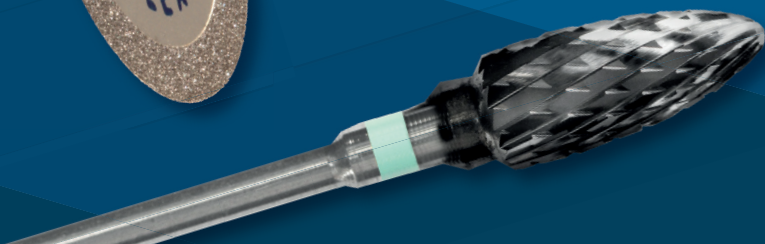
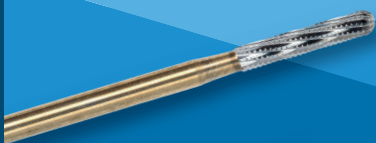
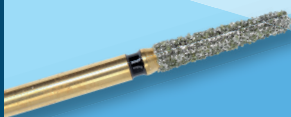




Ganz genau.

HORICO DENTAL

HORICO DENTAL



Производится
в Германии с
1918 года

ИНДЕКС - REFERENCE LIST - LISTE DE RÉFÉRENCE - LISTA DE REFERENCIAS

Альт. система кодирования - Alt. numbering system Système de numération alt. - Alt. sistema de numeración													
Алмазные шлифовальные головки Diamond instruments				Алмазные шлифовальные головки Diamond instruments				Твердосплавные фрезы Tungsten carbide cutters					
Форма Shape	HORICO Форма - Shape	Страница - PAGE FG HP/PM		Форма Shape	HORICO Форма - Shape	Страница - page FG HP/PM		Форма Shape	Насечка Tothing	Форма Shape	Насечка Tothing	Страница - PAGE FG HP/PM	
368	257	29	3	881	141	19	97	C283	FSQ	289	134	125/135	
379	277	30	99	881P	141A	19/35		C295	E	292	190	130	
389	494	14/32		882	142	21	97	C295	EF	292	140	134	
390	272	29	99	883EF	539L	33		C295	FSQ	292	134	135	
392	465	32		883	539	33	100	C296	E	110	190	128	
515	515	32		884	129	18		C296R	E	140	190	128	
801	001	13/37	95	885	130	18		C296R	EF	140	140	131	
801L	697	13		886	131	18		C351	AQ	263	137	134	
801M	001L	13		888	249	28	98	C351	E	198	190	129	
802	002	14	95	888L	250	28	99	C351	E	263	190	138	
802L	002L	14		888LE	250	28	99	C351	EF	198	140	132	
805	010/014	15	95	889EF	699	33		C351	EF	263	140	133	
806	019	15	96	889	540	33	100	C351	FSQ	198	134	125/135	
807/822	225	15/26	95	892	292		99	C364	E	110	190	128	
811	038	16		899	033	15		C364R	E	144	190	128	
812	023		96	899E	033	15		C364R	EF	144	140	132	
814	023		96	909	068	16	96	C364R	EVF	144	110	137	
818	041	16	96	955	699	33		C42	EF	010	140	131	
820	042		96	956	164	21	97	C71		001	175	131	
824A	055	16/35		Твердосплавные фрезы Tungsten carbide cutters				C71	E	001	190	128	
825	304	31	100					C71	EF	001	140	131	
830	233	26						C71	FSQ	001	134	135	
830A	239	27	98					C72	AQ	144	137	125/134	
830L	234	26						C72	E	144	190	128	
830R	237	27						C72	EF	144	140	125/132	
830RL	238	27						C72	FSQ	144	134	125/135	
830RM	237L	27						C72	GE	144	220	127	
833	466	32						C73	E	277	190	125/130	
834	834	35						C73	EF	277	140	125/133	
835	108/109	16/17	96					C73	EUF	277	110	137	
835A	108	16						C73	FSQ	277	134	125/135	
835KR	156	20						C73	NE	277	NE	126/136	
836	110	17						C73	NEF	277	NEF	126/136	
8368L	257C	29/37	99					C76	E	254	190	129	
836KR	157	20						C77	E	237	190	125/129	
837	111	17	96					C77	E	239	190	129	
837KR	158	21						C77	EF	237	140	125/133	
837L	112	17	96					C77	EF	239	140	133	
837LKR	158L	21						C77	EVF	237	110	137	
838	138/139	19						C77	FSQ	237	134	125/135	
838A	138	19						C76	E	254	190	129	
838M	138L	19						C78	E	257	190	125/130	
839	150	20						C78	EF	257	140	125/133	
839K	150K	20						C79		194	175	131	
842	113	17	96					C79	AQ	194	137	134	
842R	143		97					C79	E	194	190	129	
845	170	23						C79	EF	194	140	132	
845KR	544	22/34						C79	EF	194	138	133	
846	171	23						C79	EVF	194	110	126/137	
846KR	545	22/34						C79	FSQ	194	134	125/135	
847	172	23	97					C79	FSQA	194	136	134	
847KR	546	22/34						C79	FSQL	194	132	137	
848KR	553	22/34						C79	GE	194	220	127	
848	173	23	98					C79	GSQ	194	212	125/128	
848L	174	24						C79	KX	194	KX	126/136	
838LE	174	37						C79	NE	194	NE	126/136	
850	199	25	98					C79	NEF	194	NEF	126/136	
850L	200	25/37						C79	SGE	194	223	127	
850LE	200N	37						C79	SGEA	194	225	127	
851	218	26						C79	SGEL	194	224	137	
852	164	21	97					C85	EFAL	272	142	137	
855	197	24						C85	FSQ	272	134	135	
856P	198A	24/35								113	137	126	
856	198	25	98							113	212	126	
857	220	26								113	SF	126	
857LE	188	24/38						ТС фрезы для фрезерования TC-Cutters for milling technique					
858	165	21	97					C364R		137	135	139	
859	166	21	97					C364R	AQ	137	137	138	
859L	167	21	97					C364R	E	137	190	138	
860	247	28	98					C364R	F	137	103	138	
861	248	28	98					C364R	FSQ	137	134	138	
862	273	29						C356R		137	135	139	
863	274	29	99					C356R	E	200	190	138	
863LE	256	37						C356R	S	200	135	139	
864	251	28	99					C356R	Q	200	137	138	
875	535	33						C356R	AQ	200	137	138	
877	288	30						C356R	EF	200	140	138	
877K	297	31						C356R	FSQ	200	134	138	
878	289	30											
878K	298	31	99										
878P	255A	29/35											
879	290	30											
879K	299	31											
879L	291	31	99										
879KP	299A	31/35											
880	140	19											

КАБИНЕТ

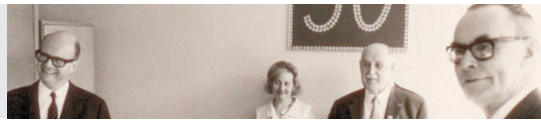
SURGERY CABINET CLINICA

Алмазные шлифовальные головки Diamond burs Fraises diamantées Fresas diamantadas	Алмазные шлифовальные головки LION LION diamond burs Fraises diamantées „LION“ Fresas diamantadas „LEÓN“	W, FGS RA, FGS CA, FGS CA, FGS	Страница/Page/Page/Página 13-45
Инструменты для разрезания коронки Crown cutters Coupe couronnes Corta coronas			46-48
Твердосплавные фрезы Carbide burs Fraises en carbure Fresas carburo			49-56
Инструменты для ортодонтии Instruments for orthodontic use Instruments pour l'orthodontie Instrumentos para ortodoncia			57-66
Штрипсы Separating strips Strips à séparer Tiras a separar			67-72
Полиры Polishers Polissoirs Pulidores	Абразивные диски + щетки Polishing buff + brushes Disques + brosse de polissage Muela de pulir + cepillo		73-76
Нафрезы Kits Kits			77-90
Аксессуары для кабинета Accessories surgery Accessoires cabinet Accesorios clínica			91-92

ЛАБОРАТОРИЯ

LABORATORY LABORATORIES LABORATORIO

Алмазные шлифовальные головки Diamond burs Fraises diamantées Fresas diamantadas	LION LIONS LION LEÓN	Фрезы из спеченного алмаза Sintered burs Diamantées dans la masse Fresas de diamante sinterizado	94-106
Алмазные диски Diamond discs Disques diamantés Discos diamantados	Диски, армированные волокном Fiber enforced separating discs Disques à séparer renforcés Discos reforzados de fibra		107-122
Твердосплавные фрезы Tungsten carbide cutters Instruments en carbure de tungstène Instrumentos de carburo de tungsteno	Фрезерование Milling technique Technique de fraisage Técnica de fresado		123-139
Твердосплавные фрезы Carbide burs Fraises en carbure Fresas carburo			140-141
Точильные камни Grinding stones Pierres de dégrossissage Piedra de afilar			142
Полиры Polishers Polissoirs Pulidores			143-150
Нафрезы Kits Kits			151-160
Аксессуары для лаборатории Accessories laboratory Accessoires laboratoire Accesorios laboratorio			161
Фрезы для CAD/CAM CAD/CAM cutters Fraises CAD/CAM Fresas CAD/CAM			162-172



HORICO® предлагает высочайшее качество

Все наши медицинские изделия сертифицированы. Более того, все без исключения продукты, которые производятся на наших объектах, наряду с другими испытаниями проходят строгий визуальный контроль под микроскопом. Залог их высочайшего качества – значительная глубина производства. Практически все стадии производства, от получения сырья до готового продукта, выполняются на наших собственных площадках в Германии.

Инновации

С момента основания компании мы постоянно разрабатываем новые продукты, чтобы найти оптимальные решения для клиентов. Некоторые из них актуальны и сейчас, например штрипсы Stahlcarbo®-Streifen, которые стали первым продуктом нашей компании.

1918 — штрипсы впервые изготовлены не из (наждачной) бумаги, а из стали.

1930 — стартовало производство алмазных шлифовальных головок, которые и сегодня остаются основным продуктом компании благодаря выдающимся свойствам.

1956 — изобретен первый в мире гибкий нержавеющей алмазный диск Diaflex® толщиной 2/10 и 3/10 мм.

1963 — Diatrepano: алмазный инструмент уникальной формы для препарирования полостей и вскрытия пульповой камеры.

1974 — разработан еще более гибкий диск Superdiaflex® толщиной 1/10 и 1,5/10 мм.

1984 — создан первый в мире диск из спеченного алмаза Superapid® с повышенной гибкостью, изнашивающийся медленнее обычных дисков из спеченного алмаза.

1986 — ассортимент HORICO расширен за счет твердосплавных изделий. К этому времени компания стала мировым лидером по производству фрез, выпуская модели со всеми популярными вариантами насечек.

1998 — в ассортимент включена фреза-шар диаметром всего 5/10 мм для самой ювелирной работы.

2008 — усовершенствованы поверхности фрез. Новые «черные» фрезы исключительно эффективны и сочетают более продвинутые режущие свойства, меньшие показатели теплообразования и повышенную износостойкость.

2009 — произведены шлифовальные головки LION — фрезы премиум-класса, особенно хорошо применимые для очень жестких материалов, таких как стеклокерамика и цирконий и другого препарирования.

2014 — разработаны твердосплавные фрезы для аппаратов CAD/CAM; насечка выполнена на станках повышенной точности нового поколения.

2019 — изобретена система удерживания штрипсов PAUL для ИПР

2020 — внедрен новый маркер глубины для препарирования под виниры

Надежность

Поскольку наша компания – это семейное предприятие династии в четыре поколения, мы делаем качественные и новаторские изделия, опираясь на столетний опыт работы нашей семьи в сфере стоматологии. Успех говорит сам за себя: с некоторыми из дистрибьюторов мы поддерживаем деловые связи уже более 80 лет и поставляем продукцию в более чем 80 стран!

Если вам нужны новые и эксклюзивные решения, обращайтесь к нам!

Ganz genau.

HORICO® offers you top quality

All of our medical products are certified. And we take this even a step still further: Every single item that leaves any of our plants has been subjected to a detailed visual inspection under the microscope, and to other tests. However, our great manufacturing depth is the basis for our supreme quality. From the raw materials to the completed product, almost every step of production is carried out in our own facilities in Germany.

Innovation

From the start, we have been constantly developing new products to find the optimal solutions for our customers. Some solutions are still in use, such as our Steelcarbo® strips, which were the first product of our company.

1918 - the first separating strips not made of paper (sandpaper) but of steel.

1930 - start of production of diamond burs, which today still forms our core business, thanks to their outstanding features.

1956 - Diaflex® Disc: Invention of the world's first flexible and stainless diamond disc with a thickness of .20 or .30 mm

1963 - Diatrepano: Uniquely shaped diamond tool for the processing of cavities and pulp chamber opening.

1974 - Superdiaflex® disc, even more flexible with a thickness as low as .10 or .15 mm

1984 - Superapid®: Development of the world's first slightly flexible sintered diamond disc, which will not break as easily as former discs.

1986 - Expansion of HORICO's program to include carbide products. By now, in the sector of carbide cutters we are also among the global leaders, offering all popular kinds of toothings.

1998 - Inclusion of a diamond ball with a diameter of no more than .5 mm for ultra fine work into the program.

2008 - New surface treatment for carbide cutters.

The new „black“ carbide cutters are highly successful because of their combination of excellent cutting properties with reduced heat generation and extremely long service life.

2009 - Lion burs, our premium diamond burs, particularly for extremely hard materials such as glass ceramics and zirconia and any other preparation.

2014 - Tungsten carbide cutters for CAD/CAM manufactured with a new generation of high precision machines.

2019 - development of strip holding system PAUL for IPR

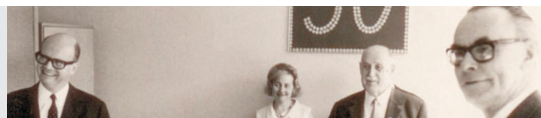
2020 - introduction of a novel diamond depth marker for the veneer technique

Reliability

We can provide quality and innovation, since we are a family business in the 4th generation and can rely on more than 100 years of experience in the dental industry. Our success proves us right - some of our business relations have been existing for more than 80 years, and we are selling in more than 80 countries!

If you are looking for new customer-specific solutions, please contact us!

Precisely.



HORICO® vous offre la meilleure qualité

Tous nos produits médicaux sont certifiés. Et nous allons encore plus loin: Chaque produit qui sort de nos centres de production a été rigoureusement soumis, entre autres, à un contrôle au microscope. Mais la base d'une qualité incomparable est avant tout notre grande capacité de production. Presque toutes les étapes de production, de la matière première au produit fini, ont lieu dans nos usines situées en Allemagne.

Innovation

Depuis toujours, nous avons élaboré de nouveaux produits afin de trouver des solutions convaincantes pour nos clients. Certaines font encore leur preuve aujourd'hui, telles que nos strips carbo® acier, le tout premier produit lancé par notre entreprise.

1918 - Les premiers strips à séparer faits d'acier et non de papier de verre.

1930 - Début de la production de fraises diamantées qui, grâce à leurs excellentes caractéristiques, ont toujours été un des produits phares de l'entreprise.

1956 - Disque Diaflex® : Élaboration du premier disque diamanté inoxydable et flexible au monde, d'une épaisseur de 0,2 ou 0,3 mm.

1963 - Diatrepano: Instrument diamanté unique pour le traitement des cavités et l'ouverture de la chambre pulpaire.

1974 - Disque Superdiaflex®, d'une épaisseur de seulement 0,1 ou 0,15 mm et encore plus flexible.

1984 - Superapid®: élaboration du premier disque diamanté fritté légèrement flexible qui se rompt moins facilement que les disques frittés standard.

1986 - Développement du programme HORICO des produits carbure. Entre-temps, nous nous sommes forgés une réputation au niveau mondial dans le domaine des fraises avec toutes les dentures habituelles.

1998 - Incorporation, dans le programme, d'une boule d'un diamètre de seulement 0,5 mm pour réaliser les travaux les plus minutieux.

2008 - Nouvelle finition de la surface des fraises. Les nouvelles fraises «noires» ont eu un franc succès car elles conjuguent les meilleures caractéristiques de coupe (très faible production de chaleur) et une longévité élevée.

2009 - Nos fraises premium LION sont particulièrement adaptées aux matériaux extrêmement durs tel que la vitrocéramique et la zircone, bien qu'elles puissent également servir pour toute autre préparation.

2014 - Fraises pour machines CAD/CAM; fabriquées pour une nouvelle génération de machines de haute précision.

2019 - Système de support de strips PAUL pour le stripping

2020 - Introduction d'un nouveau marqueur de profondeur pour la technique des facettes

Fiabilité

Grâce à notre expérience de plus de 100 ans dans le secteur dentaire en tant qu'entreprise familiale de 4ème génération, nous sommes en mesure de vous offrir qualité et innovation. Notre succès en est la preuve – les relations commerciales que nous entretenons avec nos clients professionnels datent souvent de plus de 80 ans et nous fournissons plus de 80 pays. Si vous cherchez de nouvelles solutions sur mesure, n'hésitez pas à prendre contact avec nous!

Exactement.

HORICO® le ofrece la más alta calidad

Todos nuestros productos médicos están certificados. Y vamos más allá: Cada artículo que sale de nuestra fábrica lo hemos sometido, además de otras pruebas, a una inspección visual detallada bajo el microscopio. Sin embargo, la base de esa calidad altísima es nuestra producción excepcionalmente profundizada. De la materia prima al producto terminado casi todos los pasos de producción se llevan a cabo dentro de nuestra casa en Alemania.

Innovación

Desde el principio hemos desarrollado continuamente nuevos productos para ofrecer a nuestros clientes soluciones óptimas. Hoy en día algunas soluciones aún están presente como nuestras tiras de acero: Stahlcarbo®, que fueron el primer producto de nuestra empresa.

1918 - las primeras tiras de separación que no eran de papel (papel de lija), sino eran de acero

1930 - inicio de la producción de instrumentos diamantados, que - gracias a sus características excepcionales representen hasta el día de hoy el negocio principal.

1956 - disco -Diaflex®: la invención del primer disco diamantado flexible y antioxidable a nivel mundial con una espesura de 2/10 o 3/10 mm.

1963 - Diatrepano: instrumento diamantado con una forma exclusiva para el tratamiento de cavidades y para trepar la cámara pulpar

1974 - disco-Superdiaflex®, disco más versátil con sólo el 1/10 o 1.5/10 mm.

1984 - Superapid®: la creación del primer disco de diamante sinterizado semi-flexible del mundo, no se rompe tan rápido como los discos sinterizados convencionales.

1986 - expansión del programa de Horico a productos de carburo de tungsteno. Mientras tanto pertenecemos a los líderes mundiales en el campo de fresas con todas las dentaduras comunes.

1998 - inauguración de una bola con un diámetro de sólo 5/10 mm en nuestro programa para un trabajo aún más fino.

2008 - nuevo revestimiento de superficie para las fresas. Las nuevas fresas de „negro“ son extremadamente exitosos, ya que combinan las mejores características de corte en reducir el desarrollo de calor con una vida extremadamente larga.

2009 - instrumentos diamantados león, nuestro taladro de calidad suprema, adecuados especialmente para materiales extremadamente duros, tales como litio (di-) silicato, circonio y, por supuesto todos los demás materiales.

2014 - fresas de carburo tungsteno para máquinas de CAD/CAM, fabricado para una nueva generación de máquinas dentados de precisión.

2019 - desarrollo de una sistema de soporte de tiras PAUL

2020 - introducción de un nuevo marcador de profundidad para la técnica de la carilla

Confiabilidad

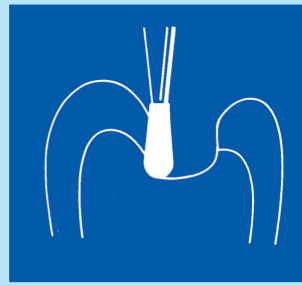
Nos podemos permitir la calidad y la innovación, porque somos una empresa de familia en la 4. generación y casi mostramos 100 años de experiencia en la industria dental. El éxito habla por sí mismo - las relaciones con algunos de nuestros distribuidores existen por más de 80 años y entregamos en más de 80 países en el mundo!

Si busca nuevas soluciones a la medida, por favor, póngase en contacto con nosotros!

Exactamente.

Препарирование полости

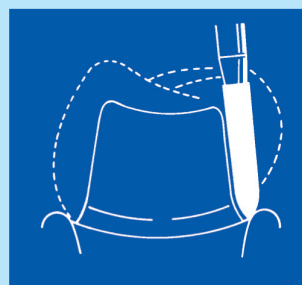
Cavity preparation
 Pour la préparation des cavités
 Preparación de cavidades



Страница			Страница			Страница			Страница		
№	Page		№	Page		№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H
001	13	37	002	14	95	010	15	95	019	15	96
		95	005	14		014		95	225		15
001L	13					023		96			
697	13										

Препарирование под коронку

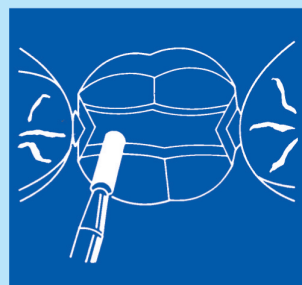
Crown preparation
 Pour la préparation des couronnes
 Preparación de coronas



Страница			Страница			Страница			Страница		
№	Page		№	Page		№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H
110	17		164	21	97	171	23		197	24	
111	17	96	165	21	97	172	23	97	198	24	98
112	17	96	166	21	97	173	23	98			25
113	17	96	167	21	97	174	24		199	25	98
								37	294		24
						243		23			

Препарирование под инлей-и онлей-вкладки

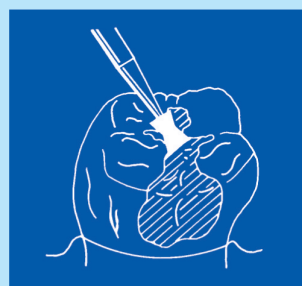
Inlay preparation, onlay preparation
 Pour la préparation d'inlay et d'onlay
 Preparación de incrustación que cubre la cara oclusal



Страница			Страница			Страница			Страница		
№	Page		№	Page		№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H
170	23		544	22		156	20		247	28	98
171	23			34		157	20		248	28	98
			545	22					272	29	99
				34					539	33	100
			546	22					540	33	100
				34							
			553	22							

Удаление амальгамы

Dental amalgam remover
 Instrument pour enlever les amalgames
 Quita amalgama



Страница		
№	Page	
No.	FG	H
019	15	96
032	15	

Препарирование небных поверхностей / Crown cutters / Coupe-couronnes / Corta coronas

- 108 X 010
- 109 X 012
- 109 X 014
- 109 X 014
- 156 X 012
- 156 X 012

16; 17; 46	17; 46	20; 46
------------	--------	--------

Инструменты для разрезания коронки

Preparation of palatinal surfaces
 Pour la préparation des faces palatinales
 Preparación de caras palatinales



Страница			Страница		
№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H
257	29	99	277	30	99
		37			

Препарирование фиссур
 Preparation of fissures
 Préparation de fissures
 Preparación de la fissura

Страница		
№	Page	
No.	FG	H
465	32	
466	32	

Страница			Страница			Страница			Страница			Страница		
№	Page		№	Page		№	Page		№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H
108	16		233	26		225	26		156	20		138	19	
109	17	96	234	26					157	20		139	19	
			237	27								140	19	
			238	27										
			239	27	98									

с держателем			with PIN		
Страница			Страница		
№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H
255A	29/35		299A	31/35	
141A	19/35				
198A	24/35				

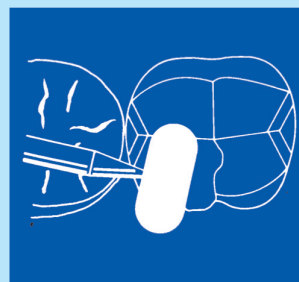
Страница			Страница			Страница			Страница			Страница			Страница			Страница		
№	Page		№	Page		№	Page		№	Page		№	Page		№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H	No.	FG	H
218	26		288	30		297	31		249	28	98	140	19		157	20		150	20	
220	26		289	30		298	31	99	250	28	99	141	19	97	158	21		150K	20	
			290	30		299	31		251	28	99	142	20	97						
			291	31	99				273	29		143	97							
			292	99					274	29	99									

Сепарация третьих моляров		
For separating wisdom teeth		
Extraction des dents de sagesse		
Extracción de muelas de juicio		
Страница		
№	Page	
No.	FG	H
515	32	

Страница		
№	Page	
No.	FG	H
164	21	97
165	21	97
166	21	97

Редукция окклюзионной поверхности

Reduction of occlusal dental substance
 Pour le meulage des faces occlusales
 Rebaje de sustancia dental occlusal



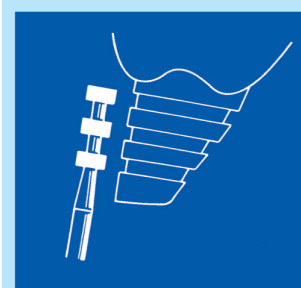
Страница			Страница		
№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H
038	16		068	16	96

● 138 X 010			● 170 X 012
● 138 X 012			
● 139 X 012			

19, 46	23, 46
--------	--------

Маркер глубины для препарирования под виниры

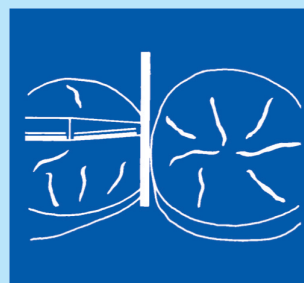
Depth marking instrument for veneer-technique
 Marqueur de profondeur pour les facettes
 Instrumento para marcar el fondo para la técnica veneer



Страница		
№	Page	
No.	FG	H
834	35	36

Сепарация

Separating
 Pour séparer
 Separar



Страница			Страница		
№	Page		№	Page	
No.	FG	H	No.	FG	H
041	16	96	164	21	97
			165	21	97
			166	21	97
			167	21	97

Штрипсы		
Strips		
Tiras		
Страница		
Page		
67 - 72		

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

INSTRUCTIONS FOR USE
INSTRUCTIONS D'UTILISATION
INSTRUCCIONES DE USO



RU Как использовать каталог:

Соотношение системы цифрового кодирования ИСО и артикулов HORICO®:

В системе ИСО вращающиеся стоматологические инструменты кодируются несколькими группами цифр, каждая из которых обозначает одну характеристику.

Артикул HORICO®:
HORICO® - order number:

FG 109 X 012

№ ИСО:
ISO No.:

314 109 544 012

Обозначение ИСО:
ISO term for:

Вид рукоятки или хвостовика SHANK	Форма SHAPE	Зернистость GRIT	Диаметр DIAMETER
Обзор рукояток и хвостовиков см. на следующей странице SUMMARY OF SHANKS SEE NEXT PAGE	См. обзор форм Страница 2 SEE SUMMARY OF SHAPES PAGE 2	X - 544 - очень грубая X-COARSE G - 534 - грубая CORSE - 524 - средняя NORMAL C - 514 - мелкая FINE F - 504 - очень мелкая X-FINE U - 494 - ультра-мелкая U-FINE UU - 484 - ультра-ультрамелкая ULTRA ULTRA FINE	Ø рабочей части в наиболее широком месте, в десятых долях миллиметра Ø OF THE HEAD AT THE BIGGEST PART IN TENTH OF A MILLIMETER

EN How to use this catalogue:

Correlation between the ISO system and the HORICO® order numbers:

The ISO designation of rotary instruments consists of several groups of digits, each describing one feature. Example:

Артикулы HORICO® для алмазных инструментов и фрез созданы на основе системы ИСО. Рукоятки/хвостовики и зернистость алмазных инструментов для простоты обозначают буквами. Для фрез обозначение рукоятки/хвостовика не применяют. Для твердосплавных фрез сохранили старую систему, поэтому мы также используем ее в своем каталоге.

HORICO® order numbers for diamond instruments and carbide cutters are based on the ISO system. For diamond instruments, in the interest of simplicity letters are used for shank and grits. For carbide cutters, only the shank type is omitted. In the case of carbide burs, the old system has prevailed, which is why we use this in our catalogue, too.

Пример артикула:
Order example for:

FG 109X012

Артикулы HORICO® располагаются на страницах каталога следующим образом:
You find the HORICO® order numbers on the catalogue pages as follows:

Код ИСО для формы
Критерий сортировки в каталоге для алмазных шлифовальных головок
ISO No. FOR THE SHAPE
THIS IS THE SORT CRITERION OF THE DIAMOND BURS

835
● 5835
● 6835

Обозначение формы по старой немецкой системе кодирования
SHAPE IDENTIFIER OF THE OLD GERMAN NUMBERING SYSTEM

Все иллюстрации приведены в исходном размере!
ALL DRAWINGS HAVE ORIGINAL SIZE!

Длина рабочей части
LENGTH OF WORKING PART

Примеры применения
EXAMPLES OF APPLICATION

FG 109 X 012 + FG 109 X 014:

Алмазный разрезатель коронок для удаления старых пломб; разрезает любой материал
DIAMOND CROWN CUTTER FOR REMOVAL OF OLD FILLINGS; CUTS ANY MATERIAL

Coupe-couronne diamanté pour l'extraction d'anciens plombages;

Количество в упаковке
NUMBER OF ITEMS PER PACKING UNIT

Зернистость GRIT GRANO	● средняя (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультрамелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультрамелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4

RU Системы поиска по каталогу:

Для быстрого и простого поиска предлагаем вам четыре системы поиска и один индекс:

1) По артикулу:

Алмазные инструменты: алмазные инструменты отсортированы по коду формы ИСО. Если номер артикула HORICO известен, определите по нему код формы (пример: FG 109 X012) и найдите соответствующее число среди крупных синих чисел, расположенных над изображением инструмента.

Фрезы: фрезы сгруппированы по насечке и далее отсортированы по форме. Соответственно, сначала вы определяете код насечки (пример: 194 190 040), а затем формы (пример: 194 190 040).

2) По форме:

Ищете конкретную форму?
Обзор форм алмазных инструментов см. на странице 6.

3) По виду рукоятки/хвостовика:

Рукоятки/хвостовики FG и FGL приведены в таблицах в разделе об инструментах для кабинета. Отдельные формы рабочей части с FGS (короткими рукояткой/хвостовиком) см. в указателе страниц под таблицей. Все рукоятки/хвостовики FGS и W приведены на страницах 39–41.

4) По области применения:

Ищете инструмент для определенной области применения? Сводный обзор имеющихся в литературе рекомендаций по применению алмазных шлифовальных головок приведен на странице 11/12. Этот обзор справочный, не претендует на полноту; возможно применение инструмента и в не отмеченных в нем областях.

Обзор видов насечки для фрез с рекомендациями по применению см. стр. 123–124.

Индекс со ссылками на другие системы кодирования см. на странице 2. Он позволяет найти соответствующий код ИСО для инструментов со старой немецкой системой обозначений.

EN Searching systems in this catalogue:

To facilitate a quick and easy search, we offer you four search systems and a reference list:

1) Based on the item number:

Diamond instruments: The diamond instruments are sorted by the ISO shape number. If you know the HORICO order number, look for the shape number (example: FG 109 X012) and locate this ciphers under the large blue numbers above the pictures of the instruments.

Carbide cutters: The cutters are grouped according to tothing and then by shape. So you search by tothing first (e.g.: 194 190 040) and then by shape (e.g.: 194 190 040).

2) Based on the shape:

Looking for a certain shape?
For the diamond tools, there is a summary of shapes overview on page 6.

3) By type of shank:

The tables in the practice part indicate the FG or FGL-shank. To see if there is also the head shape in FGS (shorter FG shanks), see the side reference below the table. A collection of FGS and right-angle burs (W) can be found on the pages 39-41.

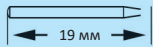
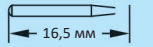
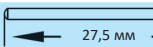
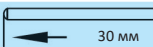
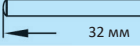
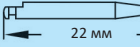
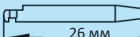
4) Based on the fields of application:

Looking for the best tool for a specific application? For diamond burs, you find a summary overview of application recommendations from the literature on page 12. This is only meant for orientation, does not claim to be complete and does not exclude any fields of application not listed there. For carbide cutters, there is a tothing overview with application recommendations on page 123-124.

A reference list can be found on page 2. It offers the possibility of simply transposing rotary instruments from the old German designation system to the corresponding ISO designations.

ОБЗОР РУКОЯТОК/ХВОСТОВИКОВ SUMMARY OF SHANKS

Общая длина зависит
от длины рабочей части

FG СТАНДАРТНЫЙ под турбинный наконечник	1,6 мм	
FGS — FG КОРОТКИЙ	1,6 мм	
FGL — FG ДЛИННЫЙ	1,6 мм	
FGXL — ОЧЕНЬ ДЛИННЫЙ	1,6 мм	
H = HP = PM СТАНДАРТНЫЙ под прямой наконечник	2,35 мм	
HS - H КОРОТКИЙ = HP КОРОТКИЙ	2,35 мм	
W = RA = CA СТАНДАРТНЫЙ под угловой наконечник	2,35 мм	
WL = RA = CA ДЛИННЫЙ	2,35 мм	

Total length varies with
head length



FR Instructions d'utilisation

Relation entre le système de numérotation ICO et les références Horico®:

La numérotation ISO est composée de plusieurs groupes de chiffres qui décrivent chacun une propriété de l'instrument dentaire.

HORICO® - référence: **FG 109 X 012**
 HORICO® - referencia: **FG 109 X 012**
 ISO Nr.: **314 109 544 012**
 ISO No.: **314 109 544 012**

ISO désignation á:
 Designación ICO:

Tige Mango	Formes Forma	Grain Grano	Diamètre Diámetro
FG - 314	Voir aperçu des formes page 2. Ver página 2 resumen de formas.	X - 544 - x-gros X-grueso	● Ø diamètre le plus fort de la partie travaillante (en 1/10 mm)
FGL - 315		G - 534 - gros grueso	●
FGXL - 316		- 524 - normal	●
FGS - 313		C - 514 - fin fino	●
H - 104		F - 504 - x-fin x-fino	●
HS - 103	U - 494 - ultra fin U-fino	○	Ø de la parte de trabajo en el punto más grueso en décimas de milímetro
W - 204	UU - 484 - u-u-fin ULTRA ULTRA fino	○	
WL - 205			

Saperçu des types de tiges, voir prochaine page.
Resumen de los mangos en la página siguiente

ES Para utilizar este catálogo:

Relación del sistema de número ISO y los números de pedido de HORICO®:

La designación ISO de instrumentos dentales rotatorios compone de varios grupos de dígitos, cada uno de los cuales describe una propiedad.

Les références Horico® s'appuient sur le système ISO. Pour les instruments diamantés, des lettres sont utilisés pour tiges et granulométrie. Pour quelques instruments en carbure de tungstène, le type de la tige est omis. Pour les fraises en carbure de tungstène, nous avons gardé l'ancien système.

Los números de pedido de HORICO para instrumentos diamantados y fresas están basados en el sistema ISO. Para facilitar se definen, en los instrumentos diamantados, letras para indicar las tijas y granulaciones. En las fresas no se indica el tipo de mango. Para los instrumentos de carburo de tungsteno se ha prevailecido el viejo sistema, por lo que utilizamos este en nuestro catálogo.

Exemple de commande:
 Ejemplo de pedido:

FG 109X012

Vous trouverez les numéros de références Horico® dans le catalogue comme suit:
 Para encontrar el número de pedido HORICO® busque en las páginas del catálogo por la siguiente manera:

109

ISO No. L [mm] 4 4 4 4 4

Grain - Grano ● FG 109 X... 009

Tige - Mango ● FG 109 G... 010 012 014 016

Forme - Forma ● FG 109 G... 010 012 014 016

Grain - Grano ● FG 109 G... 010 012 014 016

Diamètre - Diámetro ● FG 109 G... 010 012 014 016

W 109 ... 009 010 012

RIGHT-ANGLE STANDARD 2,35 mm 22 mm

Pack 5 5 5 5 5

835
 ● 5835
 ● 6835

Numérotation ISO pour la forme, selon laquelle les fraises sont assorties dans le catalogue.
 Números de ISO para la forma, así los instrumentos diamantados están estructurados en el catálogo

Désignation de la forme correspond à l'ancien système de numérotation Allemand
 Descripción de la forma según el antiguo sistema de designación alemán

Tous les schémas représentent la grandeur réelle de l'instrument!
 Todos los dibujos de línea tienen tamaño original!

