



2017



Made in
Germany

Todos los derechos de divulgación, incluyendo reproducción total o parcial de fotos o textos, reimpresiones o extractos, almacenamiento o recuperación o difusión mediante cualquier sistema, están reservados y requieren de nuestro consentimiento por escrito.

Los colores y los productos están sujetos a alteraciones, exceptuando errores de impresión.

*Tous droits réservés, y compris ceux de la traduction, copie et de la réimpression partielle ou complète.
Tous droits de reproduction, même d'extraits (photocopie, microfilm ou un autre procédé, ou la sauvegarde sur informatique de toutes sortes) sont réservés et assujettis à notre autorisation écrite.*

Sauf modification de produit ou couleur ou de fautes d'impression.



DRENDEL + ZWEILING

Pionero en la técnica de preparación

La empresa fue fundada en Berlín, el 1º de agosto de 1920, por Wilhelm Hugo Drendel y Fritz Zweiling.

Durante los primeros años de sus actividades se concentraron en la fabricación y la venta de instrumentos especiales para el sector dental pero poco después D+Z se dedicó al desarrollo de la fabricación de instrumentos de diamante.

En 1932 los esfuerzos continuos y mejoramientos fueron coronados de éxito; el procedimiento de diamantado galvánico fue inventado.

Así, Drendel + Zweiling se convirtió en innovador para los instrumentos modernos de diamante para la odontología.

Otros grandes desarrollos de la odontología:
Gama de instrumentos FG
INTERNACIONAL

D+Z siempre se ha orientado en satisfacer los deseos de sus clientes por lo cual ha extendido su surtido para la clínica dental y el laboratorio.

En la actualidad, el programa de venta contiene los instrumentos siguientes:

- Instrumentos de diamante,
- Instrumentos y discos diamantados
- Fresas y fresas para acabar de carburo de tungsteno
- Instrumentos quirúrgicos
- Instrumentos endodónticos
- Pulidores
- Juegos de instrumentos
- Freseros
- Pinzas diamantadas
- Instrumentos para ORL y neurocirugía

DRENDEL + ZWEILING

Le pionnier en technique de préparation

Fondée le 1er août 1920 à Berlin par Wilhelm Hugo Drendel et Fritz Zweiling, l'entreprise Drendel + Zweiling focalisait sur la fabrication et la distribution des instruments spéciaux dentaires pendant les premières années, mais peu après on a commencé avec la recherche pour la fabrication des instruments diamantés.

En 1932, les efforts d'amélioration constants étaient enfin couronnés de succès - le procédé de recouvrement galvanique était né. Ainsi, Drendel + Zweiling est devenu le pionnier dans la production des instruments diamantés dentaires, innovants.

Autres développements importants de dentisterie :

- Gamme d'instruments FG
INTERNATIONALE

Drendel + Zweiling a toujours voulu satisfaire aux exigences des ces clients ; pour cette raison, elle a étendu sa gamme pour le cabinet et le laboratoire dentaire de façon continue.

Dès maintenant, la gamme de livraison inclut les produits suivants :

- instruments diamantés et disques
- fraises et fraises-à-finir en carbure de tungstène
- instruments de chirurgie
- instruments endodontiques
- polissoirs
- coffret d'instruments
- porte-instruments
- pinces d'extraction diamantées
- instruments pour Chirurgie ORL/ Neurochirurgie



Pictogramas y granulometrías | Symboles d'utilisation et granulométries



Preparación de cavidades
Préparation cavitaire



Planificación de raíces
Surfaçage radiculaire



reparación de coronas
Préparation coronaire



Preparación de canal radicular
Traitement endodontique



Número de pedido
N° d'ordre



Trabajo en obturaciones
Préparation des obturations



Técnica de coronas y puentes
Couronnes et bridges



Número ISO
N° ISO



Corte de coronas
Séparation des couronnes



Acrílicos
Technique acrylique



Número de lote - permite el seguimiento del lote de producción correspondiente
N° du lot - permet la suivie du lot de production correspondant



Remoción de obturaciones
Retrait des obturations



Fabricación de modelos
Fabrication de modèles



Velocidad de rotación recomendada
Vitesse de rotation recommandée



Planificación de raíces
Surfaçage radiculaire



Modelos colados
Squellétés



Velocidad máxima permitida
Vitesse de rotation maximale permise



Técnica de microfresado
Technique de fraisage



Rectificado de bisel
Rectifié à biseau

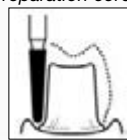
Diferentes tipos de preparación coronaria
Divers types de préparation coronaire



Angulo
Angle



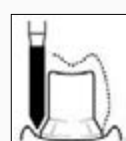
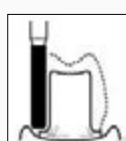
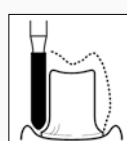
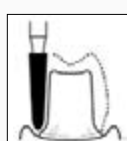
Grano de diamante integrado
Diamants dans la masse



Profilaxis
Prophylaxie



Gnato - ortopedia
Traitement orthodontique



Cirugía oral
Chirurgie maxillo-faciale



Punta cortante
Pointe coupante



Punta no cortante
Pointe mousse



Chamfer de seguridad
Chanfrein de sécurité



No reutilizar (uso único) *
*à usage unique**



Unidad de embalaje
Unité d'emballage

Número de filos cortantes en instrumentos para acabar CT - Nombre de lames des fraises à finir CT

UF= ○ ultra fino - ultra-fine 30 filos - lames

F = ● fino - fine 16/20 filos - lames

- = medio - moyenne 8/12 filos - lames

Granulometría · Granulométrie

U = □ ultra fino · ultra-fine 10 µm

C = ■ extra fino · extra-fine 25 µm

F = ■ fino · fine 46 µm

- = medio · moyenne 105-120 µm *

G = ■ gureso · grosse 126-150 µm *

SG= ■ super grueso · super-grosse 180 µm *

)* En algunos instrumentos el tamaño del grano puede variar en función de su forma y tamaño.

La taille du grain de certains instruments peut varier en fonction de la forme et de la taille de l'instrument

* La reutilización de estos productos conlleva un riesgo de infección y/o la seguridad de los productos ya no puede garantizarse.

* La réutilisation de ces produits entraîne un risque d'infection et/ou la sécurité des produits ne peut plus être garantie

4 - 5 Información general

- 6** Diamante Sinopsis
- 7 - 27** Instrumentos diamantados
- 28** Instrumentos sinterizados
- 29 - 32** Discos de diamante
- 33** Carburo de tungsteno Sinopsis
- 34 - 37** Fresas
- 38 - 40** Fresas para cortar coronas
- 40 - 41** Fresas para remover amalgama/excesos de adhesivos
- 42 - 45** Fresas para acabar
- 46** Instrumentos para trabajar titanio en boca
- 47** Instrumentos quirúrgicos
- 48** Fresas para hueso
- 49 - 63** Fresones
- 64 - 65** Técnica de precisión

- 66 - 69** Endodoncia
- 70** Abrasivos de diamante / Discos para separar

- 71** Pulidores Sinopsis
- 72 - 74** Système de polissage de ZrO_2 en deux étapes
- 75 - 76** Système de polissage de céramica en tres etapas
- 77** Pulidores Eco para cerámica
- 78 - 79** Pulidores para composite
- 80 - 84** Otros pulidores
- 85** Cepillos
- 86** Mandriles

- 87 - 91** Freseros
- 92 - 93** Pinzas de extracción diamantadas
- 94 - 96** Recomendaciones de utilización e instrucciones de seguridad para los instrumentos dentales rotatorios
- 97 - 99** Índice / Notas

4 - 5 Information générale

- 6** Diamant Sommaire
- 7 - 27** Instruments diamantés
- 28** Diamants dans la masse
- 29 - 32** Disques diamantés
- 33** Carbure de Tungstène Sommaire
- 34 - 37** Fraises
- 38 - 40** Fraises pour découper les couronnes
- 40 - 41** Fraise pour le retrait des amalgames/excédents de coll
- 42 - 45** Fraises à finir
- 46** Retouche de la titane en bouche
- 47** Instruments chirurgicaux
- 48** Fraises à os
- 49 - 63** Fraises de laboratoire
- 64 - 65** Technique de fraisage

- 66 - 69** Endodontie
- 70** Abrasifs
- 71** Polissoirs Sommaire
- 72 - 74** Sistema de pulido de ZrO_2 en dos etapas
- 75 - 76** Sistema de pulido de cerámica en tres etapas
- 77** Polissoirs Eco pour céramique
- 78 - 79** Polissoirs pour composite
- 80 - 84** Autres polissoirs
- 85** Brossettes
- 86** Mandrins

- 87 - 91** Coffrets
- 92 - 93** Pinces d'extraction diamantées
- 94 - 96** Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires rotatifs
- 97 - 99** Index / Notes



Los instrumentos dentro de cada grupo de productos (p. ej. diamantes o carburo de tungsteno) se visualizan en orden ascendente de su número de referencia (p. ej. 368, 368A, 369, etc.).
Excepción: Los pulidores se clasifican por su campo de aplicación, p. ej. pulidores para cerámica

*Les divers instruments contenus dans chaque groupe de produits (p. ex. diamantés ou carbure de Tungstène) sont classés par ordre croissant de leur n° de référence (p. ex. 368, 368A, 369, etc.).
Exception : Les polissoirs sont classés par leur domaine d'application, p. ex. polissoirs pour céramique.*

Estructura de tablas / Possibilités de pedir | Structure du tableau / Possibilités de commande

Instrumento	Instrument	Dibujos 1:1	Schéma 1:1
Parte activa aumentada	Représentation agrandie de la partie travaillante	Representa el tamaño real de la parte activa del instrumento.	Le schéma représente la grandeur réelle de l'instrument
Código de color + Número REF	Identification couleur + Numéro REF	Dimensiones/ designaciones	Dimensions / Désignations
El código de color indica el tamaño del grano y el tipo de dentadura	L'identification couleur vous informe sur la granulométrie, ou le type de denture.	Las designaciones, números, tamaños y dimensiones de producción corresponden principalmente a los ISO y DIN.	Les désignations, numérotations, tailles et dimensions correspondent généralement aux normes ISO et DIN en vigueur.
Tipo de mango	Type de tige ISO 6360	L = longitud de la parte activa	L = Longueur de la partie travaillante
Atención: cuando la parte activa o el cuello del instrumento es extra larga la longitud total varía!	Attention: la longueur totale change pour les instruments munis d'une tête ou d'un col longs!		

L mm	835	3,0	4,0	4,0
REF	835	medio	medio	medio
ISO	806.104.107.524...	010	010	012
	806.204.107.524...	009	010	012
	806.314.107.524...	009	010	012
	835F	fino	fino	fino
	806.314.107.514...	010	010	010

Opciones de pedido | Possibilités de commandes

Al realizar un pedido puede usar nuestra referencia o el número ISO como prefiera.

Vous pouvez aussi bien commander avec le numéro REF qu'avec la numérotation ISO

Número REF

Por favor especifique el número de REF + el número del mango + el tamaño deseado.

Numéro REF

Veillez indiquer le numéro REF + le numéro de tige + la taille désirée

Ejemplo de un pedido | Exemple d'une commande

835 Grano medio
Granulométrie moyenne

■ 835F Grano fino
Granulométrie fine

Pedido con número REF | Commande avec le numéro REF

835 + .314. + 010

835F + .314. + 010

Sistema de numeración | Système de numérotation ISO 6360

Algunas características de los instrumentos rotativos están ya estandarizados internacionalmente. Por ejemplo, diámetro de los mangos, tamaño de los acoplamientos, tipo de vástago (ISO 1797) al igual que los tamaños (ISO 2157). El sistema de numeración ISO garantiza la armonización internacional de las designaciones de los instrumentos.

Des normes internationales sont déjà déterminées pour certaines propriétés des instruments rotatifs. Cela s'applique notamment aux dimensions, aux diamètres, aux types de tige (ISO 1797) et de taille (ISO 2157). L'unité internationale des désignations des instruments est assurée par le système de numérotation ISO.

El número ISO consiste en un código numérico que representa las características del instrumento, permitiendo una identificación inequívoca.

Le numéro ISO est composé d'une certaine numérotation qui informe sur les données des instruments qui permettent une identification exacte.

806.314.107.514.010				
Material de la parte activa	Vástago y longitud global	Forma y diseño	Tamaño nominal ISO 2157	
• Diamante, ligazón de metal galvanizada	• FG • 19 mm dimensiones acoplamiento según ISO 1797	• cilíndrico, bordes redondeados • Grano fino, ligazón dura	• El diámetro más ancho de la parte activa ('/-mm)	
Matériau de la partie travaillante	Tige et longueur totale	Forme et spécificité	Taille nominale ISO 2157	
• Diamant à liant galvanique	• FG • 19 mm dimension selon ISO 1797	• Cône renversé, convexe, bords arrondis • Grain fin, liant dur	• Diamètre le plus fort de la partie travaillante (1/10 mm)	

Tipo de vástago | Types de tige ISO 6360 · ISO 1797

313 · FG corto

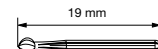
FG court



Ø 1,60 mm

314 · FG (Friction Grip)

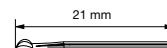
FG



Ø 1,60 mm

315 · FG largo

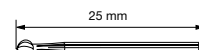
FG long



Ø 1,60 mm

316 · FG extra largo

FG extra-long



Ø 1,60 mm

204 · Contra-ángulo

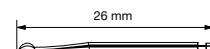
Contre-angle



Ø 2,35 mm

205 · Contra-ángulo largo

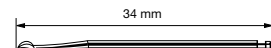
Contre-angle long



Ø 2,35 mm

206 · Contra-ángulo extra largo

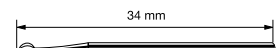
Contre-angle extra long



Ø 2,35 mm

103 · Pieza de mano, corto

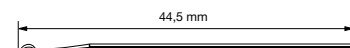
Pièce-à-main courte



Ø 2,35 mm

104 · Pieza de mano

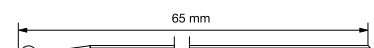
Pièce-à-main



Ø 2,35 mm

105 · Pieza de mano, largo

Pièce-à-main longue



Ø 2,35 mm

Instrumentos de preparación | Instruments de préparation

				
Botón <i>Bouton</i> 7	Redondo <i>Rond</i> 8	Lenticular <i>Lenticulaire</i> 10	Cilindro con punta <i>Cylindre pointu</i> 17	Llama <i>Flamme</i> 15
				
Huevo <i>Oeuf</i> 7	Cono invertido <i>Cône renversé</i> 8	Cebolla <i>Oignon</i> 10	Cilindro, corte en el extremo <i>Cylindre, active à la pointe seulement</i> 11	Aguja <i>Pointe</i> 15, 17, 18
				
Forma especial <i>Forme spéciale</i> 7	Doble cono <i>Double cône</i> 9	Cónico <i>Concave</i> 10	Cónico <i>Conique</i> 12-13	Torpedo <i>Torpedo</i> 16
				
Granada <i>Grenade</i> 7, 18	Diabolo <i>Diabolo</i> 9	Pera <i>Poire</i> 9, 10	Cónico redondo <i>Conique à bout rond</i> 13-14, 18	Torpedo, cónico <i>Torpedo conique</i> 16
				
Interdental <i>Interdentaire</i> 7	Rueda <i>Roue</i> 9, 18	Cilindro <i>Cylindre</i> 10-11	Cónico, elipse <i>Conique, ellipse</i> 13, 15	Instrumento para el tallado palatino <i>Instruments pour les faces palatines</i> 18
				
	Fresa para ranurar <i>Instruments à rainurer</i> 9	Cilindro redondo <i>Cylindre rond</i> 11, 17	Cónico con punta <i>Pointu</i> 14, 18	

**Instrumentos diamantados FG corto
*Instruments diamantés FG court***



19

**Abrasivos diamantados ZD
*Abrasifs diamantés ZD***



20

**Instrumentos con revestimiento de nitrato de titanio (TiN)
*Instruments munis d'un revêtement de nitrure de titane (TiN)***



21 - 22

**Micropreparación
*Micropréparation***



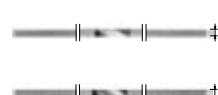
23

**Instrumentos InteC
*Instruments InteC***



24

**Tiras de diamante
*Strips diamantés***



25

**Instrumentos diamantados de laboratorio
*Grosses fraises pour le laboratoire dentaire***



26 - 27

**Instrumentos sinterizados
*Diamants dans la masse***



28

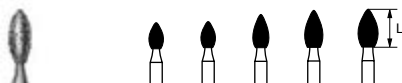
**Discos de diamante
*Disques diamantés***



29 - 32

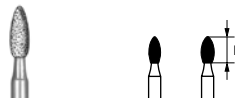
Los instrumentos dentro de cada grupo de productos (p. ej. instrumentos diamantados, InteC o instrumentos sinterizados) se visualizan en orden ascendente de su número de referencia.

Les divers instruments contenus dans chaque groupe de produits (p. ex. fraises diamantées, InteC ou diamants dans la masse) sont classés par ordre croissant de leur n° de référence.


368


Lmm	3,5	3,5	4,5	5,0	5,0
REF	368				
ISO	806.204.257.524... 023				
	806.314.257.524... 016 018 021 023				
■ 368SG	806.314.257.544... 023				
■ 368G	806.314.257.534... 016 021 023				
■ 368F	806.204.257.514... 023				
	806.314.257.514... 016 018 021 023				
■ 368C	806.204.257.504... 025				
	806.314.257.504... 016 018 021 023				

021-025 = max. 300 000 min⁻¹

368 A


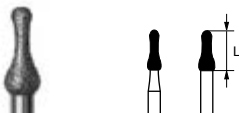
Lmm	3,5	3,5
REF	368 A	
ISO	806.314.254.524... 016 018	
■ 368AG	806.314.254.534... 016	
■ 368AF	806.314.254.514... 016	
■ 368AC	806.314.254.504... 016	
■ 368AU	806.314.254.494... 016	


369


Lmm	5,5
REF	369
ISO	806.314.263.524... 025

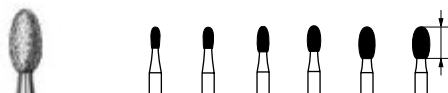
025 = max. 160 000 min⁻¹


Occlu-Former

369 A


Lmm	5,0	5,0
REF	369 A	
ISO	806.314.506.524... 018 023	
■ 369AG	806.314.506.534... 023	
■ 369AF	806.314.506.514... 018	

023 = max. 300 000 min⁻¹

379


Lmm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
REF	379					
ISO	806.314.277.524... 014 018 023					
■ 379SG	806.314.277.544... 023					
■ 379G	806.314.277.534... 023					
■ 379F	806.204.277.514... 023					
	806.314.277.514... 012 016 018 021 023					
■ 379C	806.314.277.504... 016 018 023					

021 = max. 300 000 min⁻¹

023 = max. 300 000 min⁻¹

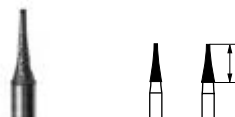
379 B


Lmm	4,3
REF	379 B
ISO	806.314.277.524... 020

020 = max. 300 000 min⁻¹

390


Lmm	3,5
REF	390
ISO	806.314.274.524... 016
■ 390F	806.314.274.514... 016
■ 390C	806.314.274.504... 016

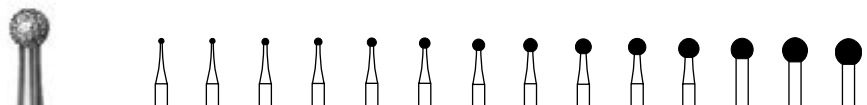

392


Lmm	5,0	5,0
REF	392	
ISO	806.314.465.524... 016	
■ 392F	806.314.465.514... 016	
■ 392C	806.314.465.504... 014	

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm



801



REF	801												
ISO	806.104.001.524...	008	010	012	014	016	018	021	023	027	033		
	806.204.001.524...		009	010	012	014	016	018	021	023	027	033	
	806.314.001.524...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	029	033 035
801 G	806.314.001.534...		009	010	012	014	016	018	021	023	029		
801 F	806.204.001.514...							018		023		033	
	806.314.001.514...				014		018	021	023	029	033	035	
801 C	806.204.001.504...									023			
	806.314.001.504...			012	014	016	018		023		029		

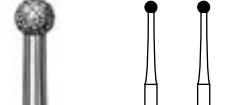
023 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹

033 = $\bigcirc$ max. 120 000 min⁻¹

029 = $\bigcirc$ max. 140 000 min⁻¹

035 = $\bigcirc$ max. 120 000 min⁻¹


801 L

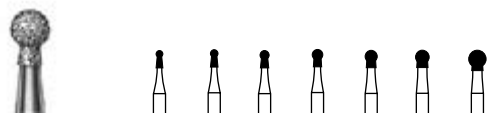


REF	801 L		
ISO	806.314.697.524...	016	
801 L SG	806.314.697.544...	016	
801 L G	806.314.697.534...	016	021

016 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹

021 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹


802



Lmm		3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	4,0
REF	802							
ISO	806.314.002.524...	009	010	012	014	016	018	023
802 G	806.314.002.534...		010	012	014			

023 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹

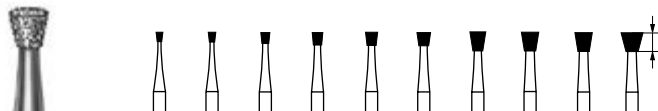

806



Lmm		2,5	2,5	2,5	3,0	3,0	3,0
REF	806						
ISO	806.314.019.524...	009	010	012	014	016	018
806 G	806.314.019.534...		010	012	014	016	



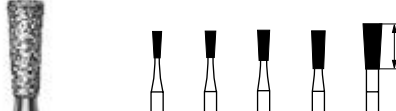
805



Lmm		1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	2,3	2,5	2,5	2,5	3,0
REF	805										
ISO	806.104.010.524...			012	014	016	018	021		025	027
	806.204.010.524...			012							
	806.314.010.524...	009	010	012	014	016	018		023		
805 G	806.314.010.534...		010	012	014	016	018				
805 F	806.314.010.514...				014						

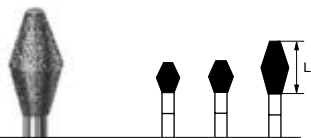
025 = $\bigcirc$ max. 160 000 min⁻¹


807

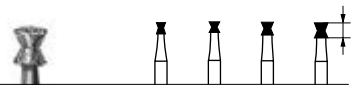


Lmm		3,5	3,5	4,0	5,0	6,0
REF	807					
ISO	806.104.225.524...				018	025
	806.314.225.524...	012	014	016	018	
807 G	806.314.225.534...		014	016		

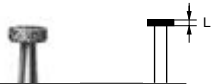
U = $\square$ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10 μ m	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105–120 μ m
C = $\square$ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25 μ m	G = $\square$ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126–150 μ m
F = $\square$ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46 μ m	SG = $\square$ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180 μ m


811

Lmm		4,2	4,2	7,0
REF	811			
ISO	806.314.038.524... 031 033 037			
031	=  max. 140 000 min ⁻¹		037 =  max. 100 000 min ⁻¹	
033	=  max. 100 000 min ⁻¹			


813

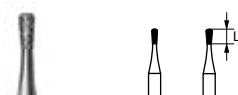
Lmm	1,5	1,5	1,5	2,0
REF	813			
ISO	806.314.032.524... 012 014 016 018			


815

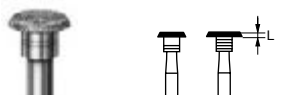
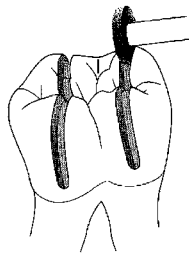
Lmm	0,8
REF	815
ISO	806.314.040.524... 035
035 = max. 100 000 min ⁻¹	


818

Lmm	0,6	0,6
REF	818	
ISO	806.314.041.524... 047 050	
047	=  max. 80 000 min ⁻¹	
050	=  max. 80 000 min ⁻¹	


822

Lmm	2,0	2,0
REF	822	
ISO	806.314.232.524... 008 009	


824

Lmm	0,6	0,6
REF	824	
ISO	806.314.055.524... 037 047	
037 =  max. 100 000 min ⁻¹ 047 =  max. 90 000 min ⁻¹		

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm



825



REF	825
ISO	806.104.304.524... 023
	806.314.304.524... 023 042

023 = max. 300 000 min⁻¹
042 = max. 80 000 min⁻¹



827



Lmm	4,2
REF	827 C
ISO	806.314.464.504... 018

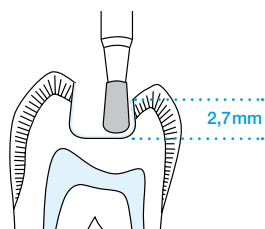


833

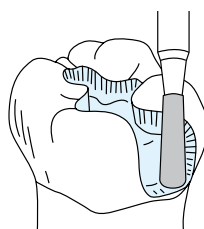


Lmm	3,5
REF	833 F
ISO	806.314.466.514... 031
	806.314.466.504... 031

031 = max. 140 000 min⁻¹



La longitud de la parte activa de 2,7 mm sirve de control de la profundidad para evitar daños a la pulpa.
La longueur de la tête de 2,7 mm sert de contrôle de la profondeur afin d'éviter tout dommage à la pulpe.



Preparación del hombro cervical
Préparation épaulement cervical



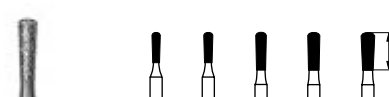
830



Lmm		2,7	2,7	2,7	2,7	2,7
REF	830					
ISO	806.314.233.524...	009	010	012	014	016
 830 G	806.314.233.534...		010	012	014	016



830 L



Lmm		4,0	4,0	5,0	5,0	5,0
REF	830 L					
ISO	806.314.234.524...	010	012	014	016	018
■	830 L SG					
	806.314.234.544...			014		
■	830 L G					
	806.314.234.534...		012	014	016	018



830 RLA



Lmm	4,7
REF	830 RLA
ISO	806.314.237.524... 032

032 = max. 100 000 min⁻¹



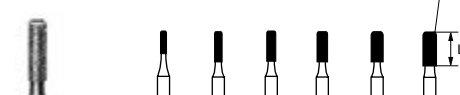
835



Lmm		3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
REF	835								
ISO		806.104.107.524...			010				
		806.204.107.524...			010	012			
		806.314.107.524...	006	008	009	010	012	014	016 018
	835 G								
		806.314.107.534...		009	010	012	014		
	835 F								
		806.314.107.514			010				



835 KR



Lmm		3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
REF	835KR						
ISO	806.314.156.524...	008	010	012	014	016	018
	835KR G						
	806.314.156.534...		010	012	014		

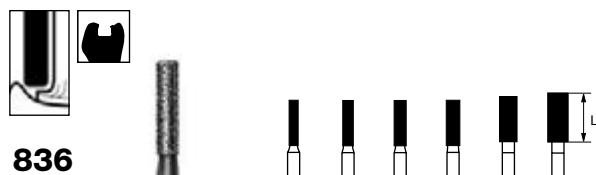


835 L



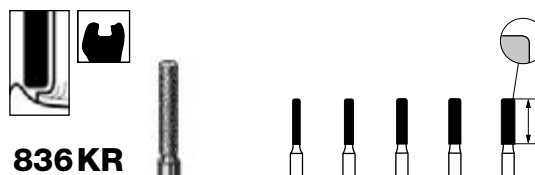
Lmm	4,0
REF	835 L
ISO	806.314.156.524... 012

U = ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm



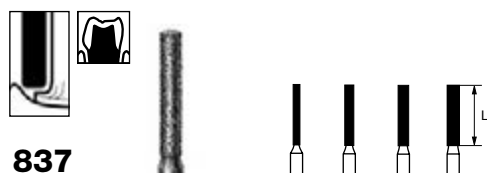
836

Lmm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,5
REF	836					
ISO	806.104.110.524...				023	027
	806.314.110.524...	012	014	016	018	
■ 836SG						
	806.314.110.544...	014				
■ 836G						
	806.314.110.534...	012	014	016	018	
■ 836F						
	806.314.110.514...	012				

027 = max. 160 000 min⁻¹


836KR

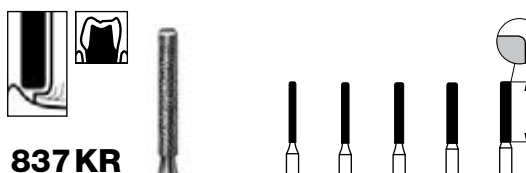
Lmm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
REF	836KR				
ISO	806.314.157.524...	010	012	014	016
				018	
■ 836KR G					
	806.314.157.534...	010	012	014	



837

Lmm		8,0	8,0	8,0
REF	837			
ISO	806.104.111.524...		014	016
	806.204.111.524...	012		
	806.314.111.524...	009	012	014
			016	
■ 837 SG				
	806.314.111.544...		014	
■ 837 G				
	806.314.111.534...	012	014	
■ 837 F				
	806.314.111.514...	012		

009 = max. 160 000 min⁻¹

012 = max. 300 000 min⁻¹


837KR

Lmm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	837KR					
ISO	806.314.158.524...	009	010	012	014	
■	837KRG					
	806.314.158.534...				014	018
■	837KRF					
	806.314.158.514...			012		
■	837KRC					
	806.314.158.504...				014	

009 = max. 160 000 min⁻¹

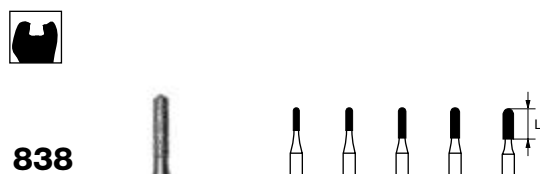
010 = max. 160 000 min⁻¹

012 = max. 300 000 min⁻¹


837L

Lmm	10,0	10,0
REF	837L	
ISO	806.314.112.524...	014
■ 837LG		
	806.314.112.534...	012

012 = max. 300 000 min⁻¹

014 = max. 300 000 min⁻¹


838

Lmm	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0
REF	838				
ISO	806.314.137.524...	008	009	010	012
				014	
■ 838SG					
	806.314.137.544...			012	
■ 838G					
	806.314.137.534...			012	014
■ 838F					
	806.314.137.514...			012	



839

REF	839		
ISO	806.314.150.524...	010	012
010 = max. 160 000 min ⁻¹			
012 = max. 300 000 min ⁻¹			

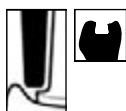
U = ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm


845

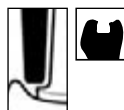
Lmm		3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
REF	845					
ISO	806.314.168.524...	008	010	012	016	


845 KR

Lmm		4,0	4,0	4,0	4,0	
REF	845 KR					
ISO	806.314.544.524...	014	016	018	025	
	845 KRF					
	806.314.544.514...		016	018	025	

025 = max. 160 000 min⁻¹

846

Lmm		6,0	6,0	6,0	6,0	
REF	846					
ISO	806.314.171.524...	012	014	016	018	
	846 G					
	806.314.171.534...	012		016		


846 KR

Lmm		6,0	6,0	6,0		
REF	846 KR					
ISO	806.314.545.524...	012	014	016		
	846 KRG					
	806.314.545.534...			016		


847

Lmm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	847					
ISO	806.314.172.524...	012	014	016	018	023
	847 SG					
	806.314.172.544...			016		
	847 G					
	806.314.172.534...	012	014	016	018	
	847 F					
	806.314.172.514...		014			

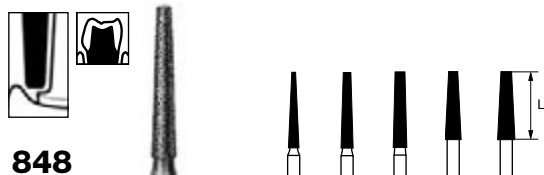
012 = max. 300 000 min⁻¹
023 = max. 300 000 min⁻¹

847 KR

Lmm		8,0	8,0	8,0	8,0	
REF	847 KR					
ISO	806.314.546.524...	012	014	016	018	
	847 KRG					
	806.314.546.534...			016	018	

012 = max. 300 000 min⁻¹

U	= ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	-	= ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C	= ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G	= ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F	= ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG	= ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm



848

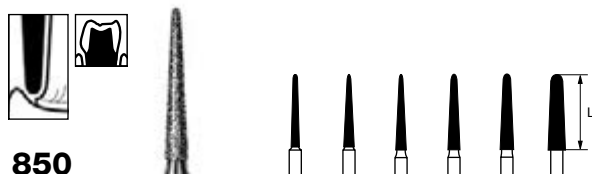
Lmm	10,0	10,0	10,0	10,0	9,0
REF	848				
ISO	806.104.173.524...	016		023	
	806.204.173.524...	016			
	806.314.173.524...	014	016	018	021 023
■ 848 SG					
	806.314.173.544...	016			
■ 848 G					
	806.314.173.534...	014	016	018	021 023
■ 848 F					
	806.314.173.514...	016			

014 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹ 021 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹
016 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹ 023 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹
018 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹



849

Lmm	4,0
REF	849 G
ISO	806.314.194.534... 012



850

Lmm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
REF	850					
ISO	806.104.199.524...		016	018	023	
	806.204.199.524...			018		
	806.314.199.524...	011	012	014	016	018 023
■ 850 SG						
	806.314.199.544...		016			
■ 850 G						
	806.314.199.534...	012	014	016	018	023
■ 850 F						
	806.314.199.514...	012	014	016		
■ 850 C						
	806.314.199.504...		016			

011 = $\bigcirc$ max. 160 000 min⁻¹ 014 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹ 018 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹
012 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹ 016 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹ 023 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹



850 SMF

Lmm	10,0
REF	850 S MF
ISO	806.314.199.XXX... 011

011 = $\bigcirc$ max. 160 000 min⁻¹



Eliminar la lamela adamantina.
Eliminar le contact par une lamelle de l'émail.

