestimento deve essere rimossa dall'oggetto fuso.

A tale scopo viene usato la fresa per il rivestimento. Grazie alla sua dentatura speciale il rivestimento viene eliminato facilmente.

Fresa TC – Corte 90

Para eliminar el revestimiento de aleaciones coladas de forma cuidadosa y sin generar tensiones.

Para la elaboración de piezas coladas como puentes, arcos, etc. se cuela la aleación en revestimientos.

Una vez solidificado el colado, es necesario eliminar el revestimiento de la pieza colada.

Para ello se utiliza ahora el Investment Trimmer. Gracias a su dentado especial, la eliminación del revestimiento resulta sencilla.

Fresa TC – Corte 90

Para eliminar o revestimento de ligas após a fundição de forma segura e fácil e sem gerar tensões.

Para a construção de peças fundidas como pontes, barras, etc, o metal é fundido em massa de revestimento.

Após a solidificação do metal é necessário remover o revestimento da peça fundida.

Para isto se utiliza esta fresa. A geometria de suas lâminas, assegura a fácil remoção do revestimento.

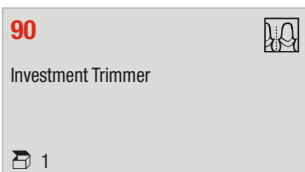


Fig. No

L mm

Size Ø₁₀ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



251

14,0

060

5490.060HP

Frese per mancini

Frese speciali con taglio a sinistra, con tre dentature, standard, fina e supergrosso. Permette alle persone mancine una lavorazione sicura e precisa grazie al fresaggio in senso inverso in direzione del corpo con libera vista della zona di lavoro.

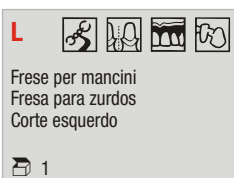


Fig. No	295L fine	79L fine	261L standard	79L standard	251L standard	351L Plaster/Acrylic
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	045	023	045	060	070
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...
	L0420.023HP	L5620.045HP	L0110.023HP	L5610.045HP	L5410.060HP	L6055.070HP
	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070

Frese a punta

Nella tecnica dello stampaggio termoplastico vengono usati dei fogli di materiale plastico sensibile al calore. Per eliminare gli eccessi di materiale sono indicate le frese a punta. Taglio veloce e preciso di parti stampate e foratura assiale dei fogli con la punta tagliente. Larghezza del taglio regolabile tramite la punta conica. Il profilo tagliente speciale evita l'incollamento dei materiali morbidi.

51/C51

Frese a punta
Fresa punzón
Fresas para fissuras

L mm	9,0	9,0	15,0	9,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	014	023	023	023
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 330 104...	ISO 330 104...	ISO 330 104...	ISO 330 104...
	513.014HP	515.023HP	C514.023HP	C515.023HP
	408 295 014	467 211 023		
			417 424 023	467 211 023
	3	3	1	1

Fresas para zurdos

Fresas especiales para zurdos, de corte levógiro, en 3 dentados: dentado cruzado estándar, fino y supergrueso. Permite a los zurdos trabajar de forma segura y exacta, incluso fresar en contra del avance, en dirección del cuerpo, así como una libre visión sobre la superficie de trabajo.

Fresa para canhotos

Fresas especiais para canhotos em três tipos de corte: corte cruzado médio, fino e extra-grosso. Permite aos canhotos trabalhar de forma segura e precisa, incluindo o manuseio da fresa em várias direções e uma visão livre da superfície de trabalho.

Fresa punzón

En la técnica de adaptación termoplástica se utilizan materiales termoplásticos que permiten una deformación. Para eliminar los excesos de material se utilizan las fresas punzón. Permiten una separación rápida y segura de las piezas termoadaptadas y la perforación axial de las láminas con la punta cortante. El ancho de corte es regulable mediante la parte activa cónica. El perfil especial de los filos evita el embadurnamiento con materiales blandos.

Fresas para fissuras

Os materiais termoplásticos são moldados em termoformadoras a vácuo. As fresas para fissuras são ideais para remover excessos de material e para assegurar a separação rápida e adequada de peças moldadas a vácuo. Efetuam o corte axial com a ponta, através da folha do pré-formado. Sua seção cônica permite o controle da dimensão do corte. Sua geometria evita manchar a superfície do trabalho com material macio derretido.

Velocità ottimale:

25.000 giri/m, materiali morbidi
5.000 - 10.000 giri/m materiali duri
Leggera pressione

Velocidades óptimas:

25.000 r.p.m., materiales blandos
5.000 - 10.000 r.p.m., materiales más duros
Presión de trabajo reducida

Velocidades recomendadas:

25.000 rpm, materiais moles
5.000 - 10.000 rpm, materiais mais duros
Pressão mínima

Fresa per riparazioni

Per irruvidire le protesi di resina e per realizzare ritenzioni sui denti di resina.

C108

Fresa per riparazioni
Fresa para reparaciones
Fresa para reparos

L mm	3,5
Size $\varnothing_{10}$ mm	060
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...
	C108.104.060
	118 174 060
	5.000

Fresa para reparaciones

Para asperizar prótesis acrílicas y crear retenciones sobre dientes acrílicos.

Fresa para reparos

Fresa para criar retenções mecânicas nas resinas em próteses removíveis e em dentes acrílicos.



Le frese di carburo di tungsteno Volcano, con il trattamento DLC per migliorarne l'efficienza, riuniscono l'alto potere di taglio ad una lunghissima durata. Grazie alla protezione DLC contro l'usura, si ottiene una maggiore durezza ed una superficie liscia e senza pori della fresa. In questo modo diminuisce l'attrito. La resistenza all'usura è così maggiore, evitando, contemporaneamente, una prematura rottura delle lame della fresa.

Frese VOLCANO – Taglio 10

Lavorazione di leghe non preziose e per protesi scheletriche, rimozione grossolana di tutti i materiali dentali senza crepare la superficie.

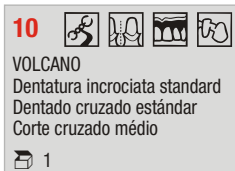
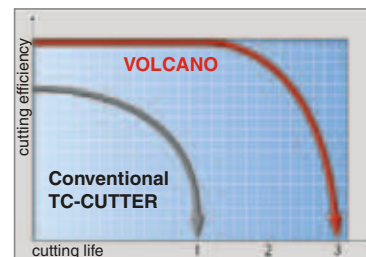


Fig. No	261	364R	295	257	88	138	138	73	79
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	3,0	13,0
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	023	023	016	010	014	045
Shank	Order No. DLC-0110.023HP DLC-0210.023HP DLC-0410.023HP DLC-0610.023HP DLC-1110.023HP DLC-1210.016HP DLC-1310.010HP DLC-1610.014HP DLC-5610.045HP								

Fig. No	79	79	351	78	251	251
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
Size Ø _{1/10} mm	040	060	060	060	060	060
Order No.	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP



Frese VOLCANO – Taglio 20

Indicata per tutti i materiali dentali. Liscia la superficie e permette la rifinitura specifica di ogni struttura.

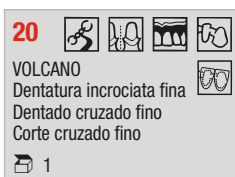


Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	Order No. DLC-0120.023HP DLC-0220.023HP DLC-0420.023HP DLC-1220.016HP DLC-1620.014HP DLC-5620.045HP DLC-5720.040HP DLC-5420.060HP DLC-7220.060HP								

Frese VOLCANO – Taglio 24

Per il taglio speciale fino di tutte le leghe, specialmente per titanio, poiché la dentatura speciale evita l'intasatura della fresa.



Fig. No	138	251	79
L mm	4,0	14,0	13,5
Size Ø _{1/10} mm	010	060	040
Shank	Order No. DLC-1324.010HP DLC-5424.060HP DLC-6924.040HP		

Las fresas de carburo de tungsteno Volcano con recubrimiento DLC para aumentar el rendimiento, combinando una alta capacidad de corte y la máxima durabilidad. Gracias al recubrimiento antidesgaste DLC se alcanza una elevada dureza, así como una superficie lisa, exenta de poros sobre la fresa. De este modo aumenta la dureza de la misma y se reduce la resistencia por fricción. Se aumenta la resistencia al desgaste, evitando la fractura prematura de los filos de la fresa.

Fresa VOLCANO – Corte 10

Repasado de aleaciones no preciosas y esqueléticos, desbastado de todos los materiales dentales sin desgarrar la superficie.

Fig. No	261	364R	295	257	88	138	138	73	79
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	3,0	13,0
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	023	023	016	010	014	045
Shank	Order No. DLC-0110.023HP DLC-0210.023HP DLC-0410.023HP DLC-0610.023HP DLC-1110.023HP DLC-1210.016HP DLC-1310.010HP DLC-1610.014HP DLC-5610.045HP								

Fig. No	79	79	351	78	251	251
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
Size Ø _{1/10} mm	040	060	060	060	060	060
Order No.	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP

Fresa VOLCANO – Corte 20

Indicada para todos los materiales dentales. Alisa la superficie y permite un repasado exacto de cualquier estructura.

Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	Order No. DLC-0120.023HP DLC-0220.023HP DLC-0420.023HP DLC-1220.016HP DLC-1620.014HP DLC-5620.045HP DLC-5720.040HP DLC-5420.060HP DLC-7220.060HP								

Fresa VOLCANO – Corte 24

Para conseguir una superficie especialmente fina sobre todas las aleaciones. Especialmente para titanio, puesto que el corte especial de los filos evita un empaquetamiento de la fresa.



Fig. No	251	79
L mm	14,0	13,0
Size Ø _{1/10} mm	060	045
Shank	Order No. DLC-5450.060HP DLC-5650.045HP	

Fresa de carburo de tungstênio Volcano, com banho TLC para um aumentar o rendimento, com acréscimo de durabilidade e capacidade de corte. O banho TLC assegura para a fresa um maior grau de dureza e uma superfície lisa e isenta de porosidade. Isto aumenta o poder de corte e reduz a resistência à fricção. A resistência ao desgaste inerente ao trabalho é aumentada e a quebra prematura das lâminas de corte é reduzida.

Fresa VOLCANO TC – Corte 10

Para corte primário de todos os materiais. Deixa a superfície rugosa.

Fresa VOLCANO TC – Corte 20

Para todos os materiais. Deixa a superfície lisa e permite ajustes de grande precisão em qualquer estrutura.

Fresa VOLCANO TC – Corte 24

Para todos os materiais. Para a obtenção de uma superfície especialmente fina em todas as ligas. Indicada especialmente para titânio, posto que o corte especial das lâminas evita o "empacotamento" da fresa.

Fresa VOLCANO TC Taglio / Corte 50

Per la rimozione aggressiva di tutte le resine, materiali per cucchiari individuali e gessi.

Para la reducción agresiva de todas las resinas, materiales para cubetas y escayola.

Para corte de resinas acrílicas, incluindo material de moldeiras individuais, e gesso.

	Codice colore Codice couleurs Código de cores	Taglio Corte Corte	ISO no.	Ceramica Cerámica Cerâmica	Leghe preziose Aleaciones preciosas Ligas metal precioso	Leghe semipreziose Aleaciones semipreciosas Ligas metal semi-precioso	Leghe non preziose Aleaciones no preciosas Ligas metal não precioso	Titanio Titanio Titânio	Composito Composite Compositos	Ponti e corone Coronas & puentes Corcas e pontes	CrCo	CrNi	Schelettrati Esqueléticos Esqueléticos	Resine Resinas Resinas	Gesso Escayola Gesso	Ribassature morbide Rebases elásticos Rebasamentos moles	Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Técnica de fresagem	Stampaggio termoplastico Técnica conformación termoplástica Termofomados	Contorni e fissure Contornos y fisuras Contornos y fissuras	Modelagem de superficies
Dentatura incrociata superfina Dentado cruzado superfino Corte cruzado superfino	giallo amarillo amarelo	30	110	●	●	●		●												
Dentatura semplice superfina Dentado sencillo superfino Corte simples superfino	giallo amarillo amarelo	60	102		●									●						
Ricopertura con nitruro di titanio LCC Recubrimiento de nitruro de titanio LCC Revestimento de nitreto de titânio		31	110	●	●															
Dentatura incrociata semplice Dentado cruzado fino Corte cruzado fino	rosso rojo vermelho	20	140	●	●															
Dentatura incrociata standard Dentado cruzado estándar Corte cruzado padrão	blu azul azul	10	190		●						●	●	●	●						
Dentatura semplice standard plain cut standard Corte simples padrão	blu azul azul	70	175		●									●						
Dentatura incrociata grossa Dentado cruzado grueso Corte cruzado grosso	verde verde verde	50	220											●						
Dentatura semplice grossa Dentado sencillo grueso Corte simples grosso	verde verde verde	80	215											●						
Dentatura incrociata media Dentado cruzado grueso medio Corte cruzado médio grosso	nero negro preto	51	221										●	●	asciutta seco sec.					
Dentatura semplice con taglio trasver. Dentado sencillo/corte transversal Dentes simples com corte transversal	verde verde verde	75	176													●				
Dentatura incrociata supergrossa Dentado cruzado supergrueso Corte cruzado super grosso	nero negro preto	55	223											●	●					
Dentatura semplice supergrossa Dentado sencillo supergrueso Corte simples super grosso	nero negro preto	85	222											●	●					
Dent. a diamante con superficie prism. Corte diamante superficie prismática Diamante com superficie prismática	blu azul azul	40	191							●										
Dent. a diamante con superficie rugosa Corte diamante superficie asperizada Corte em diamante médio	blu azul azul	41	141							●										
Dentatura a spirale fina Dentado helicoidal fino Corte em espiral fino	viola violeta violeta	24	134			●	●	●		●										
Dentatura a spirale superfina Dentado helicoidal superfino Corte em espiral superfino	viola violeta violeta	25	137			●	●	●												
Dentatura per titanio grossa Dentado para titanio, grueso Dentes grossos para titânio	nero negro preto	26	194			●	●	●												
Dentatura per titanio fina Dentado para titanio, fino Dentes fino para titânio	arancio anaranjado alaranjado	27	180			●	●	●												
Frese per mancini Fresas para zurdos Fresas para canhotos	rosso rojo vermelho			●	●		●		●					●	●					
Investment Trimmers		90													●					
Stampaggio termoplastico Técnica conformación termoplástica Fresas THF para termoformados																		●		
Contorni e fissure Contornos y fisuras Forma e Fissuras	viola violeta violeta	24	134																	●
Tecnica di fresaggio Técnica de fresado Instrumentos especiais MT																	●			
Rifinitura di fissure Acabado fino de fisuras Acabamento de fissuras				●																

Velocità raccomandate

La non osservanza delle velocità massime consigliate aumenta il rischio di incidenti.

Frese per laboratorio

ISO $\varnothing 1/10$ mm	giri/min
010–023	5.000–40.000
025–045	15.000–30.000
050–080	15.000–20.000

Avvertenza importante:
L'uso delle frese con il codice di taglio 40–85 deve avvenire con pressione costante e con il mantenimento della velocità indicata.
Pericolo di incidenti – l'uso incerto di strumenti con dentatura grossa provocano vibrazioni battenti e rottura del gambo.

Observación importante:
Al fresar con los códigos de corte 40–85 es preciso realizar los movimientos de trabajo bajo una presión constante y observando las velocidades indicadas.
Riesgo de lesiones – la utilización indecisa de los instrumentos de dentado grueso provoca repiqueteos y fractura del vástago.

Observação importante:
As fresas com códigos de corte entre 40–85 devem ser utilizadas com uma pressão constante durante o trabalho e com a manutenção das velocidades recomendadas.
Perigo de acidente – Uma velocidade demasiado rápida ou uma aplicação hesitante com os instrumentos de dentes grossos pode provocar excesso de vibração na peça e a ruptura da haste com projeção potencial da cabeça da fresa.

Velocidades recomendadas

La non osservanza della velocità máxima permitida provoca un aumento del riesgo de accidentes.

Fresas de laboratorio

ISO $\varnothing 1/10$ mm	rpm
010–023	5.000–40.000
025–045	15.000–30.000
050–080	15.000–20.000

Velocidades recomendadas

A ultrapassagem das velocidades recomendadas aumenta o risco de accidentes.