Longueur de la partie travaillante
 Longitud de la parte de trabajo

FG 109 X 012 + FG 109 X 014: Exemple d'utilisation
 Ejemplos de aplicación

Diamantkronentrenner zum Entfernen alter Füllungen; schneidet alle Materialien

DIAMOND CROWN CUTTER FOR REMOVAL OF OLD FILLINGS; CUTS ANY MATERIAL

Coupe-couronne diamanté pour l'extraction d'anciens plombages

Nombre de pièces par unité d'emballage
 Piezas por unidad de paquete

Körnung GRIT GRAIN GRANO	normal ● (~ 80-100) N	● extra-grob X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● grob COARSE GROS GRUESO	● fein FINE FIN FINO	● extra fein F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ultra fein U U-FINE U-FIN U-FINO	● UU-fein UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [µ]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4

FR Comment chercher dans ce catalogue:

Nous vous proposons trois systèmes pour rechercher facilement et très vite des articles dans notre catalogue:

1) Selon le numéro d'article

Diamants: Les diamants sont listés selon les indications de formes ISO. Quand vous connaissez la référence Horico, veuillez regarder l'indication de forme (exemple: FG 109 X012) et veuillez chercher cette référence entre les grands chiffres bleus au dessus des photos d'articles.

Fraises: Les fraises sont groupées selon la denture et la forme. Vous regardez premièrement d'après la denture (exemple: 194 190 040) et ensuite d'après la forme (par exemple 194 190 040).

2) Selon la forme:

Vous cherchez une certaine forme?
Il-y-a un aperçu de formes sur la page numéro 6.

3) Selon le type de tige:

Les tableaux indiquent les tiges FG et FGL dans la partie cabinet dentaire. Le renvoi en-dessous des tableaux indique la disponibilité des FGS (tiges FG plus court). Vous trouvez l'ensemble des FGS et tiges W sur les pages 39-41.

4) Selon les domaines d'utilisation:

Vous cherchez un instrument pour une certaine utilisation? Pour les diamants, vous trouvez une liste avec des recommandations provenant de la littérature sur la page 12. Cela donne un indice qui n'est pas complet et n'exclut pas des utilisations non listées. Il-y-a une liste de dentures et de conseils d'utilisation sur la page 123-124.

La liste des références se trouve à page 2. Cette liste vous permet de convertir facilement des références des instruments du vieux système numérique allemand au système ISO.

ES Sistemas de búsqueda de este catálogo:

Para darle una búsqueda rápida y fácil, le ofrecemos tres sistemas de búsqueda y una lista de referencia:

1) Sobre el número de artículo:

Instrumentos de diamante: Los instrumentos diamantados se clasifican según la designación de su forma en ISO. Si usted conoce el número de pedido de Horico, véase por su designación de forma (p.e. FG 109X012) y busque este número entre las grandes cifras azules que están sobre el gráfico del diamante.
Fresas: Las fresas se agrupan según su dentado y luego ordenadas según su forma. Por tanto busque primero por el dento do (p.e. 194 190 040) y luego por la forma (p.e. 194 190 040).

2) Sobre la forma:

Para localizar una forma particular de los instrumentos diamantados mire al resumen de formas en la página 6.

3) Por tipo de mango:

Las tablas en la parte para la práctica indican los mangos de FG y FGL Para saber si hay también la forma de cabeza en FGS (de FG más cortos), consulte la referencia lateral debajo de la tabla. Una colección de mangos de FGS y CA se puede encontrar en las páginas 39-41.

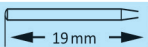
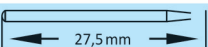
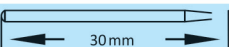
4) Sobre las áreas de aplicación:

Para buscar el instrumento adecuado para una determinada aplicación, usted encuentra para los instrumentos diamantados en la página 12 un aproximado resumen de recomendaciones de la literatura. Es sólo una pista, no pretende ninguna reclamación de totalidad y no excluye áreas de aplicación no mencionados. Para encontrar las fresas, se ofrece en la página número 123-124, un resumen de los dentados con instrucciones de aplicación.

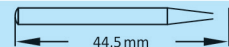
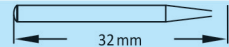
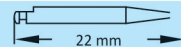
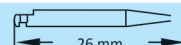
La lista de referencias se puede encontrar en pag 2. Ella ofrece la posibilidad de buscar fácilmente a los instrumentos entre la designación del antiguo sistema alemán, la correspondiente designación de ISO.

APERÇU DES TIGES DIFFÉRENTS - RESUMEN DE TIJA

Les longueurs totales dépendent de la longueur de la tête de l'instrument.

FG STANDARD Friction Grip	1,6 mm	
FGS - FG SHORT	1,6 mm	
FGL - FG LONG	1,6 mm	
FGXL - EXTRALONG	1,6 mm	

Longitudes totales dependen de la longitud de la cabeza

H = HP = PM STANDARD под прямой наконечник - Hand Piece - piece manual	2,35 mm	
HS - H SHORT = HP SHORT	2,35 mm	
W = RA = CA STANDARD под угловой наконечник - right angle - contra angle	2,35 mm	
WL = RA = CA LONG	2,35 mm	



Примеры
областей применения
некоторых алмазных инструментов
Exemplary applications
of some diamond instruments

Рекомендации по формам
Suggested shapes

Дентоальвеолярная хирургия - Dentoalveolar surgery

Удаление ретинированных зубов - Removal of unerupted teeth

FG 164, 165, 166, 167, H 141

Эндодонтия - Endodontics

Лечение пульпита постоянных зубов - Definitive teeth pulp therapy

FG, 001L, 697, FGL 001

Лечение пульпита молочных зубов - Primary teeth pulp therapy

FG 001, 002

Пульпотомия - Pulpotomy

FG 005

Несъемные протезы - Fixed prosthodontics

Цельнокерамические - All ceramic

FG 109, 110, 111, 112, 113, 138, 139, 140, 141,
142, 156, 157, 158, 164, 165, 166, 167,
170, 171, 172, 173, 174, 197, 198, 199,
218, 297, 298, 299, 545, 546

Цельнокерамические и металлокерамические -
All ceramic and metal-ceramic

FG 197, 198, 199, 218, 220, 255, 297, 298,
299, 304, 465, 466, 535

Цельнокерамические и металлокерамические коронки -
All ceramic and metal-ceramic crowns

FG 041, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 129, 130,
131, 138, 139, 140, 141, 142, 150, 156, 157, 158

Цельнокерамические коронки - All ceramic crowns

FG 038, 277

Цельнокерамические реставрации - All metal restorations

FG 197, 297, 298, 299

Gusskerne - Cast cores

FG 001, 005

Керамические виниры - Ceramic laminate veneers

FG 197, 199, 297, 298, 299

Индивидуальные литые культевые вкладки - Custom cast dowel cores

FG 041, 247, 248, 249, 250, 251, 257, 539, 540

Коронка с полным и частичным керамическим покрытием -
Partial and full veneer crowns

FG 198, 199

Цельнокерамические коронки - Full veneer crowns

FG 172, 173, 174, 197, 198, 199, 546

Мосты, покрытые нитридом титана - Full veneer gold crowns

FG 131

Цельнокерамические коронки - Full ceramic crowns

FG 001, 010, 019, 111, 164, 165, 166, 167, 170,
171, 172, 173, 174, 199, 225, 247, 248, 249, 250,
251, 257, 272, 273, 274, 297, 539, 540, 546

Инлей- и онлей-вкладки - Inlay and onlay

FG 001, 129, 130, 131, 165, 170, 171, 172, 173,
197, 198, 199, 546

Коронки - Intracoronal preparations

FG 068

Металлические реставрации - Metal restorations

FG 138, 141

Металлокерамические коронки - Metal ceramic crowns

FG 001, 010, 019, 038, 110, 111, 130, 138, 139,
140, 141, 142, 156, 157, 158, 164, 165, 166, 167,
170, 171, 172, 173, 174, 199, 225, 247, 248,
249, 250, 251, 257, 272, 273, 274, 288, 289, 290,
291, 539, 540, 546

Металлокерамические реставрации - Metal ceramic restorations

FGXL188, FG 197, 256, 297, 298, 299, 299A

МОД-инлей - Mod inlay

FG 068

МОД-онлей - Mod onlay

FGL138L, FG 138, 158, 197, 247, 249, 250

Коронка с полным и частичным керамическим покрытием -
Partial and full veneer crowns

FG 129, 130, 131, 170, 171, 172, 173, 174, 546

Примеры
областей применения
некоторых алмазных инструментов

Exemplary applications
of some diamond instruments

Рекомендации по формам
Suggested shapes

Несъемные протезы - Fixed prosthodontics

Частичные протезы - Partial dentures
Коронка с частичным керамическим покрытием - Partial veneer crowns

FG 164, 165, 166, 167, 170, 171, 173

FG 038, 041, 131, 138, 140, 141, 142, 158,
197, 198, 199, 277, 288, 299A

Pinledge - Pinledge

FG 164, 165

Фарфоровые ламинатные виниры - Porcelain laminate veneers

FG 001, 002, 138, 139, 140, 141, 142, 834

Фарфоровые виниры - Porcelain veneers

FG 247, 248, 249, 250, 251, 257, 273, 274

Проксимо-окклюзионная инлей-вкладка - Proximo- occlusal inlays

FG 010, 019, 225, 247, 248, 249, 250, 257

Хирургическая стоматология - Operative dentistry

Амальгамные реставрации - Amalgam restorations

FG 001, 002, 010, 019, 108, 109, 110, 111, 112,
113, 129, 130, 131, 138, 139, 140, 141, 142, 156,
157, 158, 197, 198, 199, 225, 233, 234, 237, 238,
239, 297, 298, 299

Диагностика кариеса - Caries diagnosis

FG 001, 002, 157, 164, 165, 166, 167, 170, 199,
247, 248, 249, 250, 251, 257, 272, 273, 274, 297,
539, 540, 697

Композитные реставрации - Composite restorations

FG 001, 002, 010, 019, 108, 109, 110, 111, 112,
113, 129, 130, 131, 138, 138L, 139, 140, 141, 142,
158, 156, 157, 164, 165, 166, 167, 170, 171, 172,
173, 174, 199, 218, 220, 225, 233, 234, 237, 237L,
238, 239, 247, 248, 249, 250, 251, 257, 272, 273,
274, 288, 289, 290, 291, 297, 494, 539, 540, 546

Композитные реставрации молочных зубов -

Composite restorations for primary teeth

FG 001, 002

Удаление зубов - Tooth extraction

FGL 250, FGXL 188, 256

Удаление третьих моляров - Wisdom teeth removal

FG 515

Педиатрическая стоматология - Pediatric dentistry

Композитные реставрации молочных зубов -

Composit restorations of primary teeth

FG 001, 225, 233, 234, 237, 238, 239, FGS 001,
165, 170, FGL001

Составитель: д-р Liviu Dimitriu

Источники:

Massironi D., Pascetta R., Romeo G. (2004) „Estetica e precisione-Procedure cliniche e di laboratorio”, Milano: Quintessenza Edizioni.

Mitchell D.A., Mitchell L. (2005), „Oxford Handbook of Clinical Dentistry”, New York: Oxford University Press.

Roberson T.M., Heymann H.O., Swift E.J.Jr. (2002), „Sturdevant's Art & Science of Operative Dentistry”, Fourth Edition, Mosby Inc.

Rosentiel S.F., Land F.M., Fujimoto J. (2001), „Contemporary Fixed Prosthodontics” Third Edition, Mosby Inc.

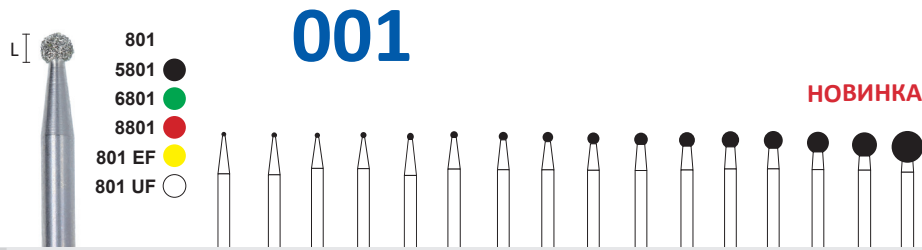
Qualtrough A.J.E, Satterthwaite J.D., Morrow L.A., Brunton P.A.(2005), „Principles of Operative Dentistry”, Blackwell Munksgaard.

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



001

НОВИНКА

L (мм)	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	3,3	4,2
FG 001 ... (806 314 001 524...)	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	033	042
FG 001 X ... (806 314 001 544...)							012	014	016	018		023	025		033	
FG 001 G ... (806 314 001 534...)						010	012	014	016	018	021	023	025	029	033	
FG 001 C ... (806 314 001 514...)							014	016	018			023	025	029	033	
FG 001 F ... (806 314 001 504...)						010	012	014	016	018	021	023	025	029	033	
FG 001 U ... (806 314 001 494...)						010			016				025		033	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →															
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	1	1	1

опт. об./мин.: 100 000

опт. об./мин.: 60 000

Также в виде FGS и W со страницы / ab Seite 39
 Also as FGS und RA/ from page 39
 Aussi en FGS et CA / page 39
 También en FGS y CA / página 39

RU Для шлифовальных головок диаметром до 005–016

- Эндодонтия**
Лечение пульпита молочных моляров и постоянных зубов
 - Несъемные протезы**
Металлокерамические коронки
Цельнокерамические коронки
Вкладки инлей и онлей
Фарфоровые ламинатные виниры
 - Реставрация зубов**
Композитные реставрации
Диагностика кариеса
Амальгамные реставрации
 - Педиатрическая стоматология**
Композитные реставрации молочных зубов
- Для шлифовальных головок диаметром более 016:**
Обработка поверхности и полировка

EN For burs with diameter 005 - 016

- Endodontics**
Primary molar pulp therapy
Definitive teeth pulp therapy
 - Fixed prosthodontics**
Metal-ceramic crowns
Full-ceramic crowns
Inlay and onlay preparations
Porcelain laminate veneers
 - Operative dentistry**
Composite restorations
Caries diagnosis
Amalgam restorations
 - Pediatric dentistry**
Composite restorations for primary teeth
- For burs with diameter over 016:**
Surface treatment and polishing

FR Pour fraises avec diamètre de 005 à 016

- Endodontie**
Traitement de la pulpe des dents de lait
Traitement de la pulpe
 - Couronnes et bridges**
Couronnes céramo-métalliques
Couronnes céramiques
Inlays et onlays
Revêtement céramique
 - Odontologie**
Restauration en composite
Diagnostic de la carie
Restauration en amalgame
 - Dentisterie pédiatrique**
Restauration en composite des dents de lait
- Pour fraises à partir de 016 de diamètre:**
Traitement de surface et polissage

ES Para fresas con un diámetro de 005 a 016

- Endodontía**
Tratamiento de la pulpa de los dientes de leche y los dientes permanentes.
 - Coronas y puentes**
Coronas de cerámica de metal
Coronas de cerámica sin metal
Inlays y onlays
Carillas de porcelana laminada
 - Restauración dental**
Restauraciones de composite
Diagnóstico de caries
Restauraciones de amalgama
 - Odontología pediátrica**
Restauraciones de composite en los dientes de leche
- Para fresas con un diámetro mayor que 016:**
Tratamiento de superficies y pulido

001L 801M

FG 001L ... (806 314 001 524...)
FG стандартный 1,6 мм
FGL 001L ... (806 315 001 524...)
FG длинный 1,6 мм

В упаковке 1 1 1

опт. об./мин.: 100 000

- RU** Инструменты для малоинвазивного препарирования
- EN** Instruments for minimally invasive preparations
- FR** Instruments pour les préparations peu invasives
- ES** Instrumentos para las preparaciones mínimamente invasivas

- RU** Эндодонтия
Лечение пульпита постоянных зубов
Хирургическая стоматология
Диагностика кариеса
- EN** Endodontics
Definitive teeth pulp therapy
Operative dentistry
Caries diagnosis
- FR** Endodontie
Traitement de la pulpe
Odontologie
diagnostic de la carie
- ES** Endodontía
Tratamiento de pulpa de los dientes
Restauración dental
Diagnóstico de caries

697 801L 6801L

FG 697 ... (806 314 697 524...)
FG 697 G ... (806 314 697 534...)
*** FG стандартный 1,6 мм**

В упаковке 5 5 5 5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS со страницы 41 / Aussi en FGS / page 41 / También en FGS / página 41
 Also as FGS / from page 41

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE U-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

GUTTA 001L НОВИНКА

L (мм)	9,5	Без алмазного покрытия Without diamond Sans diamant Sin diamante
FGGUTTA001L ...	010	
FG стандартный 1,6 мм	← 25 мм →	
В упаковке	5	

GUTTA 001L: обрезающий гуттаперчи (для обрезания гуттаперчи или пластикового носителя)
 Guttapercha cutter (for cutting guttapercha or the plastic carrier)
 Cutter Guttapercha (pour la découpe du Gutta-Percha)
 Guttapercha Cutter (para cortar guttapercha o plásticos)

опт. об./мин.: 100 000

002 802 6802

L (мм)	2	2	3	3	3	3,5
FG 002 ...	009	010	012	014	016	018
FG 002 G ...			012	014	016	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →					
В упаковке	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000
 Также в виде W со страницы 39
 Also as RA / from page 39
 Aussi en CA / page 39
 También CA / página 39

002L 15802 802L НОВИНКА

L (мм)	11	11
FG 002L ...	009	012
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	5

002L:

RU Для полостей доступа в эндодонтии (эндодонтия, вскрытие/расширение корневого канала)

EN For creation of an endo access cavity (Endodontics, open / extend the root canal)

FR Pour la création d'accès endo cavitaire (endodontie, ouverture / élargissement du canal radiculaire)

ES Para abrir la cavidad endo Endodoncia, abrir / extender el conducto radicular)

опт. об./мин.: 100 000

DIATREPANO® Carbide

494 389

L (мм)	7	7
FG 494 020 ...	014	016
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке	1	1

Твердый сплав Carbide Carbure Carburro

Алмаз Diamond Diamant Diamante

опт. об./мин.: 100 000
 Также в виде W со страницы 39
 Also as RA / from page 39
 Aussi en CA / page 39
 También en CA / página 39

RU Реставрация зубов Композитные реставрации

EN Operative dentistry Composite restorations

FR Odontologie Restauration en composite

ES Restauración dental Restauraciones de composite

005 DIATREPANO®

L (мм)	7	7
FG 005 ...	016	018
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →	
В упаковке	5	5

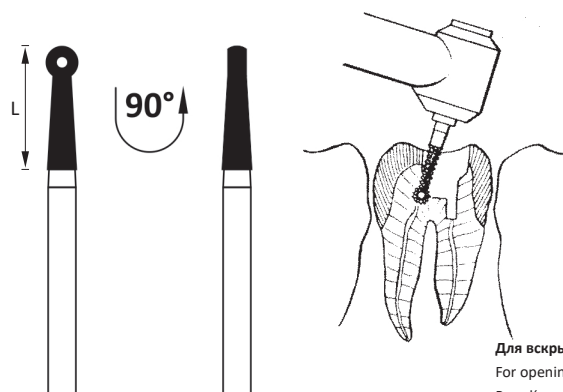
RU Эндодонтия Пульпотомия

EN Endodontics Pulpotomy

FR Endodontie Pulpotomie

ES Endodoncia Pulpotomía

опт. об./мин.: 100 000



Для вскрытия корневого канала
 For opening the root canal
 Pour l'ouverture du canal radiculaire
 Para la apertura del conducto radicular

RU Эндодонтия
 Лечение пульпита молочных и постоянных зубов
 Несъемные протезы
 Фарфоровые ламинатные виниры
 Реставрация зубов
 Композитные реставрации для молочных зубов
 Диагностика кариеса
 Композитные реставрации

EN Endodontics
 Primary molar pulp therapy
 Definitive teeth pulp therapy
 Fixed prosthodontics
 Porcelain laminate veneers
 Operative dentistry
 Composite restorations for primary teeth
 Caries diagnosis
 Composite restorations

FR Endodontie
 Traitement de la pulpe des dents de lait
 Traitement de la pulpe
 Couronnes et bridges
 Revêtement céramique
 Odontologie
 Restauration en composite des dents de lait
 Diagnostic de la carie
 Restauration en composite

ES Endodontía
 Tratamiento de la pulpa de los dientes de leche y de los dientes permanentes.
 Coronas y puentes
 Carillas de porcelana laminada
 Restauración dental
 Restauraciones de composite en los dientes de leche
 Diagnóstico de caries
 Restauraciones de composite

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



010 805
● 6805 ● 8805

L (мм)	1	1	1	1,1	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6
FG 010 ... (806 314 010 524...)	007	008	009	010	012	014	016	018	021
● FG 010 G ... (806 314 010 534...)				010	012	014	016	018	
● FG 010 C ... (806 314 010 514...)				012	014				
FG стандартный 1,6 мм									
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS und RA / from page 39
Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39

Несъемные протезы RU	Fixed prosthodontics EN
Проксимо-окклюзионная инлей-вкладка	Proximo-occlusal inlays
Металлокерамические коронки	Metal-ceramic crowns
Цельнокерамические коронки	Full-ceramic crowns
Реставрация зубов	Operative dentistry
Амальгамные реставрации	Amalgam restorations
Композитные реставрации	Composite restorations
Педиатрическая стоматология	Pediatric dentistry
Композитные реставрации молочных зубов	Composite restorations for primary teeth
Couronnes et bridges FR	Coronas y puentes ES
Inlay proximo-occlusal	Inlays oclusales próximos
Couronnes céramo-métalliques	Coronas metal-cerámica
Couronnes céramiques	Coronas de cerámica sin metal
Odontologie	Restauración dental
Restauration en amalgame	Restauraciones de amalgama
Restauration en composite	Restauraciones de composite
Dentisterie pédiatrique	Odontología pediátrica
Restauration en composite des dents de lait	Restauraciones de composite en los dientes de leche

019 806
● 6806

L (мм)	2	2	3	3	3
FG 019 ... (806 314 019 524...)	009	010	012	014	016
● FG 019 G ... (806 314 019 534...)		010	012	014	
FG стандартный 1,6 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS со страницы 41
Also as FGS / from page 41
Aussi en FGS / page 41
También en FGS / página 41

225 807
● 6807

822

L (мм)	2	4	4	4	4
FG 225 ... (806 314 225 524...)	010	012	014	016	018
● FG 225 G ... (806 314 225 534...)	010	012	014	016	
FG стандартный 1,6 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

032 813
● 6813 **НОВИНКА**

L (мм)	1,5	1,6	1,8	2,0
FG 032 ... (806 314 032 524...)	012	014	016	018
● FG 032 G ... (806 314 032 534...)		014	016	
FG стандартный 1,6 мм				
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

RU Для удаления пломб (например, амальгамных)
EN For removal of fillings (e.g. amalgam)
FR Pour enlever les plombages (p.e. amalgame)
ES Para eliminar empastes (p. ej. amalgama)

033 899
● 8899

L (мм)	7	7
FG 033 ... (806 314 033 524...)	027	033
● FG 033 C ... (806 314 033 514...)	027	033
FG стандартный 1,6 мм		
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 60 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4



033

Фреза Edo-Rescue

L (мм)	0,8
FGXL 033 ... (806 316 033 524...)	006
FG XL 1,6 мм	← 30 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

FGXL 033
Фреза Edo-Rescue

RU Для сверления вблизи сломанного эндодонтического инструмента

EN Allows drilling beside a broken off endo-instrument

FR Permet le forage à côté d'un instrument fracturé

ES Permite el taladro al lado de un endo-instrumento quebrado

038

L (мм)	4	5	7	7
FG 038 ... (806 314 038 524...)	031	033	037	047
FG 038 X ... (806 314 038 544...)			037	
FG 038 G ... (806 314 038 534...)		033	037	
FG стандартный 1,6 мм	← 19/22/21 мм →			
В упаковке	1	1	1	1

опт. об./мин.: 60 000

811
5811
6811

FG 038 + FG 041:

RU Несъемные протезы
Частичные виниры
Металлокерамические коронки
Цельнокерамические коронки

EN Fixed prosthodontics
Partial veneer crowns
Metal-ceramic crowns
All ceramic crowns

FR Couronnes et bridges
Couronnes partielles
Couronnes céramo-métalliques
Couronnes céramiques

ES Coronas y puentes
Carillas parciales de coronas
Coronas de cerámica de metal
Coronas de cerámica sin metal

041

L (мм)	0,5
FG 041 ... (806 314 041 524...)	047
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	1

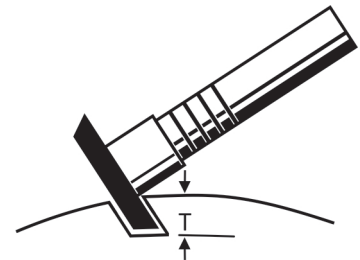
опт. об./мин.: 40 000

055

T (мм)	0,6	1
FG 055 ... (806 314 055 524...)	033	042
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 60 000

824A



FG 068

RU Несъемные протезы
МОД-инлей
Коронки

FR Couronnes et bridges
Inlays MOD
Traitement intracronaire

EN Fixed prosthodontics
MOD inlays
Intracoronary preparations

ES Coronas y puentes
Inlays MOD
Suministros intracoronales

L (мм)	1	1,5	1,5	1,5
FG 068 ... (806 314 068 524...)	037	040	045	054
FG 068 G ... (806 314 068 534...)		040	045	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →			
В упаковке	1	1	1	1

опт. об./мин.: 60 000

Также в виде W со страницы 39
Also as RA / from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

40 000

108

L (мм)	3	3	3	3	3
FG 108 ... (806 314 108 524...)	007	008	009	010	012
FG 108 X ... (806 314 108 544...)				010	012
FG 108 G ... (806 314 108 534...)		008		010	012
FG 108 C ... (806 314 108 514...)				010	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS and RA / from page 39
Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39

835

5835
6835
8835

FG 108 X 010 + FG 108 X 012:

Алмазный инструмент для
разрезания коронки, страница 46
Diamond crown cutters, page 46
Coupe-couronne diamantés, page 46
Corta-coronas diamantadas, página 46

FG 108:

RU Для простого разрезания старых пломб и коронок, короткая рабочая часть для большей надежности.

EN For cutting old fillings & crowns easily, shorter crown cutter for more safety

FR Pour l'extraction facile d'anciens plombages et couronnes; coupe-couronnes court pour plus de sécurité

ES Para facilitar el corte de los empastes viejos

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



109 835
● 5835
● 6835
● 8835

L (мм)	4	4	4	4	4
FG 109 ... (806 314 109 524...)	009	010	012	014	016
● FG 109 X ... (806 314 109 544...)			012	014	
● FG 109 G ... (806 314 109 534...)		010	012	014	016
● FG 109 C ... (806 314 109 514...)			012	014	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

110 836
● 5836
● 6836
● 8836

L (мм)	6	6	6	6	6	6
FG 110 ... (806 314 110 524...)	008	010	012	014	016	018
● FG 110 X ... (806 314 110 544...)			012	014	016	
● FG 110 G ... (806 314 110 534...)		010	012	014	016	018
● FG 110 C ... (806 314 110 514...)			010	012	014	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →					
В упаковке	5	5	5	5	5	5

FG 109 X 012 + FG 109 X 014

RU Алмазный разрезатель коронок для удаления старых пломб; разрезает любой материал

EN Diamond crown cutter for removal of old fillings; cuts any material

FR Coupe-couronne diamanté pour l'extraction d'anciens plombages; coupe tous les matériaux

ES Diamante para cortar la corona para quitar los empastes viejos. Corta todos los materiales

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS and RA / from page 39
Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39

опт. об./мин.: 100 000

RU Несъемные протезы Цельнокерамические и металлокерамические коронки Реставрация зубов Композитные реставрации Амальгамные реставрации	EN Fixed prosthodontics All ceramic and metal-ceramic crowns Operative dentistry Composite restorations Amalgam restorations	FR Couronnes et bridge Couronnes céramiques et céramo-métalliques Odontologie Restauration en composite Restauration en amalgame	ES Coronas y puentes Coronas de cerámica sin metal y de metal-cerámica Restauración dental Restauraciones de composite Restauraciones de amalgama
---	--	--	---

111 837
● 5837
● 6837
● 8837
● 837 EF

L (мм)	8	8	8	8	8	8
FG 111 ... (806 314 111 524...)	010	012	014	016	018	025
● FG 111 X ... (806 314 111 544...)		012	014	016	018	
● FG 111 G ... (806 314 111 534...)		012	014	016	018	025
● FG 111 C ... (806 314 111 514...)		012	014			
● FG 111 F ... (806 314 111 504...)	010	012	014	016		
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →					
В упаковке	5	5	5	5	5	5

112 837 L
● 6837 L
● 8837 L

L (мм)	10	10	10	10
FG 112 ... (806 314 112 524...)	010	012	014	016
● FG 112 X ... (806 314 112 544...)			014	
● FG 112 G ... (806 314 112 534...)		012	014	016
● FG 112 C ... (806 314 112 514...)			014	
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

113 842

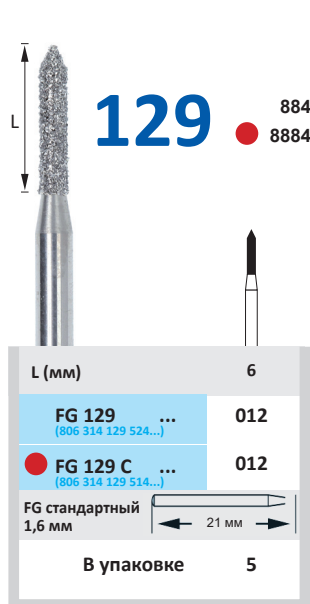
L (мм)	11,5
FG 113 ... (806 314 113 524...)	014
FG стандартный 1,6 мм	← 26 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

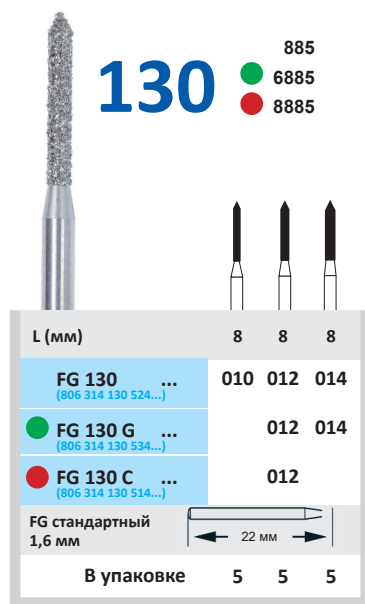
Также в виде W со страницы 39
Also as RA / from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

опт. об./мин.: 100 000

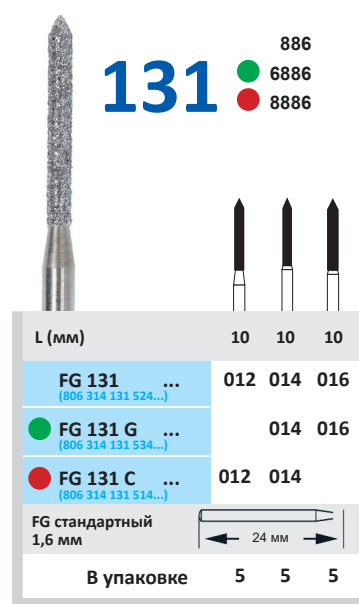
Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4



опт. об./мин.: 100 000



опт. об./мин.: 100 000



опт. об./мин.: 100 000

RU
Несъемные протезы

Цельнокерамические и металлокерамические коронки
 Полные и частичные мосты
 Коронка, покрытая нитридом титана
 Препарирование под инлей- и онлей-вкладки

Реставрация зубов

Амальгамные реставрации
 Композитные реставрации

FR
Couronnes et bridges

Couronnes céramiques et céramo-métalliques
 Couronnes avec revêtement complet et partiel
 Couronne céramo-métallique (Or)
 Inlays et onlays

Odontologie

Restaurations en amalgame
 Restaurations en composite

EN
Fixed prosthodontics

All ceramic and metal-ceramic crowns
 Partial veneer crown and full veneer crowns
 Full veneer gold crown
 Inlay and onlay preparation

Operative dentistry

Amalgam restorations
 Composite restorations

ES
Coronas y puentes

Coronas de cerámica sin metal
 y de metal-cerámica
 Coronas de carillas completas y parciales
 Corona completamente blindada de oro
 Inlays y onlays

Restauración dental

Restauraciones de amalgama
 Restauraciones de composite

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



138L 838M

L (мм)	3
FG 138L ... (806 314 138L 524...)	009
FG стандартный 1,6 мм	← 20 мм →
FGL 138L ... (806 315 138L 524...)	009
FGL 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

138 838A ● 5838A

L (мм)	3	3	3
FG 138 ... (806 314 138 524...)	008	010	
● FG 138 X ... (806 314 138 544...)	010	012	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →		
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

139 838 ● 5838

L (мм)	4	4	4	4
FG 139 ... (806 314 139 524...)	009	010	012	014
● FG 139 X ... (806 314 139 544...)	012			
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

140 880 ● 6880 ● 8880

L (мм)	6	6	6	6	6
FG 140 ... (806 314 140 524...)	008	010	012	014	016
● FG 140 G ... (806 314 140 534...)	010	012	014		
● FG 140 C ... (806 314 140 514...)	012				
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

RU	EN	FR	ES
FG 138 + FG 139 + FG 140 Несъемные протезы Цельнокерамические и металлокерамические коронки Фарфоровые ламинатные виниры Металлические реставрации МОД-онлей Частичные виниры Реставрация зубов Композитные реставрации Амальгамные реставрации	Fixed prosthodontics All ceramic and metal-ceramic crowns Porcelain laminate veneers Metal restoration MOD onlays Partial veneer crown Operative dentistry Composite restorations Amalgam restorations	Couronnes et bridges Couronnes céramiques et céramo-métalliques Revêtement céramique Restaurations métalliques Onlays MOD Couronnes partielles Odontologie Restauration en composite Restauration en amalgame	Coronas y puentes Coronas de cerámica sin metal y de cerámica de metal Carillas de porcelana laminada Restauraciones de metal Onlays MOD Carillas parciales de coronas Restauración dental Restauraciones de composite Restauraciones de amalgama

Также в виде W со страницы 39
Also as RA/ from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

- FG 141 + 141A:**
- RU** Несъемные протезы
Цельнокерамические и металлокерамические коронки
 - EN** Fixed prosthodontics
All ceramic and metal-ceramic crowns
 - FR** Couronnes et bridges
Couronnes céramiques et céramo-métalliques
 - ES** Coronas y puentes
Coronas de cerámica sin metal y de metal-cerámica



141 881 ● 5881 ● 6881 ● 8881

L (мм)	8	8	8	8	8	8
FG 141 ... (806 314 141 524...)	010	012	014	016	018	025
● FG 141 X ... (806 314 141 544...)	012	014				
● FG 141 G ... (806 314 141 534...)	012	014				
● FG 141 C ... (806 314 141 514...)	010*	012	014			
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →					
В упаковке	5/1*	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS and RA/ from page 39
Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39

FG 141A:

- RU** Препятствует образованию поднутрений по краю уступа
- EN** Prevents the bur from undercutting the edge of the crown shoulder
- FR** Évite les coupures sur le bord de la couronne
- ES** Evita socavados en el borde de la corona („canaleta“)