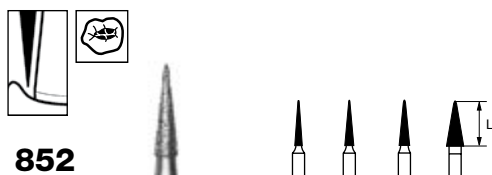


851

Lmm	8,0	8,0
REF	851	
ISO	806.314.219.524...	012 016

012 = $\bigcirc$ max. 300 000 min⁻¹

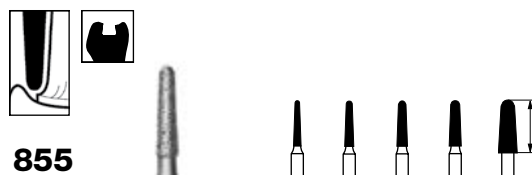
U = ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm



852

Lmm	6,0	6,0	6,0	6,0
REF	852			
ISO	806.314.164.524...	012		
852 G	806.314.164.534...		023	
852 F	806.314.164.514...	012	014	
852 C	806.314.164.504...	010	014	
852 U	806.314.164.494...	010		

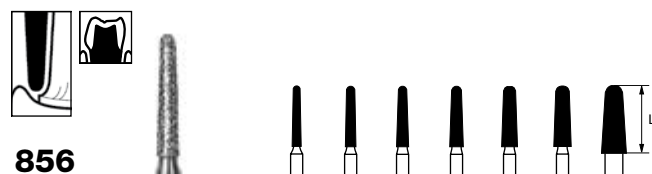
010 = max. 160 000 min⁻¹

023 = max. 300 000 min⁻¹


855

Lmm	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
REF	855				
ISO	806.314.197.524...	010	012	014	016
855 SG	806.314.197.544...				025
855 G	806.314.197.534...		012		016
855 F	806.314.197.514...	010			

010 = max. 160 000 min⁻¹

025 = max. 160 000 min⁻¹


856

Lmm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0
REF	856						
ISO	806.104.198.524...			018			033
	806.314.198.524...	012	014	016	018	021	
856 SG	806.314.198.544...			016	018	021	023
856 G	806.314.198.534...	012	014	016	018	021	023
856 F	806.314.198.514...	012	014	016	018	021	023
856 C	806.314.198.504...	012					

012 = max. 300 000 min⁻¹

023 = max. 300 000 min⁻¹

021 = max. 300 000 min⁻¹

033 = max. 100 000 min⁻¹


856 P

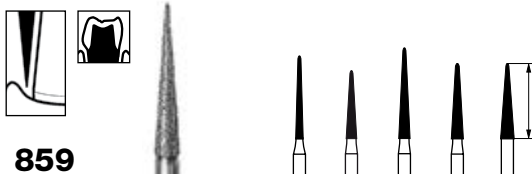
Lmm	8,0	8,0
REF	856 P	
ISO	806.314. 524...	018
856 PG	806.314. 534...	018
856 PF	806.314. 514...	018

= max. 160 000 min⁻¹


858

Lmm	8,0	8,0
REF	858	
ISO	806.104.165.524...	014
	806.314.165.524...	010
858 G	806.314.165.534...	014
858 F	806.314.165.514...	010
858 C	806.314.165.504...	014

010 = max. 300 000 min⁻¹

014 = max. 300 000 min⁻¹


859

Lmm	11,0	9,0	12,0	10,0	10,0
REF	859				
ISO	806.104.166.524...				018
	806.314.166.524...		014		018
	806.314.167.524...	010		015	
859 G	806.314.166.534...		014		018
859 F	806.314.166.514...		014		018
	806.314.167.514...	010			
859 C	806.314.166.504...	010	014		016
859 U	806.314.166.494...		014		

010 = max. 300 000 min⁻¹

016 = max. 300 000 min⁻¹

014 = max. 300 000 min⁻¹

018 = max. 300 000 min⁻¹

015 = max. 160 000 min⁻¹

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10 μm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105–120 μm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25 μm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126–150 μm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46 μm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180 μm



860

Lmm		2,5	4,0	5,0	5,0
REF	860				
ISO	806.314.245.524...	010	012	016	
	860 G				
	806.314.245.534...	012			
	860 F				
	806.314.245.514...	012			
	860 C				
	806.314.245.504...	009	010		



862

Lmm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	862					
ISO	806.104.249.524...		014	016	018	
	806.204.249.524...		014	016		
	806.314.249.524...	010	012	014	016	
	862 SG					
	806.314.249.544...	012				
	862 G					
	806.314.249.534...	012	014	016		
	862 F					
	806.204.249.514...	012				
	806.314.249.514...	010	012	014	016	
	862 C					
	806.204.249.504...	014				
	806.314.249.504...	010	012	014	016	
	862 U					
	806.314.249.494...	012				
010	=	max. 300 000 min ⁻¹	012	=	max. 100 000 min ⁻¹	
012	=	max. 300 000 min ⁻¹				



863

Lmm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
REF	863					
ISO	806.104.250.524...	012		016	025	
	806.204.250.524...		016			
	806.314.250.524...	012	014	016	018	
	863 G					
	806.314.250.534...	012	014	016	018	
	863 F					
	806.204.250.514...		016			
	806.314.250.514...	012	014	016		
	863 C					
	806.204.250.504...	012				
	806.314.250.504...	012		016		
012	=	max. 300 000 min ⁻¹	016	=	max. 100 000 min ⁻¹	
014	=	max. 300 000 min ⁻¹				
016	=	max. 300 000 min ⁻¹				



863GK

Lmm		10,0
REF	863GKC	
ISO	806.314.256.504...	012
012	=	max. 300 000 min ⁻¹



864

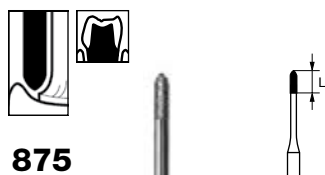
Lmm		12,0	12,0
REF	864		
ISO	806.314.251.524...	016	
	864 G		
	806.314.251.534...	016	018
016	=	max. 160 000 min ⁻¹	
018	=	max. 160 000 min ⁻¹	



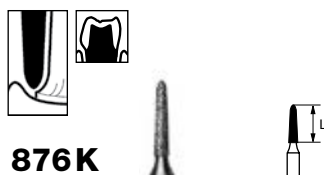
868

Lmm		8,0	8,0
REF	868		
ISO	806.314.223.524...	012	016
	868 F		
	806.314.223.514...	012	016
012	=	max. 300 000 min ⁻¹	

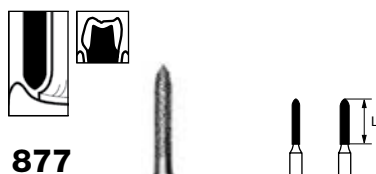
U	=	ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	-	=	ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C	=	ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G	=	ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F	=	ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG	=	ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm


875

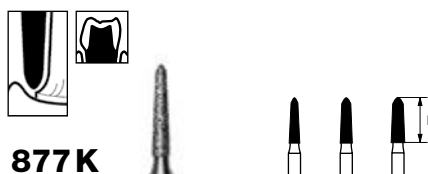
Lmm	3,0
REF	875
ISO	806.314.535.524... 009
009 = max. 300 000 min ⁻¹	


876K

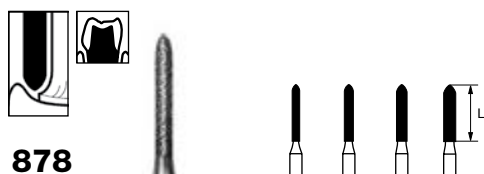
Lmm	5,0
REF	876KG
ISO	806.314.296.534... 012


877

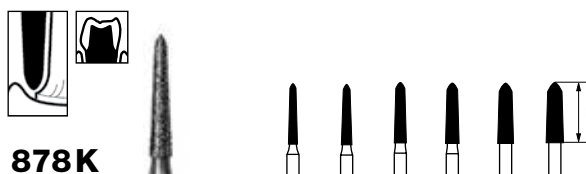
Lmm	6,0	6,0
REF	877	
ISO	806.314.288.524... 010	012
	877G	
	806.314.288.534... 010	012
	877F	
	806.314.288.514... 012	
010 = max. 160 000 min ⁻¹		


877K

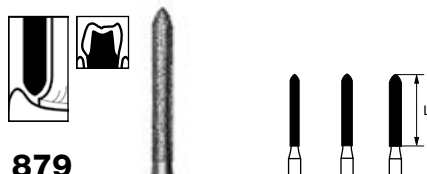
Lmm	6,0	6,0	6,0
REF	877K		
ISO	806.314.297.524... 014		
	877KG		
	806.314.297.534... 014	016	018


878

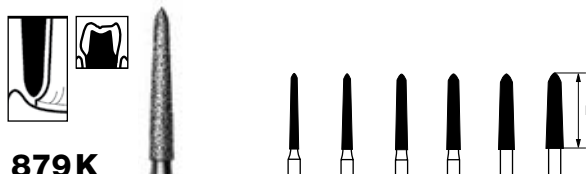
Lmm	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	878			
ISO	806.314.289.524... 010	012	014	016
	878G			
	806.314.289.534... 010	012	014	016
	878F			
	806.314.289.514... 010	012	014	016
010 = max. 160 000 min ⁻¹				
012 = max. 300 000 min ⁻¹				


878K

Lmm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	878K					
ISO	806.314.298.524... 012	014	016	018	021	
	878KSG					
	806.314.298.544... 016					
	878KG					
	806.314.298.534... 012	014	016	018	021	023
	878KGF					
	806.314.298.514... 014	016				
012 = max. 300 000 min ⁻¹						
021 = max. 300 000 min ⁻¹						
023 = max. 300 000 min ⁻¹						

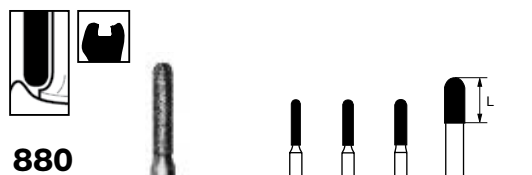

879

Lmm	10,0	10,0	10,0
REF	879		
ISO	806.314.290.524... 012	014	
	879G		
	806.314.290.534... 012	014	016
	879F		
	806.314.290.514... 012	014	016
	879C		
	806.314.290.504... 012		
012 = max. 160 000 min ⁻¹			
014 = max. 300 000 min ⁻¹			
016 = max. 300 000 min ⁻¹			


879K

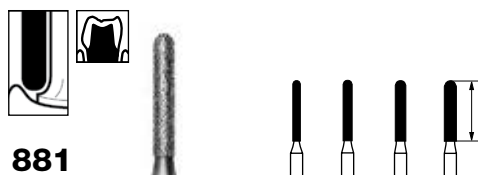
Lmm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
REF	879K					
ISO	806.314.299.524... 012	014	016	018	021	
	879KG					
	806.314.299.534... 012	014	016	018	021	023
012 = max. 300 000 min ⁻¹						
014 = max. 300 000 min ⁻¹						
016 = max. 300 000 min ⁻¹						
018 = max. 300 000 min ⁻¹						
021 = max. 300 000 min ⁻¹						
023 = max. 300 000 min ⁻¹						

U =	ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105–120µm
C =	ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G =	ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse 126–150µm
F =	ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG =	ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse 180µm



880

Lmm	6,0	6,0	6,0	6,0
REF	880			
ISO	806.104.140.524...	016	027	
	806.314.140.524...	012	014	016
880 G				
	806.314.140.534...	012	014	
880 F				
	806.314.140.514...	012		



881

Lmm	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	881			
ISO	806.314.141.524...	010	012	014
				016
881 G				
	806.314.141.534...		012	014
				016
881 F				
	806.314.141.514...	010	012	014
				016

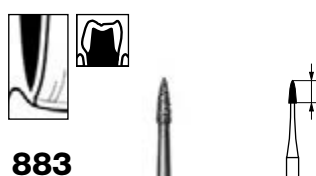
010 = max. 160 000 min⁻¹
012 = max. 300 000 min⁻¹



882

Lmm	10,0	10,0
REF	882	
ISO	806.314.142.524...	012
		014
882 F		
	806.314.142.514...	012
		014

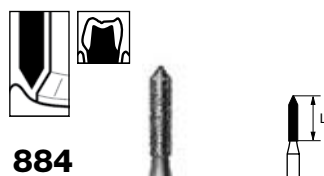
012 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹



883

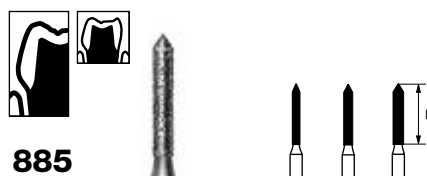
Lmm	3,0
REF	883 G
ISO	806.314.539.534...
	010

010 = max. 300 000 min⁻¹



884

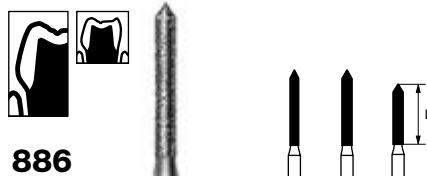
Lmm	6,0
REF	884
ISO	806.314.129.524...
	012



885

Lmm	8,0	8,0	8,0
REF	885		
ISO	806.314.130.524...	012	014
885 G			
	806.314.130.534...	012	014
885 F			
	806.314.130.514...	010	012

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

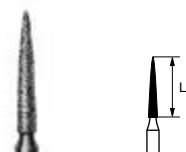


886

Lmm	10,0	10,0	10,0
REF	886		
ISO	806.314.131.524...	012	014
			016
886 G			
	806.314.131.534...	014	016
886 F			
	806.314.131.514...	014	

012 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹
016 = max. 300 000 min⁻¹

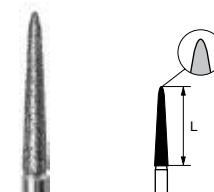
U	=	ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	-	=	ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C	=	ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G	=	ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F	=	ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG	=	ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm


888


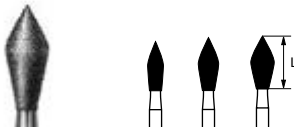
Lmm	8,0
REF	888
ISO	806.314.496.524... 012
012 = max. 300 000 min ⁻¹	


889

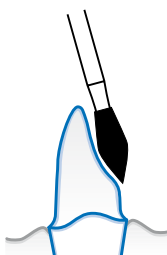
Lmm	3,5	4,0
REF	889	
ISO	806.314.540.524... 009	
889 G		
	806.314.540.534... 009	010
889 F		
	806.314.540.514... 009	010
009 = max. 300 000 min ⁻¹		
010 = max. 300 000 min ⁻¹		


898


Lmm	10,5
REF	898
ISO	806.314.213.524... 016
016 = max. 300 000 min ⁻¹	


899


Lmm	6,5	7,0	7,0
REF	899		
ISO	806.314.033.524... 021	027	031
899 F			
	806.314.033.514... 021	027	
021 = max. 300 000 min ⁻¹		031 = max. 140 000 min ⁻¹	
027 = max. 160 000 min ⁻¹			


909


Lmm	909	1,3	1,3	2,0
Lmm	909 G	1,45	1,45	1,45
REF	909			
ISO	806.314.068.524... 035	040		
909 G				
	806.314.068.534... 035	040	045	
035 = max. 100 000 min ⁻¹				
040 = max. 100 000 min ⁻¹				
045 = max. 80 000 min ⁻¹				


955


Lmm	3,0
REF	955 F
ISO	806.314.699.514... 008
955 C	
	806.314.699.504... 008
max. 300 000 min ⁻¹	


956


Lmm	4,0
REF	956 F
ISO	806.314.159.514... 010
956 C	
	806.314.159.504... 010


972


Lmm	4,0
REF	972 C
ISO	806.314.XXX.504... 020


973

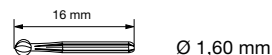

Lmm	4,7
REF	973 F
ISO	806.314.XXX.514... 021
973 C	
	806.314.XXX.504... 021

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm

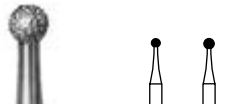
Instrumentos diamantados FG corto

Instruments diamantés FG court

313 · FG corto · FG court



801



REF	801
ISO	806.313.001.524... 012 014
	801 G
	806.313.001.534... 014



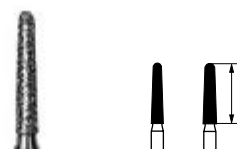
835



L mm		3,0	3,0	4,0	4,0
REF	835				
ISO	806.313.107.524...	008	009	010	012



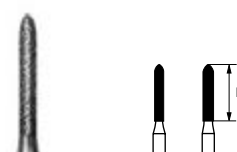
856



L mm	8,0	8,0
REF	856 G	
ISO	806.313.198.534...	016 018



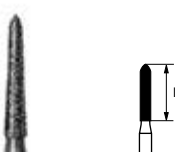
878



Lmm		8,0	8,0
	878		
	806.313.289.524...	012	
	878G		
	806.313.289.534...	012	014
	878F		
	806.313.289.514...		014

012 = max. 300 000 min⁻¹


878 K



L mm	8,0
REF	878 K
ISO	806.313.298.524... 016

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10 µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120 µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25 µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150 µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46 µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180 µm

Abrasivos de diamante ZD

Instruments diamantés ZD

ZrO₂ – Abrasivos de diamante para trabajar sobre óxido de zirconio

Las restauraciones estéticas del color del diente natural son cada vez más populares. A este respecto, se ha demostrado que el óxido de circonio (ZrO₂) es fiable y tiene una larga vida útil, aunque en la práctica resulte un material difícil de trabajar.

Gracias a un recubrimiento especial que fija los granos diamantados en forma duradera dentro de la ligazón, los abrasivos ZD facilitan un desgaste de material excelente y logran obtener superficies de muy alta calidad sin manchas oscuras causadas por fricción.

Recomendamos utilizar estos instrumentos en el contra-ángulo rojo con una velocidad de 160.000 rpm para lograr óptimos resultados.

ZrO₂ - Abrasifs diamantés pour la retouche de l'oxyde de zirconium

Les couronnes primaires d'oxyde de zirconium sont utilisées de plus en plus fréquemment pour les prothèses amovibles. L'oxyde de zirconium est fiable et durable, cependant difficile à traiter en réalité.

Nous disposons désormais, avec les fraises spéciales ZD à grain diamanté, des instruments pour ces exigences spécifiques. Un liant spécial lie durablement les différents cristaux de diamant, de sorte que ces instruments ont une excellente capacité d'enlèvement et permettent d'obtenir une surface de grande qualité sans traces de frottement.

Pour obtenir les meilleurs résultats, utiliser sur contre-angle rouge à une vitesse de 160.000 t/min.


ZD379

REF	ZD379
ISO	806.314. 023

ZD801

REF	ZD801
ISO	806.314. 014 023

ZD850

REF	ZD850
ISO	806.314. 016

ZD856

REF	ZD856
ISO	806.314. 018

ZD880CC

REF	ZD880CC
ISO	806.314. 012

ZD881

REF	ZD881
ISO	806.314. 016

Cortador de coronas
Fraises à séparer les
couronnes

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm

Instrumentos con revestimiento de nitruro de titanio (TiN)

Instruments munis d'un revêtement de nitrure de titane (TiN)



T 368




L mm 2,2 5,0

REF	T 368	
ISO	806.314...524...	023
	T 368 G	
	806.314...534...	020 023
	T 368 F	
	806.314...514...	023

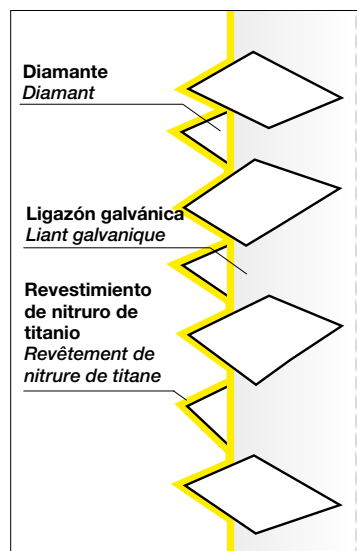


T 379




L mm 4,2

REF	T 379	
ISO	806.314...524...	023
	T 379 G	
	806.314...534...	023
	T 379 F	
	806.314...514...	023




T 801




L mm

REF	T 801	
ISO	806.314...524...	014
	T 801 G	
	806.314...534...	014 023



T 830 L




L mm 4,0 5,0 5,0 5,0

REF	T 830 L	
ISO	806.314...524...	012 014
	T 830 L G	
	806.314...534...	012 014 016 018



T 835 KR




L mm 4,0

REF	T 835 KR	
ISO	806.314...524...	012
	T 835 KR G	
	806.314...534...	012



T 837 KR




L mm 8,0

REF	T 837 KR	
ISO	806.314...524...	014
	T 837 KR G	
	806.314...534...	014



T 847




L mm 8,0

REF	T 847 G	
ISO	806.314...534...	016



T 848




L mm 10,0

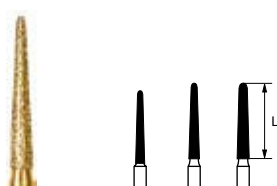
REF	T 848 G	
ISO	806.314...534...	018

018 =  max. 160 000 min⁻¹

U = 	ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = 	ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = 	ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = 	ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = 	ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = 	ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm



T 850



L mm		10,0	10,0	10,0
REF	T 850			
ISO	806.314...524...	012	014	
	T 850 G			
	806.314...534...	012	014	016
	T 850 F			
	806.314...514...	012		



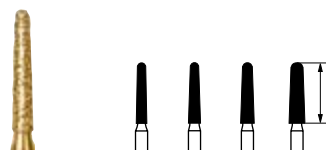
T 855



L mm		7,0
REF	T 855 G	
ISO	806.314...534...	025



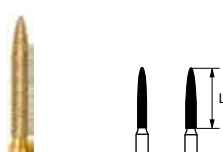
T 856



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
REF	T 856				
ISO	806.314...524...	016	018		
	T 856 G				
	806.314...534...	014	016	018	021
	T 856 F				
	806.314...514...	018			



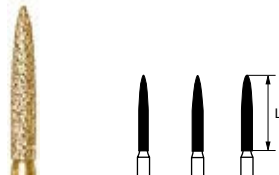
T 862



L mm		8,0	8,0
REF	T 862 G		
ISO	806.314...534...	012	014



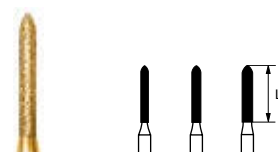
T 863



L mm		10,0	10,0	10,0
REF	T 863 G			
ISO	806.314...534...	012	014	016
	T 863 F			
	806.314...514...	012		



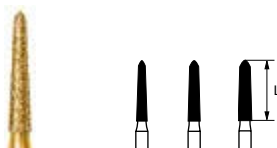
T 878



L mm		8,0	8,0	8,0
REF	T 878			
ISO	806.314...524...	012	014	
	T 878 G			
	806.314...534...	010	012	014



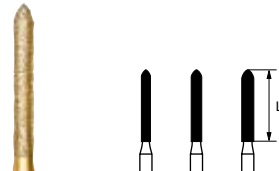
T 878K



L mm		8,0	8,0	8,0
REF	T 878K			
ISO	806.314...524...	018		
	T 878K G			
	806.314...534...	014	016	018



T 879



L mm		10,0	10,0	10,0
REF	T 879			
ISO	806.314...524...	014	016	
	T 879 G			
	806.314...534...	012	014	016
	T 879 F			
	806.314...514...	012	014	016



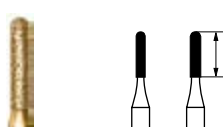
T 879K



L mm		10,0	10,0
REF	T 879K G		
ISO	806.314...534...	016	018



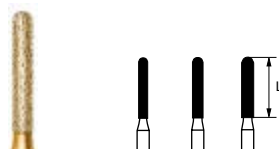
T 880



L mm		6,0	6,0
REF	T 880 G		
ISO	806.314...534...	012	014



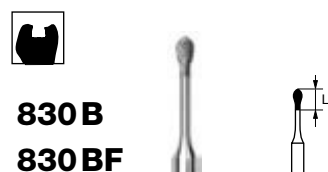
T 881



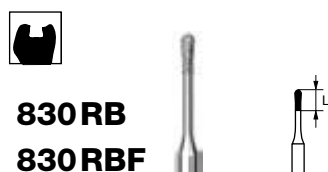
L mm		8,0	8,0	8,0
REF	T 881			
ISO	806.314...524...	012		
	T 881 G			
	806.314...534...	012	014	016
	T 881 F			
	806.314...514...	014	016	

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm

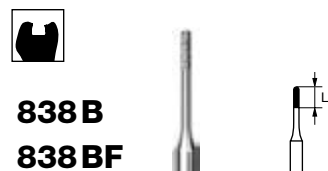
Micropreparación Micro préparation



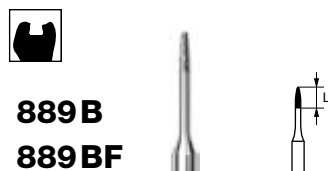
Lmm	2,7
REF	830B
ISO	806.314.524...
	012
	830BF
	806.314.514...
	012



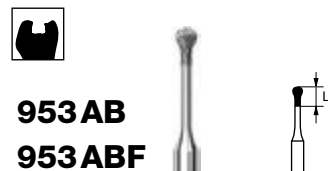
Lmm	2,7
REF	830RB
ISO	806.314.524...
	009
	830RBF
	806.314.514...
	009



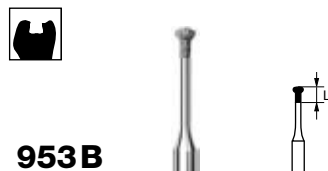
Lmm	2,7
REF	838B
ISO	806.314.524...
	007
	838BF
	806.314.514...
	007



Lmm	2,7
REF	889B
ISO	806.314.524...
	007
	889BF
	806.314.514...
	007



Lmm	2,5
REF	953AB
ISO	806.314.524...
	014
	953ABF
	806.314.514...
	014



Lmm	2,0
REF	953B
ISO	806.314.524...
	014



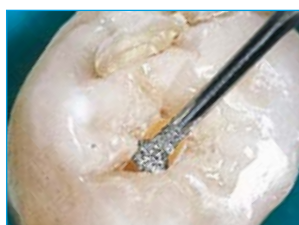
- ① Situación inicial:
Caries en fisuras socavadas y caries proximales
*Situation de départ :
Carie du sillon profonde et carie des faces proximales*



- ② Apertura mínimamente invasiva de determinación del tamaño del defecto carioso, usando el instrumento 889B.007
Ouverture peu invasive et détermination de la taille de la lésion carieuse avec l'instrument 889B.007.