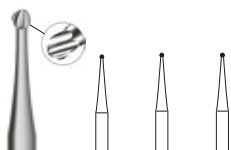
Fresas de laboratório

ISO $\varnothing 1/10$ mm	rpm
010–023	5.000–40.000
025–045	15.000–30.000
050–080	15.000–20.000

Materiale / Gamma di applicazioni Material / Indicación Materiais / Indicações	Indicazioni per l'uso Consejos para su uso Indicações de uso	Taglio Corte Corte	ISO	Giri Velocidad Velocidade	— min. — rpm — rpm
Gessi per modelli / Gessi duri	Gesso bagnato, asportazione grossolana Gesso asciutto, asportazione grossolana Lavorazione di monconi di gesso	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 0 045-060 0 007-023 0 025-060	10.000 10.000 15.000-20.000 8.000-10.000
Escayolas dentales / Escayolas extraduras	Escayola húmeda, reducción rápida de material Escayola seca, reducción gruesa de material Recortado de muñones de modelos	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 0 045-060 0 007-023 0 025-060	10.000 10.000 15.000-20.000 8.000-10.000
Gessos	Gesso molhado: desgaste grosso Gesso seco: desgaste grosso Trabalho em troquéis	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 0 045-060 0 007-023 0 025-060	10.000 10.000 15.000-20.000 8.000-10.000
Leghe preziose Intarsi, onlays, corone, ponti, protesi combinate e telescopiche	Rifinitura e lisciatura delle superfici, occlusioni e margini. Struttura favorevole all'adesione delle superfici di metallo con ceramica, resina estetica o composito.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Aleaciones preciosas Inlays, onlays, coronas, puentes, trabajos combinados y telescópicos	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales y márgenes Estructuración de superficies metálicas para favorecer la adherencia de cerámica, resinas de recubrimiento o composites.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Ligas de metal precioso Inlays, onlays, coroas, pontes Prótese combinada e telescópicas	Para acabamento e alisamento de superfícies oclusais e margens. Preparo das superfícies a ceramizar, restaurações em compósito ou resina.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Leghe non preziose Corone, ponti, e protesi telescopiche	Rifinitura e lisciatura delle superfici, occlusioni e margini. Struttura favorevole all'adesione delle superfici di metallo con ceramica, resina estetica o composito.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Aleaciones no preciosas Coronas, puentes, trabajos combinados y telescópicos	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales y márgenes. Estructuración de superficies metálicas para favorecer la adherencia de cerámica, resinas de recubrimiento o composites.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Ligas não-preciosas Coroas, pontes Prótese combinada e telescópicas	Para acabamento e alisamento de superfícies oclusais e margens. Preparo das superfícies a ceramizar, restaurações em compósito ou resina.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 0 007-045	15.000-30.000 10.000-12.000
Leghe CoCr per protesi scheletrate	Sgrossatura e contorni rifinitura e lisciatura	10 20	190 140		
Aleaciones de CrCo para esqueléticos	Desbastado, contorneado Repasado fino, alisado	10 20	190 140	0 007-023 0 025-080	15.000-20.000 10.000-15.000
Ligas em CrCo para esqueléticas	Desgaste grosso, acabamento Polimento e ajustes	10 20	190 140		
Titanio / Ponti e corone Titanio / Coronas, puentes Titânio / Coroas, pontes	Rifinitura, contorni Repasado, contorneado Desgaste e retoques	24/25/26 24/25/26 24/25/26	134/137/194 134/137/194 134/137/194	0 007-023 0 025-060	15.000-20.000 10.000-15.000
Metallo-ceramica / Ceramica integrale Corone, ponti, intarsi, Onlays veneers, ricoperture estetiche	Rifinitura e lisciatura di superfici, occlusioni, margini e passaggi tra ceramica e metallo.	30/31	110/110	0 007-045	15.000-20.000
Metal-cerámica / Cerám. sin metal Coronas, puentes, inlays, onlays, veneers, recubrimientos estéticos	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales, márgenes y transiciones cerámica / metal.	30/31	110/110	0 007-045	15.000-20.000
Metallo-cerâmica / Cerâmica pura Inlays, onlays, coroas, pontes, facetas	Polimento e retoques das faces oclusais, margens e linhas de união entre cerâmica/metal.	30/31	110/110	0 007-045	15.000-20.000
Resine per ricoperture estetiche	Rifinitura e lisciatura di superfici, occlusioni, margini e passaggi da un materiale ad un'altro.	30/31	110/110	0 014-045	15.000-20.000
Resinas de recubrimiento composite	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales, márgenes y transiciones de materiales.	30/31	110/110	0 014-045	15.000-20.000
Resinas para incrustações Compósitos	Polimento e retoques das faces oclusais, margens e linhas de união entre cerâmica/metal.	30/31	110/110	0 014-045	15.000-20.000
Resine per protesi e materiali per cucchiaini portaimpronte	Eliminazione sbavature dopo la pressatura Rifinitura grossolana Rifinitura zone gengivali	50/51/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 0 007-023 0 025-080 0 012-023 0 025-060 0 023-070	10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 10.000-15.000
Ribasature morbide	Rifinitura	75	176	0 023-070	10.000-15.000
Resinas para prótesis y materiales para cubetas	Remoción de rebabas de inyección Desbastado Conformación de porciones de encía artificial y repasado fino	50/51/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 0 007-023 0 025-080 0 012-023 0 025-060 0 023-070	10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 10.000-15.000
Rebases elásticos	Repasado	75	176	0 023-070	10.000-15.000
Resina acrílica para prótesis e materiais de moldeiras	Remoção de excessos e rebarbas após a acrilização Desgaste grosso Retoques Modificação de forma, acabamento de contorno gengival	50/51/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 0 007-023 0 025-080 0 012-023 0 025-060	10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000 15.000-20.000 10.000-15.000
Reembasamento macio	Desgaste	75	176	0 023-070	10.000-15.000

C1Fresa per fissure • Fresa para fissuras
Fresa para fissuras

ω_{max} 30.000 - 40.000 Ceramica • Cerámica • Cerâmica
 15.000 - 25.000 Metallo • Metal • Ligas metálicas

 6
**C1**

Per la finitura accurata delle fissure.
Para el repasado extremadamente exacto de fisuras.
Acabamento preciso de fissuras.

Shank	Size	$\varnothing$ 1/10 mm			
	ISO	Order No.	002	003	004
HP	500 104 001 001...	C1.104...	002	003	004

Fresa per fissure

Per la realizzazione di protesi dentali estetiche sono necessari degli strumenti sempre più fini.

La fresa per fissure C1 ha una testa dal diametro di 0,2 mm, che si adatta perfettamente per la rifinitura delle fissure.

Non importa se usato con oro, composito o ceramica, lo strumento convince per la sua qualità di taglio e per la sua durata.

Fresa para fissuras

Para la elaboración de una prótesis dental estética y de alta calidad, se requieren instrumentos cada vez más finos.

La fresa para fissuras C1, que en su punta presenta un diámetro de tan solo 0,2 mm, resulta ideal para la configuración fina de las fisuras.

Tanto si se trabaja sobre oro, recubrimientos de composite o bien cerámica antes de la cocción de glaseado, el instrumento convence por su gran capacidad de corte y su larga vida útil.

Fresa para fissuras

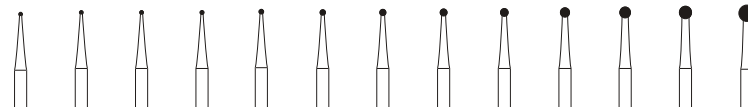
A fresa para fissuras C1 com uma ponta de diâmetro de apenas 0,2 mm é particularmente adequada para criar fissuras numa variedade de materiais.

Seja em ouro, compósito, facetas ou em cerâmica antes da queima final, a fresa C1 demonstra propriedades de corte excepcionais e durabilidade impressionantemente longa.

C1

Tonda • Redonda • Esférica

ω_{max} 5.000 - 50.000

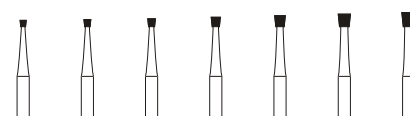
 6


	Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
		US No.	¼	½		1		2	3	4	5	6	7	8	10
Shank	ISO	Order No.													
HP	500 104 001 001	C1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027

C2

Cono invertito • Cono invertido • Cone invertido

ω_{max} 5.000 - 50.000

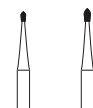
 6


Shank	L	mm						
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6
HP	500 104 010 001...	C2.104...	008	009	010	012	014	016

C7

Pera • Pera • Pêra

ω_{max} 5.000 - 50.000

 6


Shank	L	mm		
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	1,2	1,6
HP	500 104 232 001...	C7.104...	006	008

C7L

Pera lunga • Pera alargada • Pêra longa

ω_{max} 5.000 - 50.000

 6

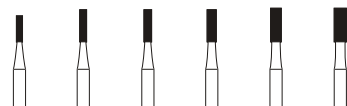

Shank	L	mm		
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	4,4	4,4
HP	500 104 234 006...	C7L.104...	014	333L

C21

Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



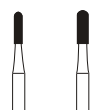
	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
		US No.	55	56	57	58	59	60
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 104 107 006...	C21.104...	008	009	010	012	014	016

C21R

Cilindro tondo • Cilin. redonda • Cilíndrica esférica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



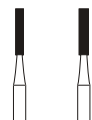
	L	mm	4,2	4,4
	Size	Ø 1/10 mm	010	014
		US No.	1157	1159
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 137 006...	C21R.104...	010	014

C21L

Cilindro lungo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



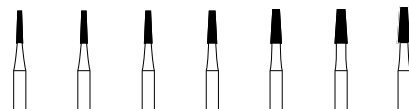
	L	mm	6,0	6,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	012
		US No.	57L	58L
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 110 006...	C21L.104...	010	012

C23

Cono • Cónica • Cônica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,8
	Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
		US No.	168	169	170	171		172	
Shank	ISO	Order No.							
HP	500 104 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014	016	018

C23L

Cono lungo • Cónica larga • Cônica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