141A 881P

Кончик без алмазного покрытия
Safe end instrument
Bout de tête non-diamanté
Punta sin diamante

L (мм)	8
FG 141A ... (806 314 141A 524...)	014
FG 1,6 мм	← 22 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

142 ● 5882 ● 6882 ● 8882 **НОВИНКА**

L (мм)	10	10	10	10	10
FG 142 ... (806 314 142 524...)	010	012	014	016	018
● FG 142 X ... (806 314 142 544...)		012	014	016	018
● FG 142 G ... (806 314 142 534...)		012	014	016	
● FG 142 C ... (806 314 142 514...)		012	014	016	
FG стандартный 1,6 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

RU	EN	FR	ES
FG 142 Несъемные протезы Цельнокерамические и металлокерамические коронки Металлические реставрации Частичные виниры Фарфоровые ламинатные виниры Реставрация зубов Амальгамные реставрации Композитные реставрации	Fixed prosthodontics All ceramic and metal-ceramic crowns Metal restorations Partial veneer crowns Porcelain laminate veneers Operative dentistry Composite restorations Amalgam restorations	Couronnes et bridges Couronnes céramiques et céramo-métalliques Revêtement céramique Restauration métalliques Couronnes partielles Odontologie Restauration en composite Restauration en amalgame	Coronas y puentes Coronas de cerámica sin metal y de cerámica de metal Carillas de porcelana laminada Restauraciones de metal Carillas parciales de coronas Restauración dental Restauraciones de composite Restauraciones de amalgama

FG 150 + 150K:

RU	EN
Несъемные протезы Цельнокерамические и металлокерамические коронки Регулировка уступа	Fixed prosthodontics All ceramic and metal-ceramic-crowns Adjustment of the shoulder
Couronnes et bridges Couronnes céramiques et céramo-métallique Finition des bords	Coronas y puentes Coronas de cerámica sin metal y de metal-cerámica Ajustar el hombro

150 ● 839 ● 8839

№ АРТИКУЛА ORDER NR.	
FG 150 ... (806 314 150 524...)	012
● FG 150 C ... (806 314 150 514...)	012
FG стандартный 1,6 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде W со страницы 39
Also as RA / from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

150 K 10839

№ АРТИКУЛА ORDER NR.	
FG 150K ... (806 314 150K 524...)	012 014 016
FG стандартный 1,6 мм	
В упаковке	5 5 5

опт. об./мин.: 100 000

FG 156 + FG 157:

RU	EN
Несъемные протезы Цельнокерамические и металлокерамические коронки Фарфоровые ламинатные виниры Металлические реставрации МОД-онлей Частичные виниры Реставрация зубов Амальгамные реставрации Композитные реставрации	Fixed prosthodontics All ceramic and metal-ceramic crowns Porcelain laminate veneers Metal restoration MOD onlays Partial veneer crown Operative dentistry Amalgam restorations Composite restorations
Couronnes et bridge Couronnes céramiques et céramo-métalliques Revêtement céramique Restauration métalliques Onlays MOD Couronnes partielles Odontologie Restauration en composite Restauration en amalgame	Coronas y puentes Coronas de cerámica sin metal y de metal-cerámica Carillas de porcelana laminada Restauraciones de metal Onlays MOD Carillas parciales de coronas Restauración dental Restauraciones de composite Restauraciones de amalgama

156 ● 835 KR ● 5835 KR ● 6835 KR

L (мм)	3	4	4	4
FG 156 ... (806 314 156 524...)	008	010	012	014
FG 156 X ... (806 314 156 544...)			012	
FG 156 G ... (806 314 156 534...)		010	012	014
FG стандартный 1,6 мм				
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

157 ● 836 KR ● 5836 KR ● 6836 KR ● 8836 KR

L (мм)	6	6	6
FG 157 ... (806 314 157 524...)	010	012	014
● FG 157 X ... (806 314 157 544...)			014
● FG 157 G ... (806 314 157 534...)		012	014
● FG 157 C ... (806 314 157 514...)	010	012	014
FG стандартный 1,6 мм			
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



158 ● 837 KR ● 6837 KR ● 8837 KR

L (мм)	8	8	8
FG 158 ... (806 314 158 524...)	010	012	014
● FG 158 G ... (806 314 158 534...)	012	014	
● FG 158 C ... (806 314 158 514...)	010*	012	014
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →		
В упаковке	5/1*	5	5

опт. об./мин.: 100 000

158L 837L KR

L (мм)	10	10	10
FG 158 L ... (806 314 158 524...)	012	014	016
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →		
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Несъемные протезы [RU] Fixed prosthodontics [EN]
 Целнокерамические и металлокерамические коронки All ceramic and metal-ceramic crowns
 Фарфоровые ламинатные вениры Porcelain laminate veneers
 Металлические реставрации MOD onlays Metal restorations
 Частичные вениры Partial veneer crowns
Реставрация зубов Operative dentistry
 Амальгамные реставрации Amalgam restorations
 Композитные реставрации Composite restorations

Couronnes et bridges [FR] Coronas y puentes [ES]
 Couronnes céramiques et céramo-métalliques Coronas de cerámica sin metal y de metal-cerámica
 Revêtement céramique Carillas de porcelana laminada
 Restaurations métalliques Restauraciones de metal
 Onlays MOD Onlays MOD
 Couronnes partielles Carillas parciales de coronas
Odontologie Restauración dental
 Restauration en composite Restauraciones de composite
 Restauration en amalgame Restauraciones de amalgama

опт. об./мин.: 100 000
 Также в виде W со страницы 39
 Also as RA / from page 39
 Aussi en CA / page 39
 También en CA / página 39

164 ● 852 EF

L (мм)	6
FG 164 ... (806 314 164 524...)	012
● FG 164 F ... (806 314 164 504...)	012
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

165 ● 858 ● 6858 ● 858 EF ● 858 UF

L (мм)	8	8	7	7	7
FG 165 ... (806 314 165 524...)	010	012	014	016	018
● FG 165 G ... (806 314 165 534...)	010	012	014		
● FG 165 F ... (806 314 165 504...)	010	012	014		
○ FG 165 U ... (806 314 165 494...)	010	012	014		
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
 Also as FGS and RA / from page 39
 Aussi en FGS et CA / page 39
 También en FGS y CA / página 39

166 ● 859 ● 6859 ● 8859 ● 859 EF ● 859 UF

L (мм)	10	10	10	10	10
FG 166 ... (806 314 166 524...)	010	012	014	016	018
● FG 166 G ... (806 314 166 534...)	012	014	016	018	
● FG 166 C ... (806 314 166 514...)	010	012	014	016	018
● FG 166 F ... (806 314 166 504...)	010	012	014	016	018
○ FG 166 U ... (806 314 166 494...)	012	014		018	
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
 Also as FGS and RA / from page 39
 Aussi en FGS et CA / page 39
 También en FGS y CA / página 39

RU	EN	FR	ES
FG 167: Дентоальвеолярная хирургия Удаление ретинированных зубов Несъемные протезы Частичные протезы Целнокерамические и металлокерамические коронки Препарирование под pinledge Инлей- и онлей-вкладки Реставрация зубов Диагностика кариеса Композитные реставрации Композитные реставрации на молочных зубах	Dento-alveolar surgery Removal of unerupted teeth Fixed prosthodontics Partial dentures Full-ceramic and metal-ceramic crowns Pinledge Inlay and onlay Operative dentistry Caries diagnosis Composite restorations, also for primary teeth	Chirurgie dento-alvéolaire Extraction de dents Couronnes et bridges Prothèse partielle couronnes céramiques et céramo-métalliques Inlays et onlays Odontologie Diagnostic de la carie Restauration en composite Restauration en composite des dents de lait	Cirugía dentoalveolar Extracción de dientes no rupturados Coronas y puentes Prótesis parcial Coronas de cerámica sin metal y de cerámica de metal Inlays y onlays Restauración dental Diagnóstico de caries restauraciones de composite Restauraciones de composite en los dientes de leche



167 ● 859 L ● 6859 L ● 859 L EF

L (мм)	11,5	11,5	11,5	11,5
FG 167 ... (806 314 167 524...)	011	014	016	018
● FG 167 G ... (806 314 167 534...)	014	016		
● FG 167 F ... (806 314 167 504...)	011	014	016	
FG стандартный 1,6 мм	← 26 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000



544 845 KR
6845 KR
8845 KR

L (мм)	4	4
FG 544 ... (806 314 544 524...)	016	025
FG 544 G ... (806 314 544 534...)	025*	
FG 544 C ... (806 314 544 514...)	025	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке	5	5/1*

опт. об./мин.: 100 000

544R 845 KR
845 KR EF

L (мм)	4	4
FG 544R ... (806 314 544 524...)	025	030
FG 544RF ... (806 314 544 504...)	025	030
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	1

опт. об./мин.: 100 000

60 000

544R
 Препарирование
 полости
 Cavity
 preparation
 Pour la
 préparation
 des cavités
 Preparación
 de cavidades

545 846 KR
6846 KR
8846 KR

L (мм)	6	6	6
FG 545 ... (806 314 545 524...)	014	016	018
FG 545 G ... (806 314 545 534...)	016		
FG 545 C ... (806 314 545 514...)	014	016	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →		
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

546 847 KR
6847 KR
8847 KR

L (мм)	8	8	8	8
FG 546 ... (806 314 546 524...)	014	016	018	025
FG 546 G ... (806 314 546 534...)	014	016	018	
FG 546 C ... (806 314 546 514...)	016		025	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

553 848 KR EF

L (мм)	10
FG 553F ... (806 314 553 504...)	018
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

RU

Несъемные протезы
 Коронка с полным керамическим покрытием
 Целнокерамические коронки
 Целнокерамические инлей- и онлей-вкладки
 Металлокерамические коронки
Реставрации зубов
 Композитные реставрации

EN

Fixed prosthodontics
 Full veneer crowns
 All ceramic crowns
 Full-ceramic inlay and onlay
 Metal-ceramic crowns
Operative dentistry
 Composite restorations

FR

Couronnes et bridges
 Couronnes céramo-céramique
 Couronnes céramiques Céramique inlays et onlays
 couronnes céramométalliques
Odontologie
 Restauration en composite

ES

Coronas y puentes
 Coronas completamente revestida
 Coronas de cerámica sin metal
 Inlays y onlays
 Coronas de metal-cerámica
Cirugía dental
 Restauraciones de composite

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



170 845
● 5845
● 6845

L (мм)	3	3	3	4	4	4	4	4	4
FG 170 ... (806 314 170 524...)	008	009	010	012	014	016	018	021	025
● FG 170 X ... (806 314 170 544...)				012					
● FG 170 G ... (806 314 170 534...)				012	014	016			
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →								
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	1	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
Aussi en FGS et CA / page 39
Also as FGS and RA / from page 39

171 846
● 6846

L (мм)	6	6	6	7
FG 171 ... (806 314 171 524...)	012	014	016	025
● FG 171 G ... (806 314 171 534...)	012	014	016	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

опт. об./мин.: 100 000

RU	EN
Несъемные протезы Коронка с полным керамическим покрытием Цельнокерамические коронки Цельнокерамические инлей- и онлей-вкладки Металлокерамические коронки Реставрации зубов Композитные реставрации	Fixed prosthodontics Full veneer crowns All ceramic crowns Full-ceramic inlay and onlay Metal-ceramic crowns Operative dentistry Composite restorations
FR	ES
Couronnes et bridges Couronnes céramo-céramique Couronnes céramiques Céramique inlays et onlays couronnes céramométalliques Odontologie Restauration en composite	Coronas y puentes Coronas completamente revestida Coronas de cerámica sin metal Inlays y onlays Coronas de metal-cerámica Cirugía dental Restauraciones de composite

243 **НОВИНКА**

L (мм)	7	7	7	7	7
FG 243 ... (806 314 243 524...)	010	012	014	016	018
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

опт. об./мин.: 100 000

172 847
● 6847
● 8847

L (мм)	8	8	8	8	8	8
FG 172 ... (806 314 172 524...)	010	012	014	016	018	025
● FG 172 G ... (806 314 172 534...)		012	014	016	018	025
● FG 172 C ... (806 314 172 514...)			014	016		
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →					
В упаковке	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
Aussi en FGS et CA / page 39
Also as FGS and RA / from page 39

173 848
● 5848
● 6848
● 8848
● 848 EF

L (мм)	10	10	10	10	10	10	10	10
FG 173 ... (806 314 173 524...)	010	012	014	016	018	023	025	031
● FG 173 X ... (806 314 173 544...)			014	016	018		025	
● FG 173 G ... (806 314 173 534...)		012	014	016	018		025	
● FG 173 C ... (806 314 173 514...)			014	016				
● FG 173 F ... (806 314 173 504...)				016*				
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →							
В упаковке	5	5	5	5/1*	5	5	5	1

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS со страницы 41
Aussi en FGS / page 41
Also as FGS / from page 41

60 000

174

848 L

L (мм)	11,5	11,5	11,5	11,5
FG 174 ... (806 314 174 524...)	012	014	016	018
FG стандартный 1,6 мм	← 26 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGL со страницы 37
 Also as FGL / from page 37
 Aussi en FGL / page 37
 También en FGL / página 37

188

857LE

Кончик без алмазного покрытия
 Safe end instrument
 Bout de tête non-diamanté
 Punta sin diamante

L ₁ (мм)	12
FG 188 C ... (806 314 188 514...)	010
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

197

855
 5855
 6855
 8855

L (мм)	6	6	6	7
FG 197 ... (806 314 197 524...)	012	014	016	025
FG 197 X ... (806 314 197 544...)			016	025
FG 197 G ... (806 314 197 534...)	012		016	025
FG 197 C ... (806 314 197 514...)	012			
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS со страницы 41
 Aussi en FGS / page 41
 También en FGS / página 41
 Also as FGS / from page 41

FG 198A

RU Препарирование под коронку – коническая шлифовальная головка с держателем, препятствует образованию поднутрений по краю уступа

EN Crown preparation – tapered chamfer with guiding pin, prevents undercutting

FR Préparation des couronnes (fraise diamantée conique, chanfrein avec pointe guide, évite les coupures sur le bord)

ES Preparación de coronas – fresa cónica de diamante, evita socavados en el borde de la corona ("canaleta")

198A

856 P
 8856 P

Кончик без алмазного покрытия
 Safe end instrument
 Bout de tête non-diamanté
 Punta sin diamante

L (мм)	8	8
FG 198A ... (806 314 198A 524...)	016	018
FG 198AC ... (806 314 198A 514...)	016	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

294

НОВИНКА

L (мм)	7	7	7	7	7
FG 294 ... (806 314 294 524...)	010	012	014	016	018
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

198AG

L (мм)	8
FGS 198AG ... (806 313 198 534...)	014
FG короткий 1,6 мм	← 16,5 мм →
В упаковке	5

Кончик тоньше, чем у FG 198
 More pointed than FG 198
 Ponte plus fine que le FG 198
 Punta más fina que FG 198

опт. об./мин.: 100 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

198

● 856
● 5856
● 6856
● 8856

L (мм)	8	8	8	8	8	8
FG 198 ... <small>(806 314 198 524...)</small>	010	012	014	016	018	025
● FG 198 X ... <small>(806 314 198 544...)</small>			014	016	018	
● FG 198 G ... <small>(806 314 198 534...)</small>		012	014	016	018	025
● FG 198 C ... <small>(806 314 198 514...)</small>		012	014	016	018	025
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →					
В упаковке	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страниц 39
 Aussi en FGS et CA / page 39
 También en FGS y CA / página 39
 Also as FGS and RA / from page 39

199

● 850
● 5850
● 6850
● 8850
● 850 EF
○ 850 UF

L (мм)	10	10	10	10	10	10	10
FG 199 ... <small>(806 314 199 524...)</small>	010	012	014	016	018	023	025
● FG 199 X ... <small>(806 314 199 544...)</small>			014	016	018		025
● FG 199 G ... <small>(806 314 199 534...)</small>		012	014	016	018	023	025
● FG 199 C ... <small>(806 314 199 514...)</small>		012	014	016	018		025
● FG 199 F ... <small>(806 314 199 504...)</small>	010	012	014	016	018		025
○ FG 199 U ... <small>(806 314 199 494...)</small>							025*
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →						
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5/1*

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страниц 39
 Aussi en FGS et CA / page 39
 También en FGS y CA / página 39
 Also as FGS and RA / from page 39

200

● 850L
● 6850L

L (мм)	11,5	11,5	11,5	11,5
FG 200 ... <small>(806 314 200 524...)</small>	012	014	016	023
● FG 200 G ... <small>(806 314 200 534...)</small>		014	016	
FG стандартный 1,6 мм	← 26 мм →			24 мм
В упаковке	5	5	5	1

опт. об./мин.: 100 000

- FG 200:**
- RU** Несъемные протезы
Цельнокерамические и металлокерамические
Реставрация зубов
Композитные реставрации
 - EN** Fixed prosthodontics
All ceramic and metal-ceramic
Operative dentistry
Composite restorations
 - FR** Couronnes et bridges
Céramique et céramo-métallique
Odontologie
Restauration en composite
 - ES** Coronas y puentes
Cerámica sin metal y cerámica de metal
Restauración dental
Restauraciones de composite

200N

● 850 LE

L (мм)	12
FGXL 200N ... <small>(806 316 200 524...)</small>	015
FG длинный 1,6 мм	← 30 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

- FGXL 200N:**
- RU** Хирургия полости рта и челюстно-лицевая хирургия
Удаление зубов
 - EN** Oral and maxillofacial surgery
Tooth extraction
 - FR** Orthodontie et chirurgie orale
Extraction dentaire
 - ES** Cirugía oral y maxilobucal
Extracción dental

218 ⁸⁵¹

Кончик без алмазного покрытия
Safe end Instrument
Bout de tête non-diamanté
Punta sin diamante

L (мм)	7	7
FG 218 ... (806 314 218 524...)	010	012
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

220 ⁸⁵⁷

Кончик без алмазного покрытия
Safe end Instrument
Bout de tête non-diamanté
Punta sin diamante

L (мм)	10	10	10
FG 220 ... (806 314 220 524...)	012	014	016
● FG 220 C ... (806 314 220 514...)	012		
● FG 220 F ... (806 314 220 504...)	012		
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →		
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

225 ⁸⁰⁷

822

L (мм)	2	4	4	4	4
FG 225 ... (806 314 225 524...)	010	012	014	016	018
● FG 225 G ... (806 314 225 534...)	010 012 014 016				
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

233 ⁸³⁰

● 6830
● 8830

L (мм)	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
FG 233 ... (806 314 233 524...)	009	010	012	014	016
● FG 233 G ... (806 314 233 534...)	010 012 014				
● FG 233 C ... (806 314 233 514...)	012 014				
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде W со страницы 39
Also as RA/ from page 39

Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

FG 233:

Реставрация зубов
Амальгамные реставрации
Композитные реставрации,
в т. ч. на молочных зубах

Operative dentistry
Amalgam restorations
Composite restorations
also for primary teeth

Odontologie
Restauration en amalgame
Restauration en composite aussi
des dents de lait

Restauración dental
Restauraciones de amalgama
Restauraciones de composite
tambien en los dientes de leche

234 ^{830 L}

● 5830 L
● 6830 L
● 8830 L

L (мм)	4	4	5	5
FG 234 ... (806 314 234 524...)	010	012	014	016
● FG 234 X ... (806 314 234 544...)	012 014			
● FG 234 G ... (806 314 234 534...)	012 014 016			
● FG 234 C ... (806 314 234 514...)	012 014			
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра- мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра- мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



237 830 R
● 5830 R
● 6830 R
● 8830 R

L (мм)	2,5	3	3	3	3
FG 237 ... (806 314 237 524...)	008	009	010	012	014
● FG 237 X ... (806 314 237 544...)				012	
● FG 237 G ... (806 314 237 534...)			010	012	014
● FG 237 C ... (806 314 237 514...)			010	012	
FG стандартный 1,6 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000
Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS and RA / from page 39
Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39

237L 830 RM

L (мм)	1,5	3	3
FG 237L ... (806 314 237L 524...)	006	008	010
FG стандартный 1,6 мм			
FGL 237L ... (806 315 237L 524...)	006	008	010
FG длинный 1,6 мм			
В упаковке	1	1	1

опт. об./мин.: 100 000

RU Реставрация зубов
Амальгамные реставрации
Композитные реставрации,
в т. ч. на молочных зубах

EN Operative dentistry
Amalgam restorations
Composite restorations
also for primary teeth

FR Odontologie
Restauration en amalgame
Restauration en composite
aussi des dents de lait

ES Restauración dental
Restauraciones de amalgama
Restauraciones de composite
también en los dientes
de leche

238 830 RL
● 5830 RL
● 6830 RL
● 8830 RL

L (мм)	4	4	4	4	4
FG 238 ... (806 314 238 524...)	010	012	014	016	018
● FG 238 X ... (806 314 238 544...)		012	014		
● FG 238 G ... (806 314 238 534...)	010	012	014	016	018
● FG 238 C ... (806 314 238 514...)		012	016		
FG стандартный 1,6 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000
Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS and RA / from page 39
Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39

239 830 RL
● 5830 RL
● 6830 RL
● 8830 RL

L (мм)	5	5	5	5	5	5	7
FG 239 ... (806 314 239 524...)	012	014	016	018	021	025	
● FG 239 X ... (806 314 239 544...)		014	016	018			
● FG 239 G ... (806 314 239 534...)		014	016	018			
● FG 239 C ... (806 314 239 514...)		014					
FG стандартный 1,6 мм							
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000
Также в виде W со страницы 39
Also as RA / from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра- мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра- мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4

243 НОВИНКА

L (мм)	7	7	7	7	7
FG 243 ... (806 314 243 524...)	010	012	014	016	018
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

247

L (мм)	4
FG 247 ... (806 314 247 524...)	012
● FG 247 F ... (806 314 247 504...)	012
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде W со страницы 39
Also as RA/ from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

248 НОВИНКА

L (мм)	3,6	6
FG 248 ... (806 314 248 524...)	012	
● FG 248 C ... (806 314 248 514...)	007	012
● FG 248 F ... (806 314 248 504...)	012	
○ FG 248 U ... (806 314 248 494...)	012	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде W со страницы 39
Also as RA/ from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

249

L (мм)	8	8	8	8
FG 249 ... (806 314 249 524...)	010	012	014	016
● FG 249 G ... (806 314 249 534...)	010	012	014	016
● FG 249 C ... (806 314 249 514...)	010	012	014	
● FG 249 F ... (806 314 249 504...)	010	012	014	016
○ FG 249 U ... (806 314 249 494...)	010	012	014	
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде W со страницы 39
Also as RA/ from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

250

L (мм)	
FG 250 ... (806 314 250 524...)	010 012 014 016 018
● FG 250 X ... (806 314 250 544...)	016 018
● FG 250 G ... (806 314 250 534...)	012 014
● FG 250 C ... (806 314 250 514...)	012 014
● FG 250 F ... (806 314 257 504...)	010 012 014 016 018
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	
● FGL 250 G ... (806 316 250 534...)	014
FG длинный 1,6 мм	← 26 мм →
В упаковке	

опт. об./мин.: 100 000

888 L
● 5888 L
● 6888 L
● 8888 L
● 888 L EF



Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS and RA/ from page 39
Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39

251

L (мм)	11,5	11,5	11,5	11,5
FG 251 ... (806 314 251 524...)	012	014	016	018
● FG 251 C ... (806 314 251 514...)	012	016		
FG стандартный 1,6 мм	← 26 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

RU	EN	FR	ES
FG 250 + FG 251:			
Несъемные протезы Цельнокерамические коронки Металлокерамические коронки МОД-онлей Керамические виниры Проксимо-окклюзионная инлей-вкладка	Fixed prosthodontics Custom cast dowel cores Full-ceramic crowns Metal ceramic crowns MOD onlays Porcelain veneers Proximo-occlusal inlays	Couronnes et bridges Couronnes céramiques Couronnes céramo-métalliques Onlays MOD Facettes céramiques Inlay proximo-occlusal	Coronas y puentes Coronas de cerámica sin metal Coronas de cerámica de metal Onlays MOD Revestimiento de cerámica Inlays oclusales próximos
Реставрация зубов Диагностика кариеса Композитные реставрации	Operative dentistry Caries diagnosis Composite restorations	Odontologie Diagnostic de la carie Restauration en composite	Restauración dental Diagnóstico de caries Restauraciones de composite

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



255A 878 P

Кончик без алмазного покрытия
Safe end instrument
Bout de tête non-diamanté
Punta sin diamante

FG 255A ... (806 314 255A 524...)	014	016
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

RU **EN**

FG 255A:

Шлифовальная головка с держателем для обработки уступа, без алмазного покрытия, препятствует образованию поднутрений по краю уступа

Pin bur, tip without diamond prevents the bur from undercutting the edge of the crown shoulder

Évite des coupures sur le bord de la couronne, chanfrein avec pointe guide

Evita socavados en el borde de la corona („canaleta“), punta sin diamante

FR **ES**

RU **EN**

FG 257 - FG 274:

Несъемные протезы
Цельнокерамические коронки
Металлокерамические коронки
Керамические виниры
Проксимо-окклюзионная инлей-вкладка
Реставрация зубов
Диагностика кариеса
Композитные реставрации

Fixed prosthodontics
Full-ceramic crowns
Metal ceramic crowns
Porcelain veneers
Proximo-occlusal inlays
Operative dentistry
Caries diagnosis
Composite restorations

FR **ES**

Couronnes et bridges
Couronnes céramiques
Couronnes céramo-métalliques
Facettes céramiques
Inlay proximo-occlusal
Odontologie
Diagnostic de la carie
Restauration en composite

Coronas y puentes
Coronas de cerámica sin metal
Coronas de cerámica de metal
Revestimiento de cerámica
Inlays oclusales próximos
Restauración dental
Diagnóstico de caries
Restauraciones de composite

257

368
● 5368
● 6368
● 8368
● 368 EF
○ 368 UF

L (мм)	3	3,5	4,5	5	5
FG 257 ... (806 314 257 524...)	014	016	018	023	025
● FG 257 X ... (806 314 257 544...)			018	023	
● FG 257 G ... (806 314 257 534...)			018	023	
● FG 257 C ... (806 314 257 514...)		016	018	023	
● FG 257 F ... (806 314 257 504...)	014	016	018	023	
○ FG 257 U ... (806 314 257 494...)			018	023	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5
● FGL 257 C ... (806 315 257 534...)				023	
FG длинный 1,6 мм	← 21 мм →				
В упаковке	1				

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS and RA / from page 39

Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39

272 ● 8390 ● 390 EF

L (мм)	3,5
● FG 272 C ... (806 314 272 514...)	016
● FG 272 F ... (806 314 272 504...)	016
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5
● FGL 272 F ... (806 315 272 504...)	016
FG длинный 1,6 мм	← 26 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

273 ● 862 ● 5862 ● 6862 ● 8862 ● 862 EF

L (мм)	8	8	8	8
FG 273 ... (806 314 273 524...)	010	012	014	016
● FG 273 X ... (806 314 273 544...)		012	014	016
● FG 273 G ... (806 314 273 534...)	010	012	014	016
● FG 273 C ... (806 314 273 514...)	010	012	014	016
● FG 273 F ... (806 314 273 504...)		012	014	
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

274 ● 863 ● 5863 ● 6863 ● 8863 ● 863 EF ● 863 UF

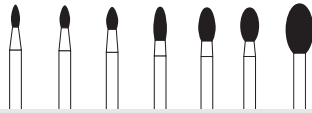
L (мм)	10	10	10	10	10
FG 274 ... (806 314 274 524...)	012	014	016	018	025
● FG 274 X ... (806 314 274 544...)	012	014	016		
● FG 274 G ... (806 314 274 534...)	012	014	016		
● FG 274 C ... (806 314 274 514...)	012	014	016		
● FG 274 F ... (806 314 274 504...)	012	014	016		
○ FG 274 U ... (806 314 274 494...)	012*				
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →				
В упаковке	5/1*	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4



277



L (мм)	3	3	3,5	4,5	4,5	4,5	7
FG 277 ... (806 314 277 524...)	012	014	016	018	023	025	
● FG 277 X ... (806 314 277 544...)				018	023		
● FG 277 G ... (806 314 277 534...)	014			018	023	025	037
● FG 277 C ... (806 314 277 514...)			016	018	023	025	
● FG 277 F ... (806 314 277 504...)	014	016	018	023	025		
○ FG 277 U ... (806 314 277 494...)				018	023		
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →						
● FGL 277 F ... (806 315 277 504...)							023
FG длинный 1,6 мм	← 21 мм →						
В упаковке	5	5	5	5	5	5	1

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде W со страницы 39
Also as RA/ from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

60 000

FG 277:

Несъемные протезы

Цельнокерамические коронки
Металлокерамические коронки
Коронки с частичным керамическим покрытием

Fixed prosthodontics

All ceramic crowns
Metal ceramic crowns
Partial veneer crown

Couronnes et bridges

Couronnes céramiques
Couronnes céramo-métalliques
Couronnes partielles

Coronas y puentes

Coronas de cerámica sin metal
Coronas de cerámica de metal
Carillas parciales de coronas



288



L (мм)	6	6	6	6
FG 288 ... (806 314 288 524...)	008	010	012	014
● FG 288 G ... (806 314 288 534...)	010	012	014	
● FG 288 C ... (806 314 288 514...)	010	012		
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

Auch als FGS / ab Seite 41
Also as FGS/ from page 41

Aussi en FGS / page 41
También en FGS / página 41

FG 288:

Несъемные протезы

Металлокерамические коронки
Реставрация зубов
Композитные реставрации

Fixed prosthodontics

Metal ceramic crowns
Operative dentistry
Composite restorations

Couronnes et bridges

couronnes céramo-métalliques
Odontologie
Restauration en composite

Coronas y puentes

Coronas de cerámica de metal
Restauración dental
Restauraciones de composite

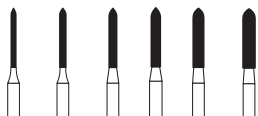


FG 277



289

- 878
- 5878
- 6878
- 8878
- 878 EF



L (мм)	8	8	8	8	8	8
FG 289 ... (806 314 289 524...)	008	010	012	014	016	018
● FG 289 X ... (806 314 289 544...)				012	014	016
● FG 289 G ... (806 314 289 534...)	010	012	014	016		
● FG 289 C ... (806 314 289 514...)	008	010	012	014	016	
● FG 289 F ... (806 314 289 504...)				012	014	
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →					
В упаковке	5	5	5	5	5	5

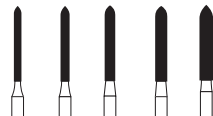
опт. об./мин.: 100 000

Также в виде FGS и W со страницы 39
Also as FGS and RA / from page 39
Aussi en FGS et CA / page 39
También en FGS y CA / página 39



290

- 879
- 5879
- 6879
- 8879



L (мм)	10	10	10	10	10	
FG 290 ... (806 314 290 524...)	010	012	014	016	018	
● FG 290 X ... (806 314 290 544...)				012	014	016
● FG 290 G ... (806 314 290 534...)	010	012	014	016		
● FG 290 C ... (806 314 290 514...)				012	014	016
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →					
В упаковке	5	5	5	5	5	

опт. об./мин.: 100 000

Также в виде W со страницы 39
Also as RA / from page 39
Aussi en CA / page 39
También en CA / página 39

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(SURGERY) DIAMOND BURS

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS



FG 291 - FG 299A

RU Несъемные протезы
Металлокерамические реставрации
Цельнокерамические
и металлокерамические
Частичные виниры

EN Fixed prosthodontics
Metal-ceramic restorations
All ceramic and metal-ceramic
Partial veneer crowns

FR Couronnes et bridges
Restaurations céramo-métalliques
Céramique et céramo-métallique
Couronnes partielles

ES Coronas y puentes
Restauraciones de cerámica sin metal y
cerámica de metal
Carillas parciales de coronas

291

879 L
● 6879 L
● 879 L EF

L (мм)	11,5	11,5
FG 291 ... (806 314 291 524...)	012	014
FG 291 G ... (806 314 291 534...)	012	014
FG 291 F ... (806 314 291 504...)	012	014
FG стандартный 1,6 мм	← 26 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

294 **НОВИНКА**

L (мм)	7	7	7	7	7
FG 294 ... (806 314 294 524...)	010	012	014	016	018
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000
Также в виде FGS со страницы 41
Also as FGS / from page 41
Aussi en FGS / page 41
También en FGS / página 41

297

877 K
● 8877 K

L (мм)	6
FG 297 ... (806 314 297 524...)	025
● FG 297 C ... (806 314 297 514...)	025
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

298

878 K
● 5878 K
● 6878 K
● 8878 K

L (мм)	8	8	8	8
FG 298 ... (806 314 298 524...)	014	016	018	025
● FG 298 X ... (806 314 298 544...)	014	016	018	
● FG 298 G ... (806 314 298 534...)	014	016	018	
● FG 298 C ... (806 314 298 514...)	014	016		
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

299

879 K
● 5879 K
● 6879 K
● 8879 K

L (мм)	10	10	10	10	10
FG 299 ... (806 314 299 524...)	012	014	016	018	021
● FG 299 X ... (806 314 299 544...)			016	018	
● FG 299 G ... (806 314 299 534...)	012	014	016	018	021
● FG 299 C ... (806 314 299 514...)		014	016	018	
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →				
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000
Также в виде FGS со страницы 41
Also as FGS / from page 41
Aussi en FGS / page 41
También en FGS / página 41

FG 299A:

RU Шлифовальная головка
с держателем, препятствует
образованию поднутрений по
краю уступа, кончик без алмазного
покрытия

EN Pin bur, tip without diamond
prevents the bur from undercutting
the edge of the crown shoulder

FR Pin évite les coupures sur le bord de la
couronne, chanfrein avec pointe guide,
bout sans diamant

ES Pin evita socavados en el borde de
la corona („canaleta“), punta sin
diamante

299A 879K P

Кончик без алмазного покрытия
Safe end instrument
Bout de tête non-diamanté
Punta sin diamante

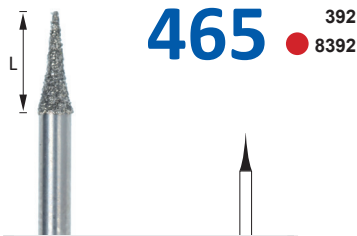
L (мм)	10
FG 299A ... (806 314 299A 524...)	021
FG 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

304 825

L (мм)	0,8
FG 304 ... (806 314 304 524...)	018
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000



L (мм)		
FG 465 ...	016	
(806 314 465 524...)		
● FG 465 C ...	016	
(806 314 465 514...)		
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке		

опт. об./мин.: 100 000

RU Несъемные протезы для формирования фиссур

EN Fixed prosthodontics for fissures

FR Couronnes et bridges Pour fissures

ES Coronas y puentes Para fisuras



L (мм)	3,5
FG 466 C ...	031
(806 314 466 514...)	
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 60 000



L (мм)	3,5
FG 470 ...	027
(806 314 470 514...)	
FG стандартный 1,6 мм	← 15 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 60.000

DIATREPANO® CARBIDE



L (мм)	7	7
FG 494 020 ...	014	016
(806 314 494 020...)		
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 100 000

RU Реставрация зубов Композитные реставрации

EN Operative dentistry Composite restorations

FR Odontologie Restauration en composite

ES Restauración dental Restauraciones de composite



Также в виде W со страницы 39
 Also as RA/ from page 39
 Aussi en CA / page 39
 También en CA / página 39



L (мм)	2,0
FG 500 ...	017
(806 314 500 514...)	
FG стандартный 1,6 мм	← 17 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000



L (мм)	10	10	10	10
FG 515 ...	012	014	016	018
(806 314 515 524...)				
● FG 515 G ...	014	016		
(806 314 515 534...)				
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