- ③ Excavado de la lesión cariosa poco socavada con el instrumento 830RB.009
Excavation des lésions carieuses peu profondes à l'aide de l'instrument 830RB.009 de forme poire.



- ④ Vista optimizada, incluso a las zonas profundas de la preparación garantizando un fácil flujo de líquido refrigerante, gracias a los cuellos extremadamente delgados de los instrumentos. Preparación con el instrumento 953B.014
Visibilité optimale – même dans les zones profondes – et excellente alimentation du réfrigérant grâce au col extrêmement fin de l'instrument. Préparation avec l'instrument 953B.014.



- ⑤ Aspecto muy natural y estético de la restauración de composite.
Restauration en composite avec un bel aspect esthétique et une anatomie parfaite.

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105–120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126–150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm

Instrumentos InteC

Instruments InteC

super grueso · 180 µm
Super grosse · 180 µm



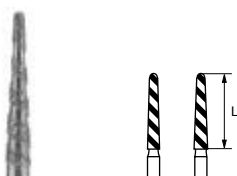
i368



Lmm 4,5
REF ■ **i368 SG**
ISO 806.314.544... **018**
023 = max. 300 000 min⁻¹



i850



Lmm 10,0 10,0
REF ■ **i850 SG**
ISO 806.314.544... **016 018**
016 = max. 300 000 min⁻¹
018 = max. 300 000 min⁻¹



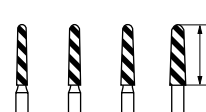
i855



Lmm 6,0
REF ■ **i855 SG**
ISO 806.314.544... **016**



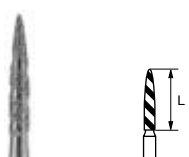
i856



Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0
REF ■ **i856 SG**
ISO 806.314.544... **014 016 018 021**
021 = max. 160 000 min⁻¹



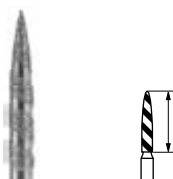
i862



Lmm 8,0
REF ■ **i862 SG**
ISO 806.314.544... **014**



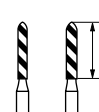
i863



Lmm 10,0
REF ■ **i863 SG**
ISO 806.314.544... **014**
014 = max. 300 000 min⁻¹



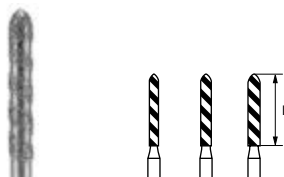
i878



Lmm 8,0 8,0
REF ■ **i878 SG**
ISO 806.314.544... **012 014**
012 = max. 300 000 min⁻¹



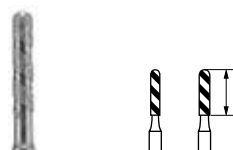
i879



Lmm 10,0 10,0 10,0
REF ■ **i879 SG**
ISO 806.314.544... **012 014 016**
012 = max. 160 000 min⁻¹ 016 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹



i880



Lmm 7,0 7,0
REF ■ **i880 SG**
ISO 806.314.544... **012 014**

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm

Tiras de diamante

Strips diamantés à finir

SD25F SD25M SD25G



Bmm 2,5

REF	SD25F	SD25M	SD25G
Granulometría · Granulométrie	fino · fino	medio · moyenne	grueso · grosse
Grosor · Epaisseur	0,08 mm	0,10 mm	0,13 mm
Longitud · Longueur	148 mm	148 mm	148 mm



SD37F SD37M SD37G



Bmm 3,7

REF	SD37F	SD37M	SD37G
Granulometría · Granulométrie	fino · fino	medio · moyenne	grueso · grosse
Grosor · Epaisseur	0,08 mm	0,10 mm	0,13 mm
Longitud · Longueur	148 mm	148 mm	148 mm

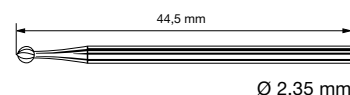


U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm

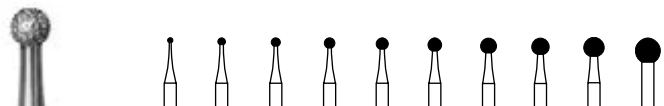
Instrumentos diamantados de laboratorio

Instruments diamantés pour le laboratoire dentaire

104 · Pieza de mano · Pièce-à-main



801



REF	801
ISO	806.104.001.524... 008 010 012 014 016 018 021 023 027 033
023	= max. 300 000 min ⁻¹
033	= max. 120 000 min ⁻¹



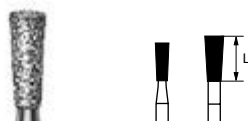
805



L mm	1,5 1,5 1,5 2,3 2,5 2,5 3,0
REF	805
ISO	806.104.010.524... 012 014 016 018 021 025 027
025	= max. 160 000 min ⁻¹



807



L mm	5,0 6,0
REF	807
ISO	806.104.225.524... 018 025



825



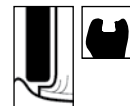
REF	825
ISO	806.104.304.524... 023
023	= max. 300 000 min ⁻¹



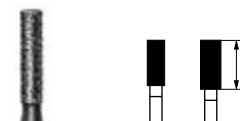
835



L mm	4,0
REF	835
ISO	806.104.107.524... 010



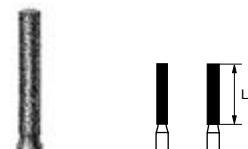
836



L mm	6,0 6,5
REF	836
ISO	806.104.110.524... 023 027
027	= max. 160 000 min ⁻¹



837



L mm	8,0 8,0
REF	837
ISO	806.104.111.524... 014 016



842 R

L mm	12,0
REF	842 R
ISO	806.104.143.524... 018

U = □ ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- = ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C = ■ ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G = ■ ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F = ■ ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG = ■ ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm


847

L mm	8,0
REF	847
ISO	806.104.172.524... 023
023 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$	


848

L mm	10,0	9,0
REF	848	
ISO	806.104.173.524... 016	023
023 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$		


850

L mm	10,0	10,0	10,0
REF	850		
ISO	806.104.199.524... 016	018	023
016 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$ 023 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$			
018 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$			


856

L mm	8,0	9,0
REF	856	
ISO	806.104.198.524... 018	033
033 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$		


858

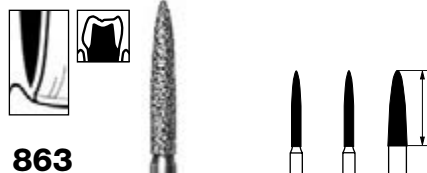
L mm	8,0
REF	858
ISO	806.104.165.524... 014
014 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$	


859

L mm	10,0
REF	859
ISO	806.104.166.524... 018
018 = $\text{max. } 300\,000 \text{ min}^{-1}$	


862

L mm	8,0	8,0
REF	862	
ISO	806.104.249.524... 016	018


863

L mm	10,0	10,0	10,0
REF	863		
ISO	806.104.250.524... 012	016	025


880

L mm	6,0	6,0
REF	880	
ISO	806.104.140.524... 016	027


896

L mm	12,0
REF	896
ISO	806.104.260.524... 060
060 = $\text{max. } 50\,000 \text{ min}^{-1}$	

U =	ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	- =	ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C =	ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G =	ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F =	ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG =	ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm

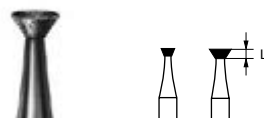
Instrumentos de diamante sinterizados

Diamants dans la masse


7801

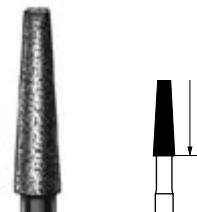

REF	7801
ISO	807.104.001.524... 018

max. 100 000 min⁻¹

7805
76805


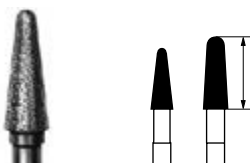
Lmm	0,9	1,5
REF	7805	
ISO	807.104.014.524... 018 029	
REF	76805	
ISO	807.104.014.534... 018 029	

max. 100 000 min⁻¹

7848


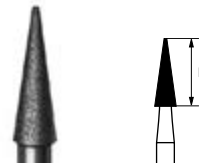
Lmm	12,0
REF	7848
ISO	807.104.174.524... 029

max. 100 000 min⁻¹

7856
76856


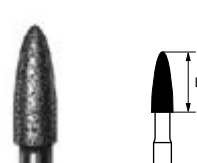
Lmm	8,0	9,5
REF	7856	
ISO	807.104.198.524... 029	
REF	76856	
ISO	807.104.198.534... 033	

max. 100 000 min⁻¹

76859


Lmm	9,0
REF	76859
ISO	807.104.166.534... 029

max. 100 000 min⁻¹

7862


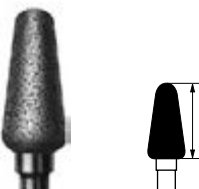
Lmm	8,0
REF	7862
ISO	807.104.243.524... 029

max. 100 000 min⁻¹

76881

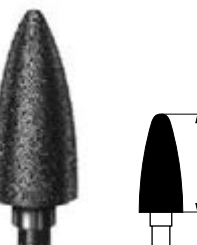

Lmm	8,0
REF	76881
ISO	807.104.141.534... 029

max. 100 000 min⁻¹

76351


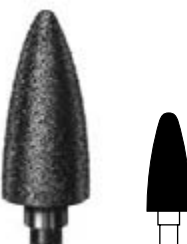
Lmm	10,0
REF	76351
ISO	807.104.263.534... 050

050 = max. 80 000 min⁻¹

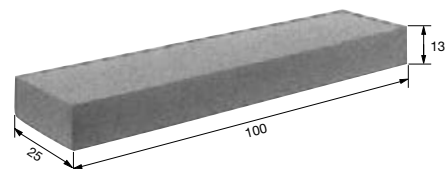
76251


Lmm	13,0
REF	76251
ISO	807.104.274.534... 060

060 = max. 50 000 min⁻¹

75251


Lmm	8,0
REF	75251
ISO	807.104.274.534... 060

060 = max. 50 000 min⁻¹

S1000

REF S1000

Piedra de limpieza para instrumentos diamantados | Pierre à nettoyer les instruments diamantés

U	=	ISO 494 Anillo blanco · Bague blanche	ultra fino · ultra-fine	10µm	-	=	ISO 524 sin anillo · sans bague	medio · moyenne	105-120µm
C	=	ISO 504 Anillo amarillo · Bague jaune	extra fino · extra-fine	25µm	G	=	ISO 534 Anillo verde · Bague verte	grueso · grosse	126-150µm
F	=	ISO 514 Anillo rojo · Bague rouge	fino · fine	46µm	SG	=	ISO 544 Anillo negro · Bague noire	super grueso · super-grosse	180µm

Discos de diamante

Disques diamantés

Disco con periferia continua con revestimiento de diamante y perforaciones redondas

- óptima visión

Disque diamanté avec périphérie continue diamantée et des perforations rondes

- Bonne visibilité



Rígido · Rigide

recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- Para separar y contornear con ambos lados
- óptima visión

pour la céramique

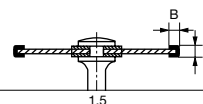
- Séparation et meulage sur les deux faces
- Bonne visibilité

910P

Bmm

REF	910P	medio · moyenne
ISO	L mm 0,60	806.104.332.524... 220

220 = $\bigcirc$ max. 20 000 min⁻¹



Disco con periferia continua con revestimiento de diamante

Disque diamanté avec périphérie continue diamantée



Disco con periferia continua con revestimiento de diamante

Disque diamanté avec périphérie continue diamantée



Hiperflexible · Hyper flexible

recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

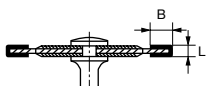
para cerámica

- separación preliminar y contorneado de cerámica
- Séparation initiale et contourage de la céramique

911HF 911HC

Bmm	2,0	3,0	3,0
REF	911HF	finó · fino	200
ISO	L mm 0,17	806.104.355.514...	180
REF	911HC	extra fino · extrafino	220
ISO	L mm 0,10	806.104.355.504...	180

180 = $\bigcirc$ max. 25 000 min⁻¹ 200 = $\bigcirc$ max. 20 000 min⁻¹ 220 = $\bigcirc$ max. 20 000 min⁻¹



Hiperflexible · Hyper flexible

recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

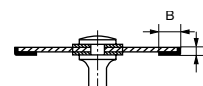
- separación preliminar y contorneado de cerámica
- Séparation initiale et contourage de la céramique

911HHF

Bmm

REF	911HHF	finó · fino
ISO	L mm 0,15	806.104.356.514... 220

220 = $\bigcirc$ max. 20 000 min⁻¹



Disco diamantado con perforaciones ovales

- óptima visión
- óptima flexibilidad

Disques diamantés avec des perforations ovales

- Bonne visibilité
- Flexibilité optimale



Hyperflexible · hyperflexibel

recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica y carillas acrílicas

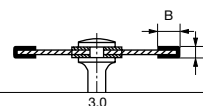
- para la cerámica y de la resina
- Séparation initiale et contourage

911HPC

Bmm

REF	911HPC	extra fino · extrafino
ISO	L mm 0,15	806.104.317.504... 220

220 = $\bigcirc$ max. 20 000 min⁻¹



REF 911HC.104.220

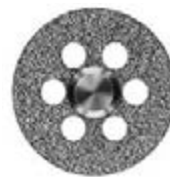
Discos diamantados recubiertos en ambas caras

Disques diamantés sur les deux faces



Discos diamantados recubiertos en ambas caras y perforaciones ovales

Disques diamantés sur les deux faces avec des perforations rondes



Flexible · flexible

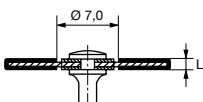
recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- separación y contorneado preliminar

pour la céramique

- la séparation et le contourage grossier



918BF

REF	918BF	fino · fino
ISO	L mm 0,30 806.104.345.514...	200 220

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

Flexible · flexible

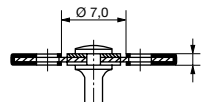
recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- tallado preliminar y separación
- contorneado

pour la céramique

- le meulage et la séparation grossiers
- le contourage



918PB

REF	918PB	fino · fino
ISO	L mm 0,30 806.104.350.524...	220
REF	918PBF	fino · fino
ISO	L mm 0,30 806.104.350.514...	220

220 = max. 25 000 min⁻¹

Disco diamantado con dentado inclinado especial para el tallado de cerámica

Ventaja del dentado inclinado:

- mínima generación de calor
- óptima evacuación de las virutas
- alta eficacia de corte

Disques diamantés avec dentelure inclinée pour l'usinage de la céramique

Avantages de la dentelure inclinée :

- Dégagement de chaleur minimale
- Excellente évacuation des copeaux
- Grande efficacité de coupe



Disco con periferia continua con granos de diamante integrados

Disque diamanté avec périphérie continue diamantée dans la masse



Flexible · flexible

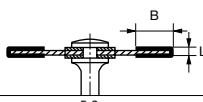
recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- separación

pour la céramique

- la séparation



937F

Bmm	5,0	
REF	937F	fino · fino
ISO	Lmm 0,25 806.104.514...	200

200 = max. 20 000 min⁻¹

utilizar sólo en dirección dextrógiro · à utiliser seulement en rotation à droite

Flexible · flexible

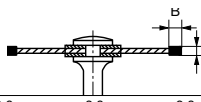
recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- separación inicial y tallado

pour la céramique

- la séparation initiale et le façonnage



942F

Bmm	2,0	2,0	2,0
REF	942F	fino · fino	
ISO	L mm 0,17 806.104.395.514...	140	200 220

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



REF 918PB.104.220

Miniatura · Miniature

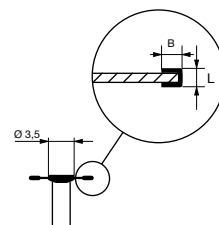
recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- separación fina
- trabajo en la zona interdental
- usar un protector de disco especial

pour la céramique

- la séparation fine
- le façonnage dans la zone interdentaire
- utiliser un protège-disque



943C

B mm			1,0	1,0	1,0
REF	943C		extra fino · extrafino		
ISO	L mm 0,15	806.104.361.504...	065	080	100
	L mm 0,15	806.204.361.504...		080	100
065 = $\curvearrowright$ max. 40 000 min ⁻¹			080 = $\curvearrowright$ max. 35 000 min ⁻¹		100 = $\curvearrowright$ max. 30 000 min ⁻¹

Disco diamante miniatura para trabajar sobre cerámica

- Gracias al diámetro pequeño de este disco, el riesgo de una exposición involuntaria de la armazón es reducido a un mínimo
- Para el tallado de acrílico e incrustaciones y restauraciones temporales sin riesgo de separar el material

Disques diamantés miniatures pour l'usinage de la céramique

- Grâce au petit diamètre de ce disque, le risque d'une exposition involontaire du châssis est réduit au minimum
- Pour le façonnage des acrylates et des incrustations ainsi que des restaurations temporaires sans risque de séparation



Miniatura · Miniature

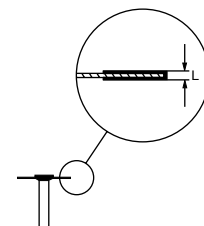
recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- separación fina

pour la céramique

- la séparation fine



945BC

REF	945BC		extra fino · extrafino		
ISO	L mm 0,15	806.104.362.504...		100	
100 = $\curvearrowright$ max. 30 000 min ⁻¹					

Disco diamantado con perforaciones con ángulo especial

Disque diamanté
avec perforations angulaires



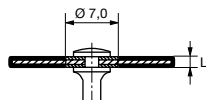
Flexible · flexible

recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- separación preliminar y contorneado
- pour la céramique
- la séparation et le contourage grossier

982 F



REF	982 F	medio · moyenne
ISO	L mm 0,25	806.104.389.514... 220

220 = max. 25 000 min⁻¹

Disco diamantado con perforaciones curvadas

- Para evitar la formación de estructuras indeseadas en la superficie
- Buena visión
- Buena flexibilidad
- Contorneado y separación de carillas de cerámica



Disque diamanté avec perforations courbées

- Pour éviter la formation des structures indésirables sur la surface
- Bonne visibilité
- Meilleure flexibilité
- Contourage et séparation des incrustations en céramique

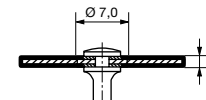
Hiperflexible · hyperflexibel

recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica

- separación fina y contorneado
- pour la céramique
- la séparation et le contourage grossier

983 C



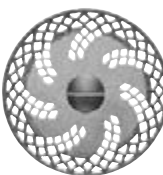
REF	983 C	extra fino · extrafino
ISO	L mm 0,10	806.104.401.504... 220

220 = max. 25 000 min⁻¹

sólo utilizar en dirección dextrógira · à utiliser seulement en rotation à droite

Disco reforzado por espiral, estructura de panal

Disque renforcé design nid d'abeille



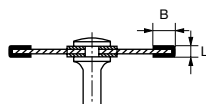
Flexible · flexible

recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para cerámica y resina

- Separación preliminar y contorneado
- pour la céramique/résine
- la séparation et le contourage grossier

990



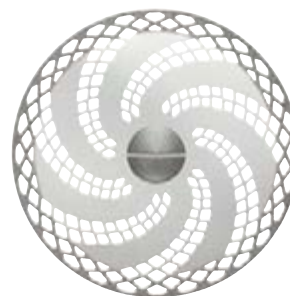
REF	990	medio · moyenne
ISO	L mm 0,27	806.104. ... 180 220

180 = max. 25 000 min⁻¹

220 = max. 20 000 min⁻¹

Disco reforzado por espiral, estructura de panal

Disque renforcé design nid d'abeille



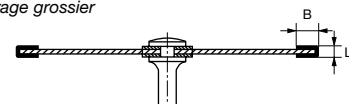
Flexible · flexible

recubierto en ambas caras · Diamanté sur les deux faces

para escayola

- Separación preliminar y contorneado
- pour le plâtre
- la séparation et le contourage grossier

990



REF	990	medio · moyenne
ISO	L mm 0,37	806.104. ... 400

400 = max. 15 000 min⁻¹

Fresas | Fraises


Redondo
Boule 34, 35



Pera
Poire 36



Cilindro redondo
Cylindre à bout rond 36, 37



Cónico redondo
Conique rond 36, 37



Cono invertido
Cône renversé 35



Cilindro
Cylindre 36, 37



Cónico
Conique 36, 37



Cilíndrico, cortante solamente a la punta
Cylindre, active à la pointe seulement 37

Cortadores de corona | Coupe-couronnes


Cilindro redondo
Cylindre à bout rond 38



Cónico redondo
Conique rond 38, 39



Cilindro redondo
Cylindre à bout rond 40

Removedor de adhesivos | Fraise pour le retrait des colles


Cilindro redondo
Cylindre à bout rond 40 – 41

Instrumentos de acabado | Instruments à finir


Redondo
Boule 42



Llama
Flamme 42



Cónico redondo
Conique rond 43



Huevo
Oeuf 44



Instrumentos de acabado B
Fraises à finir B 45



Botón
Bouton 42



Cónico puntiagudo
Conique Pointu 42



Torpedo
Torpedo 42–43



Granada
Grenade 44



Pera
Poire 42



Aguja
Pointe 43



Torpedo cónico
Ogive conique 43–44

Trabajo del titanio en boca | Façonnage du titane en bouche


46

Instrumentos quirúrgicos | Instruments chirurgicaux


Redondo
Boule 47



Cilindro
Cylindre 47



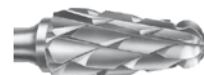
Cónico
Conique 47



Cónico redondo
Conique rond 47



Fresa para hueso
Fraise à os 48

Fresones de carburo de tungsteno | Fraises en carbure de tungstène


49 – 63

Auxiliares | Accessoires


63

Técnica de fresado | Technique de fraisage


64 – 65

Tenga en cuenta que los instrumentos dentro de cada grupo de productos (por ej. fresas de carburo de tungsteno, acabadores o instrumentos quirúrgicos) son ordenados por su número de referencia por orden ascendente. Por el contrario, los fresones de carburo de tungsteno son ordenados en primer lugar por el campo de aplicación (por ej. AX: acrílicos o CX: yeso seco) y luego por su número de referencia por orden ascendente (por ej. CC71MX, CC72MX, CC73MX, etc.).

Les divers instruments contenus dans chaque groupe de produits (p. ex. fraises en carbure de tungstène, instruments chirurgicaux) sont classés par ordre croissant de leur n° de référence. En plus, les grosses fraises en carbure de tungstène sont d'abord classées par leur domaine d'application (par ex. : AX = acrylique ou CX : plâtre sec) et puis par ordre croissant (par ex. CC71MX, CC72MX, CC73MX etc.).

TCB1SNX

Fresa redonda de carburo de tungsteno

Fraises boule en carbure de tungstène



Dotado de un revestimiento TiN, esta fresa redonda ofrecida por D+Z se destaca por su construcción estable y su excelente función.

Además de su revestimiento TiN, este instrumento se distingue igualmente por su cuello fino para facilitar preparaciones poco invasivas.

De acuerdo con las tecnologías de producción ultramodernas, este instrumento está provisto de una dentadura híbrida para garantizar excavaciones rápidas y conservadoras. La parte activa del instrumento está compuesta de dos dentaduras diferentes, combinando así una excelente función con un gran confort durante el tratamiento.

La forma redonda del instrumento con su corte transversal muy cortante permite excavaciones rápidas y atraumáticas. Además, la dentadura cruzada reduce considerablemente las vibraciones, lo que es perceptible tanto para el paciente como para el usuario.

Dotées d'un revêtement spécial TiN, ces fraises boule en carbure de tungstène proposées par D+Z se distinguent par leur stabilité et leur efficacité.

Outre le revêtement TiN, une caractéristique extraordinaire de cet instrument est la conception fine de son col, permettant ainsi une préparation peu invasive.

Grâce aux technologies de production les plus modernes, cet instrument est doté d'une denture hybride unique garantissant une excavation rapide et conservatrice. Deux dentures différentes sont combinées sur la tête de l'instrument, alliant fonctionnalité et confort du traitement.

La forme boule de l'instrument, avec sa surtaille transversale particulièrement sécante, garantit une excavation rapide et atraumatique. De plus, la denture croisée réduit considérablement les vibrations, ce qui est perceptible aussi bien pour le patient que pour l'utilisateur.

Ventajas de un vistazo::

- Perfeccionamiento gracias al revestimiento TiN
- Perfecta concentricidad
- Excavación rápida gracias a la innovadora geometría de corte
- Trabajo casi sin vibraciones
- Mínima presión de contacto
- Código de color negro fácil de identificar

Avantages en un clin d'œil :

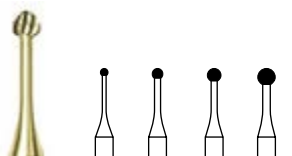
- Durée de vie prolongée grâce au revêtement TiN
- Concentricité optimale
- Excavation rapide grâce à la nouvelle géométrie des lames
- Peu de vibration
- Pression minimale
- Bague noire pour une identification facilitée



TCB 1 SNX

REF	TCB1SNX				
...	.204.	010	014	018	023

max. 100 000 t/min.

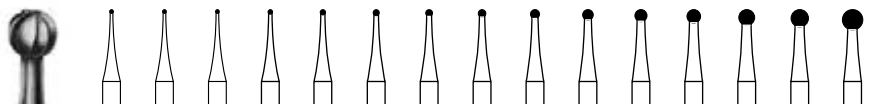


Fresas

Fraises



CB 1

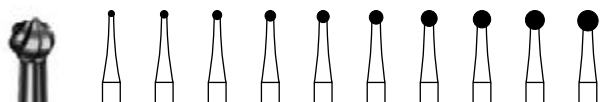


US No.	1/4	1/2	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8				
REF	CB 1															
ISO	500.104.001.001...	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	500.204.001.001...			005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	500.205.001.001...								010	012	014	016	018		023	
	500.314.001.001...			005	006		008	009	010	012	014	016	018	021	023	

021 = max. 300 000 min⁻¹

023 = max. 300 000 min⁻¹


CB 1 S



REF CB 1 S																
ISO	500.104.001.003...				014		018		023							
	500.204.001.003...	008	010	012	014	016	018	021	023	025	027					
	500.205.001.003...		010		014		018		023		027					
	500.314.001.003...	008	010	012	014	016	018	021	023							

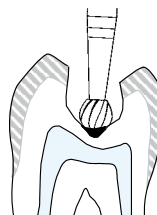
023 = max. 300 000 min⁻¹


Corte transversal de la CB1S

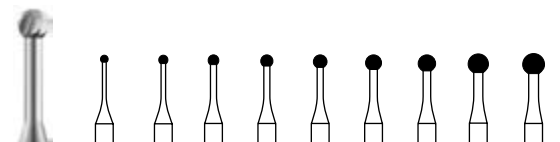
Corte transversal de la CB1SX

Coupe transversale de la CB1S

Coupe transversale de la CB1SX


Excavación con la CB1S/CB1SX
Excavation avec la CB1S/CB1SX

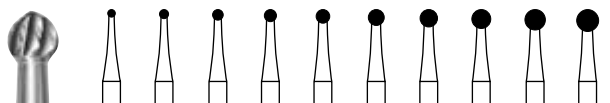

CB 1 SN



REF CB 1 SN																
ISO	500.204.001.003...	010	012	014	016	018	021	023	027	029						
	500.205.001.003...	010		014		018		023								

max. 100 000 min⁻¹

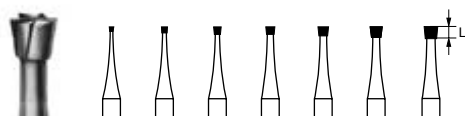

CB 1 SX



REF CB 1 SX																
ISO	500.204.001.XXX...	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029					



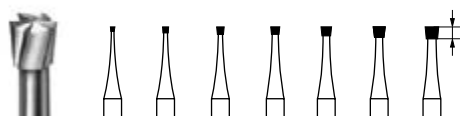
CB 2



L mm		0,5	0,9	1,1	1,2	1,4	1,6	1,8
US No.		33 1/2	34	35	36	37	38	
REF CB 2								
ISO	500.204.010.001...	008	010	012	014	016	018	
	500.314.010.001...	006	008	010	012	014	016	018


Laboratorio
Laboratoire

CB 30



L mm		0,5	0,9	1,1	1,2	1,4	1,6	1,8
US No.		L33 1/2	L34	L35	L36	L37	L38	L39
REF CB 30								
ISO	500.104.010.175...	006	008	010	012	014	016	018



CB 7

L mm	1,2	1,6	1,7	1,7	1,8
US No.	329	330	—	331	332

REF	CB 7				
ISO	500.204.232.001...	008	010		
ISO	500.314.232.001...	006	008	009	010 012



CB 7L

L mm	3,8	4,2
US No.	331L	332L

REF	CB 7L		
ISO	500.314.234.006...	010	012



CB 21

L mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,4
US No.	55	56	57	58	59		

REF	CB 21						
ISO	500.104.107.006...	008	009	010	012	014	016 018
ISO	500.204.107.006...			010	012		
ISO	500.314.107.006...	008	009	010	012	014	



CB 21 L

L mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.	56L	57L	58L	59L

REF	CB 21 L				
ISO	500.104.110.006...	009	010	012	014
ISO	500.314.110.006...		010	012	014



CB 21MX

L mm	4,2
US No.	558E

REF	CB 21MX	
ISO	500.104.107.019...	012



CB 21 R

L mm	4,2	4,2
US No.	1157	1159

REF	CB 21 R		
ISO	500.104.137.006...	010	014
ISO	500.314.137.006...	010	014



CB 23

L mm	3,4	4,2	4,2	4,2
US No.	168	169	170	171

REF	CB 23			
ISO	500.104.168.006...	008	010	012
ISO	500.314.168.006...	009	010	012



CB 23 L

L mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.	169L	170L	171L	172L

REF	CB 23 L				
ISO	500.104.171.006...	009	010	012	
ISO	500.314.171.006...	009	010	012	016



CB 23 R

L mm	4,2	4,2	4,4
US No.	1170	1171	1172

REF	CB 23 R			
ISO	500.104.194.006...	010	012	016
ISO	500.204.194.006...	010	012	016
ISO	500.314.194.006...	010	012	016



CB 23RMX

L mm	4,2
------	-----

REF	CB 23RMX	
ISO	500.104.196.019...	010



CB 23 RS

L mm	4,2	4,2	4,2
------	-----	-----	-----

REF	CB 23 RS			
ISO	500.104.196.006...	008	009	010



CB31

L mm	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4
US No.	555	557	558	559	560
REF CB31					
ISO	500.104.107.007...	008	010	012	014 016
	500.204.107.007...		010	012	
	500.314.107.007...		010	012	014



CB31L

L mm	6,0	6,0	6,0
US No.	557L	558L	559L
REF CB31L			
ISO	500.104.110.007...	010	012 014
	500.314.110.007...	010	012



CB31R

L mm	4,2	4,2
US No.	1557	1558
REF CB31R		
ISO	500.104.137.007...	010
	500.314.137.007...	010 012



CB31RS

L mm	4,2	4,2
REF CB31RS		
ISO	500.314.137.292...	010 012



CB349

L mm	2,7
REF CB349	
ISO	500.104.195.072... 005



CB33

L mm	4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.	699	700	701	702	703
REF CB33					
ISO	500.104.168.007...	009	010	012	016 021
	500.204.168.007...		010		
	500.314.168.007...	009	010	012	016 021

021 = max. 300 000 min⁻¹



CB33L

L mm	5,2	6,0	6,0	6,0	7,5
US No.	699L	700L	701L	702L	703L
REF CB33L					
ISO	500.104.171.007...	009	010	012	016 021
	500.314.171.007...	009	010	012	016



CB33R

L mm	4,2	4,2	4,4
US No.	1700	1701	1702
REF CB33R			
ISO	500.104.194.007...	010	012
	500.314.194.007...	012	016



CB59

L mm	2,5
REF CB59	
ISO	500.313.XXX... 010
	500.314.XXX... 010



CB97

REF CB97	
ISO	500.104.468.373... 010
	500.314.468.373... 010



CB99

L mm	1,2
REF CB99	
ISO	500.104.162.384... 008
	500.314.162.384... 008



CB207

US No.	957
REF CB207	
ISO	500.314.150.001... 010



CB245

L mm	2,8	2,8
US No.	245	
REF CB245		
ISO	500.314.233.006...	008 014

Cortadores de coronas Coupe-couronnes

NEW



Los instrumentos cortadores de coronas CB5TR y CB5TRL destacan por su extraordinaria versatilidad, son capaces de separar tanto las coronas metálicas como las que están revestidas de cerámica con gran eficacia y rapidez. Para aprovechar al máximo las ventajas de este instrumento, recomendamos efectuar el tallado en varios pasos de trabajo, es decir posicionar el instrumento varias veces para tallar pequeños trozos.