	L	mm	6,0
	Size	Ø 1/10 mm	012
		US No.	171L
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 104 171 006...	C23L.104...	012

C23R

Cono tondo • Cónica punta redonda

Cônica esférica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		4,2	
	Size		Ø 1/10 mm		010	
			US No.		1170	
					012	
HP	ISO		Order No.		010	
					012	

C23RS

Cono tondo • Cónica punta redonda

Cônica esférica

U_{max.} 300.000

6



Shank	L		mm		4,2	
	Size		Ø 1/10 mm		009	
			US No.		1169S	
					010	
FG	ISO		Order No.		009	
					010	

C31

Cilindro • Cilindro • Cilíndrica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		3,4	
	Size		Ø 1/10 mm		008	
			US No.		555	
					560	
HP	ISO		Order No.		008	
					016	

C31L

Cilindro longo • Cilindro largo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		6,0	
	Size		Ø 1/10 mm		010	
			US No.		557L	
					558L	
HP	ISO		Order No.		010	
					012	

C31R

Cilindro tondo • Cilindro redondo • Cilíndrica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		4,2	
	Size		Ø 1/10 mm		010	
			US No.		1557	
					1558	
HP	ISO		Order No.		010	
					012	

C33

Cono • Cônica • Cônica

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm		3,8	
	Size		Ø 1/10 mm		008	
			US No.		699	
					702	
HP	ISO		Order No.		008	
					023	

C33L

Cono longo • Cônica larga • Cônica longa

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



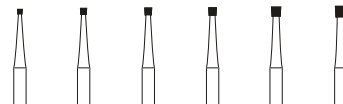
Shank	L		mm		6,0	
	Size		Ø 1/10 mm		012	
			US No.		701L	
					012	
HP	ISO		Order No.			

TC30

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertedo

 $\varnothing_{\max}$ HP 50.000
FG 300.000

6



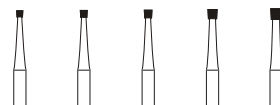
	L							
	Size	mm	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
Shank	ISO	Order No.	006	008	009	010	012	014
HP	500 104 010 175...	TC30.104...	006	008	009	010	012	014
FG	500 314 010 175...	TC30.314...		008		010	012	

TC30X

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertedo

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

6



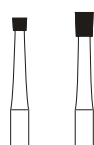
	L						
	Size	mm	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
Shank	ISO	Order No.	008	009	010	012	014
HP	500 104 010 080...	TC30X.104...	008	009	010	012	014

TC42

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertedo

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

6



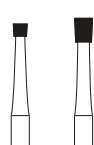
	L			
	Size	mm	1,6	3,1
Shank	ISO	Order No.	018	023
HP	500 104 010 133...	TC42.104...	018	023

TC42X

Cono rovesciato • Cono invertido • Cone invertedo

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

6



	L			
	Size	mm	1,6	3,1
Shank	ISO	Order No.	018	023
HP	500 104 010 140...	TC42X.104...	018	023

TC46

Fiamma • Llama • Chama

• 12 Lame • Filos • Láminas

 $\varnothing_{\max}$ 300.000

6



	L			
	Size	mm	3,5	012
Shank	ISO	Order No.	7103	
FG	• 500 314 254 072...	TC46.314...		012

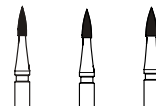
TC246

Fiamma • Llama • Chama

• 12 Lame • Filos • Láminas

 $\varnothing_{\max}$ 300.000

6



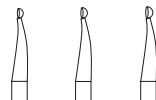
	L				
	Size	mm	3,6	3,6	3,7
Shank	ISO	Order No.	009	010	012
FG	• 500 314 495 071...	TC246.314...	7901	7902	7903

RF90

Stippling Instrument

U_{max.} 5.000

6



Shank	Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
HP	ISO	Order No.			
		RF90.104...	012	014	016

Fresa per punteggiatura, per dare un aspetto naturale alle zone gengivali.

Fresa de repiqueteado para reproducir porciones de encía de aspecto natural.

Fresa para pontilhar as superfícies e conferir um aspecto natural à área gengival.

**RF90.104.012**

Punteggiatura fina della gengiva nelle zone papillari.

Repiqueado suave de la máscara gingival en la zona de las papilas.

Pontilhado discreto da gengiva nas zonas da papila.

**RF90.104.016**

Punteggiatura grossa della gengiva nella zona alveolare. Repiqueado más marcado de la máscara gingival en la zona alveolar.

Pontilhado mais aparente na zona alveolar.

TC850.3

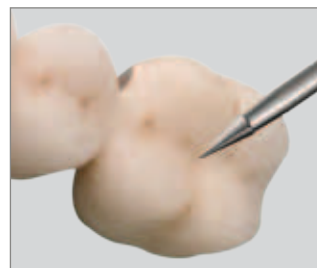
Finitore per ceramica / 3 spigoli
Acabado para cerámica / 3 cantos
Acabamento de cerâmica / 3 faces

U_{max.} 150.000 - 200.000

6



L	mm	2,5
Size	Ø 1/10 mm	014
	Working part	9°
Shank	ISO	Order No.
FG	500 314 467 211...	TC850.3.314...
		014

**TC850.3**

Per la forma anatomica delle fisure e per l'eliminazione dei punti di contatto.

Para la conformación anatómica de fisuras y para rebajar los contactos oclusales.

Para anatomizar as superfícies oclusais e pontos de contato.

TC850.4

Finitore per ceramica / 4 spigoli
Acabado para cerámica / 4 cantos
Acabamento de cerâmica / 4 faces

U_{max.} 150.000 - 200.000

6



	L	mm	2,5
	Size	Ø 1/10 mm	012
		Working part	10°
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 314 467 212...	TC850.4.314...	012

Attenzione: TC850.

Per tutte rivestimenti estetici in ceramica a bassa fusione o composito.

Atención: TC850.

Para todas revestimientos estéticos de cerámica de baja fusión y composite.

Atenção: TC850.

Para todas revestimentos estéticos de cerâmica de baixa fusão e compósito.

TC850.6

Finitore per ceramica / 6 spigoli
Acabado para cerámica / 6 cantos
Acabamento de cerâmica / 6 faces

U_{max.} FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

6



	L	mm	2,5
	Size	Ø 1/10 mm	010
		Working part	12°
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 314 467 213...	TC850.6.314...	010
HP	500 104 467 213...	TC850.6.104...	010



Corone dopo la prima cottura, inserite sul modello ed occlusione rifinita.
Coronas adaptadas después de la primera cocción, con la oclusión retocada.
Coroas após a primeira queima.



TC850.6.314.010

Approfondimento delle fissure principali, Realizzazione delle fissure secondarie. Preparazione delle fissure alla colorazione specifica con i colori di pittura.
Profundización de las fisuras principales, disposición de las fisuras secundarias. Preparación de las fisuras para alojar con precisión los colorantes.
Aprofundar sulcos primários e abrir os secundários.
Preparo de sulcos para caracterização.



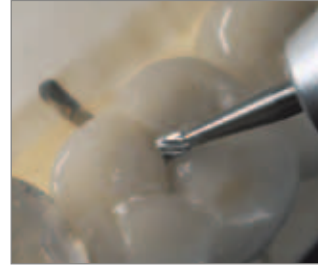
C23RS.314.010

Modellazione anatomica, arrotondamento e lisciatura dei contorni occlusali.
Naturalización, redondeado y alisado de contornos oclusales.
Modelagem anatômica, alisamento e refinamento de contornos oclusais.



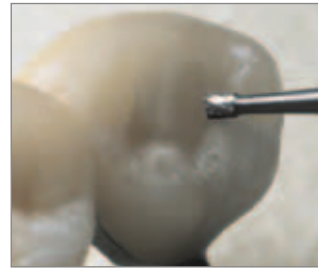
30043HP

Per realizzare un aspetto naturale delle faccette abrasive ed altre superfici di ceramica, si consiglia di usare i lucidanti per ceramica CeraGloss DIAMANT dopo la glasatura.
Para la consecución de un aspecto natural en facetas de abrasión y otras superficies cerámicas se utiliza el Pulidor de diamante para cerámica CeraGloss DIAMANT después de la cocción de glaseado.
Após o glaze, para conferir um aspecto natural de desgaste às facetas e outras superfícies da cerâmica, use polidor CeraGloss DIAMOND.



TC 30.314.012

Conformazione ed apertura delle fissure principali.
Disposición y apertura de las fisuras principales.
Marcação e abertura de sulcos primários.



C2.104 oder TC30.104...

Lavorazione delle fissure principali e secondarie su metallo e ceramica.
Repasado de fisuras principales y secundarias sobre metal y restauraciones íntegramente cerámicas.
Usar em sulcos primários e secundários em metal e cerâmica.



TC246.314.012

Modellazione anatomica, arrotondamento e lisciatura dei contorni occlusali.
Naturalización, redondeado y alisado de contornos oclusales.
Modelagem anatômica, alisar e refinar contornos oclusais.