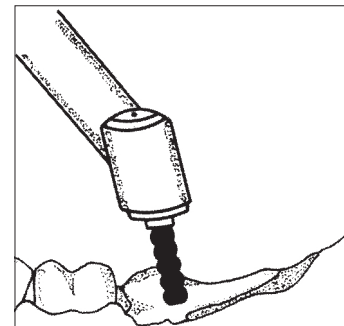
опт. об./мин.: 100 000

RU Хирургия полости рта и челюстно-лицевая хирургия
 Удаление третьих моляров при неправильном расположении

EN Oral and maxillofacial surgery
 Removal of misaligned wisdom teeth

FR Orthodontie et chirurgie orale
 Extraction des dents de sagesse délocalisées

ES Cirugía oral y maxilobucal
 Extracción de muelas de juicio reubicadas



Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4

Микроинвазивные инструменты - Mikropreparation instruments
 Instruments de mikro-préparation - Instrumentos de micropreparación

535 875

L (мм) 3

FG 535 ... (806 314 535 524...)	009
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

539

- 883
- 6883
- 8883
- 883 EF

L (мм) 3 3

FG 539 ... (806 314 539 524...)	010
● FG 539 G ... (806 314 539 534...)	010
● FG 539 C ... (806 314 539 514...)	007
● FG 539 F ... (806 314 539 504...)	007
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →
В упаковке	5 5

опт. об./мин.: 100 000

539L

L (мм) 3

● FG 539LF ... (806 314 539 504...)	007
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

опт. об./мин.: 100 000
 Также в виде FGS со страницы 41
 Also as FGS / from page 41
 Aussi en FGS / page 41
 También en FGS / página 41

540

- 889
- 6889
- 8889
- 889 EF

L (мм) 4 4

FG 540 ... (806 314 540 524...)	010
● FG 540 G ... (806 314 540 534...)	010
● FG 540 C ... (806 314 540 514...)	008
● FG 540 F ... (806 314 540 504...)	008
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →
В упаковке	5 5

опт. об./мин.: 100 000

699

- 889
- 889 EF

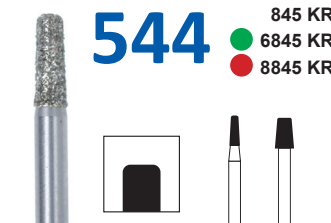
L (мм) 3 3

FG 699 ... (806 314 699 524...)	006
FG 699 F ... (806 314 699 504...)	005
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	5 5

опт. об./мин.: 100 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE U-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4

544 ● 845 KR
● 6845 KR
● 8845 KR



L (мм)	4	4
FG 544 ... (806 314 544 524...)	016	025
● FG 544 G ... (806 314 544 534...)		025
● FG 544 C ... (806 314 544 514...)		025
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

544R ● 845 KR
● 845 KR EF
НОВИНКА



L (мм)	4	4
FG 544R ... (806 314 544 524...)	025	030
● FG 544RF ... (806 314 544 504...)	025	030
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	1

опт. об./мин.: 100 000 60 000

544R:

Препарирование
полости
Cavity
preparation
Pour la préparation
des cavités
Preparación
de cavidades

FG 544 - 553:

RU Несъемные протезы
Коронка с полным
керамическим покрытием
Цельнокерамические коронки
Цельнокерамические
инлей- и онлей-вкладки
Металлокерамические коронки
Реставрация зубов
Композитные реставрации

EN Fixed prosthodontics

Full veneer crowns
All ceramic
Full-ceramic crowns
Inlay and onlay
Metal-ceramic crowns
Operative dentistry
Composite restorations

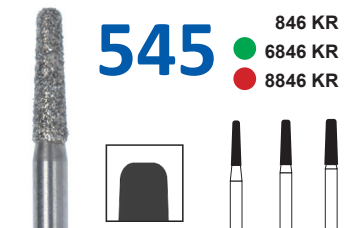
FR Couronnes et bridges

Couronnes céramo-céramique
Couronnes céramiques
Céramique inlays et onlays
Couronnes céramo-métalliques
Odontologie
Restauration en composite

ES Coronas y puentes

Corona completamente
Blindada de oro
Coronas de cerámica sin metal
Inlays y onlays
Coronas de cerámica de metal
Restauración dental
Restauraciones de composite

545 ● 846 KR
● 6846 KR
● 8846 KR



L (мм)	6	6	6
FG 545 ... (806 314 545 524...)	014	016	018
● FG 545 G ... (806 314 545 534...)		016	
● FG 545 C ... (806 314 545 514...)	014	016	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →		
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

546 ● 847 KR
● 6847 KR
● 8847 KR



L (мм)	8	8	8	8
FG 546 ... (806 314 546 524...)	014	016	018	025
● FG 546 G ... (806 314 546 534...)	014	016	018	
● FG 546 C ... (806 314 546 514...)		016	025	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

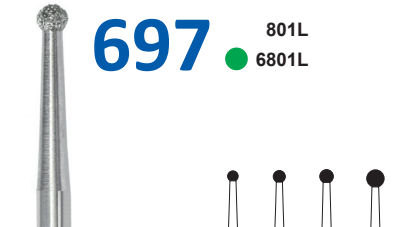
553 ● 848 KR EF
НОВИНКА



L (мм)	10
● FG 553F (806 314 553 504...)	018
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

697 ● 801L
● 6801L



L (мм)	1,4	1,6	1,8	2,3
FG 697 ... (806 314 697 524...)	014	016	018	023
● FG 697 G ... (806 314 697 534...)	014	016	018	023
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

FG 697:

RU Эндодонтия
Лечение пульпита постоянных
зубов
Реставрация зубов
Диагностика кариеса

EN Endodontics
Definitive teeth
pulp therapy
Operative dentistry
Caries diagnosis

FR Endodontie
Traitement de la pulpe
Odontologie
diagnostic de la carie

ES Endodontía
Tratamiento de la pulpa de los
dientes permanentes
Restauración dental
Diagnóstico de caries

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ - ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ С ДЕРЖАТЕЛЕМ

(SURGERY) DIAMOND BURS WITH GUIDANCE PIN (PIN BURS)

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES - FRAISE AVEC MANDRIN DE GUIDANCE

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS CON PIN DE GUIA



Для препарирования под коронку

For crown preparation - Pour la préparation des couronnes - Preparación de coronas

Кончик без алмазного покрытия
Safe end instrument
Bout de tête non-diamanté
Punta sin diamante

RU Держатель препятствует образованию поднутрений по краю уступа

EN Pin prevents the bur from undercutting the edge of the crown shoulder

FR Pin évite les coupures sur le bord de la couronne

ES Pin evita socavados en el borde de la corona („canaleta“)

141A 881 P

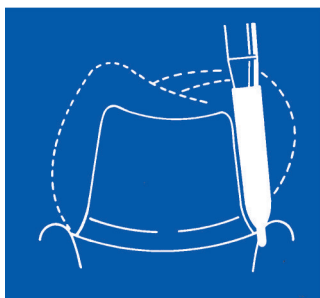
L (мм)	8	
FG 141A ... (806 314 141A 524...)	014	
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →	
В упаковке	5	

опт. об./мин.: 100 000

198A 856 P
8856 P
НОВИНКА

L (мм)	8	8
FG 198A ... (806 314 198A 524...)	016	018
FG 198AC ... (806 314 198A 514...)	016	
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000



255A 878 P

L (мм)	8	8
FG 255A ... (806 314 255A 524...)	014	016
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

299A 879 KP

L (мм)	10	
FG 299A ... (806 314 299A 524...)	021	
FG 1,6 мм	← 24 мм →	
В упаковке	1	

опт. об./мин.: 100 000

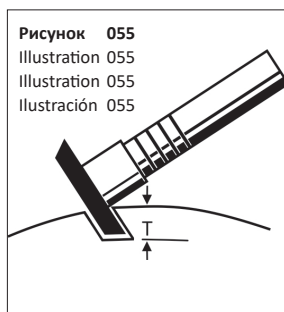
Маркер глубины

Depth marking instruments - Marqueur de profondeur - Marcadores de profundidad

055 824A

T (мм)	0,6	1
FG 055 ... (806 314 055 524...)	033	042
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 60 000



RU Несъемные протезы
Фарфоровые ламинатные виниры

EN Fixed prosthodontics
Porcelain laminate veneers

FR Couronnes et bridges
revêtement céramique

ES Coronas y puentes
Carillas de porcelana laminada

834

L (мм)	6,8	6,8
T =	0,3	0,5
FG 834 ... (806 314 834 524...)	018	021
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000





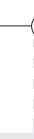
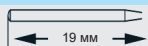
Маркер глубины для препарирования под виниры

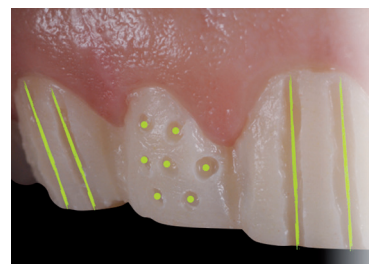
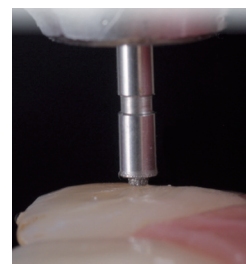
Depth marking instruments for porcelaine laminate **veneers**

Marqueur de profondeur pour revêtement céramique **veener**




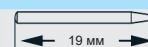
Marcadores de profundidad para **carillas** de porcelana laminada

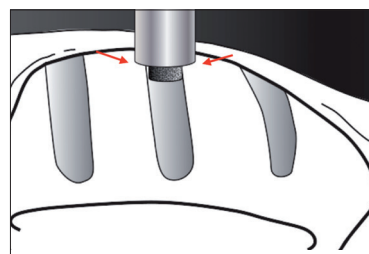
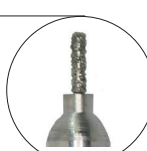
FGAS

T/L мм	0,3	0,5	0,7	1,0	1,5
					
	FGAS 003 008	FGAS 005 008	FGAS 007 008	FGAS 010 008	FGAS 015 008
FG стандартный 1,6 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5



FGASM (микро) **НОВИНКА**

T/L	0,5	1,0	1,5
			
	FGASM 005C 004	FGASM 010C 004	FGASM 015C 004
FG стандартный 1,6 мм			
В упаковке	5	5	5



RU

Уникальная форма алмазного маркера глубины AS обеспечивает строго определенную и равномерную глубину стачивания.

Важно для клинической эффективности виниров:

- 1) соблюдается минимальный необходимый объем стачивания;
- 2) проникновение в эмаль не на слишком большую глубину и
- 3) как можно более равномерное стачивание.

Решение: шлифовальные головки AS имеют расположенное под прямым углом стабилизирующее кольцо под головкой с алмазным покрытием для безопасного препарирования. Оно препятствует слишком глубокому проникновению или наклону фрезы (разработано в сотрудничестве с д-ром Attilio Sommella).

EN

The unique shape of the „AS“ diamond depth markers ensures a strictly defined and even removal depth.

Important for the clinical success of veneers:

- 1) the required minimum removal depth is respected,
- 2) the penetration into the enamel is not too deep and
- 3) as even as possible.

Solution: With the AS burs, the right-angled stabilising ring below the diamond-coated head ensures a securely guided cut. Too deep penetration or tilting of the bur is prevented (developed with Dr. Attilio Sommella).

FR

La forme unique des fraises des marquage „AS“ garantit une profondeur de préparation strictement définie et régulière.

Important pour le succès clinique des facettes :

- 1) Le taux d'enlèvement minimal nécessaire est atteint,
- 2) la fraise ne pénètre pas trop profondément dans l'émail et
- 3) l'enlèvement est extrêmement régulier.

La Solution: Avec les fraises AS, l'anneau de stabilisation à angle droit situé sous la tête diamantée garantit une coupe guidée en toute sécurité. La pénétration trop profonde ou le basculement de la fraise sont évités (développé en collaboration avec le Dr. Attilio Sommella).

ES

La forma única de los marcadores de profundidad de diamante "AS" garantiza una profundidad de ablación controlada y uniforme.

Es importante para el éxito clínico de las carillas:

- 1) Que se respete la profundidad de eliminación mínima requerida,
- 2) que la penetración del esmalte no sea demasiado profunda y al mismo tiempo,
- 3) que sea lo más uniforme que posible.

Solución: En el caso de las fresas AS, el anillo estabilizador en ángulo recto situado debajo de la cabeza diamantada garantiza un corte guiado de forma segura. Se evita una penetración demasiado profunda o la inclinación de la fresa (desarrollado con el Dr. Attilio Sommella).

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя  (~ 80–100) N	 очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	 грубая G COARSE GROS GRUESO	 мелкая C FINE FIN FINO	 очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	 ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	 ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

001 801 **НОВИНКА**
6801

L (мм)	1,2	2,3	3,7
CH 001 ... (806 104 001 524 ...)	012		
CH 001G ... (806 104 001 534 ...)	023 037		
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм		
В упаковке	5	5	1

опт. об./мин.: 20 000-30 000

GUTTA 001L **НОВИНКА**

GUTTA 001L:
Обрезатель гуттаперчи (для обрезания гуттаперчи или пластикового носителя)

Guttapercha cutter (for cutting guttapercha or the plastic carrier)

Cutter Guttapercha (pour la découpe du Gutta-Percha)

Guttapercha Cutter (para cortar guttapercha o plásticos)

L (мм)	9,5
FGGUTTA001L 010 (310 314 001 000 ...)	
FG стандартный 1,6 мм	25 мм
В упаковке	5

Нержавеющая сталь высокого качества без алмазного покрытия
Stainless steel, without diamond.
Acier inoxydable, sans diamante.
Acero inoxidable, sans diamante

опт. об./мин.: 100 000

174 848LE

L (мм)	12
FGL 174 G ... (806 315 174 534 ...)	014
FG длинный 1,6 мм	27,5 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

RU Хирургическая стоматология
Композитные реставрации
Хирургия полости рта
и челюстно-лицевая хирургия
Удаление зубов

EN Operative dentistry
Composite restorations
Oral and maxillofacial surgery
Tooth extraction

FR Odontologie
Restauration en composite
Orthodontie et chirurgie orale
Extraction dentaire

ES Cirugía dental
Restauraciones de composite
Cirugía oral y maxilobucal
Extracción dental

200 850LE

FGXL 200N + FGXL 256:
Хирургия полости рта и челюстно-лицевая хирургия
Удаление зубов

Oral and maxillofacial surgery
Tooth extraction

Orthodontie et chirurgie orale
Extraction dentaire

Cirugía oral y maxilobucal
Extracción dental

L (мм)	12
FGXL 200 N ... (806 316 200 524 ...)	015
FG очень длинный 1,6 мм	30 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

256 863LE

Кончик без алмазного покрытия
Safe end instruments
Bout de tete non-diamantée
Punta sin diamante

L (мм)	15
FGXL 256 C ... (806 316 256 514 ...)	012
FG очень длинный 1,6 мм	30 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

257 8368

L (мм)	5
FGL 257 C ... (806 315 257 514 ...)	023
FG длинный 1,6 мм	21 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

Пример применения для FGXL 188:
 Application example for FGXL 188:
 Exemple pour FGXL 188:
 Ejemplo para FGXL 188:



- RU** Остаток зуба с двумя корнями после перелома, который необходимо удалить, сохранив губную альвеолярную кость.
- EN** Two rooted residual of fractured tooth that needs to be removed with the retention of labial alveolar bone.
- FR** Deux racines restantes d'une dent cassée qui doivent être extraites tout en conservant l'os alvéolaire.
- ES** Un resto de una raíz doble de un diente fracturado, que debe ser eliminado, preservando el hueso alveolar labial.



- RU** Прилегающую дистально кость разрезают и отводят небный корень дистально.
- EN** Distal bone adjacent to root was cut and the palatal root elevated distally.
- FR** L'os distal fut coupé et la racine palatine extraite.
- ES** El hueso adyacente distal se cortó y la raíz del paladar distal ha sido sacada.



- RU** Оставшийся щечный корень и прилегающую кость в мезиальной области высвобождают, выполнив с-образный разрез вокруг корня с помощью FGXL 188C018.
- EN** The buccal root remaining and the immediately adjacent bone were cut in the mesial aspect with a small C cut around the root with FGXL 188C018.
- FR** La racine buccale restante et l'os adjacent furent coupés en C-forme, dans la zone mésiale, avec l'instrument FGXL 188C018.
- ES** La raíz bucal restante y los huesos adyacentes se cortan libre alrededor de la raíz con FGXL 188C018 en la zona mesial en forma de un C.

188 857LE

Кончик без алмазного покрытия
 Safe end instrument
 Bout de tête sans diamant
 Punta sin diamante

L (мм)	16	25
● FGXL 188 C ... (806 316 188 514...)	012	
FG очень длинный 1,6 мм	← 27,5 мм →	
● FGXL 188 C ... (806 316 188 514...)	018	
FG очень длинный 1,6 мм	← 38 мм →	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 100 000

188 857LE

Кончик без алмазного покрытия
 Safe end instrument
 Bout de tête sans diamant
 Punta sin diamante

L (мм)	12
● FG 188 C ... (806 314 188 514...)	010
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000



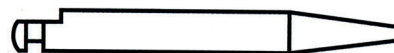
- RU** Корень удаляют корневым экстрактором.
- EN** The root was elevated with a Schumacher blade.
- FR** Extraction de la racine.
- ES** La raíz se levanta con un levantador de raíz.





































- RU** При этой хирургической методике кость альвеолы повреждается незначительно, и ее легко препарировать для дальнейшего лечения.
- EN** The socket shows very little bone destruction and can be easily prepared for further treatment.
- FR** Grâce à cette technique opératoire, l'os ne sera pas trop endommagé et pourra être préparé facilement pour d'autres traitements.
- ES** El hueso se lesiona solamente un poquito con esta técnica quirúrgica y se puede preparar fácilmente para un tratamiento adicional.













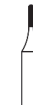
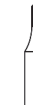

Источник: благодарим за иллюстрации и описания д-ра Grayson.
 Source: We thank Dr. Grayson for the pictures and descriptions.
 Source: Nous remercions Dr. Grayson pour les photos et descriptions
 Fuente: Agradecemos al Dr. Grayson para fotografías y descripciones.














W- RA- CA


















№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅																			
	В упаковке	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅															
	В упаковке	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

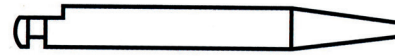
№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅															
	В упаковке	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅													
	В упаковке	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅															
	В упаковке	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



W- RA- CA



№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅												
	W* 198 012	W* 198C 012	W* 198U 012	W* 198 014	W 199 014	W 199 016	W 233 009	W* 237 012	W* 237C 010	W* 238C 010	W* 239 014	W 239 021
В упаковке	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅													
	WL* 243U 014	W* 247 012	W 248C 012	W 249 010	W* 249C 010	W 249F 010	W 249 012	W* 249C 012	W 249F 012	W 249 014	W 249 016	W 250 014	W 250 018
В упаковке	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅															
	W 257 023	W* 257C 023	W 257F 023	WL 268 014	W* 277 023	W* 289 008	W* 289C 008	W* 289 010	W* 289C 010	W* 289 012	W* 289C 012	W* 289F 012	W* 289 014	W* 289C 014	W* 289F 014
В упаковке	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE ∅						
	W* 289 016	W* 289C 016	W* 290 012	W* 290 014	W494 020 014	W494 020 016
В упаковке	1	1	1	1	1	1

* Уникальный продукт — количество ограничено
 * Speciality - limited availability
 * Spécialité: Disponibilité limitée
 * Spziale: Disponibilidad limitada

Diatrepano
Carbide

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	грубая G COARSE GROS GRUESO	мелкая C FINE FIN FINO	очень мелкая F X-FINE U-FIN X-FINO	ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4

FG короткий (FGS)

Для труднодоступных мест и педиатрической стоматологии

For difficult to reach areas and pediatric dentistry

Pour les zones difficilement accessibles et la pedodontie

Para zonas de difícil acceso y la odontología pediátrica

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																	
	1	5	1	5	1	1	1	1	1	1	1	5	1	1	1	1	1

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																	
	5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																		
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO
	~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45

Lion • Lion Lion • León

- RU** Разработаны для работы с цирконием и дисиликатом лития, однако также великолепно применимы для препарирования зубов в других случаях.
- EN** Designed for zirconia and lithium-(di)-silicate, but also outstanding on all other dental preparations.
- FR** Spécialement conçues pour travailler la Zircone et le disilicate de lithium, mais aussi pour toutes les préparations dentaires.
- ES** Diseñado para circonia y disilicato de litio, pero perfectamente adecuado para todas las demás preparaciones de odontología.

Преимущества по сравнению с традиционными шлифовальными головками:

- высокая скорость и долговечность при работе с твердой керамикой, такой как цирконий и дисиликат алюминия
- еще быстрее — сокращение «времени в кресле» за счет как минимум на 20% (мм/мин.) более высокой скорости стачивания для всех остальных материалов
- меньше теплообразование при той же длительности работы
- оптимальное соотношение цены и качества

Avantages des fraises „LION“ par rapport aux fraises conventionnelles :

- Elles travaillent
- vite et avec endurance sur céramiques dures comme la zircone ou le disilicate de lithium
- avec une capacité de coupe de 20% plus élevée qui raccourcit le temps de traitement
- la tige plaquée or évite l'échauffement de l'instrument
- excellent rapport qualité/ prix



Your advantages compared to standard-diamonds:

- They work
- fast and durable on hard ceramics like zirconia and lithium-di-silcate
- cut even faster – reduced chairtime through cutting efficiency; which is increased by at least 20% (mm/min) on all other materials
- cooler compaired to standard burs in treatments with the same duration
- Excellent price/performance ratio

Las ventajas en comparación con los diamantes convencionales :

- Usted va a trabajar
- rápidamente y persistentemente en las cerámicas duras tales como circonio y disilicato de litio
- aún más rápido – tiempo acortado „chairtime“ un más alto rendimiento de corte (mm / min.) al menos de un 20% en todos otros materiales
- más fresco con la misma duración de tratamiento
- más barato en precio / rendimiento



Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ LION

(SURGERY) DIAMOND BURS „LION“

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES „LION“

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS „LEÓN“



№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK-SHAPE ∅																			
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	1	1	1

5	5	5	5	5	5	5	5	5	1	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK-SHAPE ∅																			
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK-SHAPE ∅																			
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK-SHAPE ∅																			
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK-SHAPE ∅		
	В упаковке	5

<p>RU * Проверено с оценкой «отлично» согласно журналу клинических исследований CR Clinicians Report</p> <p>(Oktober 2012, Volume 5, Issue 10, S.3, Fragestellung: Endo Access durch Keramik: Sind Risse ein Problem? Октябрь 2012, том 5, № 10, стр. 3. Эндодонтический доступ через керамику: являются ли трещины проблемой? Репринт можно заказать в компании Horico.)</p>	<p>EN * Tested with „excellent“ by CR-Clinicians report</p> <p>(October 2012, volume 5, issue 10, s.3, question: Endo access through ceramics: Are cracks a problem? Reprint can be ordered at HORICO.)</p>
<p>FR * Résultat « excellent » des tests de l’institut américain CR- Clinicians Report</p> <p>(Octobre 2012, volume 5, édition 10, page 3: « Endo access through ceramics: Are cracks a problem ? » - Réimpression peut être commandée chez HORICO.)</p>	<p>ES * Probado con „excelente“ por el informe CR-Clinicians report</p> <p>(Octubre de 2012, volumen 5, número 10, p.3. Pregunta: Endo acceso de la cerámica: Son grietas un problema? Reimpresión se puede pedir de Horico.)</p>

(КАБИНЕТ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ LION

(SURGERY) DIAMOND BURS „LION“

(CABINET) FRAISES DIAMANTÉES „LION“

(CLINICA) FRESAS DIAMANTADAS „LEÓN“



№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																		
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																			
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																			
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																			
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø																			
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE Ø												
	В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

Turbo

RU Наши алмазные шлифовальные головки Turbo из семейства Lion:

- быстрее, так как края каждого витка спирали действуют как дополнительная кромка;
- мощные и долговечные, поскольку «стружка» попадает в гладкие покрытые нитридом титана бороздки и удаляется, не забивая алмазное покрытие;
- безопасные, поскольку спирали расположены таким образом, что шлифовальная головка прижимается к турбине, а «стружка» — к кончику инструмента.

FR Les fraises diamantées Turbo (TFG) de la gamme „LION“ travaillent:

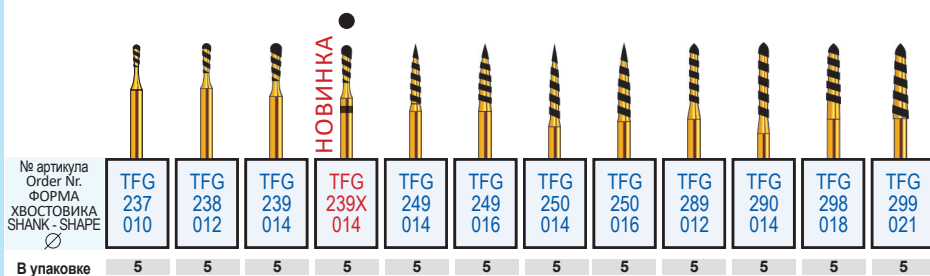
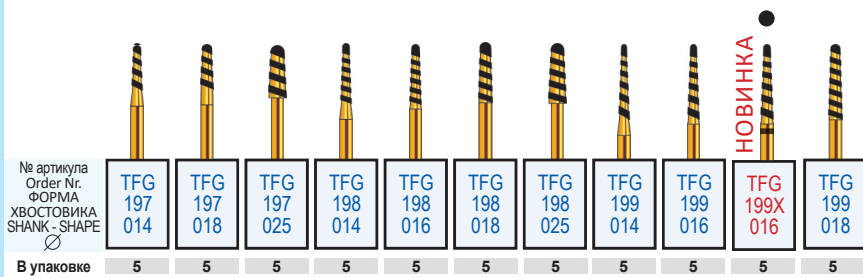
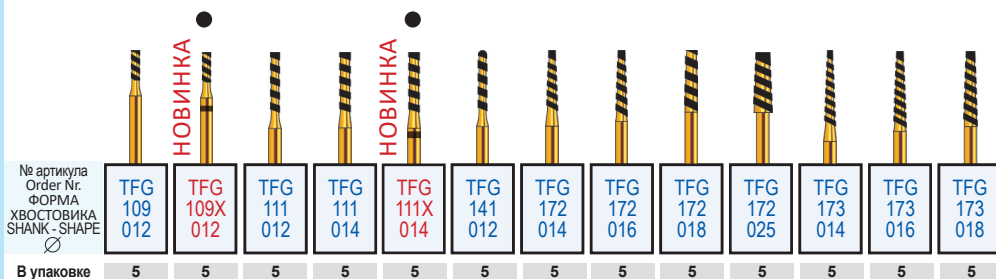
- rapidement grâce aux bords coupants qui emportent la matière plus vite.
- les bords saillants de la spirale travaillent comme une lame supplémentaire.
- avec plus de sécurité grâce à la spirale qui aplatit la matière transportée.

EN Our Turbo diamonds (TFG) of the lion family work:

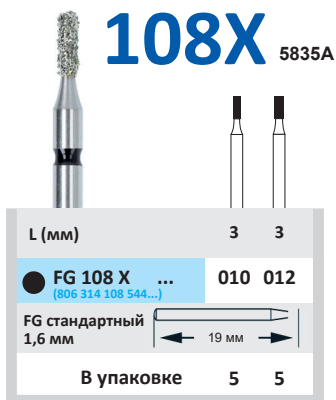
- faster, because the rim of each spiral is working like an additional blade.
- easy and persistent, because the abrasive wear is transported faster in golden gouges and without cloggings the diamond grit.
- with an improved safety, because the spirals are positioned in a way that the shank of the bur gets pressed into into the turbine.

ES Los diamantes Turbo (TFG) en la familia de leones van a trabajar:

- más rápido, debido a que los bordes de cada circunvolución espiral actúan como un corte adicional.
- óptimo para cortar y duradero porque este transporta la abrasión en la ranura recubierta de oro y no obstruye el grano del diamante.
- muy seguro, ya que los espirales están dispuestas de manera que se presiona el instrumento en la turbina y la abrasión se concentra en la punta del instrumento.



Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

**ДЛЯ КЕРАМИЧЕСКИХ КОРОНОК - FOR CERAMIC CROWNS - POUR COURONNES CÉRAMIQUES
PARA CORONAS DE CERÁMICA**


опт. об./мин.: 100 000



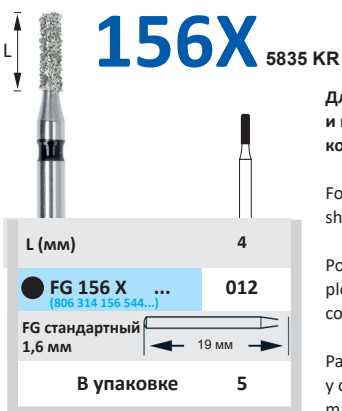
опт. об./мин.: 100 000



опт. об./мин.: 100 000



опт. об./мин.: 100 000



опт. об./мин.: 100 000

Для простого разрезания старых пломб и коронок, еще безопаснее за счет короткой рабочей части

For cutting old fillings & crowns easily, shorter crown cutter for more safety

Pour l'extraction facile d'anciens plombages et couronnes; coupe-couronnes court pour plus de sécurité

Para un corte fácil de rellenos antiguos y coronas, una cabeza más corta para mayor seguridad



опт. об./мин.: 100 000

Шлифовальные головки LION

Особенно хорошо применимы для циркония и стеклокерамики

Lion Burs

Especially for Zirkonia and glass ceramics

Fraises „lion“

Spécialement conçues pour travailler la zircone et le disilicate de lithium

Fresas „león“

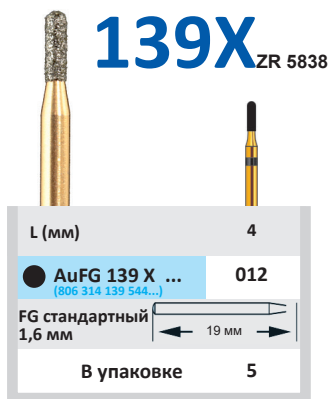
Especialmente diseñado para circonio y silicio-(di)-silicato



опт. об./мин.: 100 000



опт. об./мин.: 100 000



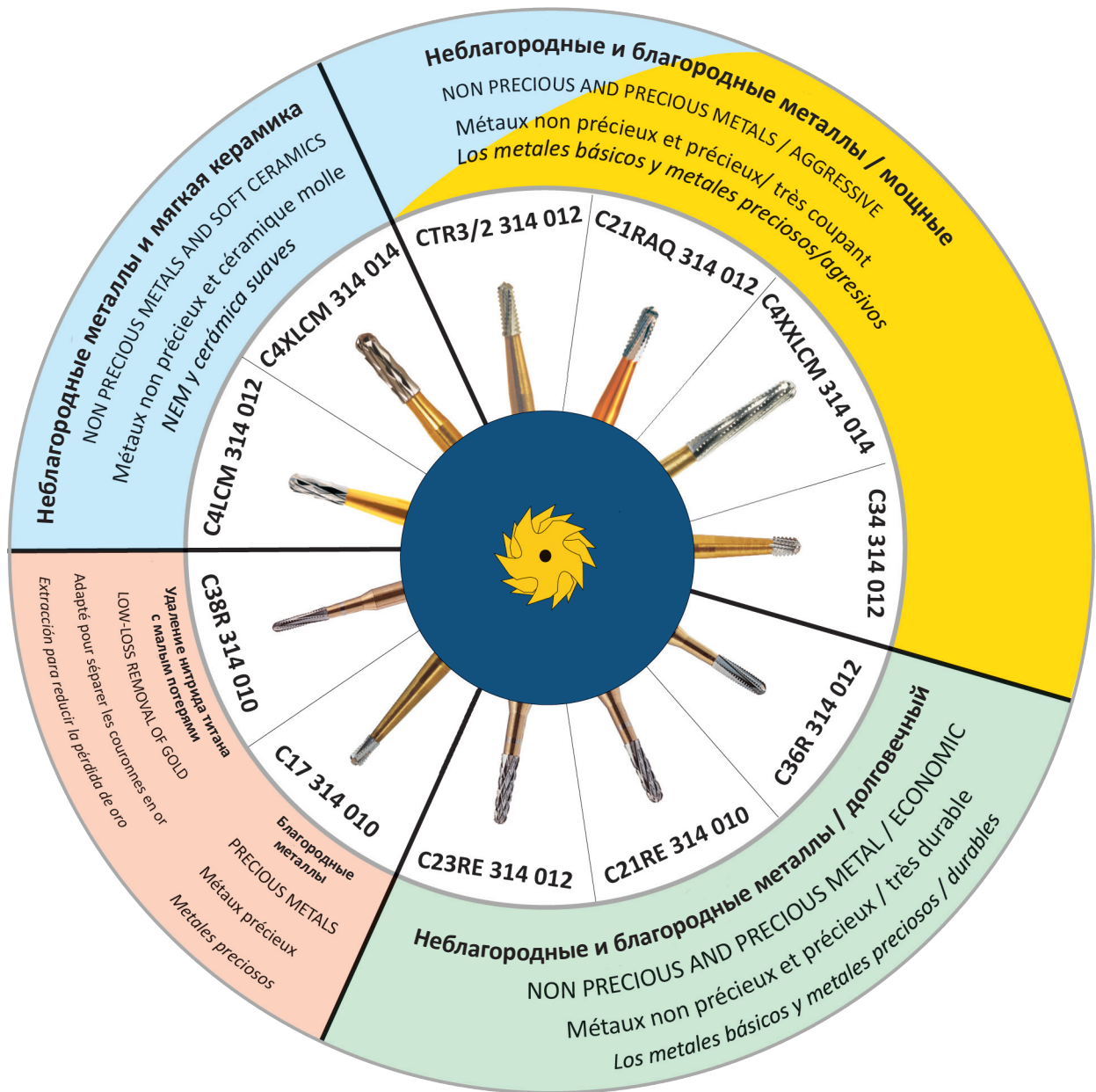
опт. об./мин.: 100 000

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК

CROWN CUTTERS - CARBIDE CUTTERS

COUPE-COURONNES - CARBURE DE TUNGSTÈNE

CORTA CORONAS - CARBURO DE TUNGSTENO



RU Рабочие части из плотно спрессованного мелкозернистого твердого сплава. Точная шлифовка и исключительная острота режущих кромок. Большая долговечность благодаря точному вращению.


FR Tête en carbure à grain fin à forte densité. Mécanisme de coupe d'une grande précision. Très durable.

EN Heads made from finest tungsten carbide. High precision toothling. Higher lifetime through exact centricity.

ES Cabezas de alta densidad de carburo de micrograno. Cortes especialmente precisos, pulidos y afilados. Duración de vida más alta debido a la precisión de concentricidad.

ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ КОРОНОК - FOR METAL CROWNS AND PFM CROWNS - POUR COUPER DES COURONNES MÉTALLIQUES ET CÉRAMO-MÉTALLIQUES - PARA CORTAR CORONAS METÁLICAS Y CERAMOMETÁLICAS


CTR3/2



L (мм)	3,6
CTR3/2 314 ...	012
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000


C17



L (мм)	2
C17 314 ... <small>(500 314 233 008...)</small>	010
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000


C21RAQ



L (мм)	3,6
C21RAQ 314 ...	012
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000


C21RE



L (мм)	3,8
C21RE 314 ... <small>(500 314 139 019...)</small>	010
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C23RE



L (мм)	4
C23RE 314 ... <small>(500 314 194 019...)</small>	012
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000


C34



L (мм)	2
C34 314 ... <small>(500 314 137 293...)</small>	012
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000


C36R



L (мм)	4
C36R 314 ... <small>(500 314 139 008...)</small>	012
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C38R



L (мм)	4
C38R 314 ...	010
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C4LCM



L (мм)	3,6
C4LCM 314 ...	012
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C4XLCM



L (мм)	5
C4XLCM 314 ...	014
FG 1,6 мм	← 19 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C4XXLCM



L (мм)	8
C4XXLCM 314 ...	014
FG 1,6 мм	← 24,5 мм →
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ - CARBIDE BURS - FRAISES CARBURE - FRESAS CARBURO

C1

L (мм)	0,6	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,7
C1 314 ... (500 314 001 001...)	008	010	012	014	016	018	021	023			
FG стандартный 1,6 мм											
C1 316 ... (500 316 001 001...)		010	012	014	016	018	023				
FG XL 1,6 мм											
C1 204 ... (500 204 001 001...)	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
W = RA = CA 2,35 мм											
C1 205 ... (500 205 001 001...)		010		014	016	018	023				
WL = RAL = CAL 2,35 мм											
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

C1B НОВИНКА

№ АРТИКУЛА ORDER NR.	C1B 314 ...	012
	(500 314 006 001...)	
FG стандартный 1,6 мм		
В упаковке	5	

RU Для углубления дна полости. Режущая поверхность только торцевая.

EN To deepen cavity. Cuts only on the front edge.

FR Pour approfondir la cavité. Ne coupe que sur la pointe de l'instrument (pas sur le côté).

ES Para profundizar en la cavidad. Corta sólo en la punta del instrumento, no en el lateral.

C1S

L (мм)	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5
C1S 314 ... (500 314 001 003...)	010	012	014	016	018	023		
FG стандартный 1,6 мм								
C1S 204 ... (500 204 001 003...)	010	012	014	016	018	021	023	025
W = RA = CA 2,35 мм								
C1S 205 ... (500 205 001 003...)	010	012	014		018	023		
WL = RAL = CAL 2,35 мм								
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000


TC1S НОВИНКА



L (мм)	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3
TC 1S 204 ... (500 204 001 003...)	010	012	014	016	018	021	023
W = RA = CA 2,35 мм							
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

- RU** Твердосплавная фреза, покрытая нитридом титана для более длительного срока использования
- EN** TIN-coated rose bur, very durable
- FR** Fraises en carbure avec revêtement TIN, très durable
- ES** Fresas carburos con recubrimiento, muy duradero

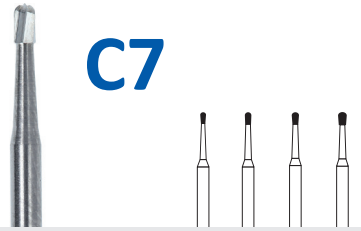
C2 НОВИНКА






L (мм)	0,7	0,9	0,8	1	1,2	1,4	1,5
C2 314 ... <small>(500 314 010 001...)</small>	008	009	010	012	014	016	018
FG стандартный 1,6 мм							
C2 204 ... <small>(500 204 010 001...)</small>	010 012 014 016						
W = RA = CA 2,35 мм							
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000


C7




L (мм)	1,9	1,9	1,9	2
C7 314 ... <small>(500 314 233 006...)</small>	008	009	010	012
FG 1,6 мм				
C7 313 ... <small>(500 313 233 006...)</small>	008			
FGS 1,6 мм				
C7 204 ... <small>(500 204 233 006...)</small>	008			
W = RA = CA 2,35 мм				
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

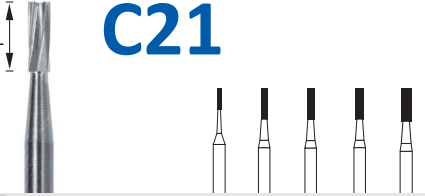
C7L





L (мм)	3,7	3,8
C7L 314 ... <small>(500 314 234 006...)</small>	010	012
FG стандартный 1,6 мм		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

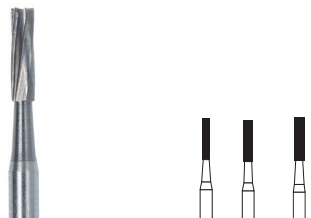
C21




L (мм)	3,2	3,4	3,8	3,8	4,3
C21 314 ... <small>(500 314 107 006...)</small>	008	009	010	012	014
FG стандартный 1,6 мм					
C21 204 ... <small>(500 204 107 006...)</small>	012				
W = RA = CA 2,35 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

C21L



L (мм)	6,6	6,6	6,6
C21L 314 ... <small>(500 314 110 006...)</small>	010	012	014
FG стандартный 1,6 мм			
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000



(КАБИНЕТ) ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ


(SURGERY) CARBIDE BURS

(CABINET) FRAISES CARBURE

(CLINICA) FRESAS CARBURO



C21R



L (мм) 3,8

C21R 314 ... 012
(500 314 139 006...)

FG 1,6 мм

C21R 204 ... 012
(500 204 139 006...)

W = RA = CA 2,35 мм

В упаковке 5

опт. об./мин.: 100 000

C21RD **НОВИНКА**

Кончик с меньшей режущей способностью
Tip less aggressive
Le bout est peu agressif
Punta no agresiva



L (мм) 4,3


C21RD 204 ... 012

W 2,35 мм

В упаковке 5

опт. об./мин.: 100 000

C23R



L (мм) 3,8 4,3

C23R 314 ... 012
(500 314 194 006...)

FG 1,6 мм

C23R 204 ... 012 016
(500 204 194 006...)

W = RA = CA 2,35 мм

В упаковке 5 5

опт. об./мин.: 100 000

C23RF **НОВИНКА**

Формирование фиссур
Shaping fissures
Modeler des fissurs
Disegno de fissuras



L (мм) 2,5


C23RF 314 ... 010

FG 1,6 мм

В упаковке 5

опт. об./мин.: 100 000

C31



L (мм) 3,8 3,8


C31 314 ... 010 012
(500 314 107 007...)

FG стандартный 1,6 мм

В упаковке 5 5

опт. об./мин.: 100 000

C31R



L (мм) 3,8

C31R 314 ... 012
(500 314 137 007...)

FG стандартный 1,6 мм

В упаковке 5

опт. об./мин.: 100 000

C33



L (мм) 3,4 3,8 4,3

C33 314 ... 009 012 016
(500 314 168 007...)

FG стандартный 1,6 мм

В упаковке 5 5 5

опт. об./мин.: 100 000

C33L **НОВИНКА**

Длинная рабочая часть, 5 мм
Long head, 5mm
Tête longue, 5mm
Cabeza larga, 5mm



L (мм) 5 5

C33L 314 ... 010 012
(500 314 171 007...)


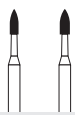
FG стандартный 1,6 мм

В упаковке 5 5

опт. об./мин.: 100 000

Твердосплавные финишные фрезы - Carbide finishing burs
Fraise carbure à finir - Instrumentos de acabado


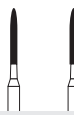
C46

L (мм)	3,5	3,5
C46 314 ...	012	014
<small>(500 314 246 072...)</small>		
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке	5	

опт. об./мин.: 100 000


C48L

L (мм)	8	8
C48L 314 ...	010	012
<small>(500 314 273 072...)</small>		
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →	
В упаковке	5	

опт. об./мин.: 100 000


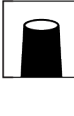
C134

L (мм)	6	
C134 314 ...	014	
<small>(500 314 164 071...)</small>		
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	

опт. об./мин.: 100 000

C135

L (мм)	9	
C135 314 ...	014	
<small>(500 314 166 071...)</small>		
FG стандартный 1,6 мм	← 24 мм →	
В упаковке	5	

опт. об./мин.: 100 000



C246




L (мм)	3,9	3,8	3,9
C246 314 ...	009	010	012
<small>(500 314 496 071...)</small>			
FG стандартный 1,6 мм	← 20,5 мм →		
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000



C247

L (мм)	3,5	3,5
C247 314 ...	009	010
<small>(500 314 195 071...)</small>		
FG стандартный 1,6 мм	← 19 мм →	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

C275

L (мм)	6	6
C275 314 ...	010	012
<small>(500 314 157 072...)</small>		
FG стандартный 1,6 мм	← 21 мм →	
В упаковке	5	

опт. об./мин.: 100 000

C283E




L (мм)	8	
C283E 314 ...	012	
<small>(500 314 289 019...)</small>		
FG стандартный 1,6 мм	← 23 мм →	
В упаковке	5	

опт. об./мин.: 100 000

C283K




L (мм)	8	
C283K 314 ...	016	
<small>(500 314 298 072...)</small>		
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →	
В упаковке	5	

опт. об./мин.: 100 000

(КАБИНЕТ) ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФИНИШНЫЕ ФРЕЗЫ

(SURGERY) CARBIDE FINISHING BURS

(CABINET) FRAISES CARBURE - À FINIR

(CLINICA) FRESAS CARBURO ACABADO



C375R



НОВИНКА



L (мм)	8	8	8
C375R 314 ... <small>(500 314 198 072...)</small>	014	016	018
FG стандартный 1,6 мм			
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

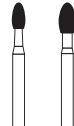

C378



L (мм)	8,5
C378 314 ... <small>(500 314 184 072...)</small>	014
FG стандартный 1,6 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C379






L (мм)	3,5	4
C379 314 ... <small>(500 314 277 072...)</small>	018	023
FG стандартный 1,6 мм		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 100 000

30 режущих граней - 30 blades - 30 laves - 30 cortes




C133UF



L (мм)	4
C133UF 314 ... <small>(500 314 159 031...)</small>	011
FG 1,6 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C134UF



L (мм)	6
C134UF 314 ... <small>(500 314 164 031...)</small>	010
FG 1,6 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C135UF



L (мм)	9
C135UF 314 ... <small>(500 314 166 031...)</small>	012
FG стандартный 1,6 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C246UF



L (мм)	5,5
C246UF 314 ... <small>(500 314 496 031...)</small>	010
FG стандартный 1,6 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000

C379UF



L (мм)	3,6
C379UF 314 ... <small>(500 314 277 032...)</small>	018
FG стандартный 1,6 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 100 000



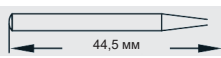
Инструменты для хирургии ротовой полости - Carbide bone cutters
 Instruments carbure chirurgicaux - Fresas carburo para cirugía



C1

НОВИНКА


НОВИНКА

L (мм)	0,6	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,7	3,1	4,0	4,5
C1 316 ... (500 316 001 001...)	010	012	014	016	018	023						
FG XL 1,6 мм												
C1 205 ... (500 205 001 001...)	010	014			016	018	023					
WL = RAL = CAL 2,35 мм												
CC1 104 ... (500 104 001 001...)	006	010	012	014	016	018	021	023	027	031	040	045
H = HP = PM 2,35 мм												
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	1	1	1

опт. об./мин.: 1 000-6 000



C1S

L (мм)	1	1,2	1,4	1,8	2,3
C1S 205 ... (500 205 001 003...)	010	012	014	018	023
WL = RAL = CAL 2,35 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 1 000-6 000

GUTTA 001L



L (мм) 9,5

FGGUTTA001L ... 010
(310 314 001 000...)

FG стандартный 1,6 мм 

В упаковке 5

опт. об./мин.: 100 000

НОВИНКА

Нержавеющая сталь высокого качества
Stainless steel
Acier inoxydable
Acero inoxidable

Без алмазного покрытия
Without diamond
Sans diamant
Sin diamante

FGGUTTA 001L: Обрезатель гуттаперчи (для обрезания гуттаперчи или пластикового носителя)
Guttapercha cutter (for cutting guttapercha or the plastic carrier)
Cutter Guttapercha (pour la découpe du Gutta-Percha)
Guttapercha Cutter (para cortar guttapercha a plásticos)

C161



L (мм) 10

C161 314 ... 016
(500 314 408 295...)

FG стандартный 1,6 мм 


C161 104 ... 016
(500 104 408 295...)

H = HP = PM 2,35 мм 

В упаковке 1


опт. об./мин.: 25 000

C162

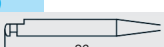


L (мм) 10 11,5


C162 314 ... 016
(500 314 408 297...)

FG стандартный 1,6 мм 

C162 204 ... 016
(500 204 408 297...)

W = RA = CA 2,35 мм 

C162 104 ... 016 023
(500 104 408 297...)


H = HP = PM 2,35 мм 

В упаковке 1 1

опт. об./мин.: 25 000


НОВИНКА

C162A

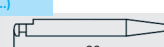


L (мм) 9,3

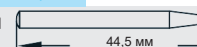
C162A 314 ... 016
(500 314 408 298...)

FG стандартный 1,6 мм 

C162A 204 ... 016
(500 204 408 298...)

W = RA = CA 2,35 мм 

C162A 104 ... 016
(500 104 408 298...)

H = HP = PM 2,35 мм 

В упаковке 1

опт. об./мин.: 25 000



Короткая фреза Линдемманна с удлиненной шейкой
Short Lindemann burs with long neck
Fraises pour la chirurgie orale avec tête courte et col long
Fresas para cirugía oral con cabeza corta y cuello largo

НОВИНКА
C254E

L (мм)	6
C254E 314 ...	012
FG 1,6 мм	← 26 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 25 000

НОВИНКА
C254LE

L (мм)	6
C254LE 314 ...	012
FG 1,6 мм	← 31,5 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 25 000

C267

L (мм)	9
C267 314 ... (500 314 210 295...)	016
FG 1,6 мм	← 25 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 25.000

НОВИНКА
C269

L (мм)	11
C269 314 ... (500 314 199 295...)	016
FG 1,6 мм	← 23 мм →
C269 316 ... (500 316 199 295...)	016
FGXL 1,6 мм	← 27 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 100 000

НОВИНКА
C269GK

Для препарирования
For preparation
Pour préparations
Para preparaciones

L (мм)	9	9
C269GK 314 ...	014	016
FG 1,6 мм	← 23 мм →	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 100 000

НОВИНКА
C22ALGK

Для полировки (идеально подходит для удаления клея после брекетов)
For smoothing (no cutting tip)
Pour lisser (non coupant à la tête)
para suavizar (punta non cortante)

L (мм)	8
C22ALGK 314 ... (500 314 137 007...)	016
FG стандартный 1,6 мм	← 22 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 25 000

ST292T



- 8 мм
- 10 мм
- 12 мм
- 14 мм

Нержавеющая сталь
высокого качества
Stainless steel
Acier inoxydable
Acero inoxidable

L (мм)	16	16	16
ST292T 205 ...	020	025	030
WL = РА ДЛИННЫЙ 2,35 мм	← 35 мм →		
В упаковке	1	1	1

опт. об./мин.: 5 000

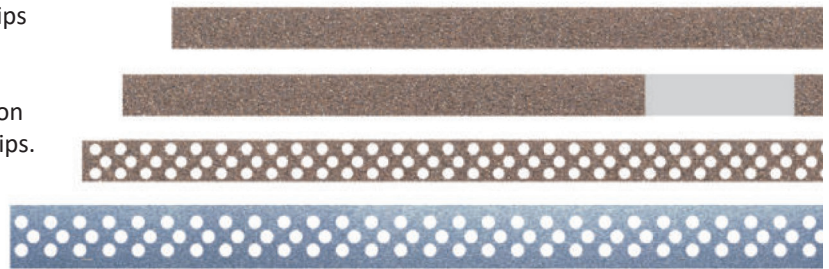
Пилотная фреза для имплантологии из нержавеющей стали высокого качества с маркером глубины
Stainless steel pilot bur for implants with depth marks
Fraise en acier inoxydable pour des implants avec marquage de profondeur
Fresas de acero inoxidable para implantes con marcas de profundidad

ОРТОДОНТИЯ ORTHODONTICS ORTHODONTIE ORTODONCIA

ИПР - ИНТЕРПРОКСИМАЛЬНАЯ РЕДУКЦИЯ

Штрипсы - Strips - Strips - Siras

- RU** Полный ассортимент штрипсов приводится в посвященном штрипсам следующем разделе.
- EN** For the complete selection of separating strips please see the following chapter.
- FR** La sélection complète des strips de séparation se trouve dans le chapitre suivant sur les strips.
- ES** Todo el portafolio de los tiras a separar se encuentra en el próximo capítulo de las tiras.



Диски - Discs - Disques - Discos

Оригинальный

DIAFLEX®



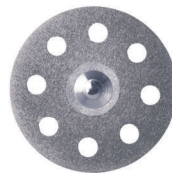
345-347 918 B
919
918

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



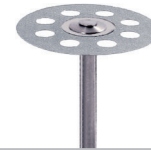
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3
W 345 190 (806 204 345 524 190)	
W - RA - CA 2,35 мм	22 мм
В упаковке	1

SUPERDIAFLEX® - Transvident



353 F

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



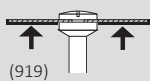
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15
W 353 F 190 (806 204 353 504 190)	
W 2,35 мм	22 мм
В упаковке	1

Очень гибкий
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

Односторонний - Single sided - Monoface - De una cara

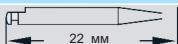
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)

0,2



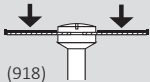
W 346 190
(806 204 346 524 190)

W - RA - CA
2,35 мм



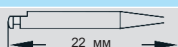
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)

0,2



W 347 190
(806 204 347 524 190)

W - RA - CA
2,35 мм

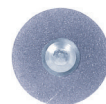


В упаковке

1

Гибкий
flexible
flexible
flexible

JUNIORFLEX®



362 F

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



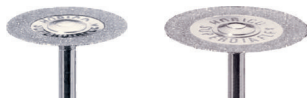
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,18
W 362 F 100 (806 204 362 504 100)	
W 2,35 мм	22 мм
В упаковке	1

Гибкий
flexible
flexible
flexible



SUPERDIAFLEX® - C
355-357 C

Двусторонний
 Double sided
 Double face
 De dos caras

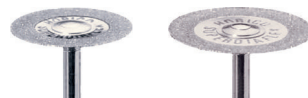


Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,17	0,17
	● W 355 C 160 (806 204 355 514 160)	● W 355 C 190 (806 204 355 514 190)
	W - RA - CA 2,35 мм	
В упаковке	1	1



SUPERDIAFLEX® - F
355-357 F

Двусторонний
 Double sided
 Double face
 De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15
	● W 355 F 160 (806 204 355 504 160)	● W 355 F 190 (806 204 355 504 190)
	W - RA - CA 2,35 мм	
В упаковке	1	1

Односторонний - Single sided - Monoface - De una cara

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)		0,12
		● W 356 C 190 (806 204 356 514 190)
	W - RA - CA 2,35 мм	
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)		0,12
		● W 357 C 190 (806 204 357 514 190)
	W - RA - CA 2,35 мм	
В упаковке	1	1

Очень гибкие - Very flexible - Très flexible - Muy flexible

Односторонний - Single sided - Monoface - De una cara

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)		0,10
		● W 356 F 190 (806 204 356 504 190)
	W - RA - CA 2,35 мм	
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)		0,10
		● W 357 F 190 (806 204 357 504 190)
	W - RA - CA 2,35 мм	
В упаковке	1	1

Очень гибкие - Very flexible - Très flexible - Muy flexible



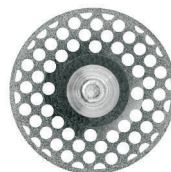
934

Двусторонний
 Double sided
 Double face
 De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,17	0,17	0,17
	● W 934 140 (806 204 934 524 140)	● W 934 190 (806 204 934 524 190)	● W 934 220 (806 204 934 524 220)
	HP 2,35 мм		
В упаковке	1	1	1

Очень гибкие - Very flexible - Très flexible - Muy flexible



805 F

Двусторонний
 Double sided
 Double face
 De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15
	● W 805 F 190 (806 204 805 504 190)
	W
В упаковке	1

Очень гибкий - Very flexible - Très flexible - Muy flexible

RU Применять только с защитной накладкой на диск. Защитная накладка не поставляется компанией HORICO. Все диски можно купить под прямой или угловой наконечник.

EN Only use with disc-guard. Disc-guard not available from HORICO. All discs available with both Right Angle (W) and Handpiece (H) shank.

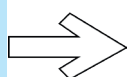
FR Utilisation dans la bouche uniquement avec un protège-disque, non disponible chez HORICO. Tous les disques sont disponibles avec une tige de pièce à main (H) et une tige de contre-angle (W).

ES Sólo se puede utilizar con el protector de disco. El protector de disco no está disponible en HORICO. Todos los discos están disponibles con mangos para contra ángulo y también con mangos para pieza de mano.

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	G	● мелкая FINE FIN FINO	C	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	F
---------------------------------------	---------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---	---	---

Алмазные шлифовальные головки - Diamond burs - Fraises diamanteés - Fresas diamantadas

 166 ● 8859 ● 859 EF	 248 ● 8861	 277 ● 8379 ● 379 EF	 465 ● 8392
L (мм) 10 ● FG 166 C ... 014 (806 314 166 514...) ● FG 166 F ... 014 (806 314 166 504...) FG стандартный 1,6 мм ← 24 мм → В упаковке 5 опт. об./мин.: 100 000	L (мм) 3,6 ● FG 248 C ... 007 (806 314 248 514...) FG стандартный 1,6 мм ← 21 мм → В упаковке 5 опт. об./мин.: 100 000	L (мм) 4,5 ● FG 277 C ... 023 (806 314 277 514...) ● FG 277 F ... 023 (806 314 277 504...) FG стандартный 1,6 мм ← 19 мм → В упаковке 5 опт. об./мин.: 100 000	L (мм) 5 ● FG 465 C ... 016 (806 314 465 514...) FG стандартный 1,6 мм ← 19 мм → В упаковке 5 опт. об./мин.: 100 000

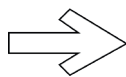


Удаление адгезива - Debonding - Retrait des exédents de colle
 Removedor de adhesivos

Твердосплавные финишные фрезы - Carbide finishing burs - Fraises cabure à finir
 Instrumentos de acabado

 C22ALGK НОВИНКА	 C379	 C247	 C21RD
L (мм) 8 C22ALGK 314 ... 016 (500 314 137 007...) FG стандартный 1,6 мм ← 22 мм → В упаковке 1 опт. об./мин.: 100 000	L (мм) 4,2 C379 314 ... 023 (500 314 277 072...) FG стандартный 1,6 мм ← 19 мм → В упаковке 5 опт. об./мин.: 100 000	L (мм) 4 C247 314 ... 010 (500 314 195 071...) FG стандартный 1,6 мм ← 19 мм → В упаковке 5 опт. об./мин.: 100 000	L (мм) 4,3 C21RD 204 ... 012 W = RA = CA 2,35 мм ← 22 мм → В упаковке 5 опт. об./мин.: 50 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	G	● мелкая FINE FIN FINO	C	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	F
---------------------------------------	---------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---	---	---



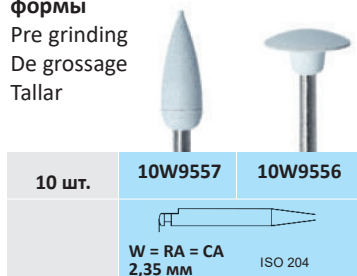
Финишная обработка - finishing à finir - acabado

Универсальные полиры - Universal polishers - Polissoirs universel - Pulidores multuso

- RU** **Материалы:** покрытие благородными металлами + композиты
- EN** Precious metals
Veneer + Composites
- FR** Metal précieux, Revêtement
- ES** Metales preciosos, Revestimiento

Unisoft белый

Корректировка формы
Pre grinding
De grossage
Tallar



- RU** **Материалы:** неблагородные сплавы, титан
- EN** Non precious metal alloys, Titanium
- FR** Alliages non précieux, titan
- ES** Metales preciosos, titanio

Amal-Gum

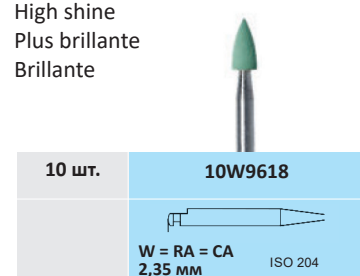
Предварительная полировка
Smoothing
Lissage
Suavizar



- RU** **Материалы:** все материалы, универсальный полир
- EN** All materials, universal polisher
- FR** Toutes matériaux, polissoirs universelles
- ES** Todos materiales, pulidores universal

Everlast зеленый


Высокий глянец
High shine
Plus brillante
Brillante



Полиры для пластмассы - Polishers for acrylics - Polissoirs pour résine acryliques Pulidores para acrílicos

- | | | |
|--|---|---|
| Предварительная полировка
Smoothing
Lissage
Suavizar | Матовый глянец
Silky lustre
Eclat satin
Brillo satinado | Высокий глянец
High shine
Plus brillant
Brillante |
|--|---|---|




10 шт.	10H9861	10H9642	10H9862
 H = HP = PM 2,35 мм ISO 104			



- | | | |
|--|---|---|
| Предварительная полировка
Smoothing
Lissage
Suavizar | Матовый глянец
Silky lustre
Eclat satin
Brillo satinado | Высокий глянец
High shine
Plus brillant
Brillante |
|--|---|---|



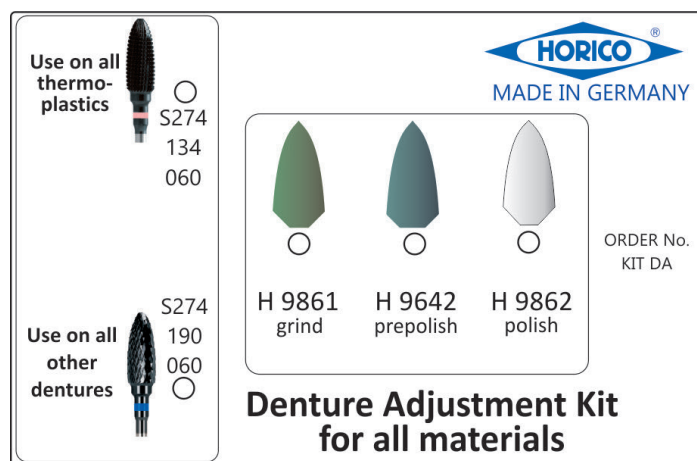
10 шт.	10H9603	10H9641	10H9644
 H = HP = PM 2,35 мм ISO 104			

- RU** Полиры для пластмассы для обработки ортодонтических аппаратов и материала для капп
- EN** Acrylic polishers for orthodontic applications and bite splints
- FR** Polissoir en résine pour appareils orthodontiques et matériel d'attelle
- ES** Pulidores acrílico para acrílicos, para aplicaciones de ortodoncia y férulas de mordida



Обработка протезных пластмасс (Набор DA) Denture Adjustment (KIT DA)

НАБОР DA2:
Стр. 82



RU Простая и эффективная обработка протезных пластмасс (Набор DA)

Преимущества:

- всего один набор для всех протезных пластмасс;
- специальное черное покрытие обеспечивает более длительное использование фрез и предотвращает их быстрое засорение.

Отзывы:

Опрос независимого американского журнала по испытаниям Clinicians Report®: 100% стоматологов-респондентов порекомендовали бы Набор DA коллегам. Отчет можно заказать в компании HORICO.

FR Pour un travail facile et efficace des prothèses en résine acrylique (KIT DA)

Avantages:

- Un seul KIT pour toutes prothèses en résine acrylique
- Le revêtement noir allonge énormément la durée de vie des fraises.

Evaluation:

Tests faits par l'organisation américaine indépendante «Clinicians Report®»: 100% des dentistes ayant testé le KIT DA le recommanderont à leurs collègues. Le rapport peut être commandé chez HORICO.

EN Kit DA: easy and efficient adjustment of dentures

Advantages:

- Only one kit for all denture adjustments
- The special black coating leads to a long lifetime of tc-cutters and reduces clogging.

Rating:

Evaluation by the independent us review „Clinicians Report®”: 100% participating dentist would recommend the Kit DA to colleagues. Reports can be ordered at HORICO.

ES Kit DA: Simple y eficiente ajuste de acrílicos de prótesis

Ventajas:

- Sólo un equipo para todos los acrílicos de prótesis
- El revestimiento negro especial hace que las fresas sean muy resistentes con menor obstrucción.

Clasificación:

Prueba por la revista independiente de pruebas de EE.UU. „Clinicians Report®”: 100% de los dentistas participantes recomendarían el Kit DA a sus colegas. Se puede pedir este informe a HORICO.

➔ **Обработка пластмассы - For acrylics - Pour l'acryliques - Para plástico**

Твердосплавные фрезы с черным покрытием - Black coated tungsten carbide cutters - Fraises en carbure de tungstène avec revêtement noir - Fresas de carburo de tungsteno recubiertas en negro

RU Остальные фрезы см. со страницы 125.
FR Plus instruments á partir de page 125.

EN More cutters starting from page 125.
ES Más instrumentos a partir de la página 125.

Артикул № Order No.	S274 212 060	S194 190 040	S194 190 050	S194 190 060	S274 190 060	S274 140 060	S194 134 023	S194 134 040	S194 134 060	S198 134 023	S198 134 040	S194 KX 040	S274 KX 060
---------------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	-------------	-------------

3.300 HV — поверхность повышенной гладкости!
 3.300 HV - Very smooth surface!
 3.300 HV - Surface très lisse!
 3.300 HV - Superficie muy lisa!

Твердосплавные фрезы без покрытия - Tungsten carbide cutters uncoated - Instruments en carbure de tungstène non revêtu - Instrumentos de carburo de tungsteno sin recubrimiento

Крестообразная насечка (высокая режущая способность), гладкая поверхность
 Crosscut fine, smooth surface, aggressive
 Denture croisée fine, grande facilité de coupe
 Engranaje en cruz fina, facil para cortar

Материалы: пластмассы, ПММА, материалы для кап
 Materials: Acrylics, PMMA, bite splints
 Matériaux: Résines acryliques, PMMA, attelles
 Material: Plástico, PMMA, carilles

Лаборатория - Остроконечные фрезы
 Laboratory cutters for bite splints
 Fraises pointues
 Fresas puntadas de laboratorio


для формирования фиссур
 for fissures
 pour fissures
 para fisura


194 KX H 79	274 KX H251	468 211 H 219	468 373 H 219
L (мм) 13	L (мм) 14	L (мм) 12	L (мм) 4,8
194 KX ... 040	274 KX ... 060	468 211 ... 023	468 373 ... 010
H = HP 2,35 мм	H = HP 2,35 мм	H = HP 2,35 мм	H = HP 2,35 мм
В упаковке 1	В упаковке 1	В упаковке 1	В упаковке 1

Насечка Tothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая SGE x-coarse x-gros x-grueso	● грубая GE coarse gros grueso	● мелкая EF fine fin fino	● очень мелкая EUF x-fine x-fin x-fino	● очень мелкая FSQ x-fine x-fin x-fino	Специальная special - special especial ● NEF ● NE ● KX	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQ ● 139 AQL
№ ICO / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	Лев. насечка/ Left cutting	


➔ **Обработка пластмассы - For acrylics - Pour l'acrylique - Para plástico**


194 H 79 GSQ
212

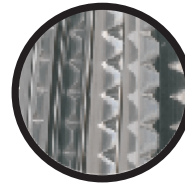



L (мм)	13		
● 194 212 ...	070		
<small>(500 104 194 212 ...)</small>			
H = HP			
2,35 мм			
В упаковке	1		

274 H 251 GSQ
212

L (мм)	13		
● 274 212 ...	060		
<small>(500 104 274 212 ...)</small>			
H = HP			
2,35 мм			
В упаковке	1		



● **Поперечная насечка очень грубая**
Cross cut x-coarse
Coupe transversale x-gros
Engranaje x-grueso



Материалы: мягкие пластмассы


Materials: Soft acrylics

Materiaux: Résines molles



Material: Plásticos suaves


194 H 79 SGE
223

L (мм)	13		
● 194 223 ...	070		
<small>(500 104 194 223...)</small>			
H = HP			
2,35 мм			
В упаковке	1		

194 H 79 GE
220

L (мм)	13		
● 194 220 ...	070		
<small>(500 104 194 220...)</small>			
H = HP			
2,35 мм			
В упаковке	1		



● **Крестообразная насечка очень грубая**
Cross cut x-coarse
Denture croisée gros
Engranaje grueso en cruz








Материалы: гипс, пластмассы


Materials: Acrylics, plaster

Materiaux: Plâtres, résines acryliques



Material: Plásticos, yeso

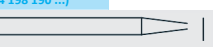
194 H 261 E
190

L (мм)	13	13	13	13
● 194 190 ...	031 040 050 060			
<small>(500 104 194 190 ...)</small>				
H = HP				
2,35 мм				
В упаковке	1	1	1	1

198 H 351 E
190

L (мм)	9
● 198 190 ...	040
<small>(500 104 198 190 ...)</small>	
H = HP	
2,35 мм	
В упаковке	1



● **Крестообразная насечка средняя**
Cross cut normal
Dentures croisée normale
Engranaje normale en cruz

Материалы: гипс, пластмассы,

металлические сплавы

Materials: Acrylics, metal alloys, plaster

Materiaux: Plâtres, résines acryliques,

aliages métalliques

Material: Plástico, yeso, aleaciones de metales

Крестообразная насечка средняя

Cross cut normal
 Dentures croisée normale
 Engranaje normale en cruz

Материалы: гипс, пластмассы, металлические сплавы

Materials: Acrylics, metal alloys, plaster

Materiaux: Plâtres, résines

acryliques, aliages métalliques

Material: Plástico, yeso, aleaciones de metales



263 190 H 351 E

L (мм)	11
263 190 ... (500 104 263 190 ...)	060
H = HP 2,35 мм	
В упаковке	1

274 190 H 251 E

L (мм)	14
274 190 ... (500 104 274 190 ...)	060
H = HP 2,35 мм	
В упаковке	1

Крестообразная насечка мелкая

Cross cut fine
 Dentures croisée fine
 Engranaje en cruz fina

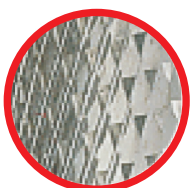
Материалы: металлические сплавы

Materials: Metal alloys

Materiaux: Les alliages

métalliques

Material: Aleaciones de metales



274 140 H 251 EF

L (мм)	14
274 140 ... (500 104 274 140...)	060
H = HP 2,35 мм	
В упаковке	1

277 140 H 250 EF

L (мм)	13
277 140 ... (500 104 277 140...)	040
H = HP 2,35 мм	
В упаковке	1

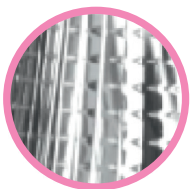
Поперечная насечка мелкая (высокая режущая способность)

Helial cross cut fine
 Coupe transversale (grande facilité)
 Engranaje transversal fino (fácil para cortar)

Материалы: пластмассы, металлические сплавы, титан
 Materials: Acrylics, metal alloys, titanium

Materiaux: Resines acryliques, aliages métalliques, titane

Material: Plástico, aleaciones de metales, titanio



194 134 H 79 FSQ

L (мм)	13
194 134 ... (500 104 194 134 ...)	023 040 045 050 060 070
H = HP 2,35 мм	
В упаковке	5 1 1 1 1 1

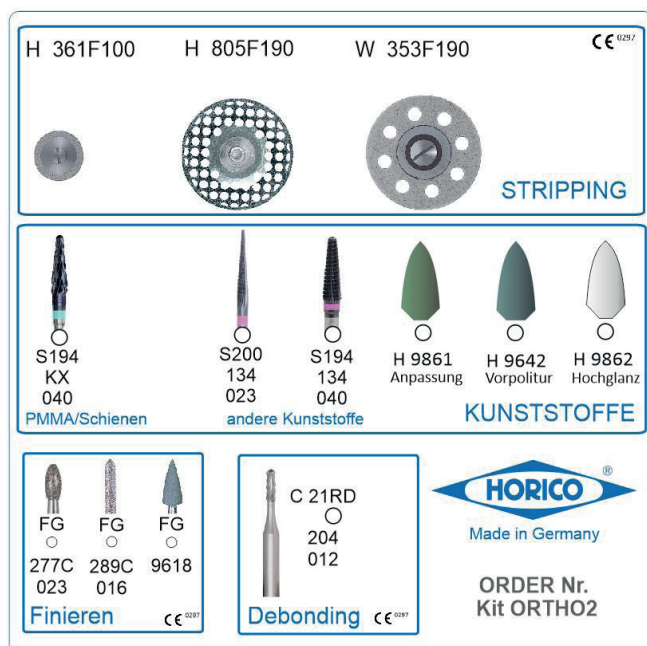
198 134 H 138 FSQ

L (мм)	8
198 134 ... (500 104 198 134 ...)	016 023 040
H = HP 2,35 мм	
В упаковке	5 5 1

Насечка Toothting Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая SGE x-coarse x-gros x-grueso	● грубая GE coarse gros grueso	● мелкая EF fine fin fino	● очень мелкая EUF x-fine x-fin x-fino	● очень мелкая FSQ x-fine x-fin x-fino	Специальная special - special especial ● NEF ● NE ● KX	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQL ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136		Лев. насечка/ Left cutting

Набор Ortho2

RU



1. Шлифовка:

(работа диском в ротовой полости только с защитной накладкой на диск)

H 361F100 — небольшой тонкий алмазный диск с алмазной крошкой по краю, гибкий. Особенно хорошо применим для очистки и шлифовки, а при необходимости — также для расширения пропиленных зазоров в ортодонтических аппаратах.