Estos cortadores de coronas se identifican con un anillo azul. Están disponibles en dos tamaños: 012 y 014.

Nuestra recomendación:
Nuestra última y novedosa creación, el CB5TRL es dotado de una parte activa más larga unos 5 mm. Esta nueva versión es especialmente adecuada para la separación de coronas grandes en la región lateral.

Ventajas

- Dentadura especial diamante
- La parte activa cónica se adapta perfectamente a la superficie a ser tallada
- Separación rápida y efectiva de coronas, puentes y veneers cerámicos
- Adecuado para todas las aleaciones de metales comunes, revestimientos de cerámica de bajo punto de fusión y titanio

Recomendaciones de uso:

- Los cortadores de coronas pueden utilizarse en el micro motor o en la turbina dental.
- Óptima velocidad en el micro motor y en la turbina: 160.000 rpm.
- Utilizar siempre con una irrigación suficiente (mínimo 50 ml/min.)
- Trabajar con presión moderada de contacto de 2N
- Para tallar veneers cerámicos o coronas metálicas, recomendamos posicionar el instrumento con un ángulo de 45°, es decir el cortador de coronas se aplica a la superficie en posición inclinada.

Les coupe-couronnes CB5TR et CB5TRL se distinguent par leur grande polyvalence – ils permettent de séparer très rapidement les couronnes métalliques ainsi que les incrustations en céramique. Pour profiter encore plus de l'efficacité des instruments, nous recommandons de découper la couronne par plusieurs touches successives. Cela permet de retirer, à chaque passage, de petites quantités avec une efficacité extraordinaire.

Les tiges de ces coupe-couronnes sont dotées d'une bague bleue pour identification. Ils sont disponibles dans les tailles 012 et 014.

*Notre recommandation :
Doté d'une partie active plus longue de 5 mm, le CB5TRL est le tout dernier ajout à notre gamme de produits. Cette nouvelle version est idéalement adaptée à la séparation des couronnes de grande taille dans la région latérale.*

Avantages

- Denture spéciale diamant
- La partie active conique s'adapte parfaitement à la surface de la couronne
- Découpe rapidement et sans aucune difficulté les couronnes, les bridges et les incrustations céramiques
- Adapté à tous les alliages métalliques et incrustations en céramique à basse fusion et titane

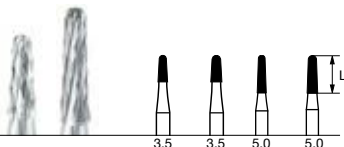
Conseils d'utilisation :

- Les coupe-couronnes s'utilisent sur micromoteur et sur turbine dentaire
- Vitesse optimale sur micromoteur et turbine : 160 000 t/min
- Toujours travailler en assurant une irrigation suffisante (au moins 50 ml/min.)
- Travailler sous peu de pression (2N)
- Pour découper les incrustations céramiques ou couronnes métalliques, nous recommandons d'appliquer l'instrument à un angle de 45°, c'est-à-dire, le coupe-couronne met la surface en position inclinée.



CB5TR
CB5TRL

L mm



REF	CB5TR
ISO	500.314.194.xxx... 012 014
REF	CB5TRL
ISO	500.314.194.xxx... 012 014

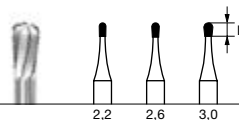
Carillas cerámicas de baja fusión y todas las aleaciones metálicas tradicionales
Les incrustations en céramique à basse fusion et tous les alliages métalliques conventionnels



Clásico
Classique

CB 17

L mm



REF ■ **CB 17**

ISO 500.314.237.293... 009 010 012

Instrumentos dorados

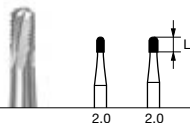
Instruments dorés



Turbo

CB 34

L mm



REF ■ ■ **CB 34**

ISO 500.314.138.293... 010 012

Instrumentos dorados

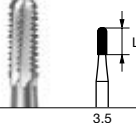
Instruments dorés



Turbo-L

CB 34 L

L mm



REF ■ ■ **CB 34 L**

ISO 500.314.139.293... 012

Instrumentos dorados

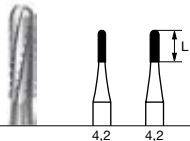
Instruments dorés



Económico
Economique

CB 35 C

L mm



REF **CB 35 C**

ISO 500.314... 010 012

Instrumentos dorados

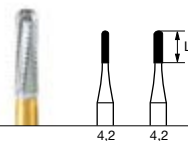
Instruments dorés



Multifuncional eco
Multiples fonctions eco

CB 37 R

L mm



REF **CB 37 R**

ISO 500.314.137.293... 010 012

Instrumentos dorados

Instruments dorés



Agresivo
Aggressif

CB 40 AG

L mm



REF **CB 40 AG**

ISO 500.314.139.008... 012

Instrumentos dorados

Instruments dorés

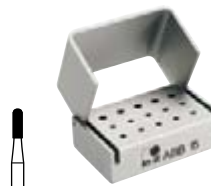


100494

También disponible
como juego.

Disponible également
en coffret.

100494



Contenido - Contenu

REF **CB 40 AG** **ABB 15**

ISO 500.314. 139.008
012



10

1

Cortadores de corona Coupe-couronnes

Cortadores de corona para uso único

Coupe-couronnes à usage unique ②



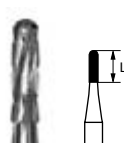
100461



Contenido · Contenu

REF	CB31RS
ISO	500.314 137.292 012
	100

Removedor de amalgama Fraise pour le retrait des amalgames

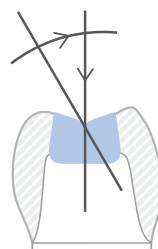


CB 21 RMX

L mm 4,2
US No. 1158

REF	CB 21 RMX
ISO	500.314.137.006... 012

Instrumentos dorados
Instruments dorés



Removedor de adhesivos Fraise pour le retrait des colles



CB 27

L mm 4,7

REF	CB 27
ISO	500.204.194.XXX... 016



Removedor de adhesivos

Fraise pour le retrait des colles

NEW



Para la remoción segura de los restos de adhesivo, D+Z ofrece removedores de adhesivo con una geometría de corte especial. Estos instrumentos tienen una punta sin filos (punta no cortante) para proteger la encía. Además, el bisel de seguridad en la base de la cabeza elimina la formación de ranuras en la sustancia sana del esmalte. Respetando la velocidad recomendada y con una presión de contacto reducida es posible remover rápidamente los restos de adhesivo. Una vez removidos los restos de adhesivo, las superficies dentales pueden ser pulidas con facilidad. Los instrumentos están disponibles en dos longitudes de cabeza. La versión más larga fue especialmente diseñada para caninos y anteriores largos.

Ventajas:

- Punta sin filos para no dañar la encía
- Bisel de seguridad para evitar la formación de ranuras
- Dentadura especial para remover restos de adhesivo y proteger la esmalte
- Superficies lisas después del tratamiento

Recomendaciones para el uso:

- En el contra-ángulo rojo: Velocidad óptima 120.000 rpm
- En la turbina: Velocidad óptima 160.000 rpm

La société D+Z propose une fraise spécialement conçue pour le retrait de la colle en toute sécurité. Grâce à la géométrie spéciale de sa denture et au bout mousse pour protéger la gencive, cette fraise est idéalement adaptée à ce fin. Elle est également dotée d'un chanfrein de sécurité pour éviter la formation de rayures sur l'émail dentaire sain. Cet instrument enlève rapidement les résidus de colle, à condition que la vitesse recommandée soit observée. Lorsque la colle résiduelle est retirée complètement, l'email peut être légèrement poli, selon vos besoins. L'instrument est disponible en deux longueurs. La version plus longue est particulièrement adaptée au retrait de la colle des canines et des dents antérieures longues.

Avantages

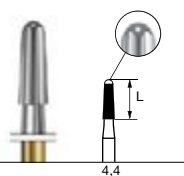
- Bout mousse pour protéger la gencive
- Chanfrein de sécurité pour éviter la formation de rayures
- Denture spéciale pour le retrait de la colle, tout en épargnant l'émail
- Surfaces parfaitement lisses après le traitement

Recommandations d'utilisation :

- Sur contre-angle rouge : Vitesse optimale 120 000 t/min
- Sur turbine : Vitesse optimale 160 000 t/min


CB 22GK

L mm

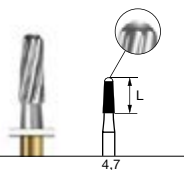


REF	CB 22GK
ISO	...314... 016

max. 160 000 min⁻¹/rpm

CB 22AGK

L mm

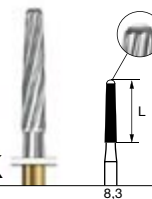


REF	CB 22AGK
ISO	...314... 016

max. 160 000 min⁻¹/rpm

CB 22ALGK

L mm



REF	CB 22ALGK
ISO	...314... 016

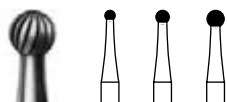
max. 160 000 min⁻¹/rpm

Instrumentos de acabado

Instrumentes à finir



CF 41

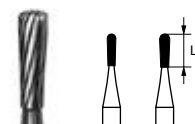


US No. 7004 7006 7008

REF	CF 41
ISO	500.204.001.071... 014 018 023
	500.314.001.071... 014 018 023

023 = max. 300 000 min⁻¹


CF 47 L



L mm 4,2 4,4

US No. 7303 7304

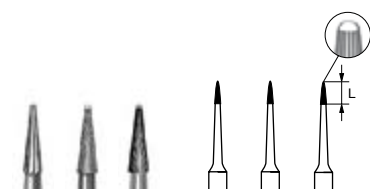
REF	CF 47 L
ISO	500.314.234.072... 012 014



CF 132

CF 132 F

CF 132 UF



L mm 8 16 30

Filos · Lames 8 16 30

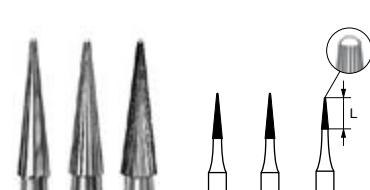
REF	CF 132
ISO	500.314.699.071... 008
	500.314.699.041... 008
	500.314.699.031... 008

008 = max. 300 000 min⁻¹


CF 134

CF 134 F

CF 134 UF



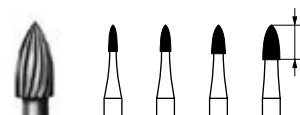
L mm 6,0 16 30

Filos · Lames 8 16 30

REF	CF 134
ISO	500.314.164.071... 014
	500.314.164.041... 014
	500.314.164.031... 014



CF 46



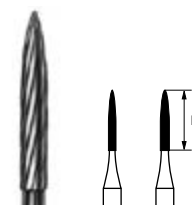
L mm 3,5 3,5 3,8 4,6

US No. 7102 7104 7106 7108

REF	CF 46
ISO	500.204.254.072... 018
	500.314.254.072... 012 014 018 023

023 = max. 300 000 min⁻¹


CF 48 L



L mm 8,0 8,0

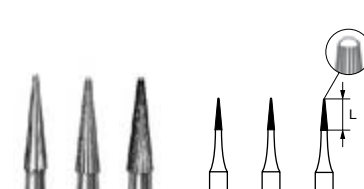
REF	CF 48 L
ISO	500.314.249.072... 010 012

= max. 300 000 min⁻¹


CF 133

CF 133 F

CF 133 UF



L mm 4,2 4,2 4,2

Filos · Lames 8 16 30

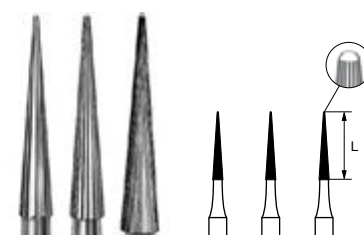
REF	CF 133
ISO	500.314.159.071... 010
	500.314.159.041... 010
	500.314.159.031... 010

010 = max. 300 000 min⁻¹


CF 135

CF 135 F

CF 135 UF



L mm 9,0 9,0 9,0

Filos · Lames 8 16 30

REF	CF 135
ISO	500.314.166.071... 014
	500.314.166.041... 014
	500.314.166.031... 014

= max. 300 000 min⁻¹



CF 246

L mm 3,6 3,6 3,6
US No. 7901 7902 7903

REF	CF 246
ISO	500.314.496.071... 009 010 012



CF 246 UF

L mm 3,6

REF	CF 246 UF	ultra fino · ultrafino
ISO	500.314.496.031... 009	



CF 247

L mm 3,2
US No. 7801

REF	CF 247
ISO	500.314.195.071... 009



CF 247 F

L mm 3,2

REF	CF 247 F
ISO	500.314.195.041... 009



CF 282

L mm 6,0 6,0

REF	CF 282
ISO	500.314.288.072... 010 012



CF 282 K

L mm 6,0 6,0

REF	CF 282 K
ISO	500.204.297.072... 014 016
ISO	500.314.297.072... 014 016



CF 283

L mm 8,0 8,0 8,0

REF	CF 283
ISO	500.314.289.072... 010 012 014

010–014 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹



CF 283 K

L mm 8,0

REF	CF 283 K
ISO	500.314.298.072... 016

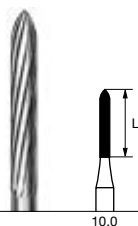


CF 283 MX

L mm 8,0

REF	CF 283 MX
ISO	500.314.289.080... 012

012 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹



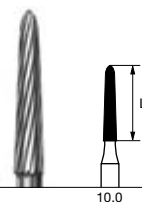
CF 284

L mm

10,0

REF	CF 284
ISO	500.314.290.072... 014

014 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹



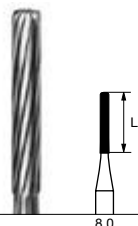
CF 284 K

L mm

10,0

REF	CF 284 K
ISO	500.314.299.072... 018

018 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹



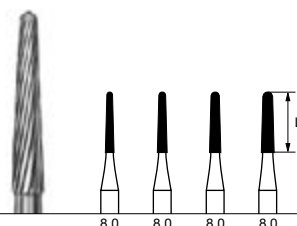
CF 297

L mm

8,0

REF	CF 297
ISO	500.314.158.072... 012

012 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹



CF 375 R

L mm

8,0

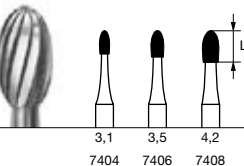
8,0

8,0

8,0

REF	CF 375 R
ISO	500.314.198.072... 012 014 016 018

012-014 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹



CF 379

L mm

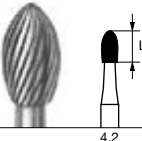
3,1

3,5

4,2

REF	CF 379
ISO	500.204.277.072... 014 018 023
ISO	500.314.277.072... 014 018 023

023 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹



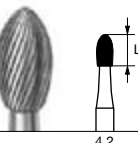
CF 379 F

L mm

4,2

REF	CF379 F	fino · fino
ISO	500.314.277.042...	023
023 = ω max. 300.000 min ⁻¹		

023 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹



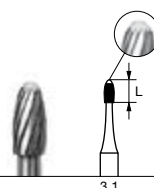
CF 379 UF

L mm

4,2

REF	☐ CF 379 UF	ultra-fine · ultrafein
ISO	500.314.277.032... 023	
023 =  max. 300 000 min ⁻¹		

023 = $\odot$ max. 300 000 min⁻¹

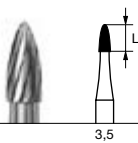


CF 379 GK

L mm

3,1

REF	CF 379 GK
ISO	500.314.279.072... 014

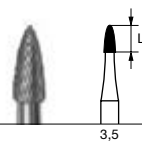


CF 390

L mm

3,5

REF	CF 390
ISO	500.104.274.072... 016
ISO	500.204.274.072... 016
ISO	500.314.274.072... 016



CF 390 UF

L mm

3,5

REF	CF 390 UF
ISO	500.314.274.032... 016

Instrumentos de acabado tipo B

Instruments à finir B

Instrumentos de acabado con dentadura combinada – Innovación tecnológica para trabajar sobre materiales plásticos

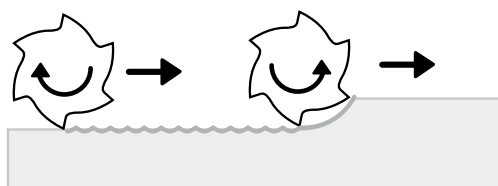
Uso multifuncional

- Gracias al uso de los instrumentos de acabado con dentadura combinada en rotación dextrógira y levógira, el tallado y el acabado de las superficies pueden efectuarse con un sólo instrumento.

Fraise-à-finir à denture combinée – Innovation technologique pour le façonnage des matériaux plastiques

Utilisation multi-fonction

- Grâce à l'utilisation de la fraise-à-finir combinée en rotation à droite et à gauche, la mise en forme ainsi que la finition peuvent être réalisées avec un seul instrument.



CF 48 LB

L mm



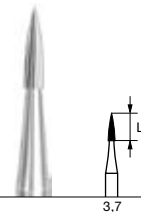
REF CF 48 LB

ISO 500.314.XXX.XXX... 012

max. 300 000 min⁻¹


CF 246 B

L mm



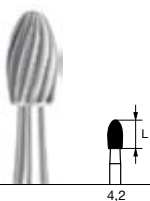
REF CF 246 B

ISO 500.314.XXX.XXX... 009

max. 450 000 min⁻¹


CF 379 B

L mm



REF CF 379 B

ISO 500.314.XXX.XXX... 023

max. 300 000 min⁻¹


Trabajo del titanio en boca

Façonnage du titane en bouche

Hemos desarrollado instrumentos especiales de carburo de tungsteno para realizar correcciones y modelar el titanio en boca (CB856G.314.018, CB847KRG.314.018). Estos instrumentos permiten un trabajo muy efectivo del titanio. El acabado subsiguiente se efectúa con los instrumentos para acabar de forma congruente (CF336.314.018, CF375R.314.018).

Nous vous proposons désormais des instruments en carbure de tungstène spécialement développés pour réaliser un façonnage efficace du titane en bouche (CB856G.314.018, CB847KRG.314.018). Pour le polissage final, nous recommandons les instruments à finir appariés (CF336.314.018, CF375R.314.018).

Las ventajas a simple vista:

- Dentadura gruesa con corte transversal especialmente concebida para preparar titanio
- Preparación de materiales duros sin empastes
- Formas prácticas adaptadas al modelado de muñones
- Existen instrumentos para acabar de forma congruente

Les avantages en un clin d'œil :

- Grosse denture surtaillée, spécialement développée pour le traitement du titane
- Usinage des matériaux difficiles à usiner, sans fracture de l'instrument
- Formes adaptées au façonnage des faux moignons
- Les instruments à finir appariés sont disponibles

Recomendaciones de uso:

- Para evitar una generación de calor excesiva y para garantizar una óptima evacuación de las virutas, trabajar con irrigación (al menos 50 ml/min.) y aspiración
- Velocidades recomendadas:
Modelado: 160.000 rpm
Acabado: 20.000 rpm

Utilisation recommandée :

- Pour éviter une surchauffe du matériau et pour faciliter l'évacuation des copeaux, travailler avec irrigation (au moins 50 ml/min.) et aspiration
- Vitesses recommandées :
Mise en forme : 160.000 t/min
Finition : 20.000 t/min

CB847KRG

CF336



CB 856G

L mm



REF	CB 856G
ISO	500.314.XXX.XXX... 018
max. 450 000 min ⁻¹	



CB 847KRG

L mm



REF	CB 847KRG
ISO	500.314.XXX.XXX... 018
max. 450 000 min ⁻¹	



CF 375R

L mm



REF	CF 375R
ISO	500.314.198072... 018
max. 300 000 min ⁻¹	



CF 336

L mm



REF	CF 336
ISO	500.314.546072... 018
max. 300 000 min ⁻¹	

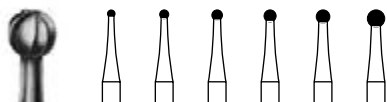
Instrumentos quirúrgicos

Instrumentes chirurgicaux

316 · FG extra-long · FG extra lang



CB 1



US No.	2	3	4	5	6	8
REF	CB 1					
ISO	500.316.001.001... 010 012 014 016 018 023					

010-023 = max. 100 000 min⁻¹

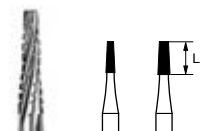

CB 31



L mm	4,2	4,2	4,4
US No.	557	558	559
REF	CB 31		
ISO	500.316.107.007... 010 012 014		

010-014 = max. 300 000 min⁻¹

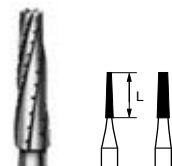

CB 33



L mm	4,2	4,4
US No.	701	702
REF	CB 33	
ISO	500.316.168.007... 012 016	

012 = max. 300 000 min⁻¹ 016 = max. 100 000 min⁻¹

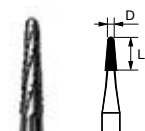

CB 33 L



L mm	6,0	6,0
US No.	700xL	700xL
REF	CB 33 L	
ISO	500.316.171.007... 010 016	

010 = max. 100 000 min⁻¹


CB 33 R



L mm	4,2
US No.	1702
REF	CB 33 R
ISO	500.316.194.007... 016

016 = max. 100 000 min⁻¹

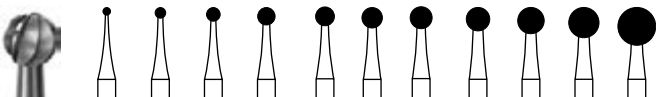

CB 254



L mm	6,0
US No.	700xxL
REF	CB 254
ISO	500.314.415.296... 010
ISO	500.316.415.296... 010

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

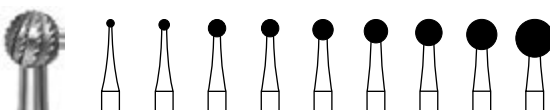

CB 141



REF	CB 141											
ISO	500.104.001.291... 010 014 018 023 025 027 029 031 035 040 050											
ISO	500.105.001.291... 023 027											
ISO	500.205.001.291... 010 014 018 023 025 027 029 031 035 040											
ISO	500.206.001.291... 010 014 018 023 025 027 029											

010 = max. 100 000 min⁻¹ 050 = max. 60 000 min⁻¹


CB 141A



REF	CB 141A										
ISO	500.104.001.298... 010 014 018 023 027 031 035 040 050										
ISO	500.205.001.298... 014 018 023 027 031 035 040										
ISO	500.206.001.298... 010 014 018 023 027 031										

010 = max. 100 000 min⁻¹ 040 = max. 80 000 min⁻¹ 050 = max. 60 000 min⁻¹


Foto Dr. Fürstenau, Detmold,
 Allemagne/Alemania



Foto Dr. Fürstenau, Detmold,
 Allemagne/Alemania

Fresas para hueso

Fraises à os



CB 161

L mm	9,0
D Ø	011
REF	CB 161
ISO	500.104.408.295... 016
	500.314.408.295... 016

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



CB 162

L mm	9,0
D Ø	011
REF	CB 162
ISO	500.104.408.297... 016
	500.204.408.297... 016
	500.205.408.297... 016
	500.314.408.297... 016

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



CB 162A

L mm	9,0
D Ø	011
REF	CB 162A
ISO	500.104.408.298... 016
	500.204.408.298... 016
	500.205.408.298... 016
	500.314.408.298... 016

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



CB 163A

L mm	5,0
D Ø	009
REF	CB 163A
ISO	500.104.408.298... 014
	500.204.408.298... 014

max. 100 000 min⁻¹



CB 166

L mm	10,0
D Ø	015
REF	CB 166
ISO	500.104.409.297... 021
	500.204.409.297... 021
	500.205.409.297... 021

max. 100 000 min⁻¹



CB 166A

L mm	10,0
D Ø	015
REF	CB 166A
ISO	500.104.409.298... 021
	500.204.409.298... 021
	500.205.409.298... 021

max. 100 000 min⁻¹



CB 167

L mm	11,0
D Ø	016
REF	CB 167
ISO	500.104.410.297... 023

max. 80 000 min⁻¹



CB 255A

L mm	6,0
REF	CB 255A
ISO	500.314.415.298... 012
	500.316.415.298... 012

max. 100 000 min⁻¹



CB 267

L mm	9,0
REF	CB 267
ISO	500.314.210.295... 016

max. 160 000 min⁻¹



CB 269

L mm	11,0
REF	CB 269
ISO	500.314.199.295... 016

max. 160 000 min⁻¹



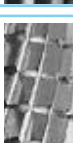
CB 269GK

L mm	9,0
REF	CB 269GK
ISO	500.314.219.295... 012 016

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



CB 255 A

Campo de aplicación Champ d'application	Velocidad Vitesse (min ⁻¹)	Tipos de dentadura Type de denture
 Aleaciones de metales no preciosos / preciosos / modelos colados <i>Alliages des métaux non-précieux / précieux / squelettés</i>	 15 000	 QM Página · Page 50 Recorte grueso <i>Réduction rapide</i>
 Dentadura acrílica <i>Résine base</i>	 15 000	 Conventional Página · Page 51-52 Recorte fino · Façonnage AX
 Escayola seca / modelos de escayola <i>Plâtre sec / modèles</i>	 10 000	 CX Página · Page 52 Recorte grueso <i>Réduction rapide</i>
 Escayola húmeda / modelos de escayola <i>Plâtre humide / modèles</i>	 10 000	 SCX/A Página · Page 52 Recorte grueso <i>Réduction rapide</i>
 Aleaciones de metales preciosos / no preciosos <i>Alliages des métaux précieux / non-précieux</i>	 15 000*  25 000**	 DX Página · Page 53 Rugosificación <i>Rugosifier</i>
 Aleaciones de metales no preciosos / preciosos / modelos colados / carillas acrílicas <i>Alliages des métaux non-précieux / précieux / squelettés / acrylique pour facettes</i>	 15 000*  25 000**	 FX Página · Page 54, 55 Correcciones · alisado <i>Corrections · polissage</i>
 Titanio / aleaciones de metales no preciosos <i>Titane / Alliages des métaux non-précieux</i>	 15 000	 GTX Página · Page 56 Recorte <i>Usinage</i>
 Aleaciones de metales no preciosos / preciosos / modelos colados / carillas acrílicas <i>Alliages des métaux non-précieux / précieux / squelettés / acrylique pour facettes</i>	 15 000*  25 000**	 MX Página · Page 57, 58 Recorte fino · alisado <i>Façonnage · polissage</i>
 Rebases blandos / dentadura acrílica / aleaciones de metales no preciosos / aleaciones de metales preciosos / modelos colados / carillas acrílicas <i>Comblement tendre des prothèses / résine pour prothèse / alliages des métaux non-précieux / précieux / squelettés / acrylique pour facettes</i>	 15 000	 QFX Página · Page 59 Recorte fino · contorneado <i>Façonnage · contourage</i>
 Acrílicos blandos / acrílicos para provisórios <i>Résine molle / résine pour prothèses temporaires</i>	 15 000	 QX Página · Page 60 Recorte fino · alisado <i>Façonnage · polissage</i>
 Aleaciones de metales no preciosos duros <i>Alliages des métaux non-précieux durs</i>	 15 000	 TX Página · Page 61 Recorte fino · contorneado <i>Façonnage · contourage</i>
 Aleaciones de metales no preciosos / preciosos / modelos colados / carillas acrílicas / cerámicas blandas <i>Alliages des métaux non-précieux / précieux / squelettés / acrylique pour facettes / céramique molle</i>	 15 000*  25 000**	 VFX Página · Page 62, 63 Recorte fino · alisado <i>Façonnage · polissage</i>

 **15 000*** = aleaciones de metales no preciosos · *alliages des métaux non-précieux*
 **25 000**** = aleaciones de metales preciosos · *alliages des métaux précieux*

Cortadores de carburo de tungsteno con dentadura QM

Fraises en carbure de tungstène QM

Dotados de un revestimiento negro, D+Z ofrece estos cortadores de laboratorio especialmente para el trabajo de aleaciones no preciosas difíciles de cortar. El corte transversal de esta dentadura divide los filos del instrumento en segmentos más pequeños, facilitando así la penetración del instrumento en el material duro.