Corone dopo la colorazione, la glasatura e la lucidatura.
Coronas después del maquillaje, la cocción de glaseado y el pulido.
As coroas após a caracterização, glaze e polimento.

Strumenti di carburo di tungsteno per la tecnica di fresaggio

La tecnica di fresaggio richiede un'altissima precisione, che può essere ottenuta solo con degli strumenti ottimali. Strumenti per la tecnica di fresaggio su tutti i materiali, per risultati di lavorazione precisi ed un'alta qualità della superficie. Capacità di taglio e lunga durata nella lavorazione di metalli, metalli preziosi, titanio e ceramica, grazie alla dentatura specifica ed alla forma delle frese.

Le lame di concezione speciale, con taglio posteriore e realizzate con una lega speciale HIP di alta qualità, garantiscono una grande economicità.

Instrumentos de carburo de tungsteno para la técnica de fresado

La técnica de fresado exige la máxima precisión, que únicamente puede lograrse por medio de los instrumentos óptimos. Con instrumentos para la técnica de fresado que permiten conseguir unos resultados de precisión en los trabajos y unas superficies de gran calidad sobre todos los materiales. Aseguran una larga vida útil y una gran capacidad de corte al trabajar metal, metal precioso, titanio o cerámica, gracias a los dentados y a las formas de fresas diseñadas específicamente para cada finalidad.

Los filos con bisel posterior, especialmente desarrollados y fabricados en una aleación de carburo de tungsteno HIP de alta calidad garantizan una rentabilidad especial.

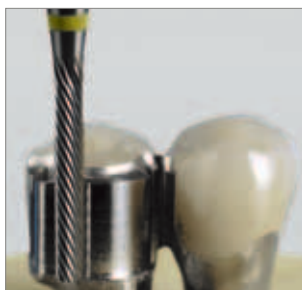


Fresaggio parallelo di una corona di metallo.
Fresado paralelo de una corona metálica.
Fresagem paralela de coroa metálica.

Instrumentos de TC para a técnica de fresagem

A técnica de fresagem requer uma precisão máxima, que somente pode ser obtida com instrumentos de alta qualidade. Nossos instrumentos e fresas realizam a fresagem e os acabamentos de superfície com alta qualidade em todos os materiais. A geometria de corte bem coordenada de suas lâminas e a forma das pontas ativas asseguram ao material uma grande durabilidade e capacidade de corte na fresagem de metal, metal precioso, titânio ou porcelana.

As lâminas especialmente desenvolvidas com canais de escoamento, fabricadas a partir de liga de tungstênio HIP, resultam em economia ao usuário.



Fresaggio parallelo con chamfer.
Fresado paralelo con filo biselado.
Fresa de corte paralelo em ombro de preparo.



Fresaggio parallelo di una corona di cera.
Fresado paralelo de una corona de cera.
Fresagem paralela em cera.



Per una perfetta lavorazione in ZrO₂ delle superfici.
Para una superficie en ZrO₂ de características óptimas.
Ideal para o contorno de ZrO₂ de la superficie.

TECNICA DI FRESAGGIO
TÉCNICA DE FRESADO
TÉCNICA DE FRESAGEM



Fresa per scanalatura
 Fresa de ranuras
 Fresa para criação de canaletas

pagina
Página

58



Lama per grattare la cera, cilind. tonda
 Raspador de cera, cilíndrico redondo
 Aparadora de cera cilind. arredondada

58



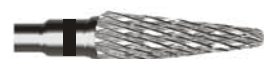
Fresa per cera, cilindrica tonda
 Raspador de cera, cilíndrico redondo
 Cortadora de cera cilind. arredondada

58



Fresa con. dent. incrociata, punta piatta
 Fresa cônica, dent. cruzado, punta plana
 Fresa cônica, corte cruzado, ponta plana

58



Fresa conica, punta tonda
 Fresa cônica, punta redonda
 Fresa cônica, ponta arredondada

59



Fresa parallela, punta tonda
 Fresa paralela, punta redonda
 Fresa paralela, ponta arredondada

59



Fresa parallela, punta piatta
 Fresa paralela, punta plana
 Fresa paralela, ponta plana

60



Fresa per cera, parallela tonda
 Fresa para cera, paralela, redonda
 Fresa para cera, par. ponta arredondada

60



Fresa per cera, conica tonda
 Fresa para cera, cônica, redonda
 Fresa para cera, côn. pon. arredondada

60



Fresa per scanalatura
 Fresa de ranuras
 Fresa de para criação de canaletas

61



Fresa a cannone
 Fresa cañón
 Fresa meia cana

pagina
Página

61



Fresa per spalla
 Fresa para hombros
 Fresa de para ombros

61



Fresa a spirale
 Fresa helicoidal
 Fresa helicoidal

61



Fresa per centratura fori
 Fresa de marcaje
 Fresa piloto

61



Fresa conica diamantata per ZrO2
 Fresa cônica de diamante para ZrO2
 Fresa Diamante cônica para ZrO2

64



Fresa parallela diamantata per ZrO2
 Fresa paralela de diamante para ZrO2
 Fresa Diamante paralela para ZrO2

64



K-Diamonds per ZrO2
 K-Diamonds para ZrO2
 K-Diamonds para ZrO2

65



Lucidante per conometria
 Pulidor para cónicas
 Polidor em cone

61



Tecnica di fresaggio- Kit
 Fresado - Kit
 Conjunto de Fresagem

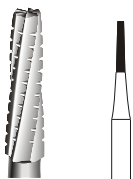
63

C33L Fig. No. 33

Fresa per scanalature
Fresa de ranuras
Fresa de para criação de canaletas

5.000 - 10.000

1



L	mm	7,0
Size	Ø 1/10 mm	010
ISO	Order No.	
Shank		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 171 007...	C33L.103...
123 HP Ø 3,00 mm		010

266 Fig. No. 266

Lama per grattare la cera, cilindrica
Raspador para cera cilíndrico
Fresa cilíndrica para aparar cera

1



L	mm	17,0
Size	Ø 1/10 mm	023
ISO	Order No.	
Shank		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 437 375...	266.103...
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 437 375...	266.123...
		023
		023

266R Fig. No. 266R

Lama per grattare la cera, cilindrica tonda
Raspador para cera cilíndrico, redondo
Fresa cilíndrica para aparar cera

1



L	mm	17,0
Size	Ø 1/10 mm	023
ISO	Order No.	
Shank		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 439 375...	266R.103...
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 439 375...	266R.123...
		023
		023

354R Fig. No. 354R

Fresa per cera, cilindrica tonda
Raspador para cera cilíndrico, redondo
Fresa cilíndrica para cortar cera

3.000

1



L	mm	10,0	15,0
Size	Ø 1/10 mm	015	023
ISO	Order No.		
Shank			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 440 378...	354R.103	
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 440 378...	354R.123	
		015	023
			023

2436 Fig. No. 356E

Fresa conica a dent. incrociata, punta piatta
Fresa cónica con dent. cruzado, punta plana
Fresa cônica, corte cruzado, ponta plana

5.000 - 10.000

1



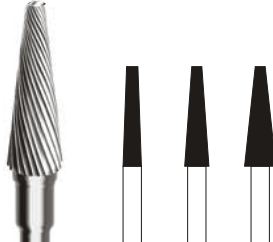
L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
Winkel Angle		2°	4°	6°
ISO	Order No.			
Shank				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 190...	2436.103...	023	031
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 186 190...	2436.123...	023	031
			040	040

2466 Fig. No. 356S

Fresa conica a dent. semplice, punta piatta
Fresa cónica con dent. sencillo, punta plana
Fresa cônica, corte liso, ponta plana

3.000 - 5.000

1



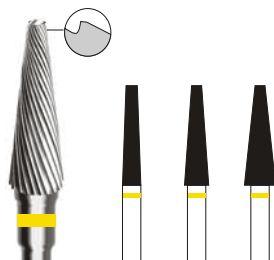
L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
Winkel Angle		2°	4°	6°
ISO	Order No.			
Shank				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 135...	2466.103...	023	031
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 186 135...	2466.123...	023	031
			040	040

2466F Fig. No. 356F

Fresa con. dent. incrociata, con taglio a chamfer
Fresa cónica con dent. sencillo, filos biselados
Fresa cônica, corte liso, chanfro para ombro

6.000

1



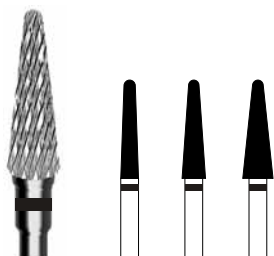
L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
Winkel Angle		2°	4°	6°
ISO	Order No.			
Shank				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 103...	2466F.103...	023	031
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 186 103...	2466F.123...	023	031
			040	040