H 805F190 — гибкий, для шлифовки или финишной полировки переходов, напр. от кламмеров к пластмассе.

W 353F190 — для шлифовки, редукции межзубного пространства, обработки контактных точек при тесном расположении зубов.

2. Обработка пластмассы:

S194 KX 040 — с черным покрытием для меньшего теплообразования, особенно хорошо применим для термоформовочных и CAM-материалов для кап и для обработки накусочных шин, термоформовочных материалов и протезных пластмасс. Также применим для обработки самоотвердевающих/ортодонтических пластмасс. Поверхность повышенной гладкости, практически незаметная граница шлифовки, шлифовка наждаком не требуется, не засоряет насечку.

S200 134 023, S194 134 040 — очень мелкая насечка, однако с высокой режущей способностью для гладкой поверхности и сверхтонкой обработки. Обработка любых видов пластмассы без теплообразования и без контактного давления.

Показания:

Форма 194 оптимальна для шлифовки накусочных шин, коррекции и подгонки формы.

H 9861 — для простой и быстрой шлифовки без полировальной пасты

H 9642 — для простой и быстрой предварительной полировки без полировальной пасты

H 9862 — полировка (высокий глянец): великолепный результат без полировальной пасты! Поверхность пластмассы уплотняется и выравнивается, приобретая гладкость и глянец. Полиры показаны прежде всего для обработки и полировки ортодонтических аппаратов и кап!

3. Финишная полировка:

FG 277C023, FG 289C016 — алмазные шлифовальные головки для редукции зубной эмали при шлифовке.

FG 9618 — полир для полировки поверхности после пришлифовки и обработки.

4. Снятие адгезива:

C 21 RD 204 012 — для удаления остаточного адгезива, например после снятия брекетов.

EN

1. Stripping (IPR):

(discs to be used inside the mouth only with mouth guard)

H 361F100 small, flexible diamond disc coated on the rim. Particularly suitable to clean and widen sawed expansion gaps in orthodontic braces as well as smoothing the gap.

H 805F190 flexible disc for smoothing or finishing braces at the transition from acrylics to metal clamp.

W 353F190 suitable for stripping: Widening of the interproximal space and shaping the contact points in cases of close proximity of the teeth.

2. Treatment of acrylics:

S194 KX 040 cutter with black coating for cooler working / reduced heat development, particularly suitable for thermoforming and CAM milled splint material und working on bite splints, thermoforming materials and denture resins. Also suitable for treating cold curing acrylic resin / orthodontic resins. Very smooth surface, almost no abrasion seams, no sanding necessary, no clogging of the cutter.

S200 134 023, S194 134 040 very fine but still aggressive toothing

for a smooth grinding pattern and most delicate preparations. Enables to work cool and almost without contact pressure on most resins. Indication: Shape 194 particularly suitable for the grinding in of bite splints, shape corrections and adaptations.

H 9861 polisher for simple and fast smoothing without polishing paste.

H 9642 for simple and fast pre-polishing without polishing paste.

H 9862 polisher for High Shine: Excellent results without polishing past! The surface of the resin is compressed/densified and polished. This results in a high shine surface, which is so difficult to gain on resins! The polishers are highly recommended for orthodontic braces and splints.

3. Finishing:

FG 277C023, FG 289C016 diamond burs for the reduction of enamel during stripping.

FG 9618 polisher for smoothing surfaces after grinding or adaptation.

4. Debonding:

C 21 RD 204 012 tungsten carbide cutter for gentle removal of residuals of bracket cement.

Набор Ortho2

FR

Le kit est basé sur les recommandations de nos clients et comprend une sélection d'instruments éprouvés pour la pratique de l'orthodontie.

1. Stripping:

Note importante: Disques à utiliser à l'intérieur de la bouche uniquement avec une protection de disque

H 361F100 Petit disque diamanté fin, flexible, avec revêtement de bord. Particulièrement adapté pour nettoyer et élargir les écarts de dilatation sciés dans les appareils orthodontiques ainsi que pour lisser l'écart.

H 805F190 Disque très flexible pour le lissage ou la finition des transitions de l'acrylique à la pince métallique.

W 353F190 Disque pour le stripping: élargissement de l'espace interproximal et mise en forme des points de contact en cas de proximité des dents.

2. Traitement des matériaux acryliques / résines:

S194 KX 040 – Fraise en carbure de tungstène; le revêtement noir permet un travail plus froid (moins développement de chaleur) grâce à sa surface particulièrement lisse et dure. La Fraise est adaptée aux matériaux d'attelle emboutis des morsure et fraisés par CAM, pour des traitement des blocs d'occlusion attelles, des matériaux de thermoformage et les résines pour prothèses dentaires. Convient également pour le traitement des résines acryliques à froid / résines orthodontiques. Surface très lisse, presque pas de joints d'abrasion, pas de ponçage nécessaire, pas d'encrassement de la fraise.

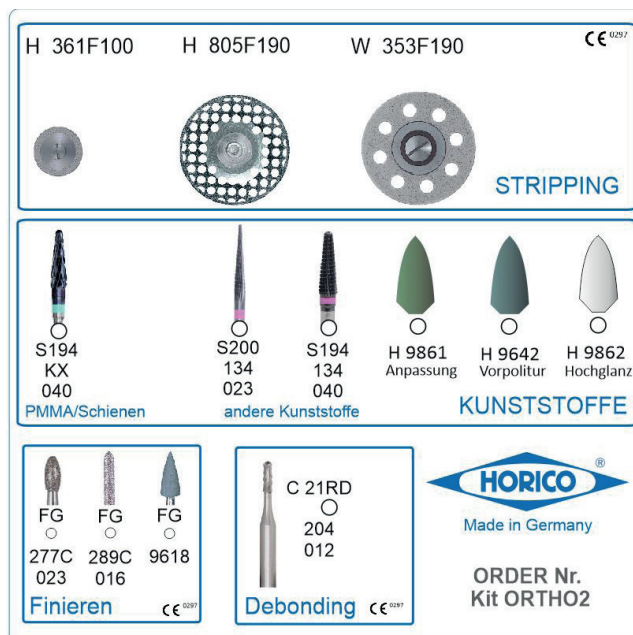
S200 134 023, S194 134 040 Denture très fine mais toujours agressive pour un meulage lisse et les finitions très fines. Permet de travailler à froid et presque sans pression sur la plupart des résines. Indication:

Forme 194 est particulièrement adaptée au meulage des attelles de morsure, aux corrections de forme et aux adaptations.

H 9861 Polissoir pour un lissage facile et rapide sans pâte à polir

H 9642 Polissoir pour un éclat satin facile et rapide sans pâte à polir

H 9862 Polissoir pour la haute brillance: d'excellents résultats sans pâte à polir!



La surface de la résine est densifiée et lissée. Il en résulte une surface très brillante, ce qui est si difficile à obtenir sur les résines! Les polissoirs sont fortement recommandés pour le traitement et le polissage des appareils orthodontiques et des attelles.

3. Finition:

FG 277C023, FG 289C016 Fraises diamantées pour la réduction de l'émail lors du décapage (IPR, stripping).

FG 9618 Polissoir pour le lissage des surfaces après meulage ou adaptation.

4. Décollage:

C 21 RD 204 012 Fraise en carbure de tungstène pour l'élimination soigneuse des résidus de colle, par exemple après avoir retiré les crochets.

ES

1. Discos para separar:

(Por favor solamente utilice los discos con un protector durante el uso intraoral)

H 361F100 Pequeño y fino disco con recubrimiento de diamante en el borde. Lo cual es bien flexible y muy útil para la limpieza y para alisar las columnas de dispositivos de ortodoncia.

H 805F190 Un disco flexible para alisar o el acabado de transiciones p.ej. del cuello de la abrazadera al plástico.

W 353F190 Un excelente disco para la reducción del espacio interproximal y para el procesamiento del punto de contacto en caso de dientes superpuestos.

2. El procesamiento de los plásticos:

S194 KX 040 Con recubrimiento negro para menos calentamiento durante el proceso laboral. Muy útil para material termoformado o fresado por CAD/CAM y también para piezas de mordida, plásticos de prótesis y resinas autopolimerizables. La fresa deja una superficie muy lisa casi sin lijado, costura y sin taponamiento del dentado.

S200 134 023, S194 134 040 Con un dentado muy fino pero también agresivo de corte para un pulido suave y para elaboraciones exactas. Lo cual labora casi sin presión y calentarse para el trabajo con acrílicos de todos tipos.

Indicaciones: La forma 194 se puede utilizar de manera excelente para correcciones de forma y para un buen asentamiento de piezas de mordida.

H 9861 Para alisar superficies de manera rápida y fácil. ¡Ninguna pasta de pulido necesaria!

H 9642 Para un pre pulido rápido y fácil. ¡Ninguna pasta de pulido necesaria!

H 9862 Pulido de alto brillo: ¡Excelentes resultados sin pasta de pulido! Una superficie muy lisa y de alto brillo a través de suavizar y compactar el acrílico. También son muy útiles para el procesamiento y el pulido de carriles y dispositivos de ortodoncia.

3. Acabado:

FG 277C023, FG 289C016 Fresas de diamante para reducir el esmalte dental durante la reducción del espacio interproximal.

FG 9618 Pulidor para alisar las superficies lijadas después de la elaboración principal.

4. Remoción del bracket:

C 21 RD 204 012 Para quitar los restos del pegamento después de la remoción del bracket.

АЛМАЗНЫЕ ШТРИПСЫ

DIAMOND - SEPARATING STRIPS

DIAMANTÉS - STRIPS À SÉPARER

DIAMANTE - TIRAS DE SEPARAR



Держатели для штрипсов PAUL

Diamond Strip holding system PAUL

Système de support de strips diamantées PAUL

Sistema de tiras interproximales diamantada PAUL

**Автоклавируемые
многоразового применения**
Autoclavable and reusable
Autoclavable et réutilisable
Autoclavable y reutilizable

НОВИНКА



НОВИНКА



Ширина Width Largeur Ancho		Односторонний • Single sided • Monoface • Unilateral			
1 шт. / pc. / pièces / pza.					
4 мм		● F354PAUL	● C354PAUL	● 354PAUL	● G354PAUL
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,1 мм	0,14 мм	0,17 мм	0,2 мм

Длина / Lenght / Longueur / Longitud = 20 мм

● F354PAUL

Алмазные штрипсы желтые, односторонние, очень мелкая зернистость

Yellow diamond strip, single sided, extra fine diamond grit

Strip diamant jaune, monoface, diamant grain extra fin

Tira de diamante amarilla, unilateral diamantada con grano extra fino

● C354PAUL

Алмазные штрипсы красные, односторонние, мелкая зернистость

Red diamond strip, single sided, fine diamond grit

Strip diamant rouge, monoface, diamant grain fin

Tira de diamante rojo, unilateral diamantada con grano fino

● 354PAUL

Алмазные штрипсы синие, односторонние, средняя зернистость

Blue diamond strip, single sided normal diamond grit

Strip diamant bleu, monoface, diamant grain normal

Tira de diamante azul, unilateral diamantada con grano normal

● G354PAUL

Алмазные штрипсы зеленые, односторонние, грубая зернистость

Green diamond grit, single sided, coarse diamond grit

Strip diamant vert, monoface, diamant grain gros

Tira de diamante verde, unilateral diamantada con grano grueso



Применение: формирование межзубных и контактных поверхностей; финишная полировка пломб; интерпроксимальная редукция эмали

Application: Forming of approximal and contact surfaces; finishing of fillings; approximal enamel reduction

Utilisation: Forme d'approximal et points de contact, finition des amalgames dentaires, approximal réduction de l'émail dentaire

Uso: Formar superficies aproximales y superficies de contacto; finir de rellenos; aproxima reducción de esmalte dental.

○ 414PAUL

Штрипса-пила белая (пилообразные зубья, без алмазного покрытия), нержавеющая сталь высокого качества.

White strip saw (ribbon saw, without diamond grit), stainless steel.

Strip dents de scie blanc (sans diamant), acier inoxydable.

Tiras dentadas, blanco (tiro dentada, no diamantada), acero inoxidable.

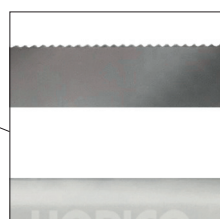
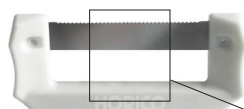
Применение: расширение интерпроксимальной щели, удаление остатков цемента

Application: To expand the interproximal gap, removal of cement residues

Utilisation: élargissement inter-dentaire, retrait d'excédents de ciment

Uso: Extender de la fisura interproximal, eliminación de restos de cemento

**Автоклавируемые
многоразового применения**
Autoclavable and reusable
Autoclavable et réutilisable
Autoclavable y reutilizable



Штрина Width Largeur Ancho		1 шт. / pc. / pièces / pza.
4 мм		○ 414PAUL Без алмаза, только пила
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,05 мм

Длина / Lenght / Longueur / Longitud = 20 мм



Алмазные сепарационные штрипсы из нержавеющей стали высокого качества

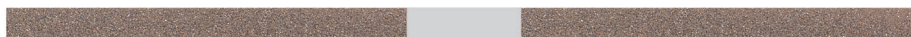
**Diamond-separating strips on stainless steel
 Strips diamantés sur acier inoxydable
 Tiras diamantadas de separación de acero inoxidable**



		5 шт. / pcs Pièces/ pza.	Односторонний • Single sided • Monoface • De una cara			
Ширина With Largeur Ancho	2 мм		○ U 342	● F 342	● C 342	342
	3 мм		○ U 343	● F 343	● C 343	343
	4 мм		○ U 344	● F 344	● C 344	344
	6 мм		○ U 346	● F 346	● C 346	346
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor			0,07 мм	0,1 мм	0,14 мм	0,17 мм

Длина / Lenght / Longueur / Longitud = 65 мм

354 L



354



**С пробелом - With gap
 Avec lacune - Con oquedad**

**С покрытием по всей поверхности
 Fully coated - Revêtement complet
 Diamantado completo**

		10 шт. / pcs Pièces/ pza.	Односторонний • Single sided • Monoface • De una cara				Односторонний • Single sided • Monoface • De una cara		
Ширина Width Largeur Ancho	2 мм		○ U 352L	● F 352L	● C 352L	352L	● F 352	● C 352	352
	4 мм		○ U 354L	● F 354L	● C 354L	354L	● F 354	● C 354	354
	6 мм		○ U 356L	● F 356L	● C 356L	356L	● F 356	● C 356	356
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor			0,07 мм	0,1 мм	0,14 мм	0,17 мм	0,1 мм	0,14 мм	0,17 мм

Длина / Lenght / Longueur / Longitud = 150 мм

		10 шт. / pcs Pièces/ pza.	Двусторонний • Double sided • Double face • De dos caras		
Ширина/Width Largeur/Ancho	4 мм		● F 354LD	● C 354LD	354LD
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor			0,11 мм	0,16 мм	0,2 мм

Длина / Lenght / Longueur / Longitud = 150 мм

Все наши штрипсы изготовлены из нержавеющей стали, их можно автоклавируют и стерилизовать.

All our strips are based on stainless steel and thus autoclavable and sterilizable.

Tous nos strips sont en acier inoxydable, autoclavables et stérilisables.

Todas las tiras basadas en acero inoxidable y son autoclavables y esterilizables.

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя NORMAL NORMAL NORMAL	● грубая COARSE GROS GRUESO	● мелкая FINE FIN FINO	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультрамелкая U-FINE U-FIN U-FINO
--	--	---	--	--	--

АЛМАЗНЫЕ ШТРИПСЫ

DIAMOND - SEPARATING STRIPS

DIAMANTÉS - STRIPS À SÉPARER

DIAMANTE - TIRAS DE SEPARAR



Ширина Width Largeur Ancho	10 шт. / pcs Pièces / pza.	Односторонний • Single sided • Monoface • De una cara				Двусторонний / Double sided Double face / De dos caras
	4 мм		○ U 364	● F 364	● C 364	364
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,07 мм	0,1 мм	0,14 мм	0,17 мм	0,2 мм

Длина / Length / Longueur / Longitud = 120 мм

За счет перфорации более эффективное удаление сошлифованного материала по сравнению со сплошными штрипсами. Автоклавируемые, стерилизуемые. Благодаря меньшему теплообразованию бережнее воздействуют на ткани зуба.

Les strips perforés ménagent l'émail car ils chauffent à peine. Le refroidissement est amélioré en comparaison avec les strips non-perforés.

Ils sont autoclavables et stérilisables.

Transport of debris is better because of the perforation. They prevent tooth substance much better from damage by heat through the cooling effect. They are autoclavable and sterilizable

Usted trabajará con más suavidad en la sustancia dental por un desarrollo menor de temperatura. El enfriamiento se mejora por la perforación comparado con tiras completamente recubiertos. Son autoclavable y esterilizable.



Ширина Width Largeur Ancho	10 шт. / pcs Pièces / pza.	Односторонний • Single sided • Monoface • De una cara			
	3 мм		○ U 373	● F 373	● C 373
4 мм		○ U 374	● F 374	● C 374	374
6 мм		○ U 376	● F 376	● C 376	376
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,07 мм	0,1 мм	0,14 мм	0,17 мм

Ширина Width Largeur Ancho	10 шт. / pcs Pièces / pza.	Двусторонний • Double sided • Double face • De dos caras		
	3 мм		● F 373D	● C 373D
4 мм		● F 374D	● C 374D	374D
6 мм		● F 376D	● C 376D	376D
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,11 мм	0,16 мм	0,2 мм

Длина / Length / Longueur / Longitud = 150 мм



Кроме вышеперечисленных преимуществ, имеется пробел для более легкого размещения штрипсов между зубами.

Все штрипсы автоклавируемые и стерилизуемые.

En plus que les avantages mentionés au-dessus, la lacune au milieu facilite le début de la preparation interproximale. Ils sont autoclavables et stérilisables.

In addition to the above written advantages the gap enables an easier „start“ of the preparation. All strips are made of stainless steel and can be sterilized and autoclaved.

Además de las ventajas mencionadas anteriormente la brecha de hilar facilita el „inicio“ de la preparación. Todas las tiras son autoclavables y esterilizable .

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя NORMAL NORMAL NORMAL	● грубая COARSE GROS GRUESO	● мелкая FINE FIN FINO	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультрамелкая U-FINE U-FIN U-FINO
---------------------------------------	---------------------------------------	--------------------------------------	---------------------------------	---	---



		10 шт. / pcs Pièces / pza.			Односторонний • Single sided • Monoface • De una cara	
Ширина / Width Largeur / Ancho	4 мм	● F 374LW*	● C 374LW*	374LW*	* = 0,05 мм в области пробела In the gap épaisseur lacune oquedad	
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,1 мм	0,14 мм	0,17 мм		

Длина / Length / Longueur / Longitud = 150 мм

Штрипсы профилактические из стали
высокого качества

stainless steel strips for dental hygiene
 Strips pour traitements prophylactiques
 Tiras de profilaxis odontológica



		10 Stck. / pcs Pièces / pza.	
Ширина / Width Largeur / Ancho	4 мм	Односторонний / Single sided/Monoface/De una cara	
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		444	
		0,07 мм	

Длина / LENGTH / Longueur / Longitud = 120 мм

Очень тонкие полоски из нержавеющей стали для профилактики

- 1) Бережно удаляют зубной налет, пятна и остатки пломб.
 - 2) Без абразивного зерна. Стальные края перфорации шлифуют, не повреждая зубную эмаль.
 - 3) Сошлифованный и избыточный материал удаляется через перфорацию.
 - 4) Прочность на разрыв и износостойкость выше, чем у традиционных пластиковых штрипсов.
- Автоклавируемые и стерилизуемые.

Very thin strip made from stainless steel for prophylaxis

- 1) Gentle removal of plaque, stains and residues of fillings
 - 2) Do not contain diamond grit. The steel edges around the perforation cut without harming the enamel.
 - 3) The perforation picks up abrasion and excess material.
 - 4) Is much more tear-resistant and durable than the normally used strips made of plastics.
- Autoclavable and sterilizable.

Des strips très fins en acier inoxydable pour les traitements prophylactiques

- 1) Enlèvent la plaque dentaire, les taches et excédents de ciment avec douceur.
 - 2) Ne contient pas de grains abrasifs. La râpe abrasive ménage l'émail.
 - 3) Les perforations évacuent les excédents.
 - 4) Plus solide et résistant que les strips conventionnels.
- Autoclavables et stérilisables.

Tiras de acero inoxidable muy finitas para la profilaxis

- 1) Elimina suavemente la placa, manchas y restos de relleno
 - 2) No contiene granos abrasivos. El grado de acero alrededor de los agujeros particulares genera la ablación sin dañar el esmalte dental.
 - 3) Las perforaciones toman el desgaste y el material exceso.
 - 4) Es mucho más resistente a la rotura que las tiras de plástico habituales y son más duraderos.
- Autoclavable y esterilizable.

СТАЛЬНЫЕ ШТРИПСЫ

STEEL - SEPARATING STRIPS

ACIER - STRIPS À SÉPARER

ACERO - TIRAS DE SEPARAR



Стальные штрипсы, один зубчатый край
Strips en acier inoxydable avec dents de scie

Ribbon saws one sided
Tiras de acero dentadas unidireccionales



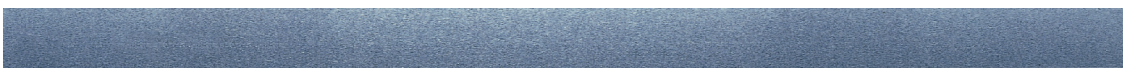
	12 шт. / pcs Pièces / pza.	
Ширина Width Largeur Ancho	4 мм	414
	6 мм	416
	8 мм	418
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,05 мм

Длина / LENGHT / Longueur / Longitud = 150 мм

Нержавеющая сталь
Stainless steel
Acier inoxydable
Acero inoxidable

Стальные штрипсы без зубцов
Strips lisses en acier inoxydable

Smooth steel strips
Tiras lisas de acero



	12 шт. / pcs Pièces / pza.	
Ширина Width Largeur Ancho	4 мм	404
	6 мм	406
	8 мм	408
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,05 мм

Длина / LENGHT / Longueur / Longitud = 150 мм

Нержавеющая сталь
Stainless steel
Acier inoxydable
Acero inoxidable

Матричные штрипсы - очень тонкие, длина 3 м / Matrix strip - very thin, overall length 3 meters
Bandes à matrices - très fines, 3 mètres / Bandas matriz - muy fino, 3 metros

Длина / Length / Longueur / Longitud = 3 м		
Ширина Width Largeur Ancho	5 мм	4053m
	6 мм	4063m
	7 мм	4073m
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,03 мм

Нержавеющая сталь
Stainless steel
Acier inoxydable
Acero inoxidable



Штрипсы Stahlcarbo®
 Strips carbo acier

Steelcarbo® strips
 Tiras de acero carbo



	12 Stck. / pcs Pièces / pza.	Односторонний • Single sided • Monoface • De una cara				Двусторонний / Double sided Double face / De dos caras
Ширина Width Largeur Ancho	2 мм		● C 302	302		
	3 мм	● F 303	● C 303	303		
	4 мм	● F 304	● C 304	304	● G 304	314
	6 мм	● F 306	● C 306	306	● G 306	316
	8 мм			308	● G 308	318
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,07 мм	0,09 мм	0,1 мм	0,15 мм	0,2 мм

Длина / LENGHT / Longueur / Longitud = 150 мм

RU Покрытие из электрокорунда высочайшего качества на нержавеющей стали; перед использованием отрезать полоску нужной длины. Автоклавируемые, стерилизуемые.

EN Genuine corundum galvanically coated on stainless steel, can be cut to desired length before use. Autoclavable and sterilizable.

FR Corindon noble relié galvaniquement à l'acier inoxydable. Possible de couper à la longueur désirée. Autoclavables et stérilisables.

ES Corundo noble galvanicamente ligado sobre acero inoxidable, cortar la largura deseada antes de su uso. Son autoclavable y esterilizable.

Штрипсы Stahlcarbo® с пробелом
 Strips carbo acier avec lacune

Steelcarbo® strips with gap
 Tiras de acero carbo con oquedad



	12 шт. / pcs Pièces / pza.	Односторонний • Single sided • Monoface • De una cara				Двусторонний / Double sided Double face / De dos caras
Breite With Largeur Ancho	3 мм	● F 303L	● C 303L	303L		
	4 мм	● F 304L	● C 304L	304L	● G 304L	314L
	6 мм	● F 306L	● C 306L	306L	● G 306L	316L
Stärke / Thickness Épaisseur / Grosor		0,07 мм	0,09 мм	0,1 мм	0,15 мм	0,2 мм

Длина / LENGHT / Longueur / Longitud = 150 мм

RU Покрытие из электрокорунда высочайшего качества на нержавеющей стали, с пробелом для размещения между зубами. Автоклавируемые, стерилизуемые.

EN Genuine corundum galvanically coated on stainless steel, with insertion gap. Autoclavable and sterilizable.

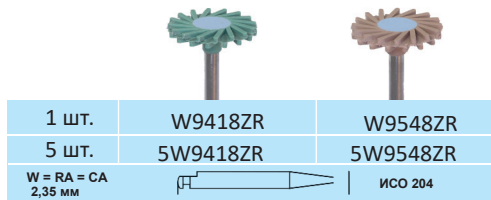
FR Corindon noble relié galvaniquement à l'acier inoxydable. Avec lacune. Autoclavables et stérilisables.

ES Corundo noble galvanicamente ligado sobre acero inoxidable, con brecha de hilar. Son autoclavable y esterilizable.

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя NORMAL NORMAL NORMAL	● грубая COARSE GROS GRUESO	● мелкая FINE FIN FINO	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультрамелкая U-FINE U-FIN U-FINO
---------------------------------------	---------------------------------------	--------------------------------------	---------------------------------	---	---

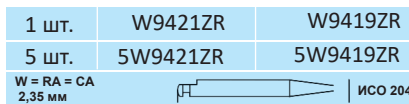
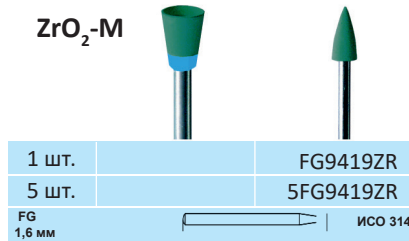
Оксид циркония - Zirconia - Zirconio - Circonio

LAMELLO®

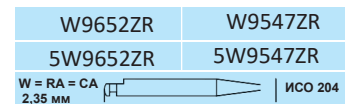
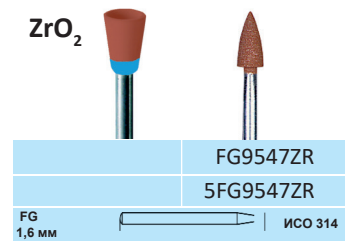


Средняя - предварительная полировка
Normal - smoothing
Normal - lissage
Normal - suavizar

Мелкая - высокий глянец
Fine - high shine
Fin - pour la plus brillant
Fino - para máximo brillo



Средняя зернистость для предварительной полировки
Normal for smoothing
Normal pour le lissage
Normal para suavizar



Мелкая зернистость для высокого глянца
Fine for high shine
Fin pour la plus brillant
Fino para máximo brillo

Керамика - Ceramic - Céramique - Cerámica



Грубая
Coarse
Gros
Gruesto

Средняя
Medium
Moyen
Medio

Мелкая зернистость для высокого глянца
Fine for high shine
Fin pour la plus brillant
Fino para máximo brillo

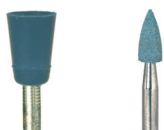
Преимущества полиров LAMELLO®
- исключительная долговечность
- простота в эксплуатации
- одна форма для всех участков

Advantages du polissoir „LAMELLO®“
- extrêmement durable
- très facile à utiliser
- atteint toutes les zones grâce à sa forme flexible

Advantages LAMELLO® polishers
- extremely durable
- easy and intuitive handling
- one form for all areas

Beneficios pulidores „LAMELLO®“
- extremadamente resistente
- intuitivo fácil de usar
- una forma para todas las areas y ángulos

Diapol G



1 шт.	W9420	W9418
5 шт.	5W9420	5W9418

Грубая зернистость для коррекции формы
Coarse for pregrinding
Gros pour la degrossage
Grueso para tallar

Diapol N



1 шт.	W9421	W9422	W9419
5 шт.	5W9421	5W9422	5W9419

Средняя зернистость для предварительной полировки
Normal for smoothing
Normal pour le lissage
Normal para suavizar

SUPERDIAPOL



1 шт.	W9652	W9653	W9547
5 шт.	5W9652	5W9653	5W9547

Мелкая зернистость для высокого глянца
Fine for high shine
Fin pour la plus brillant
Fino para máximo brillo

W = RA = CA 2,35 мм		ИСО 204
------------------------	--	---------

Линейка «эко»

Very good price-performance ratio - Excellent rapport qualité-prix - Excelente relación precio-rendimiento



Грубая зернистость для коррекции формы
Coarse for pregrinding
Gros pour la degrossage
Grueso para tallar

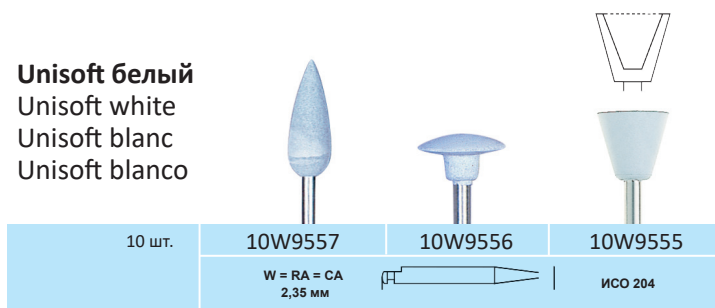
Средняя зернистость для предварительной полировки
Normal for smoothing
Normal pour le lissage
Normal para suavizar

Мелкая зернистость для высокого глянца
Fine for high shine
Fin pour la plus brillante
Fino para máximo brillo

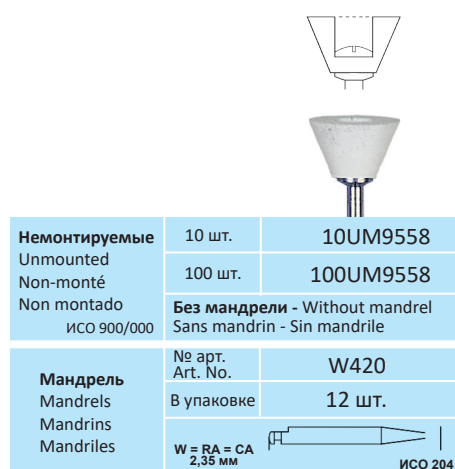
Выгодное соотношение цены и качества

Благородные металлы - Precious metals - Metal Precieux - Metales preciosos
Виниры + композиты - Veneers + composites - Revêtements - Revestimiento

Unisoft белый
 Unisoft white
 Unisoft blanc
 Unisoft blanco

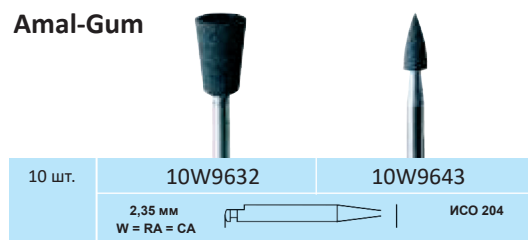


Корректировка формы - Pre-grinding - Degrossage - Tallar



Неблагородные сплавы - Non precious metal alloys - Métal non précieux
 Metales no preciosos
Титан - Titanium - Titane - Titanio

Amal-Gum



Предварительная полировка
 Smoothing
 Lissage
 Suavizar

Благородные металлы
 Precious metals
 Metal precieux
 Metales preciosos

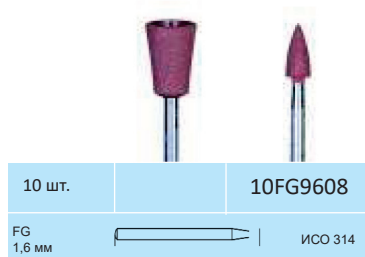
Неблагородные сплавы
 Non precious metal alloys
 Metaux non precieux
 Metales no preciosos

Титан
 Titanium
 Titane
 Titanio

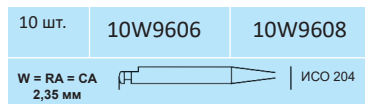
Виниры + композиты
 Veneers + composites
 Veneers + Revêtements composite -
 Carillas + Revestimiento de composite

Everlast коричневый

Everlast brown - Everlast brun - Everlast marron

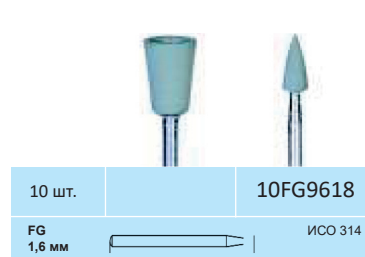


Матовый глянец
 Silky lustre
 Éclat satin
 Brillo satinado

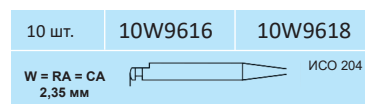


Everlast зеленый

Everlast green - Everlast vert - Everlast verde



Высокий глянец
 High shine
 Plus brillant
 Máximo brillo



**Виниры + композиты - Veneers + composites - Revêtements + composites -
 Revestimiento + composite**

LAMELLO®

		НОВИНКА		НОВИНКА	
1 шт.	W9667	W9667s	W9668	W9668s	
5 шт.	5W9667	5W9667s	5W9668	5W9668s	
∅	14 мм	10 мм	14 мм	10 мм	
	Средняя / Medium Moyen / Media		Мелкая / Fine Fin / Fino		



Преимущества LAMELLO®

- исключительная долговечность
- простота в эксплуатации
- одна форма для всех участков
- новый Lamello® размера s (очень маленький): для полировки в труднодоступных местах

Advantages of the LAMELLO®

Преимущества du ,LAMELLO®

- extrêmement durable
- très facile à utiliser
- atteint toutes les zones grâce à sa forme flexible
- le nouveau "s"-Lamello® (extra petit) : pour le polissage dans les zones difficiles d'accès

- extremely durable
- easy and intuitive handling
- one form for all areas
- the new "s"-Lamello® (extra small): for polishing in hard-to-reach areas

Beneficios de ,LAMELLO®

- extremadamente resistente
- intuitivo fácil de usar
- una forma para todas las áreas y ángulos
- el nuevo "s"-Lamello® (extra pequeño): para pulir en zonas de difícil acceso