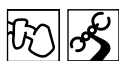
Los cortadores QM son idealmente adaptados a la remoción de sustancia gruesa, por ejemplo para la eliminación de bebederos de colado, o, de ser necesario, para trabajar coronas y armazones metálicos.

Estos instrumentos revestidos garantizan un trabajo eficaz y rápido de aleaciones de metales no preciosos. Además, se destacan por su gran durabilidad.

Dotés d'un revêtement noir, les fraises D+Z ont été spécialement développées pour le travail des alliages non-précieux difficiles à usiner dans les laboratoires de prothèse dentaire. La surtaille de cette denture permet de créer de nombreux segments de coupe, ce qui rend l'instrument particulièrement efficace et facilite la pénétration dans le matériau dur.

Les fraises QM sont idéalement adaptées au dégrossissage des alliages non-précieux; par exemple pour ébarber les tiges de coulée ou, le cas échéant, pour réduire les squelettés, couronnes et bridges.

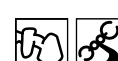
Ces instruments garantissent donc l'usage efficace et rapide des alliages non-précieux et, si elles sont utilisées correctement, se distinguent par une longévité prolongée.


CC 129 QM

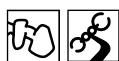
REF	CC129QM
ISO	500.104.XXX.XXX... 023


CC 138 QM

REF	CC138QM
ISO	500.104.XXX.XXX... 023


CC 139 QM

REF	CC139QM
ISO	500.104.XXX.XXX... 023


CC 73 QM

REF	CC73QM
ISO	500.104.XXX.XXX... 014


CC 77 QM

REF	CC77QM
ISO	500.104.XXX.XXX... 014 023


CC 79 QM

REF	CC79QM
ISO	500.104.XXX.XXX... 040


CC 251 QM

REF	CC251QM
ISO	500.104.XXX.XXX... 060


CC 351 QM

REF	CC351QM
ISO	500.104.XXX.XXX... 040

Fresones convencionales

Denture conventionnelle



Dentaduras acrílicas
Résine base

15.000 rpm



Conventional
Conventionnelle

Recorte fino
Façonnage



→ **CB 1**

CC 71

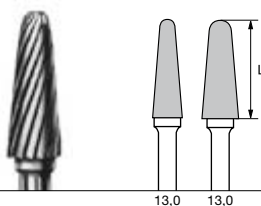


REF	CC 71
ISO	500.104.001.175... 040 050
040	= max. 100 000 min ⁻¹
050	= max. 80 000 min ⁻¹



CC 79

L mm

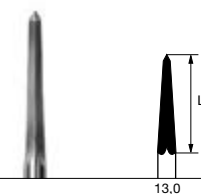


REF	CC 79
ISO	500.104.194.175... 040 050
040	= max. 100 000 min ⁻¹
050	= max. 80 000 min ⁻¹



CC 219

L mm

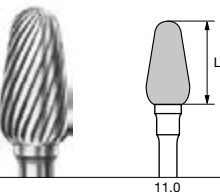


REF	CC 219
ISO	500.104.468.211... 023



CC 351

L mm

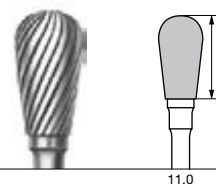


REF	CC 351
ISO	500.104.263.175... 060
060	= max. 50 000 min ⁻¹



CC 77

L mm

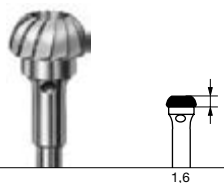


REF	CC 77
ISO	500.104.237.175... 060
060	= max. 50 000 min ⁻¹



CC 98

L mm

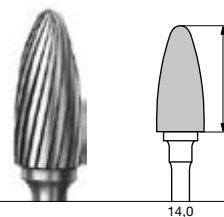


REF	CC 98
ISO	500.104.547.211... 040
060	= max. 100 000 min ⁻¹



CC 251

L mm



REF	CC 251
ISO	500.104.274.175... 060
060	= max. 50 000 min ⁻¹

Fresones AX

Denture AX

Para dentaduras acrílicas
Pour les résines base

15 000 rpm

AX

Trimming
Ausarbeiten

CC79 AX

L mm 14,0

REF	CC79 AX
ISO	500.104.XXX.XXX... 070
max. 50 000 min ⁻¹	

CC251 AX

L mm 14,0

REF	CC251 AX
ISO	500.104.274.XXX... 060
max. 50 000 min ⁻¹	

Fresones CX/SCX

Denture CX/SCX

Escayola seca
Modelos de escayola
Plâtre sec
modèles

10 000 rpm

CX

Recorte grueso
Retrait de matériau
important rapide

CC79 CX

L mm 14,0

REF	CC79 CX
ISO	500.104.194.220... 070
max. 30 000 min ⁻¹	

CC251 CX

L mm 14,0

REF	CC251 CX
ISO	500.104.274.220... 060
max. 50 000 min ⁻¹	

Escayola húmeda
Modelos de escayola
Plâtre humide
modèles

10 000 rpm

SCX

Recorte grueso
Retrait de matériau
important rapide

CC79 SCX

L mm 14,0

REF	CC79 SCX
ISO	500.104.194.223... 070
max. 30 000 min ⁻¹	

CC251 SCXA

L mm 14,0

REF	CC251 SCXA
ISO	500.104.274.225... 060
max. 50 000 min ⁻¹	

Fresones DX

Denture DX

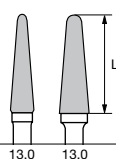


Aleaciones de
metales preciosos /
no preciosos
Alliages des métaux
non-précieux / précieux

15.000 rpm
= 25.000 rpm



DX
Rugosificación
Rugosifier

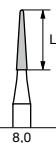


CC 79 DX

L mm

REF **CC 79 DX**

ISO 500.104.194.141... 031 040

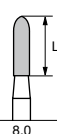


CC 136 DX

L mm

REF **CC 136 DX**

ISO 500.104.184.141... 016

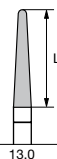


CC 139 DX

L mm

REF **CC 139 DX**

ISO 500.104.289.141... 023

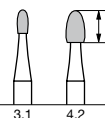


CC 261 DX

L mm

REF **CC 261 DX**

ISO 500.104.194.141... 023

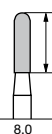


CC 73 DX

L mm

REF **CC 73 DX**

ISO 500.104.277.141... 014 023

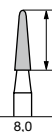


CC 129 DX

L mm

REF **CC 129 DX**

ISO 500.104.141.141... 023

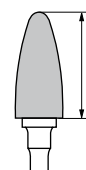


CC 138 DX

L mm

REF **CC 138 DX**

ISO 500.104.198.141... 023



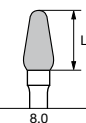
CC 251 DX

L mm

REF **CC 251 DX**

ISO 500.104.274.141... 060

max. 50.000 min⁻¹



CC 351 DX

L mm

REF **CC 351 DX**

ISO 500.104.263.141... 040

Fresones FX

Denture FX



Aleaciones de metales no preciosos / preciosos / modelos colados / carillas acrílicas
Alliages des métaux nonprécieux / précieux / squelettés / acrylique pour facettes

15.000 rpm
 - 25.000 rpm

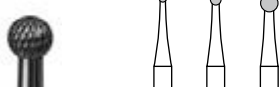


FX

Correcciones ·
 alisado
*Corrections ·
 lissage*



CC 71 FX

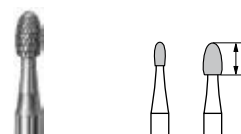


REF **CC 71 FX**

ISO 500.104.001.140... 010 014 023



CC 73 FX

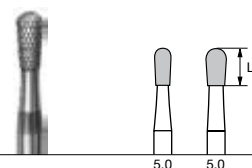


REF **CC 73 FX**

ISO 500.104.277.140... 014 023



CC 77 FX

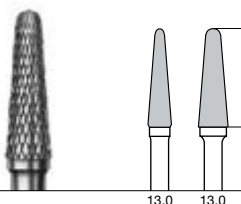


REF **CC 77 FX**

ISO 500.104.237.140... 023 029



CC 79 FX

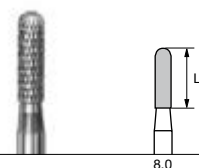


REF **CC 79 FX**

ISO 500.104.194.140... 031 040



CC 129 FX

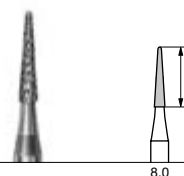


REF **CC 129 FX**

ISO 500.104.141.140... 023



CC 136 FX

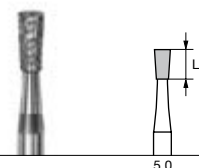


REF **CC 136 FX**

ISO 500.104.184.140... 016



CC 137 FX

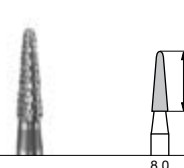


REF **CC 137 FX**

ISO 500.104.225.140... 023



CC 138 FX



REF **CC 138 FX**

ISO 500.104.198.140... 023



CC 139 FX

L mm

8,0

REF	CC 139 FX
ISO	500.104.289.140... 023



CC 251 FX

L mm

14,0

REF	CC 251 FX
ISO	500.104.274.140... 060

max. 50 000 min⁻¹



CC 257 FX

L mm

13,0

REF	CC 257 FX
ISO	500.104.187.140... 023



CC 257 R FX

L mm

13,0

REF	CC 257 R FX
ISO	500.104.201.140... 023



CC 261 FX

L mm

13,0

REF	CC 261 FX
ISO	500.104.194.140... 023



CC 295 FX

L mm

15,0

REF	CC 295 FX
ISO	500.104.292.140... 023



CC 351 FX

L mm

8,0

REF	CC 351 FX
ISO	500.104.263.140... 040

max. 50 000 min⁻¹



CC 364 R FX

L mm

14,0

REF	CC 364 R FX
ISO	500.104.137.140... 023

Fresones GTX

Denture GTX



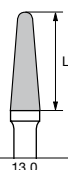
Titinio / aleaciones de metales no preciosos
Titane / Alliages des métaux non-précieux

15.000 rpm



GTX ■

Recorte grueso
Usinage



CC 79 GTX

L mm

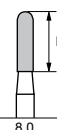
13,0

REF ■ CC 79 GTX

ISO 500.104.XXX.XXX...

040

max. 100 000 min⁻¹



CC 129 GTX

L mm

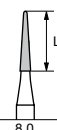
8,0

REF ■ CC 129 GTX

ISO 500.104.XXX.XXX...

023

max. 100 000 min⁻¹



CC 136 GTX

L mm

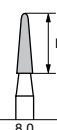
8,0

REF ■ CC 136 GTX

ISO 500.104.XXX.XXX...

016

max. 100 000 min⁻¹



CC 138 GTX

L mm

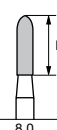
8,0

REF ■ CC 138 GTX

ISO 500.104.XXX.XXX...

023

max. 100 000 min⁻¹



CC 139 GTX

L mm

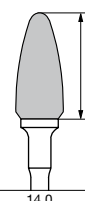
8,0

REF ■ CC 139 GTX

ISO 500.104.XXX.XXX...

023

max. 100 000 min⁻¹



CC 251 GTX

L mm

14,0

REF ■ CC 251 GTX

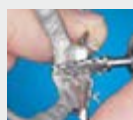
ISO 500.104.XXX.XXX...

060

max. 50 000 min⁻¹

Fresones MX

Denture MX



Aleaciones de metales no preciosos / preciosos / modelos colados / carillas acrílicas
Alliages des métaux nonprécieux / précieux / squelettés / acrylique pour facettes

15.000 rpm
 - 25.000 rpm

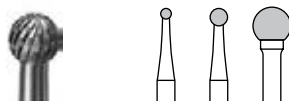


MX

Recorte fino ·
 alisado
*Façonnage ·
 lissage*



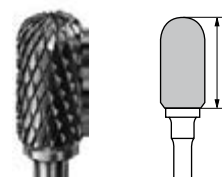
CC 71 MX



REF	CC 71 MX
ISO	500.104.001.190... 014 023 050
050 = max. 80 000 min ⁻¹	



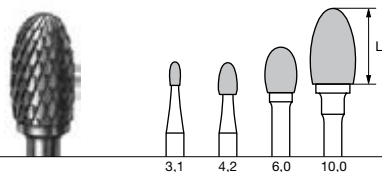
CC 72 MX



REF	CC 72 MX
ISO	500.104.137.190... 060
max. 50 000 min ⁻¹	



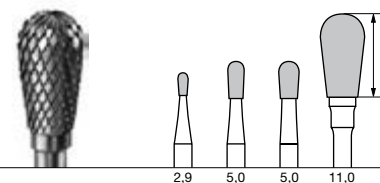
CC 73 MX



REF	CC 73 MX
ISO	500.104.277.190... 014 023 040 060
060 = max. 50 000 min ⁻¹	



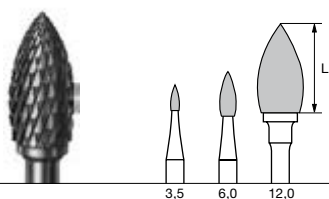
CC 77 MX



REF	CC 77 MX
ISO	500.104.237.190... 014 023 029 060
060 = max. 50 000 min ⁻¹	



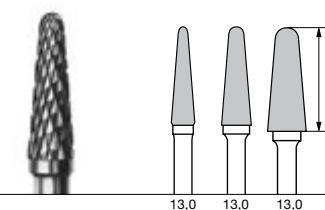
CC 78 MX



REF	CC 78 MX
ISO	500.104.257.190... 012 023 060
060 = max. 50 000 min ⁻¹	



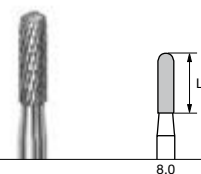
CC 79 MX



REF	CC 79 MX
ISO	500.104.194.190... 031 040 050
050 = max. 80 000 min ⁻¹	



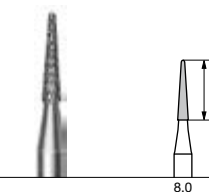
CC 129 MX



REF	CC 129 MX
ISO	500.104.141.190... 023



CC 136 MX

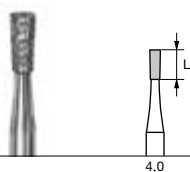


REF	CC 136 MX
ISO	500.104.184.190... 016



CC 137 MX

L mm

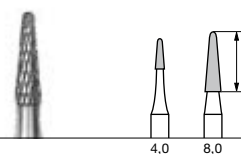


REF	CC 137 MX
ISO	500.104.225.190... 016



CC 138 MX

L mm

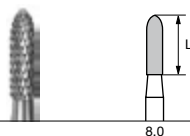


REF	CC 138 MX
ISO	500.104.198.190... 014 023



CC 139 MX

L mm

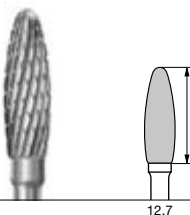


REF	CC 139 MX
ISO	500.104.289.190... 023



CC 250 MX

L mm

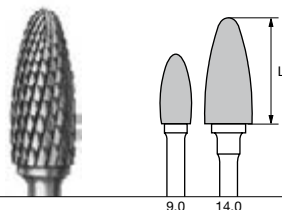


REF	CC 250 MX
ISO	500.104.275.190... 040



CC 251 MX

L mm



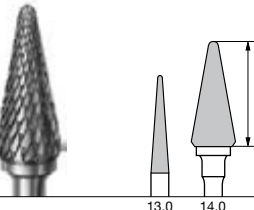
REF	CC 251 MX
ISO	500.104.274.190... 040 060

060 = max. 50 000 min⁻¹



CC 257 R MX

L mm



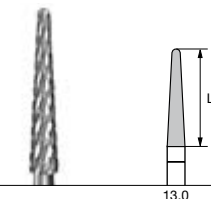
REF	CC 257 R MX
ISO	500.104.201.190... 023 060

060 = max. 50 000 min⁻¹



CC 261 MX

L mm

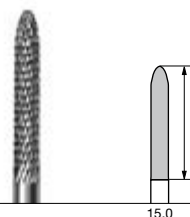


REF	CC 261 MX
ISO	500.104.194.190... 023



CC 295 MX

L mm

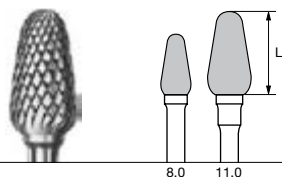


REF	CC 295 MX
ISO	500.104.292.190... 023



CC 351 MX

L mm



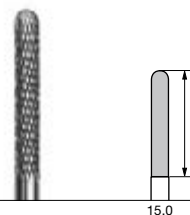
REF	CC 351 MX
ISO	500.104.263.190... 040 060

060 = max. 50 000 min⁻¹



CC 364 R MX

L mm



REF	CC 364 R MX
ISO	500.104.137.190... 023

Fresones QFX

Denture QFX

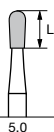


Rebases blandos/dentadura acrílica /
aleaciones de metales no preciosos /
aleaciones de metales preciosos /
modelos colados / carillas acrílicas
Comblement tendre des prothèses
/ résine pour prothèse / alliages des
métaux non-précieux / précieux /
squelettés / acrylique pour facettes

15,000 rpm


QFX

Recorte fino ·
contorneado
Façonnage ·
contourage


CC 77 QFX

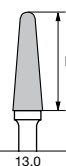
L mm

5,0

REF ■ CC 77 QFX

ISO 500.104.237.134...

023


CC 79 QFX

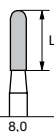
L mm

13,0

REF ■ CC 79 QFX

ISO 500.104.194.134...

040


CC 129 QFX

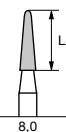
L mm

8,0

REF ■ CC 129 QFX

ISO 500.104.141.134...

023

max. 100 000 min⁻¹

CC 138 QFX

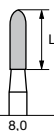
L mm

8,0

REF ■ CC 138 QFX

ISO 500.104.198.134...

023

max. 100 000 min⁻¹

CC 139 QFX

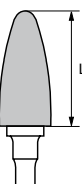
L mm

8,0

REF ■ CC 139 QFX

ISO 500.104.289.134...

023

max. 100 000 min⁻¹

CC 251 QFX

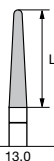
L mm

14,0

REF ■ CC 251 QFX

ISO 500.104.274.134...

060

max. 50 000 min⁻¹

CC 261 QFX

L mm

13,0

REF ■ CC 261 QFX

ISO 500.104.194.134...

023

max. 100 000 min⁻¹

Fresones QX

Denture QX



**Acrílicos blandos /
acrílicos para
provisórios**
*Résine molle / résine
pour prothèses
temporaires*

15.000 rpm



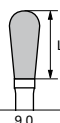
QX

Recorte fino ·
alisado
Façonnage ·
lissage



CC 77 QX

L mm



9,0

REF **CC 77 QX**

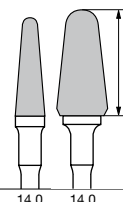
ISO 500.104.237.XXX...

040



CC 79 QX

L mm



14,0

14,0

REF **CC 79 QX**

ISO 500.104.194.XXX...

040

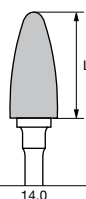
070

max. 30 000 min⁻¹



CC 251 QX

L mm



14,0

REF **CC 251 QX**

ISO 500.104.274.XXX...

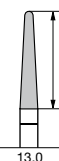
060

max. 50 000 min⁻¹



CC 261 QX

L mm



13,0

REF **CC 261 QX**

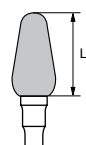
ISO 500.104.194.XXX...

023



CC 351 QX

L mm



11,0

REF **CC 351 QX**

ISO 500.104.263.XXX...

060

max. 50 000 min⁻¹

Fresones TX

Denture TX

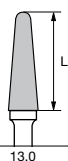


Aleaciones de metales no preciosos duros
Alliages des métaux non-précieux durs

15,000 rpm



TX
Recorte fino · contorneado
Façonnage · contourage

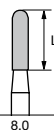

CC 79 TX

L mm

13,0

REF **CC 79 TX**

ISO 500.104.194.XXX...

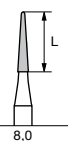
040

CC 129 TX

L mm

8,0

REF **CC 129 TX**

ISO 500.104.141.XXX...

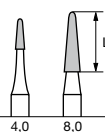
023

CC 136 TX

L mm

8,0

REF **CC 136 TX**

ISO 500.104.184.XXX...

016

CC 138 TX

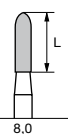
L mm

4,0

8,0

REF **CC 138 TX**

ISO 500.104.193.XXX...

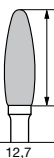
014
023

CC 139 TX

L mm

8,0

REF **CC 139 TX**

ISO 500.104.289.XXX...

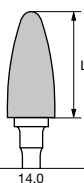
023

CC 250 TX

L mm

12,7

REF **CC 250 TX**

ISO 500.104.275.XXX...

040

CC 251 TX

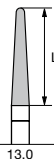
L mm

14,0

REF **CC 251 TX**

ISO 500.104.274.XXX...

060

max. 50 000 min⁻¹

CC 261 TX

L mm

13,0

REF **CC 261 TX**

ISO 500.104.194.XXX...

023

Fresones VFX

Denture VFX



Aleaciones de metales no
preciosos / preciosos / modelos
colados / carillas acrílicas /
cerámicas blandas
Alliages des métaux nonprécieux /
précieux / squelettés / acrylique
pour facettes / céramique molle

15.000 rpm
-
25.000 rpm



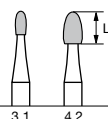
VFX

Recorte fino ·
alisado
Façonnage ·
lissage



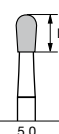
CC 73 VFX

L mm



CC 77 VFX

L mm



REF CC 73 VFX

ISO 500.104.277.110... 014 023

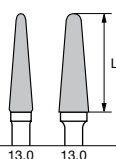
REF CC 77 VFX

ISO 500.104.237.110... 029



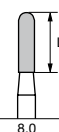
CC 79 VFX

L mm



CC 129 VFX

L mm



REF CC 79 VFX

ISO 500.104.194.110... 031 040

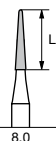
REF CC 129 VFX

ISO 500.104.141.110... 023



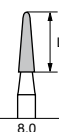
CC 136 VFX

L mm



CC 138 VFX

L mm



REF CC 136 VFX

ISO 500.104.184.110... 016

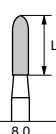
REF CC 138 VFX

ISO 500.104.198.110... 023



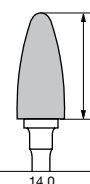
CC 139 VFX

L mm



CC 251 VFX

L mm



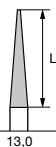
REF CC 139 VFX

ISO 500.104.289.110... 023

REF CC 251 VFX

ISO 500.104.274.110... 060

max. 50.000 min⁻¹

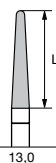


CC 257 VFX

L mm

13,0

REF	CC 257 VFX
ISO	500.104.187.110... 023



CC 261 VFX

L mm

13,0

REF	CC 261 VFX
ISO	500.104.194.110... 023

Auxiliares Accessoires



B 9785

REF	B 9785
-----	--------

Cepillo de limpieza
Brossette de nettoyage

Técnica de microfresado

Technique de fraisage

Técnica de microfresado

D+Z ahora dispone de una nueva gama de fresas y pulidores para uso en la fresadora, facilitando el corte paralelo y corte de cono eficiente (p. ej. coronas telescópicas, coronas cónicas, barras para supraestructuras de implantes y pilares).

Fresas de cera CM364RA y CM356RA

Las fresas de cera CM364RA y CM356RA alcanzan superficies muy finas en nada de tiempo. Gracias al diseño especial de sus filos en forma de espiral, se puede renunciar al raspado subsiguiente. Importante: Se recomienda un fresado sincrónico (es decir en rotación dextrógira usando un motor dextrógiro) y una velocidad reducida de 3.000 rpm.

Fresas gruesas CM364RCX y CM356RCX para aleaciones de metales no preciosos y titanio

Las fresas CM364RCX y CM356RCX han sido diseñadas especialmente para el tallado inicial de las aleaciones duras. Gracias a su dentado grueso cruzado, garantizan una óptima reducción en estos materiales. Las fresas tienen una larga vida útil y son muy económicas. Se recomienda un fresado en sentido opuesto a la rotación usando un motor dextrógiro. Trabaje con una velocidad reducida de 6.000 rpm y moje el instrumento con aceite para reducir el riesgo de un desgaste prematuro del cortador.

Fresas finas CM364RS y CM356RS para aleaciones de metales no preciosos y titanio.

Una vez elaborado su objeto con las fresas gruesas, las fresas CM364RS y CM356RS alcanzan superficies brillantes gracias a su dentadura eficiente. Estas fresas son usadas en sentido opuesto a la rotación del motor a una velocidad reducida de 3.000 rpm, y deben ser lubricadas con aceite. De ser necesario, retoque la superficie usando aceite y cera.

Fraisage

D+Z vous propose désormais une gamme de fraises et polissoirs pour l'usinage des surfaces parallèles et coniques sur parallélomètre (par exemple télescopes, couronnes coniques, suprastructures implantaires et implants piliers). Fraises à cire CM364RA et CM356RA

Les fraises à cire CM364RA et CM356RA

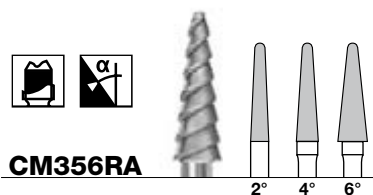
permettent d'obtenir très rapidement une surface de grande qualité. Grâce à leur denture spéciale hélicoïdale, il n'est pas nécessaire de gratter la surface. Important : Ne pas fraiser à contre-sens (fraisage en sens normal de l'instrument et du moteur), vitesse : 3.000 t/min.

Dégrossissage des alliages non-précieux et du titane avec les fraises CM364RCX et CM356RCX

Les fraises CM364RCX et CM356RCX sont idéalement adaptées au fraisage des alliages durs. La grosse denture de ces fraises économiques offre une bonne capacité d'enlèvement et une excellente longévité. Fraisage à contre-sens (en sens inverse des aiguilles d'une montre) et fraisage du moteur en sens normal. Pour préserver les instruments, appliquer de l'huile de fraisage et travailler avec une vitesse moyenne de 6.000 t/min.

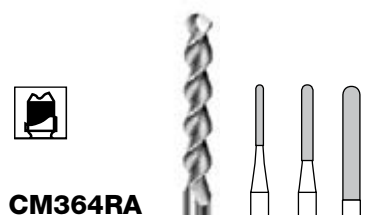
Fraisage fin des alliages non-précieux et du titane avec les fraises CM364RS et CM356RS

Utilisées après les fraises grosses, les fraises à denture fine et efficace CM364RS et CM356RS sont aptes à créer une surface brillante. Utilisation : Fraisage à contre-sens, avec de l'huile. A l'échéance, appliquez de l'huile et de la cire de fraisage pour toute retouche subséquente. Vitesse : 3.000 t/min.



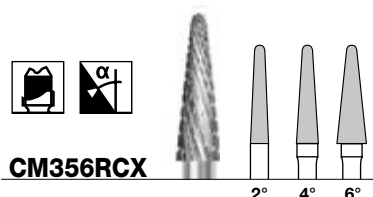
CM356RA

REF	CM356RA
....103....	023 031 040



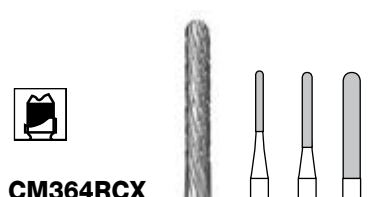
CM364RA

REF	CM364RA
....103....	010 015 023



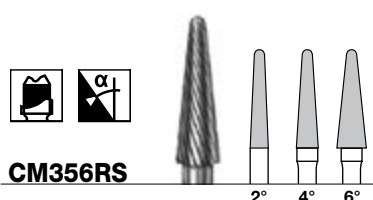
CM356RCX

REF	CM356RCX
....103....	023 031 040



CM364RCX

REF	CM364RCX
...103.	010 015 023



CM356RS

REF	CM356RS
ISO 500.103.200.135....	023 031 040

Fresas gruesas CM364RMX y CM356RMX para aleaciones de oro

Para el fresado inicial de las aleaciones blandas o aleaciones de oro D+Z le ofrece las fresas CM364RMX y CM356RMX con dentadura cruzada media. Estas fresas se utilizan en sentido opuesto a la rotación del motor y con una velocidad óptima de 10.000 rpm. Deben ser mojadas con aceite.