2535 Fig. No. 356RGE


Fresa con. dent. grossa incrociata, punta tonda
Fresa cónica, dent. cruzado grueso, redonda
Fresa cônica, corte cruzado, grosso

5.000 - 10.000

1



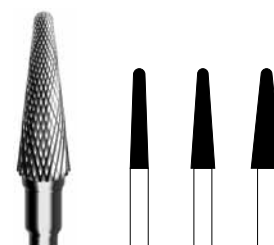
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	220...	2535.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	220...	2535.123...	023	031	040

2536 Fig. No. 356RSE


Fresa conica a dent. incrociata, punta tonda
Fresa cónica, dent. cruzado, punta redonda
Fresa cón. corte cruzado, punta arredondada

5.000 - 10.000

1



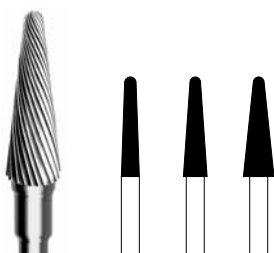
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	190...	2536.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	190...	2536.123...	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS


Fresa conica a dent. semplice, punta tonda
Fresa cónica, dent. sencillo, punta redonda
Fresa cônica, corte liso, ponta arredondada

3.000 - 5.000

1



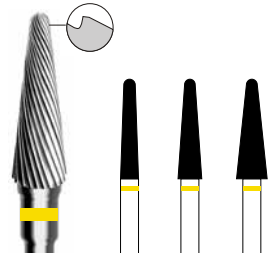
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	123...	2566.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	123...	2566.123...	023	031	040

2566F Fig. No. 356RF


Fresa con. a dent. semplice, con taglio a chamfer
Fresa cónica, dent. sencillo, filos biselados
Fresa cônica, corte liso, para ombro

6.000

1



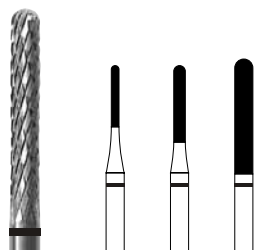
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	103...	2566F.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	103...	2566F.123...	023	031	040

2635 Fig. No. 364RGE


Fresa par. dent. grossa incrociata, punta tonda
Fresa paralela, dent. cruzado, grueso, redonda
Fresa paralela, corte cruzado, grosso

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	220...	2635.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	220...	2635.123...	010	015	023

2636 Fig. No. 364RE


Fresa paralela a dent. incrociata, punta tonda
Fresa paralela, dent. cruzado, punta redonda
Fresa para. corte cruzado, punta arredondada

5.000 - 10.000

1



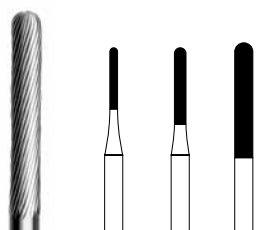
Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	190...	2636.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	190...	2636.123...	010	015	023

2660 Fig. No. 364R


Fresa par. a dent. semplice, elicoidale destra
Fresa paralela, dent. sencillo, giro a derecha
Fresa paralela, corte liso, giro à direita

3.000 - 5.000

1



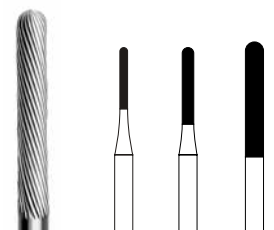
Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	103...	2660.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	103...	2660.123...	010	015	

2666 Fig. No. 364R


Fresa par. a dent. semplice, elicoidale sinistra
Fresa paralela, dent. sencillo, giro a izquierda
Fresa paralela, corte liso, giro à esquerda

3.000 - 5.000

1



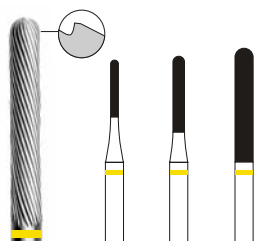
Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	135...	2666.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	135...	2666.123...	010	015	023

2666F Fig. No. 364RF


Fresa paralela elicoidale sinistra, a chamfer
Fresa paralela giro a izquierda, filos biselados
Fresa cônica, corte cruzado, grosso

6.000

1



Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	103...	2666F.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	103...	2666F.123...	010	015	023

2936 Fig. No. 364E

Fresa parallela a dent. incrociata, testa piatta
Fresa parallela con dent. cruzado, punta plana
Fresa paralela, corte cruzado, punta plana

3.000 - 10.000

1



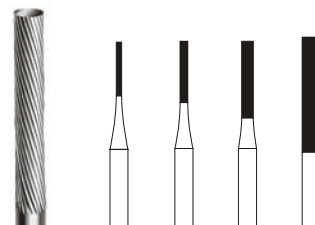
Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 190...	2936.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 116 190...	2936.123...		010	015	023

2966 Fig. No. 364S

Fresa parallela elicoidale sinistra, testa piatta
Fresa paralela giro a izquierda, punta plana
Fresa paralela, punta plana, giro à esquerda

3.000 - 5.000

1



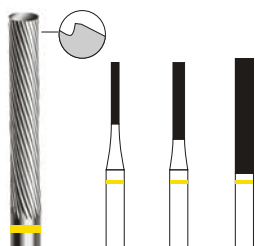
	L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	007	010	015	023
Shank	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 135...	2966.103...				
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 116 135...	2966.123...	007	010	015	023

2966F Fig. No. 364F

Fresa parallela con taglio a chamfer
Fresa paralela con filos biselados
Fresa paralela, chanfro reto

6.000

1



	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 103...	2966F.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 116 103...	2966F.123...	010	015	023


3266 Fig. No. 364

Fresa paral. elicoidale sinistra, testa tagliente
Fresa paralela giro a izquierda, punta activa
Fresa cônica, corte cruzado, grosso

3.000 - 5.000

1



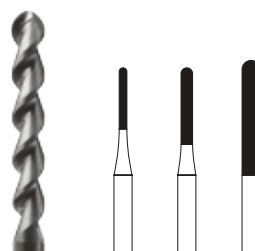
	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 107 135...	3266.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 107 135...	3266.123...	010	015	023

3680 Fig. No. 364RA

Fresa per cera, parallela tonda
Fresa paralela para cera, punta redonda
Fresa para corte de cera, par. punta arred.

3.000

1



	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 364...	3680.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 364...	3680.123...	010	015	023

3681 Fig. No. 206

Fresa per cera, parallela
Fresa paralela para cera
Fresa para corte de cera, paralela

3.000

1



	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 366...	3681.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 366...	3681.123...	010	015	023

3780 Fig. No. 356A

Fresa per cera, conica tonda
Fresa para cera, cônica, punta redonda
Fresa para corte de cera, côn. punta arred.

3.000

1



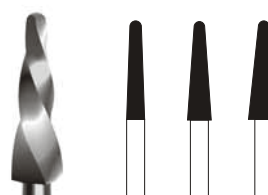
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 364...	3780.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 364...	3780.123...	023	031	040

3781 Fig. No. 356A

Fresa per cera, conica
Fresa para cera, cônica
Fresa para corte de cera, cônica

3.000

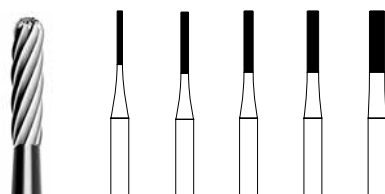
1



Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 366...	3781.103...		023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 366...	3781.123...		023	031	040

3870 Fig. No. 21XL

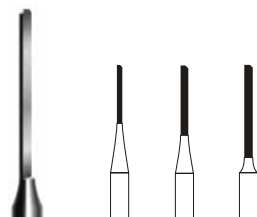
Fresa per scanalature
Fresa para ranuras
Fresa para criação de canaletas
5.000 - 10.000
1



L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015	020
ISO	Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 538 175...	3870.103...	007	010	012	015
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 538 175...	3870.123...	007	010	012	015

3982 Fig. No. 210

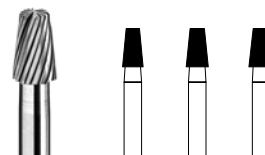
Fresa a cannone
Fresa cañón
Fresa para corte de cera, cônica, esférica
3.000 - 5.000
1



L	mm	7,5	9,0	12,0
Size	Ø 1/10 mm	007	010	012
ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 107 382...	3982.103...	007	010
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 107 382...	3982.123...	007	010

4060 Fig. No. 294

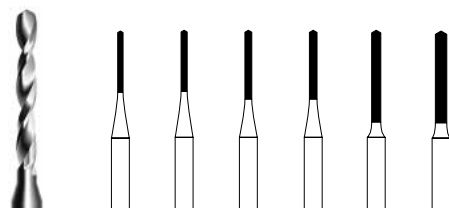
Fresa per spalla
Fresa para hombros
Fresa para corte de cera, cônica
3.000 - 5.000
1



L	mm	5,0	5,0	5,0
Size	Ø 1/10 mm	027	029	032
Winkel Angle		2°	4°	6°
ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 205 175...	4060.103...	027	029
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 205 175...	4060.123...	027	029