Dia-Comp

Superdia-Comp

		НОВИНКА			НОВИНКА		
1 шт.		FG9662		FG9663			FG ICO 314
5 шт.		5FG9662		5FG9663			1,6 мм
1 шт.	W9664	W9662	W9660	W9665	W9663	W9661	W = RA = CA ICO 204
5 шт.	5W9664	5W9662	5W9660	5W9665	5W9663	5W9661	2,35 мм

Средняя зернистость для предварительной полировки
 Normal for smoothing
 Normal pour le lissage
 Normal para suavizar

Мелкая зернистость для высокого глянца
 Fine for high shine
 Fine pour la plus brillant
 Fino para máximo brillo

Виниры + композиты - Veneers + composites - Revêtements - Revestimiento

Линейка «эко»

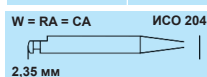
Выгодное
соотношение
цены
и качества

Very good price performance ratio - Excellent rapport qualité-prix - Excelente relación precio-rendimiento

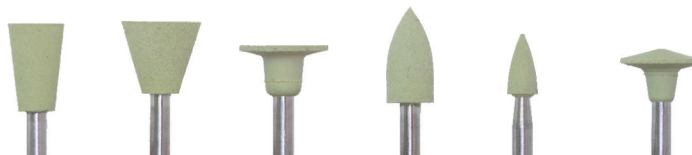
Средняя
Medium
Moyen
Medio



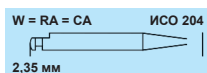
10 шт.	10W9173	10W9175	10W9176	10W9177	10W9181	10W9188
100 шт.	100W9173	100W9175	100W9176	100W9177	100W9181	100W9188



Мелкая
Fine
Fin
Fino




10 шт.	10W9273	10W9275	10W9276	10W9277	10W9281	10W9288
100 шт.	100W9273	100W9275	100W9276	100W9277	100W9281	100W9288



Профилактика - Prophylaxis - Prophylaxie - Profilaxis

Prophy-Pro



10 шт.	10W9631	W = RA = CA	ИСО 204
			

ЦИРКОНИЕВЫЙ НАБОР (НАБОР ZKD2) Zirkonia KIT • KIT Zircono • KIT Circonio



RU Набор финишных фрез для несъемных протезов из циркония, дисиликата лития и стеклокерамики

Показания:

- Точная подгонка краев коронки и интерпроксимального пространства
- Корректировка окклюзионных контактных поверхностей
- Полировка поверхности
- Шлифовальные головки LION получили очень высокую оценку журнала Clinicians Report® *

EN Set for crowns & bridges made from zirconia, lithium-di-silicate and glass ceramics

Indication:

- To refine and adjust crown margins and interproximal areas
- To adapt occlusal contact areas
- To refine and polish restoration surfaces
- LION diamond bur tested with „excellent“ by CR-Clinicians report® *

FR Coffret de finition pour couronnes et bridges en Zircono, Lithium-disilicat et Vitrocéramique

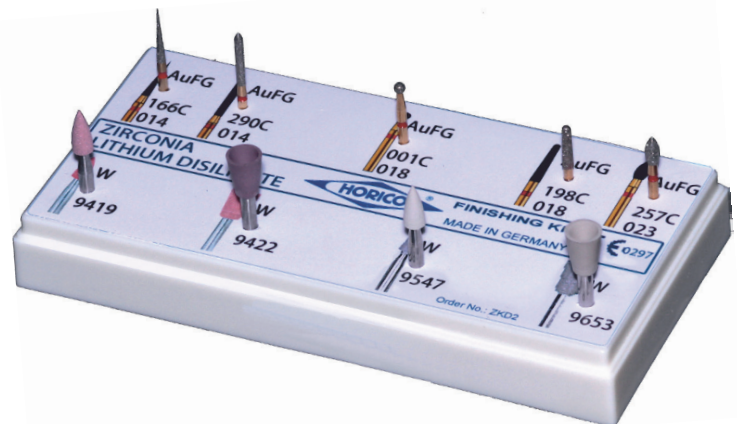
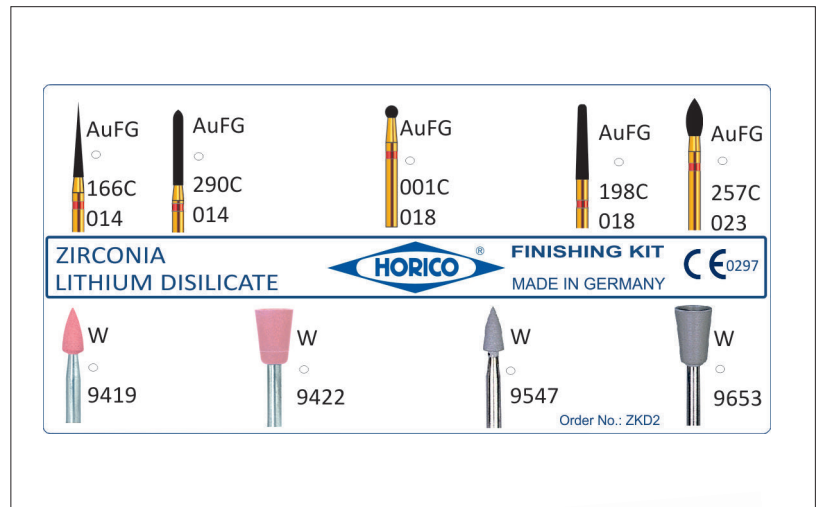
Indication:

- Correction interproximale et bords de couronne
- Correction des surfaces occlusales
- Restauration et polissage des surfaces
- Fraise diamantée LION testé „excellent“ par Clinicians Report® *

ES Set de pulido para coronas y puentes de circonio, litio de disilicato o vitro-cerámica

Indicación:

- Ajuste fino de los bordes de coronas y de la región interproximal
- Ajuste de términos oclusales
- Suavizar superficies
- Fresa diamantada LÉON evaluado con „excelente“ por Clinicians report® *



RU *AuFG001C018: по результатам опроса от журнала CR-Clinicians Report® (Oktober 2012, Volume 5, Issue 10, S.3. Fragestellung: „Endo Access durch Keramik: Sind Risse ein Problem?“ Октябрь 2012, том 5, № 10, стр. 3. Эндодонтический доступ через керамику: являются ли трещины проблемой? Репринт можно заказать в компании Horico.)

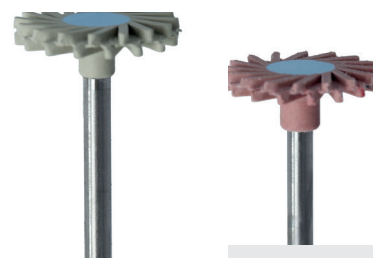
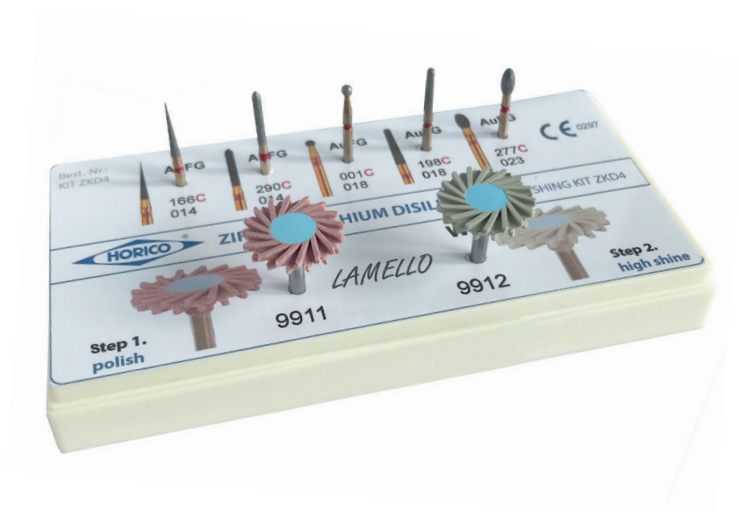
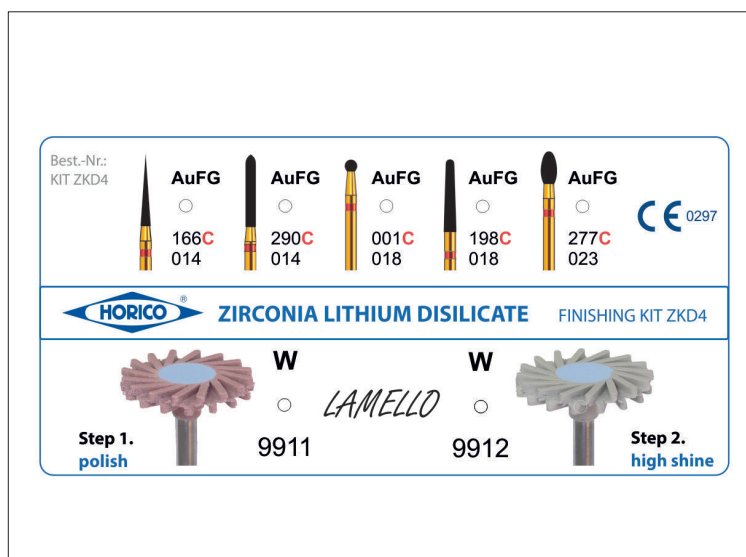
FR *AuFG001C018: testé avec le résultat «excellent» par l'institut américain CR-CliniciansReport® (Oct.2012, vol.5, édition 10, p.3. Sujet: «Endo accès à travers la céramique : Les fissures sont-elles un problème?» Réimpression peut être commandée chez HORICO.)

EN *AuFG001C018: tested with „excellent“ by CR-Clinicians report® (October 2012, volume 5, issue 10, p.3. Topic: «Endo access through ceramics: Are cracks a problem?» Reprint can be ordered at HORICO.)

ES *AuFG001C018: evaluado con „excelente“ por el instituto estadounidense CR-Clinicians report® (Octubre de 2012, volumen 5, número 10, p.3. Tema: «Endo acceso a través de cerámica: Son las fisuras un problema?» La reimpresión puede solicitarse a HORICO.)

ЦИРКОНИЕВЫЙ НАБОР (НАБОР ZKD4) Zirkonia KIT • KIT Zircono • KIT Circonio

с полирами
LAMELLO®



RU Эффективный набор для тонкой подгонки несъемных протезов из циркония, дисиликата лития или стеклокерамики в стоматологическом кабинете. Популярнейшие алмазные шлифовальные головки LION (лучшие в классе по результатам опроса журнала Clinicians Report®, октябрь 2012*) для обработки твердой керамики; дополнительно можно использовать долговечный алмазный полир Lamello® с интуитивно понятным управлением.

EN Popular kit for the chairside „finishing adjustment” of crowns and bridges made of zirconia, lithium-di-silicate or glass ceramics. Selection of popular Lion diamond burs (best in class according to „Clinicians Report” ®, Oct 2012*) for treatment of hard ceramics completed with diamond polishers Lamello® (very long life and intuitive use).

FR Le kit de finition «retouche» pour couronnes et bridges en Zircono, Lithium-di-silicat et Vitrocéramique. Les populaires fraises diamantées «Lion» (meilleur de leur classe selon le „Clinicians Report” ®, Oct. 2012*) pour le travail de la céramique dure, accompagnée du polissoir Lamello® extrêmement durable et facile à utiliser.

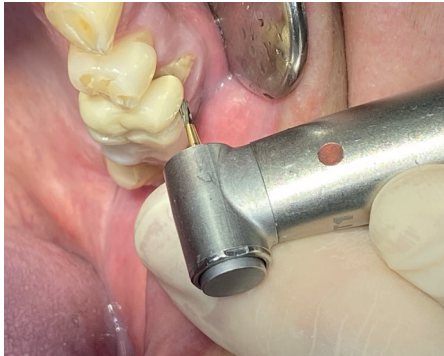
ES El exitoso kit para la adaptación y finalización de coronas y puentes hecho de circonio, disilicato de litio o vitrocerámica. Las fresas de diamante "León" más populares (las mejores en su clase según „Clinicians Report" ®, Oct. 2012*) para la preparación de cerámicas duras, completado por las pulidoras Lamello® con su alta duración y su manejo intuitivo.

Набор для разрезания коронок (НАБОР КТ1)

Crown cutters KIT

KIT coupe couronnes

KIT para cortar coronas

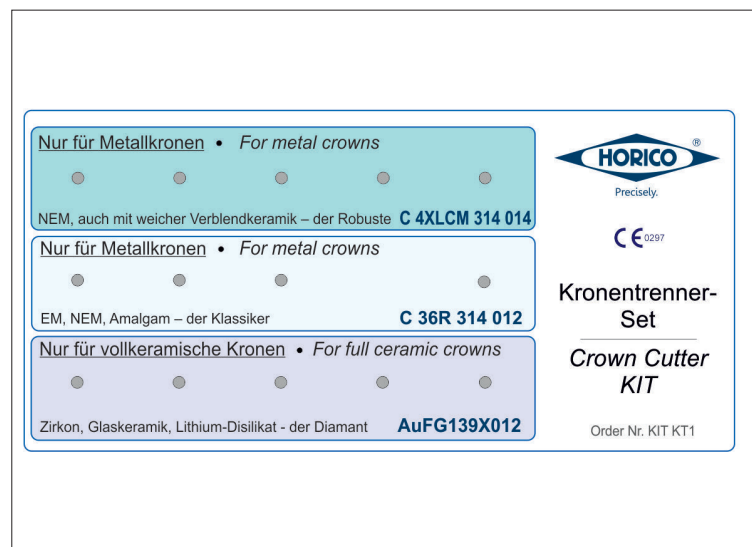
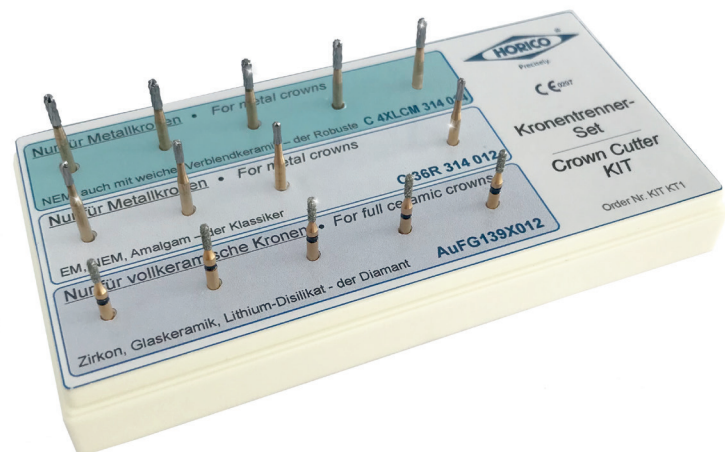


RU **Легкое разрезание коронок:**
9 долговечных твердосплавных инструментов для разрезания коронок из металла и металлокерамики, а также 5 алмазных шлифовальных головок LION для цельнокерамических коронок.

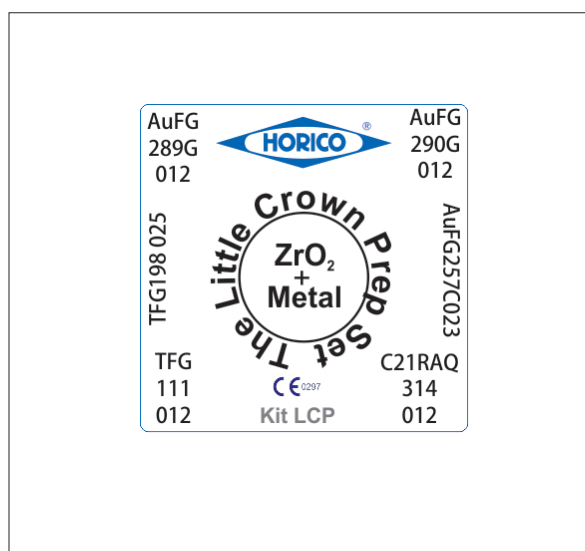
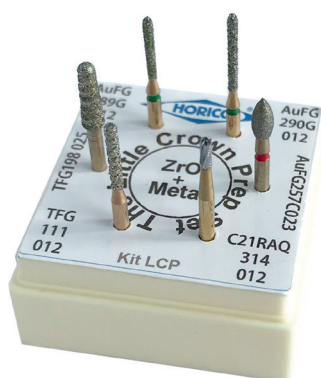
EN **Proven solutions for cutting crowns:**
9 long life carbide crown cutters for crowns made of metal and metal-ceramic plus 5 Lion diamond burs for full ceramic crowns.

FR **La solution prouvée pour couper des couronnes:** 9 coupe couronnes carbure de tungstène longue vie pour couronnes en métal et métal-céramique, 5 fraises diamantées „Lion“ pour couronnes céramiques.

ES **Solución aprobada para cortar coronas:**
9 corta coronas de carburo para coronas de metal y coronas con recubrimiento de cerámica y también 5 corta coronas de diamante „León“ para coronas de cerámica completa.



Малый набор Crown Prep Set (НАБОР LCP)



RU Для препарирования под коронки
Содержит твердосплавный инструмент для разрезания коронок, три алмазных шлифовальных головки LION и две алмазных шлифовальных головки Turbo. Алмазная шлифовальная головка Turbo TFG 198 025 обеспечивает особенно быструю редуцию. Алмазные шлифовальные головки LION также применимы для циркония.

EN For crown preparation.
Includes a carbide crown cutter, three Lion diamond burs and two Turbo diamond burs. In particular, the Turbo diamond bur TFG 198 025 ensures rapid reduction. The Lion diamond burs are also suitable for zirconia.

FR Coffret pour la préparation des couronnes.
Comprend un coupe couronne en carbure, trois fraises diamantées „Lion“ et deux fraises diamantées „Turbo“. La fraise „Turbo“ TFG 198 025, en particulier, assure une réduction rapide. Les fraises diamantées „Lion“ conviennent également pour la zircone.

ES Kit para la preparación de coronas.
Incluye un cortador de corona de carburo, tres fresas diamantadas „León“ y dos fresas diamantadas „Turbo“. En particular, la fresa „Turbo“ TFG 198 025 garantiza una rápida reducción. Las fresas diamantadas „León“ también son adecuadas para el circonio.

НАБОР для подгонки зубных протезов (НАБОР DA) Denture Adjustment KIT (KIT DA)

RU

Преимущества:

- Один набор для всех протезных пластмасс; благодаря специальному черному покрытию фрезы отличаются большей устойчивостью к износу и засорению.

Оценка:

Опрос независимого американского журнала по испытаниям Clinicians Report®: **100% стоматологов-респондентов порекомендовали бы Набор DA коллегам.** Отчет можно заказать в компании HORICO.

EN

Advantages:

- Only one kit for all denture adjustments
- the special black coating leads to a long lifetime of TC-cutters and reduces clogging

Rating:

Evaluation by the independent US review „Clinicians Report®“: **100% participating dentist would recommend the Kit DA to colleagues.** Reports can be ordered at HORICO.

FR

Avantages:

- Un seul kit pour toutes prothèses en résine acrylique
- le revêtement noir allonge énormément la durée de vie des fraises

Evaluation:

Tests faits par l'organisation américaine indépendante «Clinicians Report®»: **100% des dentistes ayant testé le KIT DA le recommanderons à leurs collègues.** Le rapport peut être commandé chez HORICO.

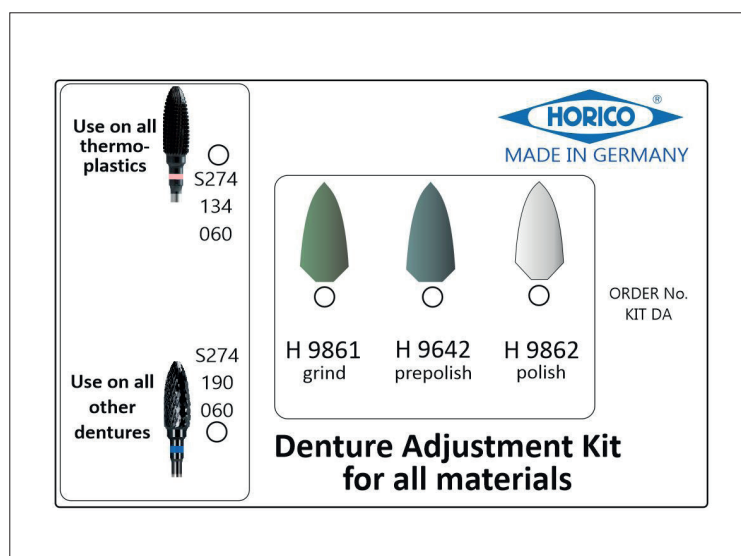
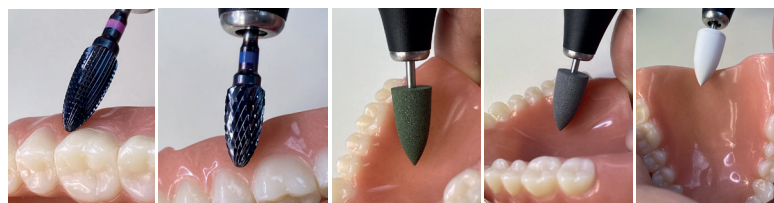
ES

Ventajas:

- Sólo un equipo para todos los acrílicos de prótesis
- el revestimiento negro especial hace que las fresas sean muy resistentes con menor obstrucción

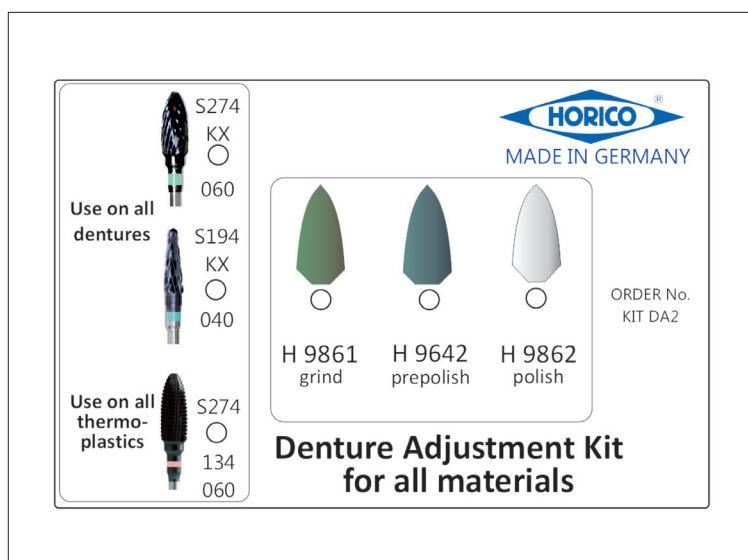
Clasificación:

Prueba por la revista independiente de pruebas de EE.UU. "Clinicians Report®": **100% de los dentistas participantes recomendarían el Kit DA a sus colegas.** Se puede pedir este informe a HORICO.



Расширенный
Advanced

НАБОР для подгонки зубных протезов 2 (НАБОР DA2)



RU Мы дополнили популярный Набор DA еще более эффективными фрезами для более быстрой работы.

Преимущества:

- всего один набор для всех протезных пластмасс
- особенно быстрорежущие фрезы: с насечкой KX для твердых пластмасс, с насечкой 134 для термопластических пластмасс (например, Valplast)
- специальное черное покрытие обеспечивает устойчивость к износу и засорению фрез

EN We have refined the popular Kit DA with even better tungsten carbide cutters for fast working.

Advantages:

- Only one kit for all denture adjustments
- improved cutting properties: **KX toothing for hard acrylics**, 134-toothing for thermoplastics (e.g. Valplast)
- the special black coating leads to a long lifetime of cutters and reduces clogging

FR Nous avons perfectionné le populaire Kit DA avec des fraises en carbure de tungstène encore meilleures pour un travail rapide.

Avantages:

- Un seul kit pour toutes prothèses en résine acrylique
- propriétés de coupe améliorées : denture **KX pour les acryliques durs**, denture 134 pour les thermoplastiques (par ex. Valplast).
- le revêtement noir allonge énormément la durée de vie des fraises et réduit l'encrassement

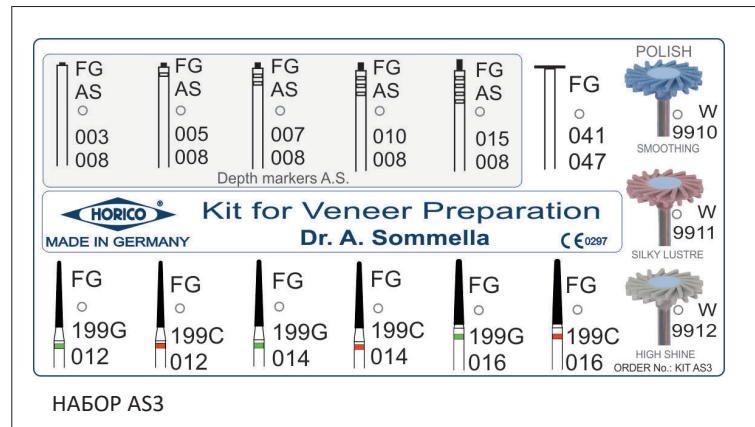
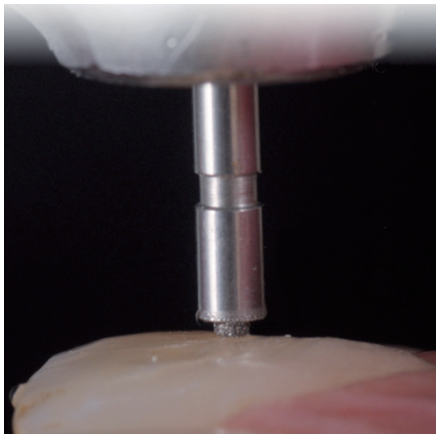
ES Hemos perfeccionado el famoso Kit DA con aún mejores fresas de carburo de tungsteno para trabajar con más rapidez.

Ventajas:

- Un solo kit para todos los ajustes de prótesis de plásticos
- también apto para cortar: **Dentado KX para acrílicos duros**, dentado 134 para termoplásticos (p. ej. Valplast)
- el recubrimiento negro especial permite una larga vida útil de las fresas y reduce el atasco

НАБОР для виниров (НАБОР AS3 + AS3M)

Д-р А. Sommella



RU НАБОР для более безопасного высокоточного препарирования под виниры с пятью новыми маркерами глубины. Уникальная форма алмазного маркера глубины AS обеспечивает строго определенную и равномерную глубину стачивания и, соответственно, его безопасность. Кроме того, набор содержит: шесть алмазных шлифовальных головок для редукции тканей зуба, одну алмазную шлифовальную головку для редукции режущего края и три полира Lamello®.

EN KIT for the safe and precise preparation of veneers, including five innovative depth markers. The unique shape of the „AS“ diamond burs ensures a truly defined depth of levelling. The kit also contains: six diamond burs for tooth substance removal, one diamond bur for incisal surface removal and three Lamello® polishers.

FR KIT marqueur de profondeur pour préparation sûre des Veneers. La forme unique des fraises diamantées „AS“ permet une réduction précise. Le kit contient également : six fraises diamantées pour l'abrasion de la substance dentaire, une fraise diamantée pour l'abrasion de la surface incisale et trois polissoirs Lamello®.

ES KIT de marcadores de profundidad para una segura preparación de Veneers. La forma única de las fresas de diamante „AS“ permite una profundidad de corte determinada. El kit también contiene: seis fresas de diamante para la eliminación de sustancia dental, una fresa de diamante para la eliminación de la superficie incisal y tres pulidores Lamello®.

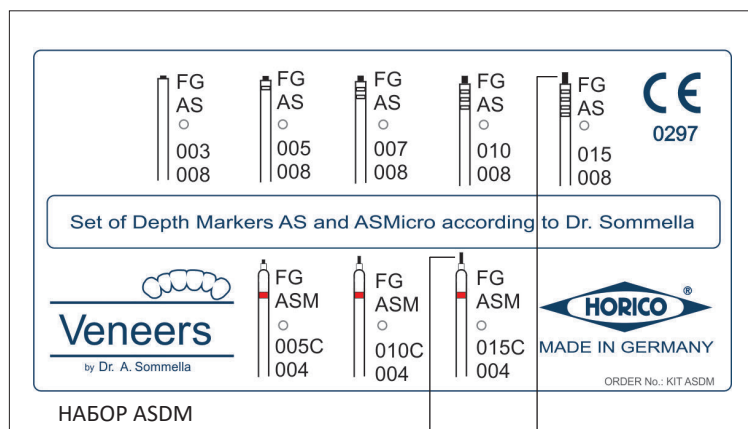
RU Подробней см. также на стр. 36.
EN More information on page 36.
FR Plus d'informations également en page 36.
ES Más información también en la página 36.



RU НАБОР AS3M в стерилизуемой подставке под фрезы
EN KIT AS3M in sterilizable bur block
FR KIT AS3M dans un bloc de fraises stérilisable
ES KIT AS3M en bloque de fresas, esterilizable

НАБОР маркеров глубины (НАБОР ASDM + ASDMM)

Д-р А. Sommella



RU Уникальная форма алмазного маркера глубины AS обеспечивает строго определенную и равномерную глубину стачивания

НОВИНКА: шлифовальные головки FG ASM позволяют маркировать глубину даже в особенно узких местах и при препарировании под коронки.

EN The unique shape of the „AS“ diamond depth markers ensures a strictly defined and even removal depth.

NEW: FG ASM burs allow depth marking even in particularly narrow areas also for crown preparation.

FR La forme unique des fraises des marquage „AS“ garantit une profondeur de préparation strictement définie et régulière.

NOUVEAU: Les fraises FG ASM permettent un marquage en profondeur même dans les zones particulièrement étroites, également pour la préparation de couronnes.

ES La forma única de los marcadores de profundidad de diamante "AS" garantiza una profundidad de ablación controlada y uniforme.

NUEVO: Las fresas FG ASM permiten marcar en profundidad incluso en zonas especialmente estrechas, también para la preparación de coronas.

- Металлическая крышка, вид сверху
- Top view metal cover
- Vue supérieure couvercle métallique
- Vista superior tapa de metal



- RU** НАБОР ASDMM в стерилизуемой подставке под фрезы
- EN** KIT ASDMM in sterilizable bur block
- FR** KIT ASDMM dans un bloc de fraises stérilisable
- ES** KIT ASDMM en bloque de fresas, esterilizable

НАБОР-бестселлер для кабинета (НАБОР ТКР1)

Бестселлер
Best-of

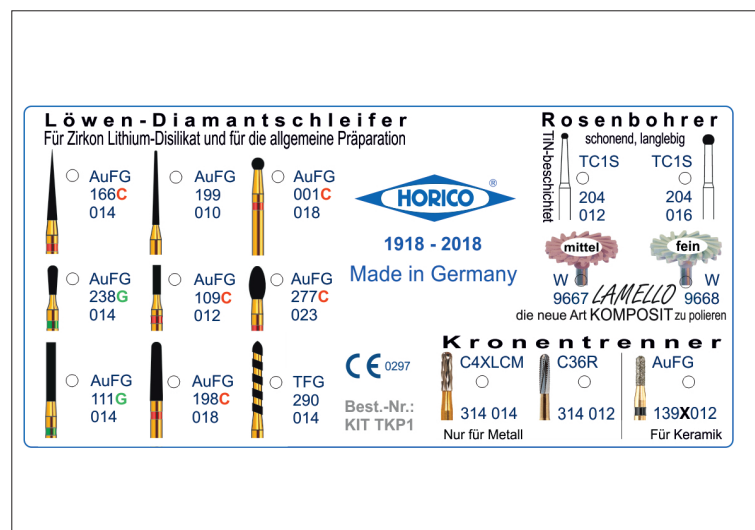


RU **Опробуйте наш бестселлер!**
НАБОР-бестселлер HORICO содержит 8 популярных алмазных шлифовальных головок LION, 1 алмазную шлифовальную головку Turbo, 2 розовидных фрезы с нитрид-титановым покрытием (особенно бережная обработка), 2 полира Lamello® для композитов, 2 твердосплавных инструмента для резания коронок из металла и металлокерамики и 1 алмазный разрезатель коронок LION для цельнокерамических коронок.

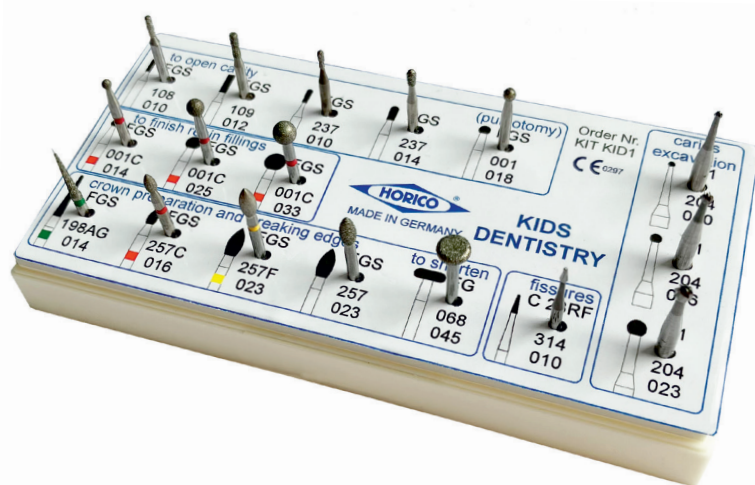
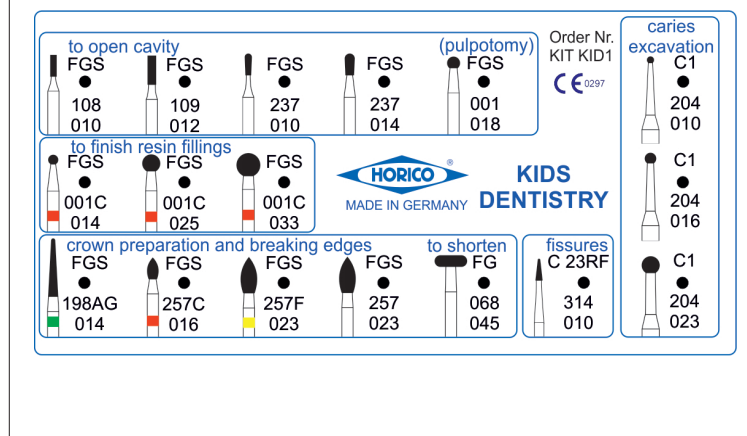
EN **Try Our Bestsellers!**
HORICO-best-seller-KIT with 8 popular Lion diamond burs, 1 Turbo diamond bur, 2 Tin-coated rose burs for cavities (especially gentle), 2 Lamello®-polishers for composites, 2 tungsten carbide crown cutters for metal crowns and metal-ceramic-crowns and 1 Lion diamond crown cutter for ceramic crowns.

FR **Essayez nos best-sellers!**
Le best-seller de nos KITS avec 8 fraises diamantées «Lion», 1 fraise diamantée "Turbo", 2 fraises en carbure de tungstène avec revêtement TiN (particulièrement doux), 2 polissoirs Lamello® pour matériaux composite, 2 coupes couronnes en carbure de tungstène pour couronnes en métal et métal-céramique, 1 coupe couronnes diamantée «Lion» pour couronnes céramique.

ES **Prueba nuestros bestsellers!**
El KIT HORICO-Superventas con las famosas fresas de diamante „León“, 1 fresa de diamante Turbo, 2 fresas redondas recubiertas de TiN (especialmente cuidadosas), 2 pulidores Lamello®- para composites, 2 cortas coronas de carburo para coronas de metal y coronas con recubrimiento de cerámica y una fresa corta coronas de diamante „León“ para coronas de cerámica sin metal.