Fresas finas CM364RF y CM356RF

D+Z ofrece las fresas CM364RF y CM356RF para el tallado fino o el pulido inicial. La dentadura de estas fresas está dotada de un bisel especial y es ideal para elaborar objetos de una aleación de oro. Se recomienda utilizar las fresas en sentido opuesto a la rotación del motor y una velocidad de 3.000 rpm. Deben ser lubricadas con aceite y cera, de ser necesario.

Pulidores para técnica de microfresado P9440C/M/F

Los pulidores para técnica de microfresado P9440C, P9440M y P9440F facilitan el pulido de coronas telescópicas. Antes del pulido, las superficies de las coronas deben haber sido fresadas finamente para asegurar que estén lisas y libres de rayas. El pulido es efectuado en tres pasos (C = marrón oscuro, M = castaño, F = fino), es decir del pulido inicial al pulido brillante. Los pulidores se usan sin solución irrigante y con una velocidad máxima de 6.000 rpm.

P 9440 C
P 9440 M
P 9440 F

L mm



REF	P 9440 C
...	103...
	060
REF	P 9440 M
...	103...
	060
REF	P 9440 F
...	103...
	060

Fraisage grossier des alliages précieux avec les fraises CM364RMX et CM356RMX

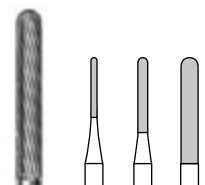
D+Z recommande les fraises CM364RMX et CM356RMX avec denture croisée pour le pré-fraisage des alliages tendres et alliages contenant de l'or. Fraisage à contre-sens, avec de l'huile. Vitesse optimale : 10.000 t/min.

Fraisage fin avec les fraises CM364RF et CM356RF

Les fraises CM364RF et CM356RF sont recommandées pour le fraisage fin ou bien le pré-polissage. La denture de ces fraises est dotée d'un chanfrein idéalement adapté aux alliages d'or. Fraisage à contre-sens et avec de l'huile et à une vitesse de 3.000 t/min. Appliquez de la cire de fraisage, si besoin est.

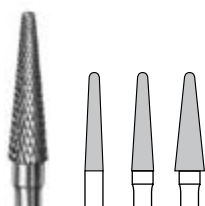
Polissoirs de fraisage P9440C/M/F

Les polissoirs 9440C, P9440M et P9440F facilitent le polissage de forme congruente des télescopes. Le polissage doit être précédé par un étape de fraisage fin, c'est-à-dire, la surface doit être brillante et sans rainures. Le polissage s'effectue dans trois étapes : pré-polissage, polissage et brillantage (C = brun foncé, M = brun rouge, F = vert). Travailler sans irrigation à une vitesse maximale de 6.000 t/min.



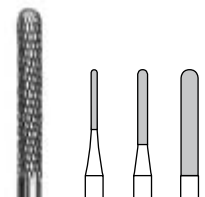
CM364RS

REF	CM364RS
ISO	500.103.137.135.... 010 015 023



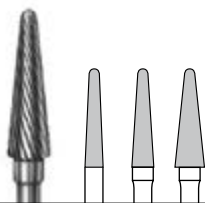
CM356RMX

REF	CM356RMX
ISO	500.103.200.190.... 023 031 040



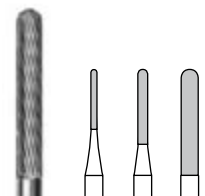
CM364RMX

REF	CM364RMX
ISO	500.103.137.190.... 010 015 023



CM356RF

REF	CM356RF
ISO	500.103.200.103.... 023 031 040



CM364RF

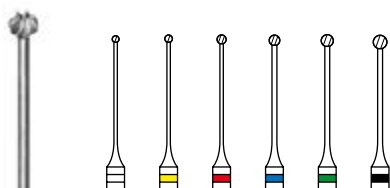
REF	CM364RF
ISO	500.103.137.103.... 010 015 023

Endodoncia

Endodontie



191



REF	191							
ISO	310.204.698.001...	090	100	120	140	160	180	

max. 20 000 min⁻¹

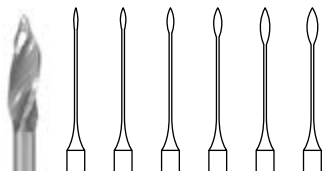
Fresa pulpar «Müller», acero inoxidable
Foret de pulpe « Müller », acier inoxydable



191.204.S1 Juego de fresas pulpar «Müller»
Coffret de forets « Müller »



G180



L	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	
REF	G180						
ISO	330.204.679.336...	050	070	090	110	130	150

max. 20 000 min⁻¹

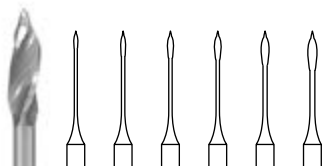
Ensanchadores «Gates Glidden», tipo G, acero inoxidable
Elargisseurs « Gates Glidden », type G, acier inoxydable



G180.204.S1 Juego ensanchadores «Gates Glidden»
Coffret élargisseurs « Gates Glidden »



G180A



L	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	
REF	G180A						
ISO	...204....	050	070	090	110	130	150

max. 20 000 min⁻¹

Ensanchador «Gates Glidden», tipo G, corto, acero inoxidable
Elargisseur « Gates Glidden », court, type G, acier inoxydable



G180A.204.S1 Juego ensanchadores «Gates Glidden», corto
Coffret élargisseurs « Gates Glidden », court

Limas endodónticas NiTi

Limes endodontiques NiTi

Paso a paso

- Apertura de la entrada del conducto con fresas Gates
- Sondaje del conducto hasta tamaño ISO 015 con instrumentos manuales apropiados
- Utilizar las limas efectuando movimientos de vaivén (picking motion). Trabajar según el método «Crown-Down»
- Irrigar el conducto a intervalos regulares
- Obturación final del conducto

Etape par étape

- Ouverture de l'entrée du canal avec une fraise Gates
- Sondage du canal jusqu'à taille ISO 015 à l'aide d'un instrument manuel approprié
- Effectuer des mouvements de va et vient (picking motion). Travailler selon le principe « Crown-Down ».
- Rincer le canal à intervalles réguliers
- Obturation finale du canal



Tamaño/taille 025 020 015

Conductos estrechos/canaux étroits

Torque/couple: 0,8 0,8 0,8 Ncm

Optima velocidad/vitesse optimale: 250 rpm
Máxima velocidad/vitesse maximale: 500 rpm


Tamaño/taille 035 030 025

Conductos medios/canaux moyens

Torque/couple: 1,4 0,8 0,8 Ncm

Optima velocidad/vitesse optimale: 250 rpm
Máxima velocidad/vitesse maximale: 500 rpm


Tamaño/taille 045 040 035

Conductos anchos/canaux larges

Torque/couple: 1,4 1,4 1,4 Ncm

Optima velocidad/vitesse optimale: 250 rpm
Máxima velocidad/vitesse maximale: 500 rpm



Ventajas:

- Secuencia de limas clara: Sólo tres limas por conducto
- Las secuencias de las limas son adaptadas a la anatomía del conducto (conductos estrechos, medios y anchos)
- Diseñadas para ser utilizadas en forma rotatoria, en un motor o contra-ángulo con limitación de torque
- Limas hechas de NiTi altamente flexible
- Las limas se utilizan según la técnica «Crown-Down»
- Pequeña conicidad de 04
- Código color en el mango según ISO
- Topes de silicona radiopacos para determinar la profundidad
- Disponibles en 2 longitudes: L21 y L25

Avantages :

- *Séquence de limes claire: Seulement 3 limes par canal*
- *Les séquences des limes sont adaptées à l'anatomie du canal (canaux étroits, moyens et larges)*
- *Les limes s'utilisent en rotation, sur un moteur ou contre-angle endodontique à couple limité*
- *Les limes sont fabriquées en NiTi très flexible*
- *Utilisation selon le principe « Crown-Down »*
- *Petite conicité de 04*
- *Le code couleur de la tige indique la taille des instruments selon ISO*
- *Stops en silicone radio opaques pour déterminer la profondeur*
- *Disponibles en 2 longueurs: L21 et L25*



Limas endodónticas NiTi / limes endodontiques NiTi

	DV 04 L21 204 015
	DV 04 L21 204 020
	DV 04 L21 204 025
	DV 04 L21 204 030
	DV 04 L21 204 035
	DV 04 L21 204 040
	DV 04 L21 204 045
	DV 04 L21 204 050

Conicidad 04, longitud 21 mm
Conicité 04, longueur 21 mm

	DV 04 L25 204 015
	DV 04 L25 204 020
	DV 04 L25 204 025
	DV 04 L25 204 030
	DV 04 L25 204 035
	DV 04 L25 204 040
	DV 04 L25 204 045

Velocidad máxima/Vitesse maximale: 500 = 500 rpm
Velocidad óptima/Vitesse optimale: 250 = 250 rpm

Conicidad 04, longitud 25 mm
Conicité 04, longueur 25 mm



T04L21.204.S1

Juego de limas endodónticas NiTi 21 mm
Coffret de limes endodontiques NiTi 21 mm



T04L25.204.S1

Juego de limas endodónticas NiTi 25 mm
Coffret de limes endodontiques NiTi 25 mm

Abrasivos diamantados

Abrasifs diamantés



Pointes abrasives
pour le meulage

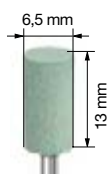
Abrasivos efectivos de uso universal

Estos nuevos abrasivos sinterizados con granos de diamante incorporados y dotados de una ligazón de cerámica son apropiados para el uso general en carillas cerámicas y cerámicas prensadas. Con estos abrasivos, hasta cerámicas muy resistentes, como por ejemplo óxido de zirconio y óxido de aluminio así como aleaciones de metales duros, pueden tratarse con facilidad.

Les nouvelles pointes abrasives sont polyvalentes. Ces nouvelles pointes, imprégnées de grains de diamant et dotées d'un liant spécial à base de céramique, s'utilisent aussi bien pour les céramiques d'incrustation que pour les céramiques pressées. Vous n'aurez aucune difficulté à meuler même des matériaux extrêmement durs telles que la zircone ou l'alumine.



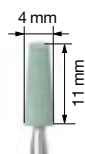
751 M



REF	751 M
ISO	...104... 065

Opt. 12 000 – max. 30 000 min⁻¹

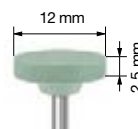
753 M



REF	753 M
ISO	...104... 040

Opt. 12 000 – max. 35 000 min⁻¹

755 M



REF	755 M
ISO	...104... 120

Opt. 12 000 – max. 25 000 min⁻¹

Discos de separar

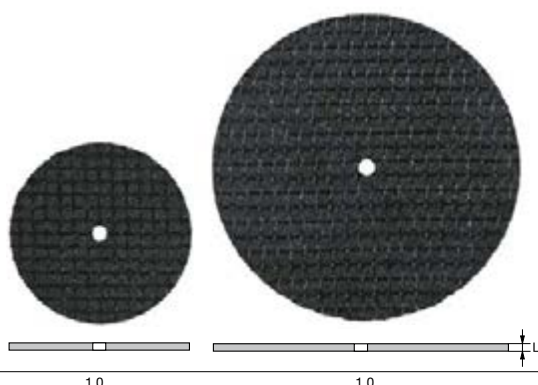
Disques à séparer

9506



REF	9506
ISO	653.900.327.494... 220
ultra fino	max. 25 000 min ⁻¹
ultra-fine	

9507



REF	9507
ISO	613.900.371.534... 250 400
Versión reforzada, gruesa	max. 25 000 min ⁻¹
Versión renforcée, grosse	max. 15 000 min ⁻¹

Sistema de pulido de ZrO₂ en dos etapas
Système pour le polissage de ZrO₂ en 2 étapes



72 - 74

Sistema para el pulido de cerámica en 3 etapas
Système pour le polissage des céramiques en 3 étapes



75 - 76

Pulidores para cerámica Eco
Polissoir pour céramiques Eco



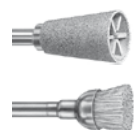
77

Pulidores para composite
Polissoirs pour composite



78 - 79

Pulidores para profilaxis
Polissoirs pour prophylaxie



80

Pulidor para la eliminación de adhesivo
Polissoirs pour le retrait de la colle



80

Pulidores para amalgama
Polissoirs pour amalgame



80

Pulidores para metales
Polissoirs pour métaux



81 - 82

Pulidores universales
Polissoirs universels



83

Pulidores para acrílicos
Polissoirs pour résines



84

Cepillos
Brossettes



85

Mandriles
Mandrins



86

NEW

Sistema de pulido de ZrO_2 en dos etapas

Systeme de polissage de ZrO_2 en deux étapes



Los nuevos pulidores para óxido de zirconio consiguen un elevado brillo sobre prótesis blancas en dos etapas. Logrando un acabado de brillo intenso sobre superficies cerámicas en un tiempo récord. Los pulidores con granos de diamante incrustados están disponibles en azul y beige para identificar las etapas de trabajo. La excelente interacción entre los dos pulidores los hace especialmente rentables y fáciles de manejar.

1ª etapa: azul a pre-pulido.

2ª etapa: beige a pulido de intenso brillo.

Los pulidores están disponibles tanto para el dentista como para el laboratorio.

Le recomendamos:

Nuestros juegos 100563 (consulta dentista) y 100562 (laboratorio protésico dental) contienen todas las formas necesarias para facilitar la inmersión en este sistema de pulido.

Ventajas:

- Intenso brillo en tan solo dos etapas de pulido
- Larga vida útil y una elevada rentabilidad
- Pulidores con granos de diamante incrustados
- Apropriados para cualquier tipo de dentadura de cerámica integral sin metal

Indicaciones de uso:

- Pre-pulido: azul
- Pulido de brillo intenso: beige
- Utilización prevista en el micromotor sin pasta de pulido
- Óptima velocidad: 6.000 rpm

Consultorio:

- Indispensable trabajar siempre con suficiente refrigeración (min. 50 ml/min.)
- Trabajar con presión reducida

Laboratorio protésico dental:

- Utilización fuera de la boca
- Trabajar con presión reducida

Les nouveaux polissoirs pour l'oxyde de zirconium font briller les prothèses blanches en seulement deux étapes. Ils facilitent un brillantage efficace des surfaces céramiques en très peu de temps. Les deux polissoirs avec particules de diamant intégrés sont disponibles en beige et bleu pour identifier les étapes de travail. Ils se complètent parfaitement, ce qui les rend très faciles d'utilisation et permet de réaliser d'importantes économies.

1ère étape : bleu à prépolissage

2ième étape : beige à brillantage

Les polissoirs sont destinés aux cabinets dentaires et laboratoires.

Notre recommandation :

Les coffrets 100563 (cabinet dentaire) et 100562 (laboratoire) comprennent toutes les formes nécessaires au démarrage du travail avec ce système de polissage.

Avantages :

- Brillantage efficace en seulement deux étapes
- Système durable et très économique
- Polissoirs diamantés dans la masse
- Appropriés pour toute reconstruction céramo-céramique

Utilisation recommandée

- Prépolissage = bleu
- Brillantage = beige
- À utiliser sur micromoteur sans pâte à polir
- Vitesse optimale : 6 000 t./min'

Cabinet dentaire :

- Travailler avec irrigation (au moins 50 ml/min.)
- Travailler avec peu de pression

Laboratoire dentaire :

- Utiliser en dehors de la bouche
- Travailler avec peu de pression

Consultorio | Cabinet dentaire

P 9470C P 9470F

L mm 9,0 9,0

REF	P 9470C
ISO	204. ... 040
P 9470F	
... .204. ...	040

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

P 9471C P 9471F

L mm 10,0 10,0

REF	P 9471C
ISO	204. ... 045
P 9471F	
... .204. ...	045

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

P 9472C P 9472F

L mm 8,0 8,0

REF	P 9472C
ISO	204. ... 060
P 9472F	
... .204. ...	060

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

P 9473C P 9473F

L mm 1,0 1,0

REF	P 9473C
ISO	204. ... 100
P 9473F	
... .204. ...	100

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹



100563

Juego para el pulido de ZrO₂
Coffret pour le polissage du ZrO₂

Laboratorio | Laboratoire

P9713C P9713F

L mm 2,6 2,6

REF	P9713C
ISO	104. ... 150
P9713F	
... .104. ...	150

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P9712C P9712F

L mm 2,6 2,6

REF	P9712C
ISO	104. ... 150
P9712F	
... .104. ...	150

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P9711C P9711F

L mm 2,0 2,0

REF	P9711C
ISO	104. ... 260
P9711F	
... .104. ...	260

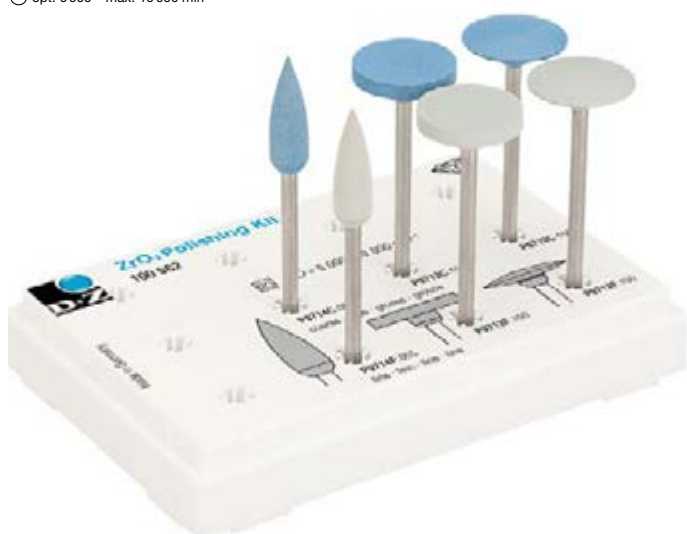
opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P9714C P9714F

L mm 16,0 16,0

REF	P9714C
ISO	104. ... 055
P9714F	
... .104. ...	055

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



100562

Juego para el pulido de ZrO₂
Coffret pour le polissage du ZrO₂

Sistema para el pulido de cerámicas en 3 etapas

Systeme pour le polissage des céramiques en 3 étapes

ES Pulidores de alta eficacia con granos de diamante incrustados

- para el pre-pulido, el pulido y el pulido de alto brillo de composites (micro, híbrido, macro), carillas acrílicas y materiales innovadores con cerámica de vidrio
- Pre-pulidores (azules)
 - Pulidores de alto brillo (gris)
- Pulidores finos (rojos)

F Polissoirs de haute qualité, avec particules de diamant incrustés

- pour le prépolissage, polissage et brillantage des composites (micro, hybrides, macro), facettes en résine et des matériaux innovants, avec céramique de verre intégrée
- Prépolissoir (bleu)
- Polissoir fin (rouge)
- Polissoir à haute brillance (gris)

P 9418 C

P 9419 M

P 9547 F

L mm 7,0 7,0 7,0

REF	P 9418 C
ISO	...204... 030
P 9419 M	
...204...	030
P 9547 F	
...204...	030

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9420 C

P 9421 M

P 9652 F

L mm 8,0 8,0 8,0

REF	P 9420 C
ISO	...204... 055
P 9421 M	
...204...	055
P 9652 F	
...204...	055

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9816 C

P 9816 M

P 9816 F

L mm 10,0 10,0 10,0

REF	P 9816 C
ISO	...204... 040
P 9816 M	
...204...	040
P 9816 F	
...204...	040

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9422 C

P 9423 M

P 9683 F

L mm 2,5 2,5 2,5

REF	P 9422 C
ISO	...204... 100
P 9423 M	
...204...	100
P 9683 F	
...204...	100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹


100441

Coffret pour le polissage des céramiques
Juego para el pulido de cerámica

P 9545 F

L mm

2,0



REF	P 9545 F
ISO	...104... 110
...204...	110

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9660 C

P 9660 M

P 9660 F

L mm

13,0

13,0

13,0



REF	P 9660 C
ISO	...104... 055
REF	P 9660 M
ISO	...104... 055
REF	P 9660 F
ISO	...104... 055

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9544 C

P 9544 M

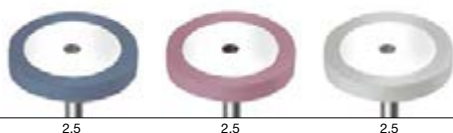
P 9544 F

L mm

2,5

2,5

2,5



REF	P 9544 C
ISO	...104... 170
REF	P 9544 M
ISO	...104... 170
REF	P 9544 F
ISO	...104... 170

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9690 C

L mm

2,0



REF	P 9690 C
ISO	...104... 260

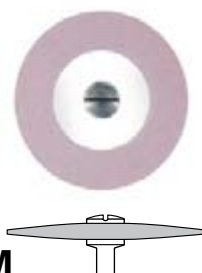
Lenticular · Lenticulaire

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9691 M

L mm

2,0



REF	P 9691 M
ISO	...104... 260

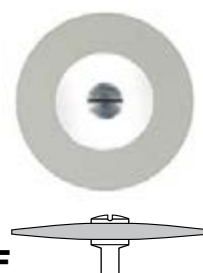
Lenticular · Lenticulaire

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9692 F

L mm

2,0



REF	P 9692 F
ISO	...104... 260

Lenticular · Lenticulaire

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

Pulidores para composite

Polissoirs composite

P 9666 C
P 9662 M
P 9663 VF

L mm 7,0 7,0 7,0

REF	P 9666 C
ISO	...204... 030
P 9662 M	
...204...	030
P 9663 VF	
...204...	030

opt. 5 000 – max. 10 000 min⁻¹

ES Pulidores de alta eficacia con granos de diamante incrustados

- para el pre-pulido, el pulido y el pulido de alto brillo de composites (micro, híbrido, macro), carillas acrílicas y materiales innovadores con cerámica de vidrio
- Pre-pulidores (lila claro)
- Pulidores finos (verde menta)
- Pulidores de alto brillo (gris)

F Polissoirs de haute qualité, avec particules de diamant incrustés

- pour le prépolissage, polissage et brillantage des composites (micro, hybrides, macro), facettes en résine et des matériaux innovants, avec céramique de verre intégrée
- Prépolissoir (mauve)
- Polissoir fin (turquoise)
- Polissoir à haute brillance (gris)

P 9667 C
P 9664 M
P 9665 VF

L mm 8,0 8,0 8,0

REF	P 9667 C
ISO	...204... 055
P 9664 M	
...204...	055
P 9665 VF	
...204...	055

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9436 C
P 9436 M
P 9436 VF

L mm 10,0 10,0 10,0

REF	P 9436 C
ISO	...204... 040
P 9436 M	
...204...	040
P 9436 VF	
...204...	040

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9406 C
P 9407 M
P 9408 VF

L mm 2,5 2,5 2,5

REF	P 9406 C
ISO	...204... 100
P 9407 M	
...204...	100
P 9408 VF	
...204...	100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



100440

Juego para el pulido de composite
Coffret pour le polissage des composites

ES Pulidores para composite en una sola etapa con granos de diamante incrustados

F Polissoirs pour composite à une étape, avec particules de diamant incrustés



P9478C

L mm

10,0

REF	P9478C
ISO	658.204... 070

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹



P9479C

L mm

10,0

REF	P9479C
ISO	658.204... 050

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹



ES Pulidores para composite (ecoline)

F Polissoirs pour composite (ecoline)



P9490Y

L mm

6,5

REF	P9490Y
ISO	658.204... 030

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹



P9491Y

L mm

10,0

REF	P9491Y
ISO	658.204... 050

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹



P9492Y

L mm

15,0

REF	P9492Y
ISO	658.204... 060

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹



P9493Y

L mm

9,0

REF	P9493Y
ISO	658.204... 060

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹



P9494Y

L mm

8,0

REF	P9494Y
ISO	658.204... 100

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

Pulidores de profilaxis

Polissoirs pour prophylaxie

GB Pulidores blancos laminados

- para la remoción de sarro

D Polissoirs blancs lamellés

- pour le retrait de plaque dentaire



P 9553 M

L mm 10,0

REF	P 9553 M
ISO	658.204.034.523... 060

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹



P 9631 VF

L mm 10,0

REF	P 9631 VF
ISO	...204... 060

opt. 1 500 – max. 10 000 min⁻¹



P 9645

L mm 10,0

REF	P 9645
ISO	...204... 060

opt. 1 500 – max. 10 000 min⁻¹



Nylon bristles
Nylonbürsten

Pulidores blancos laminados

Polissoirs blancs lamellés

P 9669

L mm 6,5

REF	P 9669
ISO	658.204... 030

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹



P 9670

L mm 10,0

REF	P 9670
ISO	658.204... 050

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹



ES Pulidores para la eliminación conservativa de restos de adhesivo después de remover los brackets ortodónticos

F Polissoirs pour le retrait doux des excédents des résidus de colle après le retrait des « brackets » orthodontiques

Pulidores para amalgama

Polissoirs pour amalgame

P 9632 C

L mm 9,0

REF	P 9632 C
ISO	658.204.030.533... 060

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9643 C

L mm 6,5

REF	P 9643 C
ISO	658.204.243.533... 030

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9633 C

L mm 10,0

REF	P 9633 C
ISO	658.204.243.533... 050

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



ES Pulidores para amalgama negros

- para el pre-pulido de amalgama

F Polissoirs noirs pour amalgame

- pour le prépolissage des amalgames

Pulidores para metales

Polissoirs pour métaux

ES Pulidores de alta eficacia

- para el pre-pulido (marrón) y el pulido fino (verde) de aleaciones metálicas

F Polissoirs de haute qualité

- pour le prépolissage (brun) et polissage fin (vert) des alliages métalliques

P 9610 M

P 9620 F

L mm 16,0 16,0

REF	P 9610 M
ISO	658.104.292.513... 045
REF	P 9620 F
ISO	658.104.292.503... 045

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9606 M

P 9616 F

L mm 9,0 9,0

REF	P 9606 M
ISO	658.204.030.513... 060
REF	P 9616 F
ISO	658.204.030.503... 060

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9611 M

P 9621 F

L mm 2,5 2,5

REF	P 9611 M
ISO	658.204.303.513... 100
REF	P 9621 F
ISO	658.204.303.503... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9609 M

P 9619 F

L mm 10,0 10,0

REF	P 9609 M
ISO	658.204.243.513... 050
REF	P 9619 F
ISO	658.204.243.503... 050

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹



100446

Juego para el pulido de oro y amalgama
Coffret pour le polissage des amalgames et de l'or

P 9608 M

P 9618 F

L mm 6,5 6,5

REF	P 9608 M
ISO	658.104.243.513... 030
ISO	658.204.243.513... 030
ISO	658.314.243.513... 030
REF	P 9618 F
ISO	658.104.243.503... 030
ISO	658.204.243.503... 030
ISO	658.314.243.503... 030

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

ES Pulidores oclusales

- para aleaciones metálicas

Polissoirs occlusaux

- pour les alliages métalliques

P 9634 M

L mm 22,0

REF	P 9634 M
ISO	618.000.114.534... 030
opt. 6 000 – max. 15 000 min ⁻¹	

P 9661 C

L mm 22,0

REF	P 9661 C
ISO	658.000.114.534... 030
opt. 6 000 – max. 15 000 min ⁻¹	

P 9635 F

L mm 22,0

REF	P 9635 F
ISO	618.000.114.513... 030
opt. 6 000 – max. 15 000 min ⁻¹	

P 9646 M

L mm 20,0

REF	P 9646 M
ISO	658.000.114.535... 020
opt. 6 000 – max. 15 000 min ⁻¹	

P 9647 C

L mm 20,0

REF	P 9647 C
ISO	658.000.114.534... 020
opt. 6 000 – max. 15 000 min ⁻¹	

P 9648 F

L mm 20,0

REF	P 9648 F
ISO	658.000.114.513... 020
opt. 6 000 – max. 15 000 min ⁻¹	

P 9551 C

L mm 21,0

REF	P 9551 C
ISO	618.900.114.534... 070
opt. 6 000 – max. 10 000 min ⁻¹	

P 9550 C

L mm 3,0

REF	P 9550 C
ISO	618.900.372.534... 220
opt. 6 000 – max. 10 000 min ⁻¹	

P 9675 M

L mm 3,0

REF	P 9675 M
ISO	618.900.372.513... 220
opt. 6 000 – max. 10 000 min ⁻¹	

P 9675 F

L mm 3,0

REF	P 9675 F
ISO	618.900.372.503... 220
opt. 6 000 – max. 10 000 min ⁻¹	

ES Pulidores para modelos colados

- para el pre-pulido, pulido y pulido de alto brillo de modelos colados y aleaciones de metales preciosos

Polissoirs pour squelettés

- pour le prépolissage, polissage fin et brillantage des squelettés et alliages en métaux non-précieux

P 9572 M

L mm 3,0

REF P 9572 M

ISO 658.900.372.522... 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



ES Pulidores azules

- Para el pulido mate de aleaciones de metales preciosos

F Polissoirs bleus

- pour le polissage mat des alliages métalliques

Pulidores universales Polissoirs universels

ES Pulidores blancos

- para el pulido universal de esmalte, aleaciones de metales preciosos y carillas acrílicas
- apropiado para el pulido de materiales de obturación y acrílicos para prótesis

F Polissoirs blancs

- pour le polissage universel de l'émail, des alliages en métaux précieux et résines pour facettes
- également appropriés pour le polissage des matériaux d'obturation et résines de prothèses

P 9627 C

L mm 4,0

REF P 9627 C

ISO 658.900.303.523... 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9630 C

L mm 20,0

REF P 9630 C

ISO 658.900.114.523... 070

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9554 C

L mm 3,0

REF P 9554 C

ISO 658.900.372.523... 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9555 M

L mm 8,0

REF P 9555 M

ISO 658.204.030.523... 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9556 M