7800 Fig. No. 208

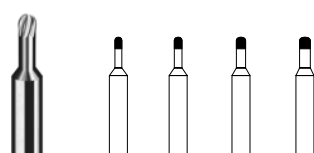
Fresa a spirale
Fresa helicoidal
Fresa helicoidal
5.000 - 10.000
1



L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0	12,0	12,0
Size	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	015
ISO	Order No.						
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 423 364...	7800.103...	007	008	009	010	012
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 423 364...	7800.123...	007	008	009	010	012

7995 Fig. No. 370

Fresa centratura fori
Fresa para marcar
Fresa para centragem (piloto)
5.000 - 10.000
1



L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 153 001...	7995.103...	009	010	012
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 153 001...	7995.123...	009	010	012

Conus Polisher HP


max. 10.000 - 20.000
6 / 100

L mm	12,0
Size Ø 1/10 mm	140
Order No.	0049HP
ISO No. 658 104...	113 513 140
Fase	1



L mm	12,0	12,0	12,0	12,0
Size Ø 1/10 mm	140	120	140	120
Order No.	0049HP	0050HP	0149HP	0150HP
ISO No. 658 104...	113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
Fase	1	2	2	2
opt. 5.000				
opt. 3.000				

Lucidante per conometria

Il lucidante speciale per la tecnica di fresaggio
marrone: prelucidatura, velocità 5.000 giri/m
verde: lucidatura a specchio, velocità 3.000 giri/m

Pulidor para cónicas

el pulidor especial para la técnica de fresado
pardo: Pulido previo, velocidad 5.000 rpm
verde: Pulido a alto brillo, velocidad 3.000 rpm

Polidor para conometria

Polidor especial para a técnica de fresagem em núcleos de coroas
Marrom: Pré-polimento 5.000 rpm
Verde: Polimento de alto brilho 3.000 rpm

Art. No.	Descrizione / Descripción / Descrição	Utilizzo / Aplicación / Uso
266	Lama per grattare la cera, cilindrica Raspador cilíndrico para cera Cortador de cera cilíndrico	Lavorazione della cera ⇄ forme fresate Repasado de cera ⇄ Elaboración de patrones fresados Trabalhar cera ⇄ fresagem de enceramentos
266R	Lama per grattare la cera, tonda Raspador para cera cilíndrico, punta redonda Cortador de cera cilíndrico, ponta arredondada	Lavorazione della cera ⇄ forme fresate Repasado de cera ⇄ Elaboración de patrones fresados Trabalhar cera ⇄ fresagem de enceramentos
354R	Fresa cilindrica per cera, tonda Fresa cilíndrica para cera, punta redonda Fresa para cera cilíndrica, ponta arredondada	Lavorazione della cera ⇄ forme fresate Repasado de cera ⇄ Elaboración de patrones fresados Trabalhar cera ⇄ fresagem de enceramentos
3680/3681	Fresa parallela per cera Fresa paralela para cera Fresa para cera, paralela	Modellazione parallela per attacchi Modelado de ataches paralelos Preparo de enceramento para attachments
3780/3781	Fresa per cera conica Fresa cónica para cera Fresa para cera, cónica	Modellazione conica per attacchi – 3.000 giri/m Modelado de ataches cónicos – 3.000 rpm Modelagem de attachments cónicos – 3.000 rpm
2635	Fresa parallela, dentatura incrociata grossa, punta tonda Fresa paralela, dentado cruzado, grueso, punta redonda Fresa paralela, corte cruzado grosso, ponta arredondada	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose Fresado previo en ataches de metal precioso Fresagem primária em attachments de metal precioso
2636	Fresa parallela, dentatura incrociata, punta tonda Fresa paralela, dentado cruzado, punta redonda Fresa paralela, corte cruzado, ponta arredondada	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose – 10.000 giri/m Fresado previo en ataches de metal precioso – 10.000 rpm Fresagem primária em attachments de metal precioso – 10.000 rpm
2660	Fresa parallela, dentatura semplice, punta tonda, destra Fresa paralela, dentado sencillo, punta redondeada, derecha Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à direita	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2666	Fresa parallela, dentatura semplice, punta tonda, sinistra Fresa paralela, dentado sencillo, punta redonda, izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à esquerda	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2666F	Fresa parallela a chamfer, dent. semplice, punta tonda, elicoidale sinistra Fresa paralela, filos biselados, dentado sencillo, punta redonda giro a izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta arredondada, giro à esquerda, chanfro especial	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2936	Fresa parallela, dentatura incrociata, punta piatta Fresa paralela, dentado cruzado, punta plana Fresa paralela, corte cruzado, ponta plana	Prefresaggio per attacchi di leghe preziose Fresado previo en ataches de metal precioso Fresagem primária em attachments de metal precioso
2966	Fresa parallela, dentatura semplice, punta piatta, sinistra Fresa paralela, dentado sencillo, punta plana, izquierda Fresa paralela, corte liso, ponta plana, giro à esquerda	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2966F	Fresa parallela a chamfer, dent. semplice, punta piatta, elicoidale sinistra Fresa paralela filos biselados, dentado sencillo, punta plana, giro a izquierda Fresa paralela com chanfro especial, ponta plana, giro à esquerda	Fresaggio di finitura – 6.000 giri/m Fresado fino, para el acabado – 6.000 rpm Fresagem de acabamento – 6.000 rpm
3266	Fresa parallela, dentatura semplice, testa piatta tagliente, sinistra Fresa paralela, dentado sencillo (punta activa), izquierda Fresa paralela, corte simples (punta activa), ponta plana, helicóide esquerdo	Fresaggio di finitura Fresado fino, para el acabado Fresagem de acabamento
2436	Fresa conica, dentatura incrociata, punta piatta Fresa cónica, dentado cruzado, punta plana Fresa cónica, corte cruzado, ponta plana	Corone coniche di leghe preziose – 10.000 giri/m Coronas cónicas de metal precioso – 10.000 rpm Coroas cónicas em metal precioso – 10.000 rpm
2466	Fresa conica, dentatura semplice, punta piatta Fresa cónica, dentado sencillo, punta plana Fresa cónica, corte simples, ponta plana	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2466F	Fresa conica con taglio a chamfer, dentatura semplice, punta piatta Fresa cónica, filos biselados, dentado sencillo, punta plana Fresa cónica, corte liso, ponta plana	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2535	Fresa conica, dentatura grossa, punta tonda Fresa cónica, dentado cruzado, grueso, punta redonda Fresa cónica, corte cruzado, ponta plana	Prefresaggio di corone coniche Fresado previo en coronas cónicas Fresagem primária em coroas cónicas
2536	Fresa conica, dentatura incrociata, punta tonda Fresa cónica, dentado cruzado, punta redonda Fresa cónica, corte cruzado, ponta arredondada	Corone coniche di leghe preziose – 10.000 giri/m Coronas cónicas de metal precioso – 10.000 rpm Coroas cónicas em metal precioso – 10.000 rpm
2566	Fresa conica, dentatura semplice, punta tonda Fresa cónica, dentado sencillo, punta redonda Fresa cónica, corte liso, ponta arredondada	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
2566F	Fresa conica con taglio a chamfer, dentatura semplice, punta tonda Fresa cónica con filos biselados, dentado sencillo, punta redonda Fresa cónica com chanfro especial, corte simples, ponta esférica	Come sopra, per rifinire Idem, para el acabado Idem, para acabamento
3870	Fresa per scanalature Fresa para ranuras Fresa para criação de canaletas	Modellazione di attacchi: taglio delle scanalature – 3.000 giri/m Modelado de ataches: Creación de ranuras – 3.000 rpm Modelagem de attachments: criação de canaletas – 3.000 rpm
C33L	Fresa per scanalature Fresa para ranuras Fresa para criação de canaletas	Modellazione di attacchi: taglio delle scanalature Modelado de ataches: Creación de ranuras Modelagem de attachments: criação de canaletas
3982	Fresa a cannone Fresa cañón Fresa meia-cana	Lisciatura delle pareti Alisado de las paredes del orificio Alisamento das paredes fresadas
4060	Fresa per spalla Fresa para hombros Fresa para ombros	Abbassamento della spalla concentrica dell'attacco – 3.000 giri/m Avellanado del hombro concéntrico del atache – 3.000 rpm Contra-fresagem de ombro concéntrico em attachments – 3.000 rpm
7800	Fresa a spirale Fresa helicoidal Fresa helicoidal	Fori per attacchi – 10.000 giri/m Taladrado de ataches – 10.000 rpm Abrir orifícios em attachments – 10.000 rpm
7995	Fresa per centratura fori Fresa para marcar Fresa piloto	Segnatura posizione dei fori per attacchi – 5.000 giri/m Marcaje del punto de taladrado en ataches – 5.000 rpm Marcação de pontos a brocar em attachments – 5.000 rpm

Set di fresaggio

36 Strumenti

Articolo nr. 900.600 SO (2,35 mm)

Juego de fresas

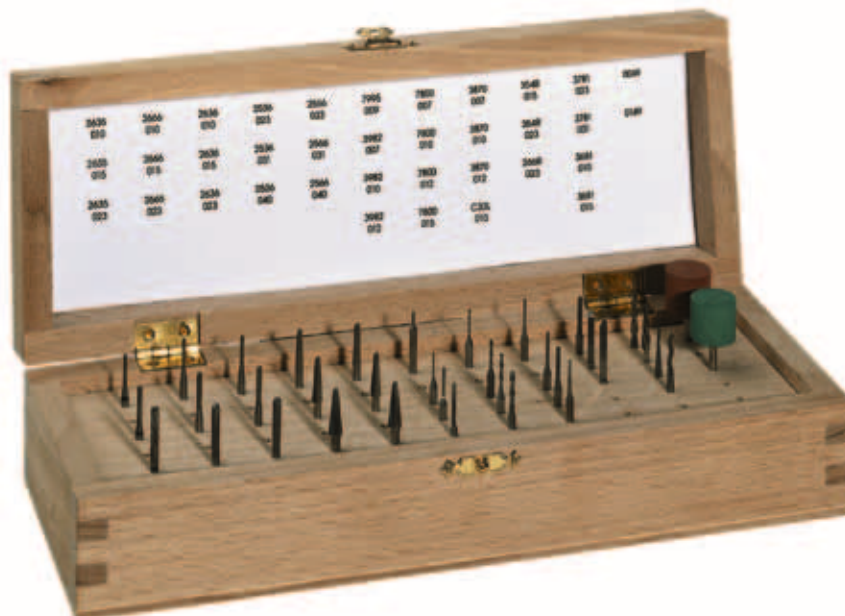
36 Instrumentos

Milling Set Order No. 900.600 SO (2,35 mm)

Conjunto de Fresagem

36 Instrumentos

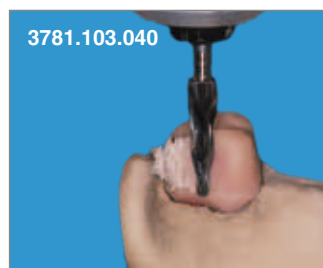
Conjunto de Fresagem
No. 900.600 SO (2,35 mm)



	pagina / Página
2635.010	59
2635.015	59
2635.023	59
2666.010	59
2666.015	59
2666.023	59
2636.010	59
2636.015	59
2636.023	59
2536.023	59
2536.031	59
2536.040	59

	pagina / Página
2566.023	59
2566.031	59
2566.040	59
7995.009	61
3982.007	61
3982.010	61
3982.012	61
7800.007	61
7800.010	61
7800.012	61
7800.015	61
3870.007	61

	pagina / Página
3870.010	61
3870.012	61
C33L.010	58
354R.015	58
354R.023	58
266R.023	58
3781.023	60
3781.031	60
3681.010	60
3681.015	60
0049	61
0149	61



Fresaggio di una corona in cera
Fresado de una corona en cera
Fresagem de uma coroa cônica



Fresa a cannone
Fresa cañón
Fresa meia-cana



Fresaggio parallelo di una corona
Fresado paralelo de una corona
Fresagem de coroas, paralela

Le corone primarie di ossido di zirconio, specialmente in combinazione con corone secondarie galvaniche, sono usate sempre più spesso per realizzare protesi dentali di alta qualità.

Per garantire la perfetta funzionalità delle corone doppie, è indispensabile realizzare una qualità della superficie ottimale della corona di ossido di zirconio.

Gli strumenti abrasivi diamantati, dalla forma congruente e perfettamente calibrati tra di loro, sono stati sviluppati per l'uso con la turbina montata sul parallelometro. Gli strumenti abrasivi per la tecnica di fresaggio permettono all'operatore di ottenere dei risultati precisi in brevissimo tempo.

Lavorazione di parti primarie di ceramica integrale (protesi su impianti)

Strumenti diamantati per la lavorazione di parti primarie di ceramica integrale nella conometria, implantologia e per monconi di ceramica integrale.

Da usare con fresatore a turbina e con raffreddamento ad acqua.

Attenzione: lavorare sempre con pressione leggera e con raffreddamento ad acqua.

Las coronas primarias de óxido de circonio, especialmente en combinación con las coronas secundarias galvanicas, se utilizan con cada vez más frecuencia para la elaboración de prótesis dental de alta calidad.

Para ello es especialmente importante conseguir unas superficies de óptima calidad sobre las coronas primarias de óxido de circonio, para asegurar la función perfecta de las coronas telescópicas.

Para el uso en la turbina de la microfresadora se desarrollaron estos instrumentos abrasivos de diamante, que armonizan perfectamente entre sí y poseen formas congruentes. Los abrasivos para la técnica de fresado permiten al usuario conseguir unos resultados de precisión en un muy breve tiempo.

Repasado de partes primarias íntegramente cerámicas (prostodoncia implantosoportada).

Instrumentos diamantados para el repasado de partes primarias íntegramente cerámicas en la técnica de coronas cónicas, de prótesis implantosoportada y para pilares íntegramente cerámicos.

Para utilizar en la microfresadora con turbina neumática y refrigeración de agua.

Atención: trabajar siempre con refrigeración de agua y una presión de trabajo reducida

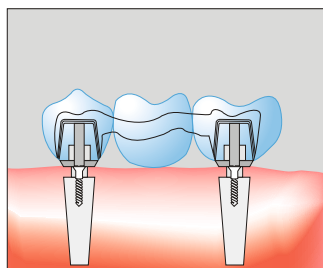
As coroas primárias fabricadas em óxido de zircônia são cada vez mais frequentemente utilizadas, especialmente em combinação com coroas secundárias galvanicas, em próteses de alta qualidade. A fim de garantir a função da coroa dupla, é indispensável que a superfície da coroa primária em óxido de zircônia tenha um acabamento de grande qualidade.

Os quatro instrumentos diamantados e com forma congruente, perfeitamente adaptados uns aos outros, foram especificamente desenhados para trabalhar em uma turbina aplicada a uma fresadora. Os abrasivos da técnica de fresagem permitem ao técnico obter rapidamente resultados precisos no trabalho.

Preparo de unidades primárias em cerâmica pura (prótese sobre implantes).

Instrumentos rotatórios diamantados para preparar unidades primárias em cerâmica pura em trabalhos conométricos, implantologia e pilares em cerâmica pura. Para utilizar em fresadora com turbina a ar e refrigeração a água. Para utilizar numa fresadora com uma turbina a ar e arrefecimento a água.

Atenção: Utilizar sempre água para refrigerar e pressão mínima durante o preparo da peça.



Il fresaggio della ceramica si effettua con la turbina e strumenti diamantati, con raffreddamento ad acqua.

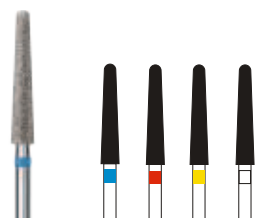
El repasado de la cerámica tiene lugar bajo refrigeración de agua, utilizando diamantes en la turbina.

A cerâmica é desgastada debaixo de água corrente usando fresas diamantadas na turbina.

356 FGXL

Fresa diamantata cónica
Fresa cónica de diamante
Fresa diamantado cônica

150.000
3

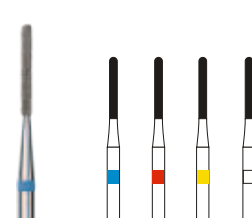


Shank	L	mm	ISO	Order No.
316 FG Ø 1,60 mm	13,0	2°	806 316 200 524...	356.316...
	13,0	2°	806 316 200 514...	F356.316...
	13,0	2°	806 316 200 504...	C356.316...
	13,0	2°	806 316 200 494...	UF356.316...

364 FGXL

Fresa diamantata parallela
Fresa parallela diamante
Fresa diamantado paralela

150.000
3



Shank	L	mm	ISO	Order No.
316 FG Ø 1,60 mm	8,0	0°	806 316 137 524...	364.316...
	8,0	0°	806 316 137 514...	F364.316...
	8,0	0°	806 316 137 504...	C364.316...
	8,0	0°	806 316 137 494...	UF364.316...

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.

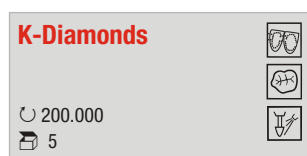
Sin embargo, para conseguir unos resultados óptimos, en la mayoría de casos resulta necesario un repasado manual.

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

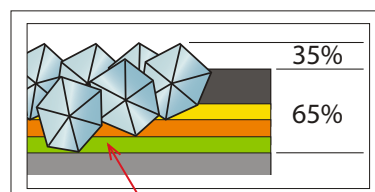
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

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 sistemas 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.