L mm 2,5

REF P 9556 M

ISO 658.204... 110

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9557 M

L mm 15,0

REF P 9557 M

ISO 658.104.243.523... 060

658.204.243.523... 060

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



Pulidores para dentaduras acrílicas

Polissoirs pour résines de prothèse

(ES) Pulidores para dentaduras acrílicas

- para el pulido de acrílico

(F) Polissoirs pour résines de prothèse

- pour le polissage des résines



P 9603 C

L mm 25,0

REF	P 9603 C
ISO	...104... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

Para el moldeo
pour le dégrossissage



P 9641 M

L mm 25,0

REF	P 9641 M
ISO	...104... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

para el alisado y el pre-pulido
pour le polissage fin et le pré-polissage



P 9644 F

L mm 25,0

REF	P 9644 F
ISO	...104... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

para el pulido de alto brillo
pour le brillantage



P 9604 C

L mm 20,0

REF	P 9604 C
ISO	...104... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

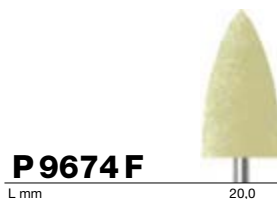


P 9642 M

L mm 20,0

REF	P 9642 M
ISO	...104... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9674 F

L mm 20,0

REF	P 9674 F
ISO	...104... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9467 C
P 9467 M

L mm 19,0 19,0

REF	P 9467 C
ISO	...104... 100
REF	P 9467 M
ISO	...104... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹

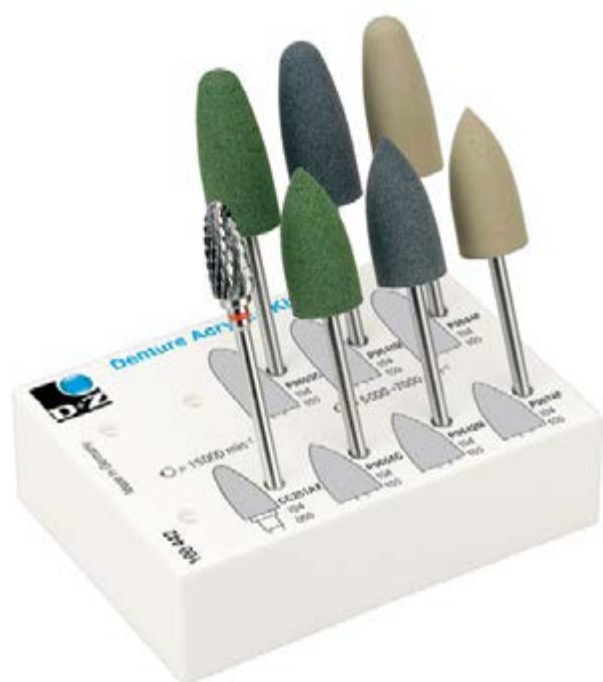


P 9489 C
P 9489 M

L mm 25,0 25,0

REF	P 9489 C
ISO	...104... 100
REF	P 9489 M
ISO	...104... 100

opt. 6000 – max. 10 000 min⁻¹



100442

Juego dentaduras acrílicas / Coffret résines de prothèse

Cepillos

Brossettes

P 9628



REF	P 9628
ISO	... 900 ... 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Mopa de algodón

Polissoir coton

P 9638



REF	P 9638
ISO	... 900 ... 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Cepillos - cerdas naturales

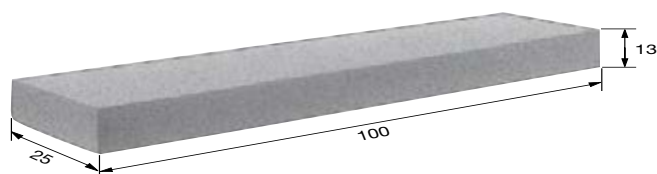
Brossettes - soies naturelles

DP93007



REF	DP93007
-----	---------

Pasta de pulido 7 µm | Pâte diamantée à polir 7 µm



S 1000

REF	S 1000
-----	--------

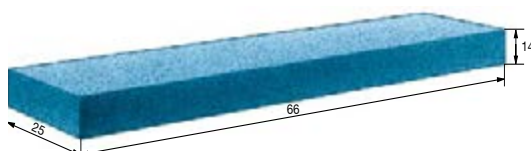
Piedra para limpiar instrumentos diamantados
Pierre à nettoyer les instruments diamantés



B 9785

REF	B 9785
-----	--------

Cepillo de limpieza



AS 20

REF	AS 20
-----	-------

Cepillo de repuesto
Brossette de rechange

Mandriles

Mandrins



P 303 A

US No.	303
REF	P 303 A
ISO	330.104.603.391... 050



P 305 A

US No.	300
REF	P 305 A
ISO	330.104.604.391... 050

auto centrante · auto-centrage



P 305

REF	P 305
ISO	...104... 050 080



P 326

REF	P 326
ISO	...104... 020 030



P 305 A

P 305



P 301 L

REF	P 301 L
ISO	330.104.610.415...



P 329

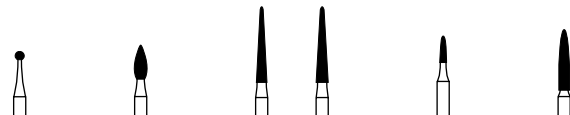
REF	P 329
ISO	330.104.610.417...



Juego para la preparación de obturaciones de composite

Coffret pour la préparation des obturations en composite

100402



Contenido - Contenu

Contents							
REF	801C	368C	859C	859C	860C	862C	
ISO	806.314	001.504 012	257.504 016	166.504 014	166.504 016	245.504 009	249.504 014
	1	1	1	1	1	1	

Juego DTF con instrumentos diamantados con granulometría ultra fina

Coffret DTF avec des instruments diamantés avec granulométrie ultra fine



100404



Contenido - Contenu

REF - 801C 956C 852C 860C 862C 368AC 368C 379C 827C 392C											
ISO	806.314	001.504	159.504	164.504	245.504	249.504	254.504	257.504	277.504	464.504	465.504
	012	010	010	010	010	012	016	016	016	018	014
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Cortador de coronas para uso único

Coupe-couronne à usage unique ②



100461

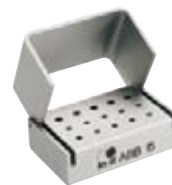


Contenido - Contenu

REF		CB31RS	
ISO	500.314	137.292	012
		100	

Juego CB 40 AG

Coffret CB 40 AG



100494



Contenido - Contenu

REF	CB 40 AG	ABB 15
ISO	500.314.	139.008 012
	10	1

Juego veneers

Coffret pour facettes



Uno de los requisitos más importantes para el éxito de las veneers cerámicos es una preparación del diente sistemática y conservadora. Este tipo de preparación significa un gran desafío para el dentista. Por un lado, se debe remover una cierta cantidad de sustancia, por otro lado, hay que prestar atención para no penetrar demasiado en el esmalte.

Para facilitar este tratamiento, ha sido desarrollado un juego nuevo que contiene todos los instrumentos necesarios para este fin.

Este juego comprende marcadores de profundidad desarrollados recientemente (868B) diseñados para la definición de la profundidad del desgaste (0,3 y 0,4 mm). Después del acabado, la profundidad final de la preparación es de 0,4 o bien 0,5 mm). Además, el juego contiene diamantes cónicos con grano mediano (868) (100 µm) y acabadores diamantados (868F) con grano fino (30 µm), acabados a los marcadores de profundidad. La forma cónica con punta redondeada es común para los marcadores de profundidad, los abrasivos de diamante y para los instrumentos de acabado. Existen dos tamaños coordinados respectivamente que cubren todas las indicaciones posibles en la zona anterior. Un diamante abrasivo ovoide (379) y el acabador de forma congruente (379F) permiten realizar correcciones funcionales en la región anterior (veneers palatinos).

Recomendaciones para el uso:

- Utilizar de preferencia en el contra-ángulo rojo. Cuidar a observar la velocidad indicada en el embalaje.
- Trabajar con suficiente irrigación (al menos 50 ml/min.)

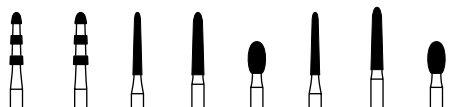
La condition préalable pour le succès clinique des facettes céramique, c'est – entre autres – une préparation systématique et conservatrice. Ce type de préparation représente un grand défi dans le cas des facettes car, d'une part, une certaine quantité de substance doit être enlevée, d'autre part on doit éviter de pénétrer trop profondément dans l'émail.

Pour faciliter le traitement, un nouveau coffret a été développé. Celui-ci comprend tous les instruments nécessaires pour obtenir un bon résultat.

Le coffret comprend un repère de profondeur pour contrôler la profondeur de pénétration (0,3 et 0,4 mm), permettant ainsi d'obtenir après la finition la profondeur de préparation finale de 0,4 ou 0,5 mm. Le coffret comprend également des abrasifs diamantés coniques (868) avec granulométrie moyenne (100 µm) et des fraises à finir diamantées (868F) revêtues de grains fins (30 µm). Tous les instruments sont de forme congrue (conique, avec pointe arrondie). Ils sont disponibles dans deux tailles pour couvrir toute indication dans la région antérieure. Un abrasif diamanté de forme ovoïde (379) pour la mise en forme palatine et une fraise à finir (379F) de forme identique complètent le coffret.

Recommandations d'utilisation :

- Travailler de préférence sur contre-angle rouge, avec peu de pression, en observant les vitesses indiquées sur l'emballage.
- Utiliser le spray de façon abondante (mini 50 ml/min.)


100539


Contenido - Contenu

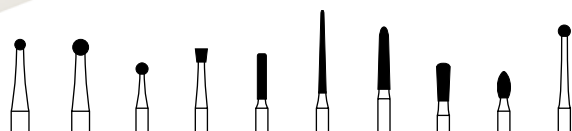
REF	868B	868B	868	868	379	868F	868F	379F
... 314. ...	018	020	012	016	023	012	016	023
	1	1	1	1	1	1	1	1

Juego de terapia

Coffret de thérapie



100423

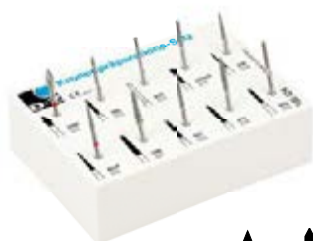


Contenido · Contenu

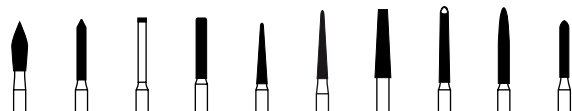
REF	CB1S	CB1S	801	805	836KR	859	868	830L	368A	801LG
806.204/314	001.003 014	001.003 021	001.524 012	010.524 016	157.524 012	167.524 010	223.524 016	234.524 018	254.524 018	697.534 016
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Juego para la preparación de coronas

Coffret pour la préparation des couronnes



100424



Contenido · Contenu

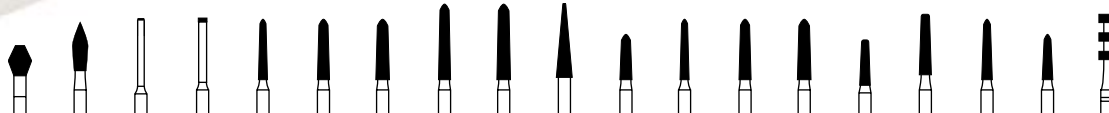
REF	899F	885	839	837KR	858	859F	848	857	863	878
806.314	033.514 021	130.524 012	150.524 012	158.524 014	165.524 014	166.514 014	173.524 021	220.524 014	250.524 016	289.524 012
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Juego para la preparación de coronas y carillas

Coffret pour la préparation des couronnes et incrustations

100425B



Contenido - Contenu

Contenido - Content

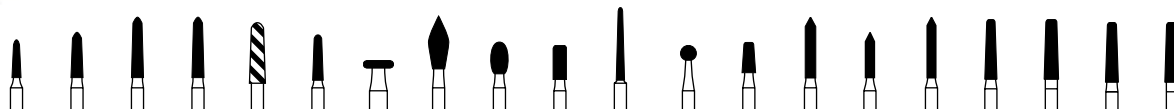
REF		811	899	839A	839A	878K	878K	878K	879K	879K	859	877K	878K	878K	878K	846KR	847KR	878K	877K	834
ISO	806.314/313	038.524	033.524	-	-	298.524	298.524	298.524	299.524	299.524	-	297.524	298.524	298.524	298.524	545.524	546.524	298.524	297.524	552.524
		031	021	010	012	012	016	018	016	018	021	016	012	016	018	014	016	014	014	021
			1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Juego para la preparación de coronas según el Dr. Woo

Coffret pour la préparation des couronnes selon le Dr. Woo

100426



Contenido - Contenu

Contenido - Content

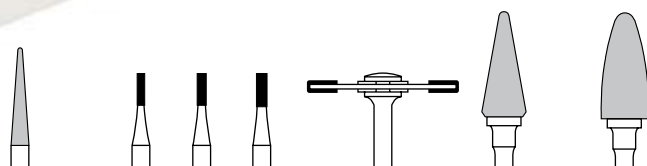
REF	876KG	877KG	878KG	878KF	1856SG	855	909G	899	379	835KR	850SMF	801G	845KR	885G	884G	885F	951KR	951KR	951KRF	951KRF	
ISO	806.314	296.534	297.534	298.534	298.514	-	197.524	068.534	033.524	277.524	156.524	199.XXX	001.534	544.524	130.534	129.534	130.514	-	-	-	-
		012	016	016	016	021	014	040	027	023	018	011	021	018	014	012	012	016	019	017	020
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Juego C & B para restauraciones temporales

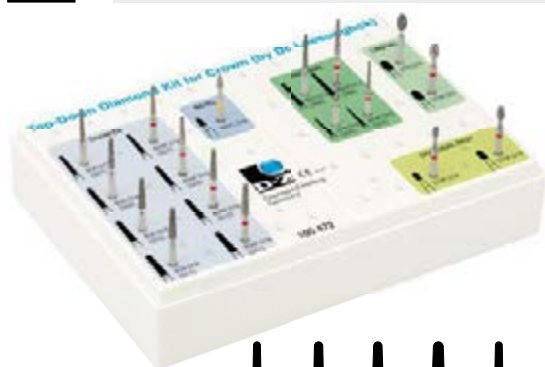
Coffret C & B pour restaurations temporaires

100427



Contenido - Contenu

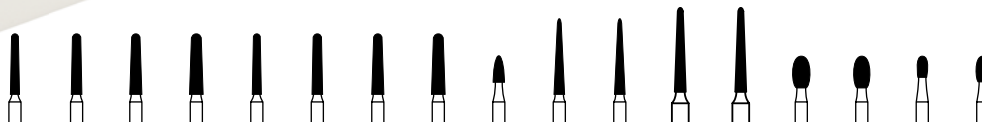
REF	CC257RFX	CB21	CB21	CB21	937F	CC257RMX	CC 251AX
ISO	806.104	201.140 023	107.006 010	107.006 012	107.006 014	- 200	201.190 060
		1	1	1	1	1	1



Juego «Top-Down Diamond Kit for Crown» según el Dr. Leesungbok

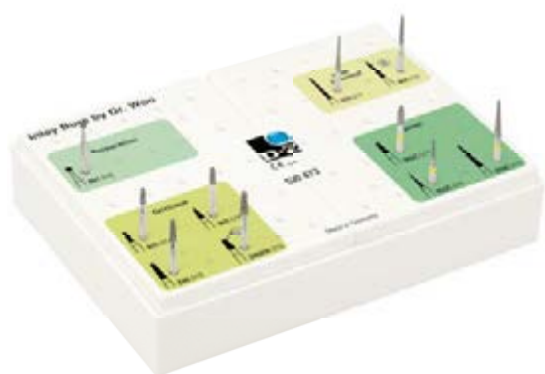
« Top-Down Diamond Kit for Crown » selon le Dr. Leesungbok

100472



Contenido · Contenu

REF	856	856	856	856	856F	856F	856F	856F	390C	850	850F	858	858F	379	379F	379F	379F
ISO	806.314	198.524	198.524	198.524	198.524	198.514	198.514	198.514	198.514	274.504	199.524	199.514	165.524	165.504	277.524	277.514	277.514
		012(007)	014(009)	016(010)	018(011)	012(007)	014(009)	016(010)	018(011)	016	014(006)	014(006)	010(005)	010(005)	023	021	014
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Juego para la preparación de inlays según el Dr. Woo

Coffret pour la préparation d'inlays selon le Dr. Woo

100473



Contenido · Contenu

REF	801	845	845	846	846KR	850	868	860C	852C	859C
ISO	806.314	001.524	168.524	168.524	171.524	199.514	223.524	245.504	164.504	166.504
		016	014	016	018	011	012	015	010	016
		1	1	1	1	1	1	1	1	1

ABB 15



ABB 30



ABB 15

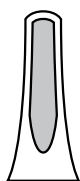
ABB 30

Pinzas diamantadas

Daviers diamantés

Incisivos y caninos | *Incisives et canines*

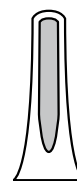
501



REF	501
ISO	806.501.534

Incisivos y caninos superiores · *Incisives et canines du haut*

502

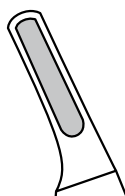


REF	502
ISO	806.502.534

Incisivos y caninos superiores · *Incisives et canines du haut*

Premolares | *Prémolaires*

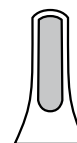
507



REF	507
ISO	806.507.534

Premolares superiores · *prémolaires du haut*

513



REF	513
ISO	806.513.534

Premolares inferiores · *prémolaires du bas*

Molares | *Molaires*

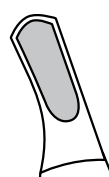
517



REF	517
ISO	806.517.534

Molares superiores, a la derecha · *molaires du haut, droit*

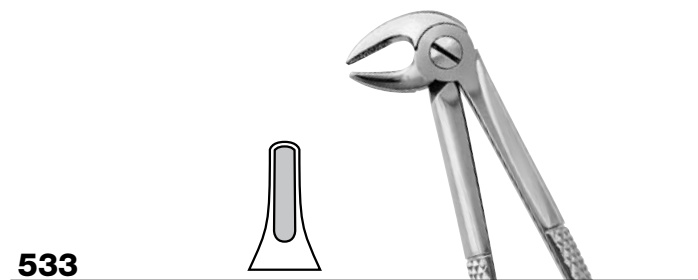
518



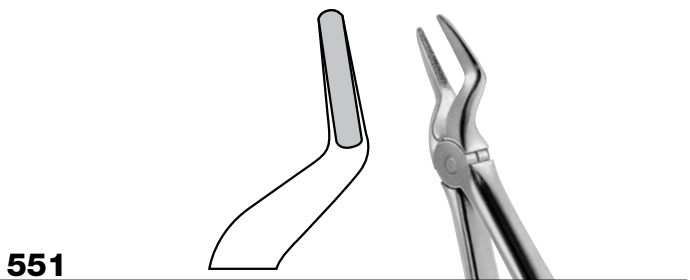
REF	518
ISO	806.518.534

Molares superiores, a la izquierda · *molaires du haut, gauche*

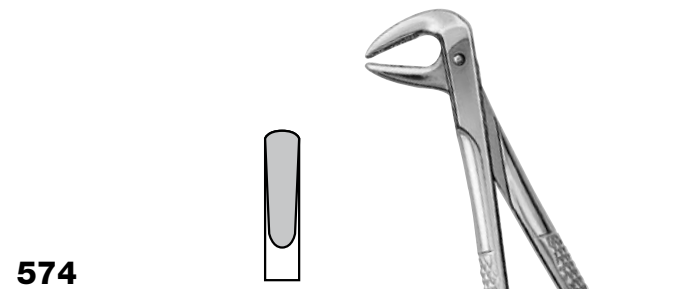
Raíces | Racines



REF	533
ISO	806.533.534
Raíces inferiores · racines du bas	



REF	551
ISO	806.551.534
Raíces superiores · racines du haut	



REF	574
ISO	806.574.534
Raíces inferiores, forma inglesa · racines du bas, forme anglaise	

Instrucciones generales de uso y recomendaciones de seguridad para la aplicación de instrumentos dentales y freseros

Campo de aplicación

Las siguientes instrucciones de uso y recomendaciones de seguridad se refieren a todos los productos y es obligatorio observarlos generalmente. La no observación de estas instrucciones de uso y recomendaciones de seguridad aumenta el riesgo de herida o afecta la función del instrumento.

Ver nuestro sitio Web www.drendel.com para instrucciones separadas para productos que requieren explicaciones. Estas instrucciones deben observarse de forma prioritaria.

Almacenamiento

Proteger los productos de rayos ultravioletas y del calor. Almacenar todos los instrumentos en un lugar seco y limpio. No almacenar en la misma habitación que otros solventes o productos químicos.

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires et porte-fraises

Domaine d'application

Ces conseils d'utilisation et de sécurité généraux s'appliquent à tous les produits. Ils doivent être observés. Le non-respect de nos conseils d'utilisation et de sécurité augmente le risque de blessure et peut provoquer une perte de fonction prématurée.

Vous trouverez des instructions séparées pour les produits qui nécessitent une explication sur notre Site Web www.drendel.com. Celles-ci doivent être observées en priorité.

Stockage

Protéger les instruments des rayons ultraviolets et de la chaleur. Stocker tous les instruments dans un endroit propre et sec. Ne pas stocker dans la même pièce que d'autres solvants ou produits chimiques.

1. Uso apropiado

- Los instrumentos deben ser desinfectados, limpiados y esterilizados antes de su primer uso.
- Asegúrese que los motores (piezas de mano y contra-ángulos) se encuentren en perfectas condiciones, técnicas e higiénicas.
- En función del tipo de mango, introduzca el instrumento correctamente y lo más profundamente posible.
- Los instrumentos deben ser comprobados en su giro antes de aplicarlos sobre la superficie del tejido o material.
- Evite la obstrucción y el uso de instrumentos como palanca. Debe evitarse una excesiva presión de trabajo.
- Para proteger los ojos, utilice gafas protectoras. Utilice protección respiratoria (boca y nariz). En el laboratorio dental, utilice una instalación de aspiración.
- Evite el contacto con las partes activas de los instrumentos, ya que incrementa el riesgo de lesiones.

Ha de observarse la adecuada refrigeración con un spray de aire/agua. Con los instrumentos extra-largos o instrumentos con partes activas extra grandes, es necesario utilizar refrigeración externa adicional.

No reutilizar los instrumentos dañados o corroídos.

1. Utilisation appropriée

- Les instruments livrés doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés avant la toute première utilisation.
- Veillez à n'utiliser que des turbines, des pièces à main et des contre-angles en parfait état technique et de propreté.
- En fonction de leurs tiges, les instruments doivent être insérés le plus profondément possible. S'assurer que les instruments soient bien verrouillés.
- Mettre l'instrument en route à la vitesse souhaitée, avant de l'appliquer sur les tissus ou le matériau.
- Éviter que les instruments ne se coincent ou ne fassent levier. Éviter les pressions trop importantes.
- Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux. Porter un équipement de protection respiratoire. Au laboratoire dentaire, veillez à utiliser une installation d'aspiration appropriée.
- Éviter tout contact avec la partie travaillante de l'instrument. Risque élevé de blessure.

Un refroidissement externe avec de l'air/du spray est absolument indispensable. Dans le cas d'instruments plus longs/grands, un refroidissement externe supplémentaire est nécessaire. Veiller à jeter les instruments abîmés ou corrodés.

2. Velocidades recomendadas

Han de observarse las recomendaciones de uso y las velocidades recomendadas, indicadas en las instrucciones de uso y en los embalajes de los productos.

- Velocidad máxima 300 000 rpm significa: Es la adecuada para los contra-ángulos de micromotor y turbinas con rodamiento estables. No recomendada esta velocidad para turbinas con rodamientos por aire.
- Velocidad máxima 200 000 rpm significa: Es la adecuada para piezas de mano y contra-ángulos de micromotor y para piezas de mano de laboratorio, hasta la velocidad indicada. No recomendada esta velocidad en turbinas.

No respetar la velocidad máxima permitida, incrementa el riesgo de lesiones.

2. Vitesses de rotation recommandées

Les recommandations d'utilisation et de vitesse indiquées dans les instructions et sur les étiquettes doivent être observées.

- La recommandation « 300 000 t/min. » signifie : Approprié pour micro moteurs et turbines avec roulement à bille stable. Ne convient pas pour les turbines à air.
- La recommandation « 200 000 à 160 000 t/min. » signifie : Approprié pour pièces-à-main ou contre-angles micro moteur ou bien pièces-à-main laboratoire jusqu'à la vitesse indiquée. Ne convient pas pour les turbines.

Le non-respect de la vitesse maximale autorisée nuit à une sécurité optimale.

3. Presión de trabajo

Debe evitarse una excesiva presión de trabajo (> 2 Newton).

- Porque causaría daños en el mellado de los filos de los instrumentos. Además de incrementarse la generación de calor.
- En los instrumentos abrasivos, una excesiva presión puede producir la desinserción de los granos de diamante e incrementar también la generación de calor.

Así mismo la presión excesiva puede producir efectos en la pulpa por temperatura, el mellado de los filos, superficies rugosas no deseadas y, en casos extremos, incluso la rotura del instrumento.

3. Pression de travail

Éviter absolument les pressions de travail trop importantes (> 2N).

- Avec des instruments coupants, risque d'endommagement de la partie travaillante en l'ébréchant. De plus, cela contribue à augmenter l'échauffement.
- Dans le cas des instruments diamantés, une pression de travail trop importante risque d'endommager les cristaux de diamant ou de détériorer l'instrument, et de créer un échauffement trop important.

Des pressions de travail trop importantes peuvent également générer par l'échauffement un endommagement de la pulpe ou un état de surface rugueux, en raison de la denture ébréchée. Dans des cas extrêmes, l'instrument peut même se fracturer.

4. Guía para la frecuencia de uso de los instrumentos rotatorios

Los siguientes valores sirven como referencia, que puede ser diferente de la verdadera vida útil de acuerdo con la aplicación y/o el material con el que se trabaja.

Instrumentos de acero:	- 4 x
Instrumentos de carburo de tungsteno	- 15 x
Instrumentos diamantados:	- 25 x
Pulidores y abrasivos cerámicos:	- 10 x
Instrumentos endodónticos:	
Canales anchos:	- max. 8 x
Canales medios:	- max. 4 x
Canales estrechos:	solo una vez

No es permitido reutilizar los productos de un solo uso (desechables)

4. Valeurs indicatives pour la fréquence d'utilisation des instruments rotatifs

Les valeurs ci-dessous mentionnées sont des valeurs données à titre indicatif. Il se peut que celles-ci diffèrent de la durée de vie réelle, en fonction de l'utilisation et/ou du matériau usiné.

Instruments en acier inoxydable	- 4 x
Instruments en carbure de tungstène	- 15 x
Instruments diamantés	- 25 x
Polissoirs et abrasifs céramiques	- 10 x
Instruments endodontiques :	
Canaux larges :	- max. 8 x
Canaux moyens :	- max. 4 x
Canaux étroits :	seulement 1 x

Les instruments à usage unique ne peuvent pas être retraités.

5. Eliminación

Para evitar cualquier riesgo de contaminación, desechar los instrumentos en contenedores herméticos, impermeables y resistentes a la rotura.

5. Élimination

Pour éviter toute contamination, éliminer les instruments dans des récipients étanches, incassables et imperméables.

6. Desinfección, limpieza, esterilización

Los instrumentos entregados sin esterilizar deben ser desinfectados, limpiados y esterilizados antes de su primer uso.

Para más información visitar nuestra página web ► Downloads ► Información del fabricante

6.1. Preparación manual

Desinfecte los instrumentos con detergentes y desinfectantes apropiados, recomendados para estos productos (por ej. con Komet DC1). Las instrucciones de uso (tiempo de inmersión, concentración, enjuague, secado) de detergentes y desinfectantes pueden leerse en las informaciones del fabricante de estos agentes. Durante la limpieza en el baño ultrasónico, los instrumentos no deben tocarse entre sí.

6.2. Preparación mecánica

Prepare los instrumentos con detergentes y desinfectantes (p. ej. Komet DC1) apropiados, recomendados a estos efectos. Han de observarse las instrucciones de uso del fabricante de estos agentes. Durante la limpieza en el baño ultrasónico los instrumentos no deben tocarse unos con otros. Efectuar un control visual de los instrumentos limpiados. Elimine los instrumentos dañados o sin filo. Es imprescindible limpiar los instrumentos meticulosamente para garantizar perfectos resultados de esterilización.

6.3. Esterilización

Ha de comprobarse que los instrumentos se esterilicen según un método validado, apropiado para la esterilización de instrumentos médicos. Perfectos resultados de esterilización también dependen del tipo de producto esterilizado, el tipo de envase y la configuración de carga del aparato de esterilización. El operador de productos médicos es el responsable de ver que el tratamiento sea efectuado por el personal cualificado usando los materiales apropiados y el equipo correspondiente, conformemente a las recomendaciones de la Comisión para la Higiene Hospitalaria y la Prevención de Infecciones del instituto Robert Koch.

6. Désinfection, nettoyage et stérilisation

Tous les instruments livrés non stériles doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés avant la toute première utilisation.

Pour plus d'information, consultez notre site Web ► Downloads ► Retraitement des instruments.

6.1. Retraitement manuel

Le nettoyage et la désinfection des instruments se font avec des agents de nettoyage et désinfection appropriés et recommandés à cette fin (par ex. le Komet DC1). Respecter les instructions du fabricant relatives à l'utilisation appropriée. Veiller à ce que les instruments ne se touchent pas pendant le nettoyage dans le bain à ultrasons. Effectuer un contrôle visuel des instruments nettoyés. Trier les instruments endommagés ou émoussés. Pour garantir une stérilisation sûre, les produits doivent être au préalable nettoyés minutieusement.

6.2. Retraitement mécanique

The instruments have to be treated with suitable detergents and disinfectants (e.g. Komet DC1) that are recommended for this purpose. Observe the instructions of use provided by the manufacturer. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during the cleaning in the ultrasonic bath. Inspect the clean instruments visually. Separate and discard damaged or blunt instruments. Thoroughly cleaned instruments are an essential condition for a successful sterilization.

6.3. Stérilisation

Les instruments doivent être stérilisés selon une méthode validée et convient à la stérilisation des produits médicaux. Le succès de la stérilisation dépend également du produit à stériliser, de l'emballage et de la configuration de charge de l'appareil de stérilisation. L'utilisateur des produits médicaux est chargé de veiller à ce que la préparation des produits s'effectue par le personnel qualifié avec les matériaux appropriés, selon les recommandations de la Commission pour l'hygiène hospitalière et la prévention des infections de l'institut Robert Koch.

7. Recomendaciones específicas para cada tipo

- Evite cualquier contacto con H₂O₂ (peróxido de hidrógeno). Asegúrese de que los tiempos de inmersión en los detergentes y agentes de desinfección no sean superados ya que las partes activas de carburo de tungsteno serían dañadas (una característica típica es un oscurecimiento del material), reduciendo así la vida útil del instrumento.
- Los instrumentos de acero se corroen y no deben ser esterilizados mediante un método térmico usando vapor saturado (p. ej. autoclave).
- Para crear una óptima rugosidad de la superficie, retocar la superficie con un acabador después de utilizar un abrasivo diamantado con grano grueso o muy grueso.
- Al trabajar con las tiras de diamante y tiras para separar debe evitarse el contacto con las encías para minimizar el riesgo de daños.
- Es obligatorio utilizar un motor apropiado con limitación del torque para evitar fracturas del instrumento por sobrecarga.
- Los ensanchadores de acero inoxidable (tipo «Gates», «Müller») solo están previstos para la preparación de la parte coronal del conducto.

7. Recommandations spécifiques pour chaque type d'instrument

- Éviter tout contact avec H₂O₂ (peroxyde d'hydrogène). Ne pas dépasser les temps d'immersion recommandés dans les agents de nettoyage et de désinfection. Cela attaque les parties travaillantes en carbure de tungstène (un indice typique est la décoloration noire de l'instrument), ce qui réduit la longévité de l'instrument.
- Les instruments en acier trempé ont tendance à corroder. Ils ne sont donc pas adaptés à la stérilisation à vapeur saturée (par ex. à l'autoclave).
- Pour créer une rugosité optimale de la surface, retoucher la surface à l'aide d'une fraise après avoir utilisé un diamant abrasif avec grain gros ou très gros.
- Lors de l'utilisation en bouche des disques diamantés, utiliser un protège-disque.
- En raison du design plat et ergonomique des limes pour le contre-angle alternatif, il faut éviter que les instruments ne se coincent, ne se tordent et ne fassent levier. Veiller à ce que les limes soient fermement insérées jusqu'à la profondeur prescrite dans la pince de serrage du contre-angle alternatif.
- Pour éviter des fractures provoquées par surcharge, veiller à utiliser les instruments endodontiques en nickel-titane sur un moteur à couple limité.

- Para proceder a la preparación de los freseros de aluminio anodizado, ha de observarse que los agentes desinfectantes y detergentes utilizados sean apropiados para estos productos. Otros agentes, no apropiados, destruyen la capa anodizada del fresero. Antes de la esterilización, enjuague el fresero bajo agua corriente y séquelo bien (p. ej. con un chorro de aire). Una esterilización frecuente del fresero puede alterar su color.
- Limpie los abrasivos DSB de vez en cuando con la piedra de limpieza para reactivar su eficacia.
- Los pulidores y cepillos han de aplicarse con baja presión de contacto, para minimizar la generación de calor. Pulir con movimientos circulares. Para lograr superficies de alto brillo, en caso de los sistemas a múltiples etapas, todos los pulidores deben aplicarse en su orden.
- Los pulidores y las piedras Arkansas deben prepararse exclusivamente con agentes apropiados sin alcohol (por ej. Komet DC1).

- *Les élargisseurs endodontiques en acier inoxydable (type « Gates », « Müller »), ne sont adaptés que pour la préparation de la partie coronaire du canal radiculaire.*
- *Veiller à ce que les agents de nettoyage et stérilisation utilisés pour le retraitement des porte-fraises en aluminium anodisé soient appropriés pour l'aluminium. L'utilisation d'agents inappropriés provoque la détérioration de la couche anodisée du porte-fraises. Par principe, les porte-fraises en aluminium ne peuvent pas être traités dans le thermo désinfecteur. Avant la stérilisation, rincer le porte-fraises à l'eau courante et sécher soigneusement (par ex. par jet d'air). Les cycles de stérilisation répétés peuvent provoquer des altérations de couleur.*
- *De temps en temps, les abrasifs DSB doivent être nettoyés et aiguisés avec la pierre à nettoyer blanche.*
- *Les polissoirs et brochettes sont utilisés à faible pression pour éviter un échauffement trop important. Le polissage s'effectue toujours en faisant des mouvements circulaires. Dans le cas des systèmes à polir en plusieurs étapes, utiliser les polissoirs dans l'ordre indiqué afin d'obtenir des surfaces brillantes.*
- *Les polissoirs et les pierres Arkansas ne doivent être préparés qu'à l'aide des agents appropriés sans alcool (par ex. Komet DC1).*

8. Posibles consecuencias del uso de instrumentos gastados

- Elimine los instrumentos con partes activas dañadas o gastadas, ya que afectan al resultado de trabajo.
- Los instrumentos con filos dañados o deformados causan vibraciones y producen imperfecciones en los márgenes de las preparaciones, así como superficies irregulares.
- Si observa puntos sin recubrir en la superficie de la parte activa de los instrumentos de diamante, le indica que el uso ha desgastado el grano y por tanto, reduce su eficacia, produciendo altas temperaturas. Temperaturas y presiones de contacto excesivas pueden dañar los tejidos.
- Evite una excesiva presión de contacto durante el uso porque causaría daños en las partes activas de los instrumentos (filos mellados, desgaste prematuro y excesiva generación de calor).
- En los instrumentos abrasivos, una excesiva presión de contacto puede producir el desprendimiento de los granos abrasivos o la obstrucción del instrumento. Además de incrementarse la generación de calor.
- Para evitar una excesiva generación de calor durante el tratamiento, ha de observarse la adecuada refrigeración con un spray de aire/agua (50 ml./rpm como mínimo).
- Con los instrumentos de una longitud superior a 22 mm. o un diámetro de parte activa superior a 2,5 mm., es necesario utilizar refrigeración externa adicional.
- No respetar la velocidad máxima permitida, incrementa el riesgo de lesiones.
- Existe un riesgo elevado de infección con los instrumentos reutilizables que no hayan sido tratados correctamente.
- No está autorizada la reutilización de los instrumentos desechables (marcados ② en el embalaje) como son los pulidores y cepillos. La utilización de estos productos conlleva un riesgo de infección y, por consiguiente, no puede garantizarse una utilización segura y sin riesgos (por ej. en vista del riesgo de fractura inherente a instrumentos endodónticos).

8. Possibles conséquences de l'utilisation d'instruments usés

- *Les instruments avec partie travaillante endommagée ou usée doivent être jetés pour éviter tout effet négatif sur le résultat final.*
- *Les lames ébréchées et tordues provoquent des vibrations. De plus, elles forment des bords de préparation irréguliers et des états de surface rugueux.*
- *Les zones dé-diamantées sur les instruments indiquent l'absence de grains de diamant et par conséquent une réduction de l'efficacité de coupe. Cela engendre des élévations de température. Les pressions et températures trop élevées peuvent endommager le tissu.*
- *Eviter les pressions de travail trop importantes. Les pressions trop élevées entraînent le risque d'endommagement de la partie travaillante (ébrèchements, perte prématurée de l'efficacité de coupe, échauffement excessif).*
- *Dans le cas des abrasifs diamantés, une pression de travail trop importante peut conduire à la perte des cristaux de diamant ou à l'encrassement de l'instrument, et de créer un échauffement trop important.*
- *Pour éviter un échauffement indésirable lors de la préparation, il faut assurer un refroidissement suffisant avec du spray (au moins 50 ml/min.).*
- *Pour les instruments de plus de 22 mm de longueur totale, ou avec une partie travaillante de plus de 2,5 mm de diamètre, un refroidissement externe supplémentaire avec du spray est nécessaire.*
- *Le non-respect de la vitesse de rotation maximale autorisée nuit à une sécurité optimale.*
- *Les instruments à usage multiple doivent subir un retraitement minutieux. Les instruments insuffisamment retraités entraînent un risque d'infection élevée.*
- *Les instruments à usage unique (marqués = sur l'emballage) ne peuvent pas être re-stérilisés (par exemple les polissoirs à lamelles et brochettes). La réutilisation de ces produits entraîne un risque d'infection. De fait, une utilisation sûre et sans risques ne peut être alors garantie (par ex. étant donné le risque de rupture élevé des instruments endodontiques).*

9. Seguridad y efectos indeseables

Es imprescindible observar las recomendaciones arriba mencionadas referentes al manejo, particularmente la refrigeración, la presión de contacto, la desinfección, la limpieza y la esterilización. Los instrumentos solo deben usarse para su uso previsto, como lo indican los pictogramas correspondientes. La no observación de estas instrucciones puede causar daños al motor utilizado o a las personas, por ej. necrosis térmica, preparaciones indeseables de los tejidos, daños de los tejidos o nervios, violaciones del ancho biológico o infecciones. En algunos casos, la preparación lleva a la formación de virutas metálicas que pueden, por ejemplo, causar artefactos durante el examen IRM subsiguiente.

9. Sécurité et effets indésirables

Respecter impérativement les consignes d'utilisation ci-dessous, notamment le refroidissement, la pression de travail, la désinfection, le nettoyage et la stérilisation. N'utiliser les instruments que pour leur domaine d'application spécifique – voir icônes correspondantes. Le non-respect de ces conseils de sécurité peut endommager le moteur ou provoquer des lésions, par exemple nécrose thermique, préparations indésirables des tissus, dommage des tissus ou nerfs, violations de la largeur biologique ou infections. Dans certains cas, la préparation des instruments peut conduire à la formation des copeaux métalliques qui pourraient, par exemple, causer des artefacts lors du prochain examen IRM.

10. Responsabilidad

El operador tiene la obligación de examinar los instrumentos. Es el responsable de ver - antes de utilizarlos - que su estado sea el apropiado para el uso previsto. Daños causados por la co-culpabilidad del usuario conducirán a una reducción o exclusión total de la responsabilidad de Drendel+Zweiling, especialmente en caso de no observancia de las instrucciones de uso o de las advertencias o bien si ha tenido lugar un uso incorrecto por error del usuario. ¡Mantener fuera del alcance de los niños!
¡Solo para uso dental!.

10. Responsabilité

Avant l'utilisation, il incombe à l'utilisateur de s'assurer que les produits sont adaptés à chaque cas. Une négligence de la part l'utilisateur peut entraîner des dommages, notamment si ceux-ci sont causés par le non-respect de nos recommandations d'utilisation ou avertissements ou par un mauvais usage involontaire, conduisant à la réduction ou à l'exclusion totale de la responsabilité de la part de Drendel+Zweiling.
Tenir hors de portée des enfants.
Destiné exclusivement à l'usage dentaire.

Artículos ordenados por número de referencia

Triés par numéro de réf.

REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page
DV 04 L21	—	69	CC 77 MX	237190	57	CC 138 MX	198190	58	CF 283 MX	289080	43
DV 04 L25	—	69	CC 77	237175	51	CC 138 VFX	198110	62	CF 283 K	298072	43
DV 04 L21 S1	—	69	CC 77 VFX	237110	62	CC 138 FX	198140	54	CF 284	290072	44
DV 04 L21 S1	—	69	CC 77 QX	237XXX	60	CC 138 TX	193XXX	61	CF 284 K	299072	44
CB 1	001001	47	CC 77 QFX	237134	59	CC 138 QFX	198134	59	CC 295 FX	292140	55
CB 1	001001	35	CC 77 QM	—	50	CC 138 QM	—	50	CC 295 MX	292190	58
CB 1 SN	001003	35	CC 78 MX	257190	57	CC 138 GTX	—	56	CF 297	158072	44
CB 1 S	001003	35	CC 79 GTX	—	56	CC 139 QFX	289134	59	P 301 L	610415	86
CB 1 SX	001XXX	35	CC 79 CX	194220	52	CC 139 QM	—	50	P 303 A	603391	86
TCB 1 SNX	—	34	CC 79 FX	194140	54	CC 139 FX	289140	55	P 305	—	86
CB 2	010001	35	CC 79 AX	—	52	CC 139 DX	289141	53	P 305 A	604391	86
CB 5 TR	194XXX	38	CC 79	194175	51	CC 139 MX	289190	58	P 326	—	86
CB 5 TRL	194XXX	38	CC 79 DX	194141	53	CC 139 VFX	289110	62	P 329	610417	86
CB 7 L	234006	36	CC 79 QFX	194134	59	CC 139 TX	289XXX	61	CF 336	546072	46
CB 7	232001	36	CC 79 QX	194XXX	60	139 GTX	—	56	CB 349	195072	37
ABB 15	—	91	CC 79 QM	—	50	CB 141	001291	47	CC 351 FX	263140	55
CB 17	237293	39	CC 79 SCX	194223	52	CB 141 A	001298	47	CC 351 DX	263141	53
AS 20	—	85	CC 79 MX	194190	57	CB 161	408295	48	CC 351 QX	263XXX	60
CB 21 MX	107019	36	CC 79 VFX	194110	62	CB 162	408297	48	CC 351 QM	—	50
CB 21 L	110006	36	CC 79 TX	194XXX	61	CB 162 A	408298	48	CC 351	263175	51
CB 21	107006	36	CB 97	468373	37	CB 163 A	408298	48	CC 351 MX	263171	58
CB 21 R	137006	36	CC 98	547211	51	CB 166	409297	48	CM 356 RS	—	64
CB 21 RMX	137006	40	CB 99	162384	37	CB 166 A	409298	48	CM 356 RA	—	64
CB 22 GK	—	41	100 426	—	90	CB 167	410297	48	CM 356 RCX	—	64
CB 22 AGK	—	41	100 404	—	87	G 180	—	66	CM 356 RF	—	65
CB 22 ALGK	—	41	100 427	—	90	G 180 A	—	66	CM 356 RMX	—	65
CB 23 R	194006	36	100 425	—	90	G 180 S1	—	66	CC 364 RFX	137140	55
CB 23 L	171006	36	100 423	—	89	G 180 A S1	—	66	CC 364 RMX	137190	58
CB 23 RS	196006	36	100 402	—	87	191 S1	—	66	CM 364 RCX	—	64
CB 23	168006	36	100 494	—	87	191	—	66	CM 364 RS	—	65
CB 23 RMX	196019	36	100 440	—	78	CB 207	150001	37	CM 364 RA	—	64
SD 25 M	—	25	100 441	—	75	CC 219	468211	51	CM 364 RMX	—	65
SD 25 F	—	25	100 424	—	89	CB 245	233006	37	CM 364 RF	—	65
SD 25 G	—	25	100 494	—	39	CF 246	496071	43	i 368 SG	XXX544	24
CB 27	194XXX	40	100 446	—	81	CF 246 B	—	45	T 368	XXX524	21
ABB 30	—	91	100 442	—	84	CF 246 UF	496031	43	T 368 F	XXX514	21
CB 30	010175	35	100 473	—	91	CF 247 F	195041	43	T 368 G	XXX534	21
CB 31 RS	137292	37	100 461	—	40	CF 247	195071	43	368 F	257514	7
CB 31	107007	37	100 461	—	87	CC 250 MX	275190	58	368 AC	254504	7
CB 31	107007	47	100 472	—	91	CC 250 TX	275XXX	61	368	257524	7
CB 31 L	110007	37	100 539	—	88	CC 251 AX	274XXX	52	368 AG	254534	7
CB 31 R	137007	37	100 562	—	74	CC 251 CX	274220	52	368 A	254524	7
CB 33	168007	37	100 563	—	73	CC 251 GTX	—	56	368 C	257504	7
CB 33	168007	47	CC 129 GTX	—	56	CC 251 MX	274190	58	368 G	257534	7
CB 33 L	171007	47	CC 129 DX	141141	53	CC 251 QFX	274134	59	368 AF	254514	7
CB 33 R	194007	37	CC 129 FX	141140	54	CC 251 QX	274XXX	60	368 SG	257544	7
CB 33 L	171007	37	CC 129 MX	141190	57	CC 251 QM	—	50	368 AU	254494	7
CB 33 R	194007	47	CC 129 QFX	141134	59	CC 251 TX	274XXX	61	369 A	506524	7
CB 34 L	139293	39	CC 129 QM	—	50	CC 251	274175	51	369	263524	7
CB 34	138293	39	CC 129 TX	141XXX	61	CC 251 VFX	274110	62	369 AG	506534	7
CB 35 C	—	39	CC 129 VFX	141110	62	CC 251 SCXA	274225	52	369 AF	506514	7
CB 37 R	137293	39	CF 132	699071	42	CC 251 FX	274140	55	CF 375 R	198072	46
SD 37 F	—	25	CF 132 F	699041	42	CC 251 DX	274141	53	CF 375 R	198072	44
SD 37 M	—	25	CF 132 UF	699031	42	CB 254	415296	47	CF 379 B	—	45
SD 37 G	—	25	CF 133 UF	159031	42	CB 255 A	415298	48	CF 379 GK	279072	44
CB 40 AG	139008	39	CF 133	159071	42	CC 257 FX	187140	55	CF 379 UF	277032	44
CF 41	001071	42	CF 133 F	159041	42	CC 257 RFX	201140	55	CF 379 F	277042	44
CF 46	254072	42	CF 134 UF	164031	42	CC 257 VFX	187110	63	CF 379	277072	44
CF 47 L	234072	42	CF 134	164071	42	CC 257 RMX	201190	58	T 379 F	XXX514	21
CF 48 L	249072	42	CF 134 F	164041	42	CC 261 MX	194190	58	T 379 G	XXX534	21
CF 48 LB	—	45	CF 135	166071	42	CC 261 FX	194140	55	T 379	XXX524	21
CB 59	—	37	CF 135 UF	166031	42	CC 261 DX	194141	53	ZD 379	—	20
CC 71	001175	51	CF 135 F	166041	42	CC 261 VFX	194110	63	379	277524	7
CC 71 FX	001140	54	CC 136 GTX	—	56	CC 261 TX	194XXX	61	379 SG	277544	7
CC 71 MX	001190	57	CC 136 FX	184140	54	CC 261 QFX	194134	59	379 C	277504	7
CC 72 MX	137190	57	CC 136 TX	184XXX	61	CC 261 QX	194XXX	60	379 B	277504	7
CC 73 FX	277140	54	CC 136 VFX	184110	62	CB 267	210295	48	379 G	277534	7
CC 73 DX	277141	53	CC 136 MX	184190	57	CB 269 GK	219295	48	379 F	277514	7
CC 73 VFX	277110	62	CC 136 DX	184141	53	CB 269	199295	48	CF 390	274072	44
CC 73 MX	277190	57	CC 137 FX	225140	54	CF 282	288072	43	CF 390 UF	274032	44
CC 73 QM	—	50	CC 137 MX	225190	58	CF 282 K	297072	43	390 C	274504	7
CC 77 FX	237140	54	CC 138 DX	198141	53	CF 283	289072	43	390 F	274514	7

Artículos ordenados por número de referencia

Triés par numéro de réf.

REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page
390	274524	7	835	107524	19	855 G	197534	14	878	289524	16
392 C	465504	7	836 G	110534	11	855	197524	14	878 KF	298514	16
392 F	465514	7	836 F	110514	11	855 F	197514	14	878 KG	298534	16
392	465524	7	836	110524	26	855 SG	197544	14	878 KSG	298544	16
501	—	92	836	110524	11	CB 856 G	—	46	878	289524	19
502	—	92	836 SG	110544	11	i 856 SG	XXX544	24	878 G	289534	19
507	—	92	836 KR	157524	11	T 856 G	XXX534	22	878 G	289534	16
513	—	92	836 KRG	157534	11	T 856	XXX524	22	878 K	298524	16
517	—	92	T 837 KR	XXX524	21	T 856 F	XXX514	22	i 879 SG	XXX544	24
518	—	92	T 837 KRG	XXX534	21	ZD 856	—	20	T 879	XXX524	22
533	—	93	837 G	111534	11	856	198524	27	T 879 F	XXX514	22
551	—	93	837 F	111514	11	856 F	198514	14	T 879 G	XXX534	22
574	—	93	837	111524	11	856	198524	14	T 879 KG	XXX534	22
751 M	—	70	837 KRG	158534	11	856 G	198534	14	879 KG	299534	16
753 M	—	70	837 KRC	158504	11	856 C	198504	14	879 K	299524	16
755 M	—	70	837	111524	26	856 P	XXX524	14	879	290524	16
T 801	XXX524	21	837 SG	111544	11	856 PF	XXX514	14	879 F	290514	16
T 801 G	XXX534	21	837 KR	158524	11	856 PG	XXX534	14	879 G	290534	16
ZD 801	—	20	837 L	112524	11	856 G	198534	19	879 C	290504	16
801	001524	19	837 LG	112534	11	856 SG	198544	14	i 880 SG	XXX544	24
801	001524	8	837 KRF	158514	11	858	165524	27	T 880 G	XXX534	22
801	001524	26	838 BF	XXX514	23	858	165524	14	ZD 880 CC	—	20
801 C	001504	8	838 B	XXX524	23	858 G	165534	14	880 F	140514	17
801 G	001534	8	838 F	137514	11	858 F	165514	14	880	140524	27
801 F	001514	8	838 G	137534	11	858 C	165504	14	880 G	140534	17
801 G	001534	19	838 SG	137544	11	859 G	166534	14	880	140524	17
801 L	697524	8	838	137524	11	859	166524	14	T 881	XXX524	22
801 LSG	697544	8	839	150524	11	859	166524	27	T 881 F	XXX514	22
801 LG	697534	8	842 R	143524	26	859 U	166494	14	T 881 G	XXX534	22
802	002524	8	845	168524	12	859 F	167514	14	ZD 881	—	20
802 G	002534	8	845 KR	544524	12	859 C	166504	14	881	141524	17
805 G	010534	8	845 KRF	544514	12	860 F	245514	15	881 G	141534	17
805	010524	26	846 G	171534	12	860	245524	15	881 F	141514	17
805	010524	8	846	171524	12	860 G	245534	15	882	142524	17
805 F	010514	8	846 KR	545524	12	860 C	245504	15	882 F	142514	17
806	019524	8	846 KRG	545534	12	i 862 SG	XXX544	24	883 G	539534	17
806 G	019534	8	CB 847 KRG	—	46	T 862 G	XXX534	22	884	129524	17
807	225524	8	T 847 G	XXX534	21	862	249524	15	885	130524	17
807 G	225534	8	847 F	172514	12	862	249524	27	885 G	130534	17
807	225524	26	847 KR	546524	12	862 U	249494	15	885 F	130514	17
811	038524	9	847	172524	27	862 F	249514	15	886	131524	17
813	032524	9	847 KRG	546534	12	862 G	249534	15	886 G	131534	17
815	040524	9	847 SG	172544	12	862 SG	249544	15	886 F	131514	17
818	041524	9	847 G	172534	12	862 C	249504	15	888	496524	18
822	232524	9	847	172524	12	i 863 SG	XXX544	24	889 BF	XXX514	23
824	055524	9	T 848 G	XXX534	21	T 863 F	XXX514	22	889 B	XXX524	23
825	304524	26	848	173524	13	T 863 G	XXX534	22	889 G	540534	18
825	304524	10	848	173524	27	863 G	250534	15	889	540524	18
827 C	464504	10	848 SG	173544	13	863	250524	15	889 F	540514	18
T 830 LG	XXX534	21	848 F	173514	13	863 GKC	256504	15	896	260524	27
T 830 L	XXX524	21	848 G	173534	13	863	250524	27	898	213524	18
830 BF	XXX514	23	849 G	194534	13	863 F	250514	15	899	033524	18
830 G	233534	10	i 850 SG	XXX544	24	863 C	250504	15	899 F	033514	18
830 L	234524	10	T 850 G	XXX534	22	864	251524	15	909	068524	18
830	233524	10	T 850 F	XXX514	22	864 G	251534	15	909 G	068534	18
830 B	XXX524	23	T 850	XXX524	22	868	223524	15	910 P	332524	29
830 LSG	234544	10	ZD 850	—	20	868 F	223514	15	911 HF	355514	29
830 RBF	XXX514	23	850	199524	13	875	535524	16	911 HC	355504	29
830 RB	XXX524	23	850 SMF	199XXX	13	876 KG	296534	16	911 HPC	317504	29
830 RLA	237524	10	850 F	199514	13	877 G	288534	16	911 HHF	356514	29
830 LG	234534	10	850	199524	27	877 F	288514	16	918 PB	350524	30
833 C	466504	10	850 SG	199544	13	877	288524	16	918 BF	345514	30
833 F	466514	10	850 C	199504	13	877 K	297524	16	918 PBF	350514	30
T 835 KR	XXX524	21	850 G	199534	13	877 KG	297534	16	937 F	XXX514	30
T 835 KRG	XXX534	21	851	219524	13	i 878 SG	XXX544	24	942 F	395514	30
835	107524	10	852	164524	14	T 878 K	XXX524	22	943 C	361504	31
835 KR	156524	10	852 C	164504	14	T 878	XXX524	22	945 BC	362504	31
835 G	107534	10	852 F	164514	14	T 878 KG	XXX534	22	953 ABF	XXX514	23
835 F	107514	10	852 U	164494	14	T 878 G	XXX534	22	953 B	XXX524	23
835 L	156524	10	852 G	164534	14	878 F	289514	19	953 AB	XXX524	23
835	107524	26	i 855 SG	XXX544	24	878 K	298524	19	955 F	699514	18
835 KRG	156534	10	T 855 G	XXX534	22	878 F	289514	16	955 C	699504	18

REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page	REF	ISO	Página/page
956 C	159504	18	P 9472 C	–	73	P 9606 M	030513	81	P 9667 C	–	78
956 F	159514	18	P 9472 F	–	73	P 9608 M	243513	81	P 9669	–	80
972 C	XXX504	18	P 9473 C	–	73	P 9609 M	243513	81	P 9670	–	80
973 C	XXX504	18	P 9473 F	–	73	P 9610 M	292513	81	P 9674 F	–	84
973 F	XXX514	18	P 9478 C	–	79	P 9611 M	303513	81	P 9675 M	372513	82
982 F	389514	32	P 9479 C	–	79	P 9616 F	030503	75	P 9675 F	372503	82
983 C	401504	32	P 9489 M	–	84	P 9618 F	243503	75	P 9679 M	–	77
990	–	32	P 9489 C	–	84	P 9619 F	243503	75	P 9680 F	–	77
S 1000	–	28	P 9490 Y	–	79	P 9620 F	292503	75	P 9683 F	–	75
S 1000	–	85	P 9491 Y	–	79	P 9621 F	303503	75	P 9690 C	–	76
7801	001524	28	P 9492 Y	–	79	P 9627 C	303523	77	P 9691 M	–	76
7805	014524	28	P 9493 Y	–	79	P 9628	–	79	P 9711 C	–	74
7848	174524	28	P 9494 Y	–	79	P 9630 C	114523	77	P 9711 F	–	74
7856	198524	28	9506	–	70	P 9631 VF	–	74	P 9712 C	–	74
7862	243524	28	9507	–	70	P 9632 C	030533	74	P 9712 F	–	74
P 9406 C	–	78	P 9537 M	303525	77	P 9633 C	243533	74	P 9713 C	–	74
P 9407 M	–	78	P 9538 M	114525	77	P 9634 M	114534	76	P 9713 F	–	74
P 9408 VF	–	78	P 9541 F	303515	77	P 9635 F	114513	76	P 9714 C	–	74
P 9418 C	–	75	P 9542 F	114515	77	P 9638	–	79	P 9714 F	–	74
P 9419 M	–	75	P 9544 C	–	76	P 9641 M	–	78	P 9692 F	–	76
P 9420 C	–	75	P 9544 M	–	76	P 9642 M	–	78	B 9785	–	63
P 9421 M	–	75	P 9544 F	–	76	P 9643 C	243533	74	B 9785	–	85
P 9422 C	–	75	P 9545 F	–	76	P 9644 F	–	78	P 9816 C	–	75
P 9423 M	–	75	P 9547 F	–	75	P 9645	–	74	P 9816 M	–	75
P 9436 C	–	78	P 9550 C	372534	82	P 9646 M	114535	76	P 9816 F	–	75
P 9436 VF	–	78	P 9551 C	114534	82	P 9647 C	114534	76	75251	274534	28
P 9436 M	–	78	P 9553 M	034523	80	P 9648 F	114513	76	76251	274534	28
P 9440 M	–	65	P 9554 C	372523	83	P 9660 F	–	72	76351	263534	28
P 9440 F	–	65	P 9555 M	030523	83	P 9660 C	–	72	76805	014534	28
P 9440 C	–	65	P 9556 M	–	83	P 9660 M	–	72	76856	198534	28
P 9467 M	–	84	P 9557 M	243523	83	P 9661 C	114534	82	76859	166534	28
P 9467 C	–	84	P 9572 M	372522	83	P 9662 M	–	78	76881	141534	28
P 9470 C	–	73	P 9598 M	372525	77	P 9663 VF	–	78	DP93007	–	85
P 9470 F	–	73	P 9600 F	372515	77	P 9664 M	–	78			
P 9471 C	–	73	P 9603 C	–	84	P 9665 VF	–	78			
P 9471 F	–	73	P 9604 C	–	84	P 9666 C	–	78			

100



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

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