Педиатрическая стоматология (НАБОР KID1) Kids dentistry (KIT KID1)



RU НАБОР KID1: набор для препарирования молочных зубов и препарирования в труднодоступных местах у взрослых
Содержит инструменты с **коротким хвостовиком** (FGS = ИСО 313). Области применения:
1) Препарирование полости (вскрытие полости: FGS108 010, FGS109 012, FGS237 010 + 014, FGS001 018; экскавация кариеса: C1 204 010 / 016 / 023; полировка пломбы: FGS001C014, FGS001C025, FGS001C033).
2) Препарирование под коронку (вскрытие интерпроксимального пространства: FGS198AG014; редукция окклюзионной поверхности: FG068 045; скругление острых краев: FGS257C016, FGS257F023, FGS257 023).
3) Герметизация фиссур (C23RF 314 010).

EN KIT KID1: preparation kit for milk teeth and hard to reach areas in the adult denture
Includes instruments with **short shank** (FGS = ISO 313). Utilisation:
1) Cavity preparation (open up the cavity: FGS108 010, FGS109 012, FGS237 010 + 014, FGS001 018; extract caries: C1 204 010 / 016 / 023; smooth the filling: FGS 001C014, FGS001C025, FGS001C033).
2) Crown preparation (open up the approximal space: FGS198AG014; shortening of occlusal areas: FG068 045; chamfer the edges: FGS 257C016, FGS257F023, FGS 257 023).
3) Sealing of fissures (C23RF 314 010).

FR KIT KID1: Coffret pour la préparation de dents de lait et pour des endroits difficilement accessible chez des adultes
Contient des instruments avec une **tige courte** (FGS = ISO 313). Champs d'application:
1) Préparation des cavités (ouvrir la cavité: FGS108 010, FGS109 012, FGS237 010 + 014, FGS001 018; enlever les caries: C1 204 010 / 016 / 023; polir le plombage: FGS001C014, FGS001C025, FGS001C033)
2) Préparation des couronnes (ouvrir l'espace interproximal: FGS198AG014; réduire les faces occlusales: FG068 045; arrondir les bords: FGS257C016, FGS257F023, FGS257 023)
3) Le scellement des fissures (C23RF 314 010)

ES KIT KID1: Kit para la preparación de dientes primarios y lugares de difícil acceso en la dentadura adulta
Contiene instrumentos con **mango corto** (FGS = ISO 313). Áreas de aplicación:
1) Preparación de cavidades (abrir cavidades: FGS108 010, FGS109 012, FGS237 010 + 014, FGS001 018; excavar caries: C1 204 010 / 016 / 023; alisar el relleno: FGS001C014, FGS001C025, FGS001C033).
2) Preparación de coronas (abrir espacios aproximal: FGS198AG014; acortando la superficie oclusal: FG068 045; redondar bordes afilados: FGS257C016, FGS257F023, FGS257 023).
3) Sellar fisuras C23RF 314 010.

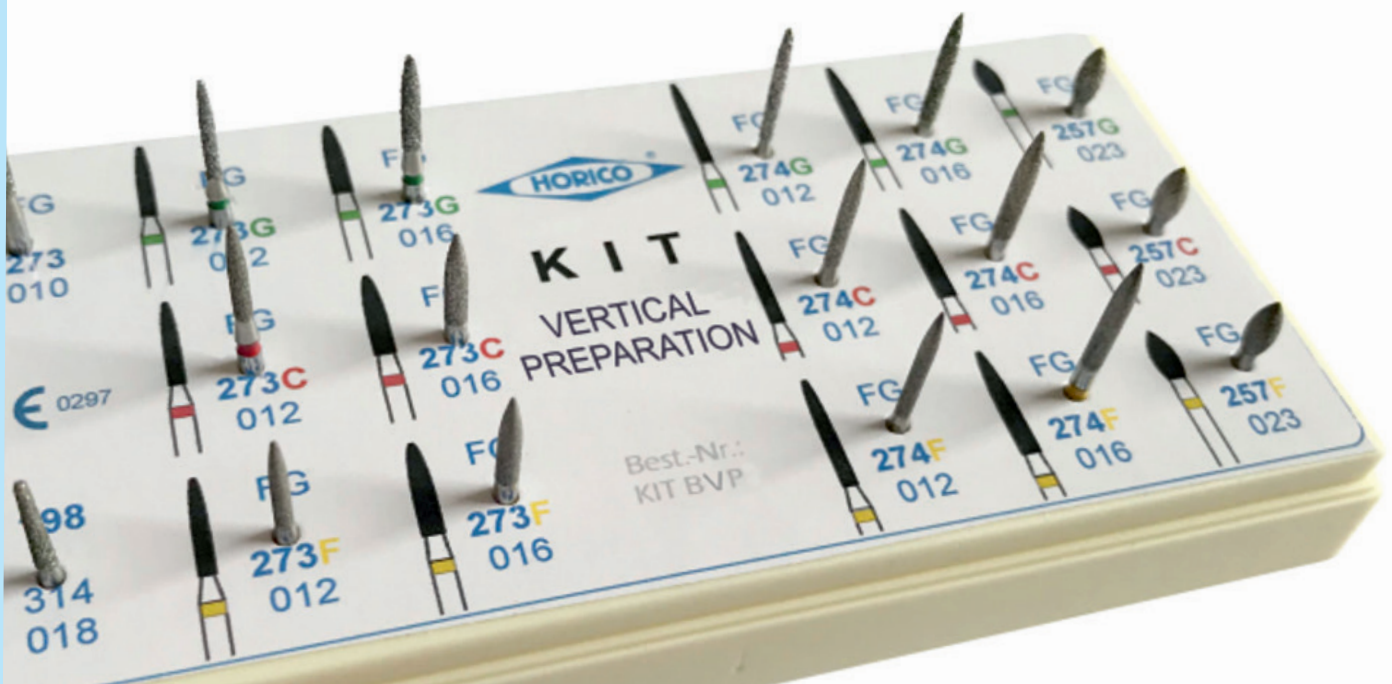
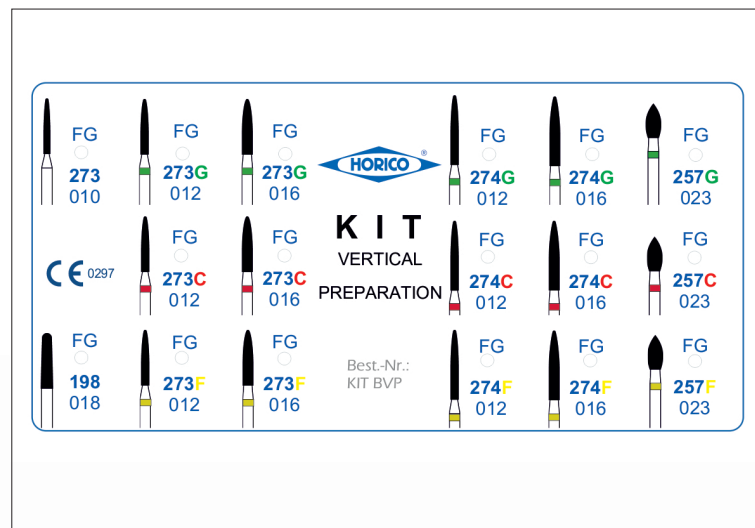
Вертикальное препарирование (НАБОР BVP) Vertical Preparation (KIT BVP)

RU Идеальный НАБОР для вертикального препарирования в соответствии с «методикой биологически-ориентированного препарирования» (препарирование под коронки с плавной границей): 17 алмазных шлифовальных головок конгруэнтной формы с зернением, позволяющим получить оптимальный результат.

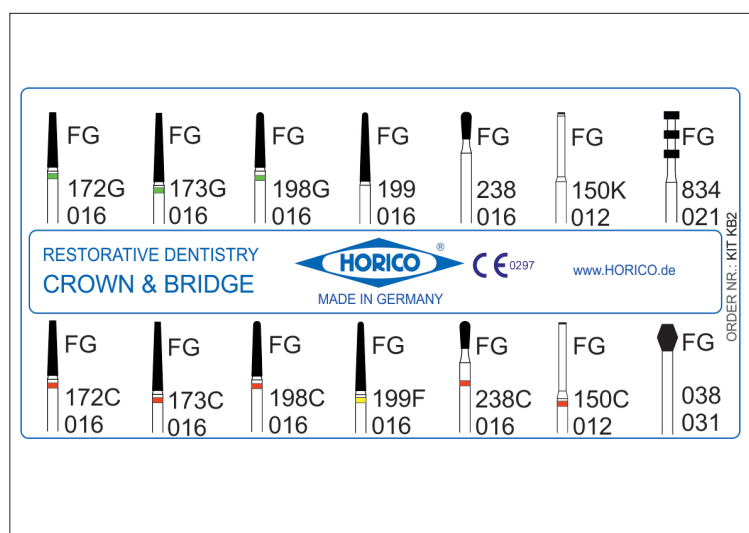
EN The best KIT for the vertical preparation according to the “Biologically Oriented Preparation Technique” (crown preparation without finishing lines): 17 diamond burs with congruent shape and best fitting grit sizes for best results.

FR Le KIT idéal pour les préparations verticales selon “Biologically Oriented Preparation Technique” (préparation de couronne sans étape): 17 fraises diamantées à formes congrues, avec le grain adéquat pour des meilleurs résultats.

ES El KIT ideal para la preparación vertical según la Técnica de Preparación Biológicamente orientada (preparación de coronas sin línea de terminación): 17 de forma congruentes fresas de diamante con un grano perfecto para resultados óptimos.



Препарирование под несъемные протезы (НАБОР KB2)

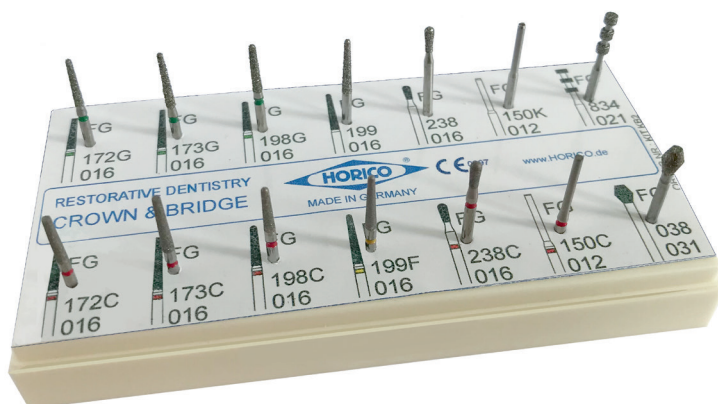


RU Набор для обработки стоматологических протезов, идеально применим для препарирования под все несъемные протезы.

EN Kit for dental prosthetics, ideal for all crown and bridge preparations.

FR Coffret pour les prothèses dentaires, idéale pour toutes les préparations de couronnes et bridges.

ES Kit para prótesis dental, ideal para todas las preparaciones de coronas y puentes.



Compo Perfect (S19)

разработка проф. д-ра К. Отт, Мюнстер

RU Набор для препарирования под адгезивные реставрации

Показания:

- Препарирование полости и обработка композитных материалов для:
- Композитных пломб на передних зубах
 - Накладок на режущей поверхности передних зубов
 - Адгезивных мостов (мостов типа «Мэриленд»)
 - Адгезивных керамических вкладок на боковых зубах
 - Виниров

EN Operative preparation set for adhesive restorations

Indication:

- Cavity preparation procedures and shaping of composite filling material
- Anterior composite filling restorations
 - Anterior incisal edge and cusp build-ups
 - Adhesive bridges (Maryland type)
 - Posterior ceramic inlays / onlays
 - Aesthetic veneer preparations

FR Coffret de préparation opératif pour restaurations adhésives

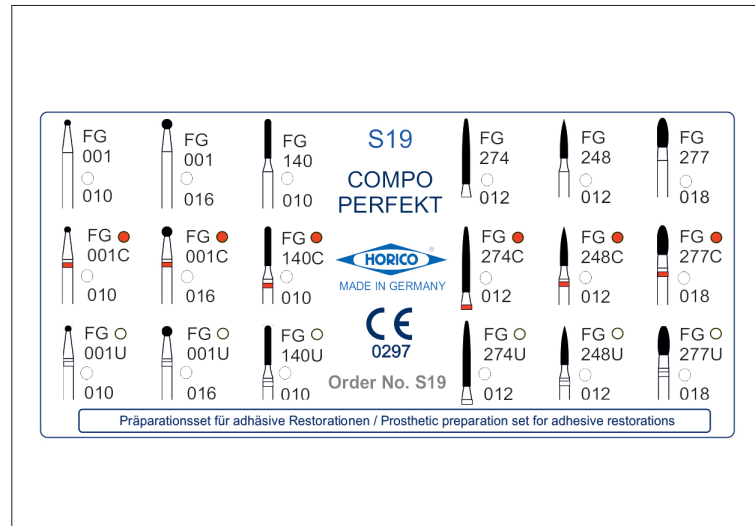
Indication:

- Préparation des cavités et correction des inlays en composite
- Obturation composites des dents antérieurs
 - Construction d'angle des dents antérieurs
 - Bridges collés (type Maryland)
 - Attacher les inlays en céramique des dents latérales
 - Technique des facettes

ES Compo perfecto set de preparación para las restauraciones adhesivas

Indicación:

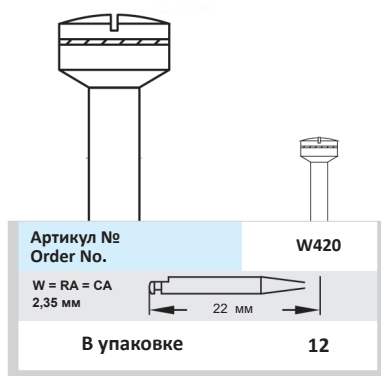
- Preparación de cavidades y tratamiento del material de composite en
- Rellenos de composite en la región dental delantera
 - Reconstrucciones de esquina en la región dental delantera
 - Puentes adhesivos (puentes Maryland)
 - Incrustaciones cerámicas pegadas en la región dental lateral
 - Tecnología de facetas



Compo Perfect (S19)
 разработка проф. д-ра К. Отт, Мюнстер



Прецизионная мандрель - Precision-mandrell - Mandrin - Mandril



Камень для очистки - Cleaning stone - Pierre pour nettoyage - Piedra para quitar el sucio

Diaclean®

Изображение в натуральную величину
Picture shows original size
La photo représente la grandeur réelle
Ilustración en tamaño real



Артикул № 500
Order No. 500

- RU** Для очистки загрязненных алмазных инструментов. Применение: просто проведите загрязненным инструментом по смоченному камню DIACLEAN®. После этого инструмент стерилизуется и обрабатывается стандартным образом.
- EN** For cleaning of dirty diamond instruments. Application: Moisten DIACLEAN® with water and grind briefly the clogged instrument into the DIACLEAN®. Then conduct the usual sterilization procedures for the instrument.
- FR** Pour le nettoyage des instruments diamantés sales. Il suffit de couper brièvement dans le DIACLEAN® humide avec l'instrument sale. Procéder ensuite à la stérilisation et au traitement habituels de l'instrument.
- ES** Para limpiar instrumentos diamantados sucios. Aplicación: Simplemente corte brevemente en el DIACLEAN® húmedo con el instrumento sucio. A continuación, la esterilización y preparación habituales del instrumento.

Подставка для фрез - Bur holder - Porte fraises - Soporte para fresas

RU

Высококачественная подставка для фрез из нержавеющей стали в различных вариантах: силиконовая вставка позволяет использовать подставку для различных хвостовиков, например FG, под прямой и угловой наконечник. Подставку можно использовать при стерилизации паром. В качестве платной опции возможно нанесение лазерной гравировки.

EN

High quality bur holder made from stainless steel in various shapes: The silicone inlay is able to hold all types of shanks like FG, right angle and hand piece shank. The holder is autoclavable. Bur holder can be laser marked on request.

FR

Porte fraises de haute qualité en acier inoxydable en plusieurs variantes: Les plug-in en silicone supportent tout type de tige comme le FG, contre angle et pièce-à-main. Le porte fraises est adapté pour la stérilisation vapeur. Gravure laser possible sur demande (coût supplémentaire).

ES

Fresero de alta calidad hecho de acero inoxidable disponible en distintas versiones: Por los soportes con silicona se puede colocar todos los tipos de mango como FG, contra ángulos y piezas de mano. El fresero se puede esterilizar a vapor sin problema. A petición del cliente y por un coste adicional se puede etiquetar el fresero por láser.

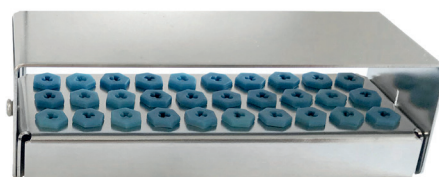


1

Ш 85 мм



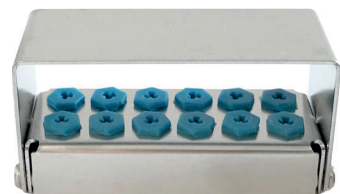
2



3



4



5

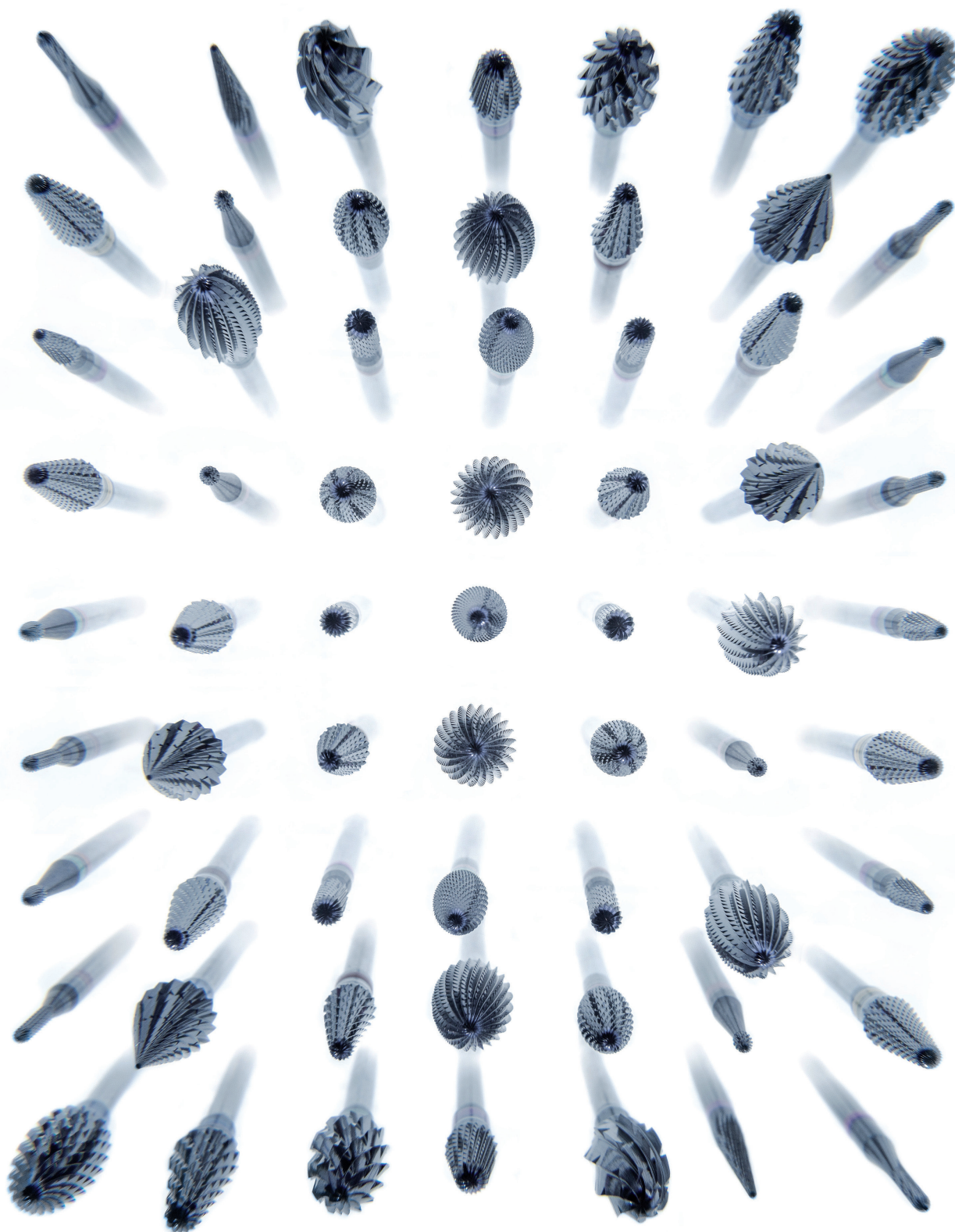


6

	Артикул Order Number Commande Orden	Ширина Ш Width Largeur Anchura	Глубина Г Depth Profondeur Profundidad	Высота с крышкой В Height incl. lid Hauteur incl. couvercle Altura con tapa	Количество гнезд Number of places Nombre de trous Número de ranuras
1	BUHO16L30	85 мм	25 мм	30 мм	16
2	BUHO6L60	60 мм	20 мм	60 мм	6
3	BUHO30L30	100 мм	35 мм	30 мм	30
4	BUHO80	110 мм	80 мм	15 мм	80
5	BUHO12L30	60 мм	25 мм	30 мм	12
6	BUHO40	110 мм	80 мм	15 мм	40

ЛАБОРАТОРИЯ

LABORATORY
LABORATOIRE
LABORATORIO



ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ШТРИПСОВ PAUL STRIP HOLDER PAU PORTE STRIP PAUL - TIRA PAUL



C354PAUL



354PAUL

НОВИНКА



Ширина Width Largeur Ancho		Односторонний • Single sided • Monoface • Unilateral 1 шт. - 1 pc. - 1 pièce - 1 pza.		
4 мм	● F354PAUL	● C354PAUL	● 354PAUL	
Толщина / Thickness Épaisseur / Grosor		0,1 мм	0,14 мм	0,17 мм

Длина / Length / Longueur / Longitud = 20 мм

RU Просто проведите штрипсой

Держатель штрипсов PAUL позволяет без усилий редуцировать апроксимальные контакты несъемных протезов. Обработка алмазным штрипсом позволяет редуцировать слой керамики или пластмассы. Благодаря одностороннему алмазному покрытию штрипсы максимально безопасны для соседних зубов. Это значит, что достаточно просто провести полоской и все: полировка не требуется, и вы можете забыть об окрашенных артикуляционной бумагой пальцах.

EN Pull through and you are done

The strip holder PAUL easily reduces the approximal contacts of crowns and bridges. When the diamond strip is pulled through, the ceramic or acrylic layer is reduced. Thanks to the one-sided coating with diamond grit, the strip offers maximum safety at the adjacent tooth. In short: pull through and you're done. No more polishing is required and blue fingers from the contact paper is a thing of the past.

FR Tirez à travers et vous avez terminé

Le porte-bande PAUL réduit facilement les contacts approximatifs des couronnes et des bridges. Lorsque la bande diamantée est tirée à travers, la couche de céramique ou d'acrylique est réduite. Grâce au revêtement unilatéral de grains de diamant, la bande offre une sécurité maximale au niveau de la dent adjacente. En bref, il suffit de tirer sur la bande et le tour est joué. Plus besoin de polir et les doigts bleus dus au papier de contact appartiennent au passé.

ES Tire a través y ya está

El soporte de la tira PAUL reduce fácilmente los contactos aproximados de las coronas y puentes. Usando la tira de diamante, se reduce la capa de cerámica o acrílico. Gracias al recubrimiento unilatéral con grano de diamante, la tira ofrece la máxima seguridad en el diente adyacente. Por la tanto: utilizar la tira en medio objeto y es todo. ¡ Ya Ya no es necesario pulir más! Los dedos azules por el papel de contacto son cosa del pasado.

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● мелкая FINE FIN FINO	C	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 45		~ 35



001 ● 801 ● 6801 ● 8801 ● **НОВИНКА**

L (мм)	0,5	0,7	0,9	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	3,3	3,7	4,2	4,5	5
H 001 ... (806 104 001 524...)	005	007	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	033		042	045	050
● H 001 G ... (806 104 001 534...)										023	025		033	037			
● H 001 C ... (806 104 001 514...)			009		012			018									
Наконечник 2,35 мм																	
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	1	1	1	1	1	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

002 ● 802

L (мм)	3,5
H 002 ... (806 104 304 524...)	018
Наконечник 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

010 ● 805 ● 8805

L (мм)	1	1,1	1,6	1,6	1,6	1,6	2	2	2
H 010 ... (806 104 010 524...)	009	010	012	014	016	018	021		025
● H 010 C ... (806 104 010 514...)							018		023
Наконечник 2,35 мм									
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

225 ● 807 ● 8807

L (мм)	4	5	6	7
H 225 ... (806 104 225 524...)	018	021	023	025
● H 225 C ... (806 104 225 514...)	018			
Наконечник 2,35 мм				
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

014 805, 805 A

L (мм)	0,6	0,7	1	1,5	2,8	2	2
H 014 ... (806 104 014 524...)	018	021	025	040	047	059	060
Наконечник 2,35 мм							
В упаковке	5	5	5	1	1	1	1

опт. об./мин.: 10 000–20 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4



019 806

L (мм)	3	3	3,5
H 019 ... (806 104 019 524...)	012	014	021
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм		
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 10 000–20 000

023 812, 814

L (мм)	2	2	3
H 023 ... (806 104 023 524...)	025	057	073
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм		
В упаковке	5	1	1

опт. об./мин.: 10 000–20 000

041 818

L (мм)	0,5	0,5	0,5	0,5
H 041 ... (806 104 041 524...)	025	047	061	073
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм			
В упаковке	1	1	1	1

опт. об./мин.: 10 000–20 000

042 820

L (мм)	2,3
H 042 ... (806 104 042 524...)	067
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 20 000

068 909

L (мм)	1,5	2
H 068 ... (806 104 068 524...)	045	065
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 20 000

109 835

L (мм)	4
H 109 ... (806 104 109 524...)	014
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм
В упаковке	5

опт. об./мин.: 30 000

111 837
6837

L (мм)	8	8	8	8
H 111 ... (806 104 111 524...)	014	018	023	025
H 111 G ... (806 104 111 534...)	025			
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 30 000–30 000

112 837L

L (мм)	10
H 112 ... (806 104 112 524...)	014
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

113 842

L (мм)	12
H 113 ... (806 104 113 524...)	053
Наконечник 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

(ЛАБОРАТОРИЯ) АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

(LABORATORY) DIAMOND BURS

(LABORATOIRE) FRAISES DIAMANTÉES

(LABORATORIO) FRESAS DIAMANTADAS



ЛАБОРАТОРИЯ

141 881

L (мм)	8	8	8	8	8
H 141 ... (806 104 141 524...)	014	018	023	025	033
H 141 N ... (806 104 141 524...)	025				
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм				
В упаковке	5	5	5	5	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

142 882
8882

L (мм)	10	10	10
H 142 ... (806 104 142 524...)	018	025	
H 142 C ... (806 104 142 514...)	021		
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм		
В упаковке	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

143 5842R
6842R

L (мм)	12	12
H 143 X ... (806 104 143 544...)	070	
H 143 G ... (806 104 143 534...)	018	
Наконечник 2,35 мм	46 мм	
В упаковке	5	1

опт. об./мин.: 30 000

l 10 000

164 956

L (мм)	4
H 164 ... (806 104 164 524...)	009
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

165 858

L (мм)	8	7	7	7
H 165 ... (806 104 165 524...)	010	014	016	018
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

166 859
8859
859 EF

L (мм)	10	10	10	10
H 166 ... (806 104 166 524...)	010	014	016	018
H 166 C ... (806 104 166 514...)	018			
H 166 F ... (806 104 166 504...)	010	014	018	
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм			
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

167 859L
8859L
859L EF

L (мм)	11,5	11,5
H 167 ... (806 104 167 524...)	014	018
H 167 C ... (806 104 167 514...)	018	
H 167 F ... (806 104 167 504...)	018	
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм	
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

172 847
6847

L (мм)	8	8	8	8	9	9
H 172 ... (806 104 172 524...)	014	018	025	027	040	050
H 172 G ... (806 104 172 534...)	040					
Наконечник 2,35 мм	44,5 мм					
В упаковке	5	5	5	1	1	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

173

848
6848

L (мм)	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
H 173 ... (806 104 173 524...)	012	014	016	018	023	025	027	031	035	040	050
H 173 G ... (806 104 173 534...)	018										
Наконечник 2,35 мм											
В упаковке	5	5	5	5	5	5	1	1	1	1	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

198

856
6856

L (мм)	8	8	8	8	8	9
H 198 ... (806 104 198 524...)	012	018	023	025	027	040
H 198 G ... (806 104 198 534...)	025					040
Наконечник 2,35 мм						
В упаковке	5	5	5	5	1	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

199

850
850N
6850
8850

L (мм)	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
H 199 ... (806 104 199 524...)	012	014	016	018	023	025	027	031	035	040
H 199 N ... (806 104 199 524...)	012	014	016	018	023	025				
H 199 G ... (806 104 199 534...)						025	031			
H 199 C ... (806 104 199 514...)					023	025				
Наконечник 2,35 мм										
В упаковке	5	5	5	5	5	5	1	1	1	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

239

830RL

L (мм)	5	7
H 239 ... (806 104 239 524...)	021	025
Наконечник 2,35 мм		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

247

860
8860

L (мм)	4	5
H 247 ... (806 104 247 524...)	012	016
H 247 C ... (806 104 247 514...)	012	
Наконечник 2,35 мм		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

248

861 EF

L (мм)	6
H 248 F ... (806 104 248 504...)	012
Наконечник 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

249

888

L (мм)	8	8	8	8
H 249 ... (806 104 249 524...)	010	012	014	016
Наконечник 2,35 мм				
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4



250 ● 888L
● 888L N
● 6888L

L (мм)	10	10	10	10	10	10	10
H 250 ... (806 104 250 524...)	012	014	016	018	023	025	033
H 250 N ... (806 104 250 524...)	012	014					
H 250 G ... (806 104 250 534...)				018		025	
Наконечник 2,35 мм							
В упаковке	5	5	5	5	5	5	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

251 ● 864

L (мм)	11,5	11,5
H 251 ... (806 104 251 524...)	014	018
Наконечник 2,35 мм		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

257 ● 368
● 8368

L (мм)	5
H 257 ... (806 104 257 524...)	023
H 257 C ... (806 104 257 514...)	023
Наконечник 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

272 ● 390 N
● 390 EF

L (мм)	3,5	2,5
H 272 N ... (806 104 272 524...)		018
H 272 F ... (806 104 272 504...)		016
Наконечник 2,35 мм		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

274 ● 863
● 5863

L (мм)	15
H 274 ... (806 104 274 524...)	060
H 274 X ... (806 104 274 544...)	060
Наконечник 2,35 мм	
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

277 ● 379

L (мм)	3
H 277 ... (806 104 277 524...)	014
Наконечник 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

291 ● 879L

L (мм)	11,5	11,5
H 291 ... (806 104 291 524...)	012	014
Наконечник 2,35 мм		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

292 ● 892

L (мм)	15	15
H 292 ... (806 104 292 524...)	020	027
Наконечник 2,35 мм		
В упаковке	5	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

298 ● 878K

L (мм)	8
H 298 ... (806 104 298 524...)	025
Наконечник 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

304 ● 825
● 8825

L (мм)	0,8	0,7	0,7	0,9	1	1,1	1,3	1,5
H 304 ... (806 104 304 524...)	018	021	023	025	033	042	063	097
H 304 C ... (806 104 304 514...)				025			063	
Наконечник 2,35 мм								
В упаковке	5	5	5	5	1	1	1	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000 10 000 10 000

539 ● 883 EF

L (мм)	3
H 539F ... (806 104 539 504...)	007
Наконечник 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

540 ● 889 EF

L (мм)	4
H 540F ... (806 104 540 504...)	008
Наконечник 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ LION - ДЛЯ ЛАБОРАТОРНОЙ ТУРБИНЫ

DIAMOND BURS - FOR THE LABORATORY TURBINE

FRAISES DIAMANTÉES - POUR LA TURBINE DE LABORATOIRE

FRESAS DIAMANTES - PARA TURBINA DE LABORATORIO



RU Область применения: разработаны для **циркония и стеклокерамики**.

Больше вариантов формы см. в разделе «Кабинет» на стр. 43 и далее.

FR Champ d'application: Spécialement conçues pour travailler la **zircone et le disilicate de lithium**.

Plus de formes dans la partie cabinet à partir de page 43.

EN Scope of application: Designed for **zirconia and glass ceramics**.

More shapes can be found in the clinical section from page 43.

ES Ámbito de aplicación: Diseñado para **circonio y silicio-(di)-silicato**.

Más estilos se pueden encontrar en la sección práctica en la página 43.

AuFG 001

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE	AuFG 001 008	AuFG 001 010	AuFG 001G 010	AuFG 001 012	AuFG 001G 012	AuFG 001 014	AuFG 001 018
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 100 000

AuFG 010

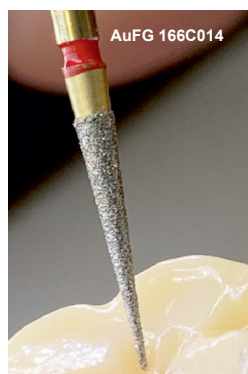
№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE	AuFG 010 014	AuFG 010G 014
В упаковке	5	5

AuFG 141

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE	AuFG 141G 012	AuFG 141 014	AuFG 141C 025	AuFG 142G 016
В упаковке	5	5	5	5

AuFG 166

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE	AuFG 166 014	AuFG 166C 014	AuFG 141F 014	AuFG 166G 014
В упаковке	5	5	5	5



AuFG 173

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE	AuFG 173C 016
В упаковке	5

AuFG 198

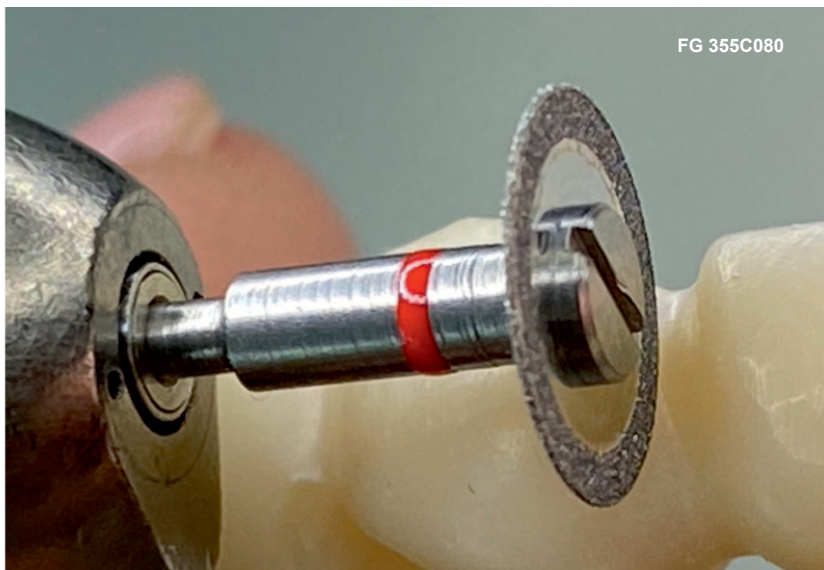
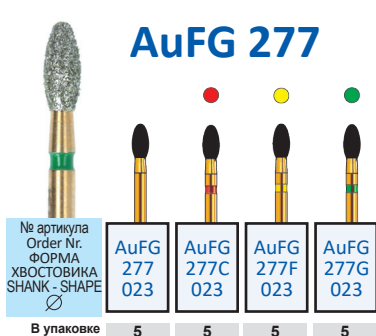
№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE	AuFG 198 018	AuFG 198C 018	AuFG 198G 018	AuFG 198G 025
В упаковке	5	5	5	5



AuFG 199

№ артикула Order Nr. ФОРМА ХВОСТОВИКА SHANK - SHAPE	AuFG 199C 010	AuFG 199 012	AuFG 199F 012	AuFG 199G 012	AuFG 199 014	AuFG 199 016	AuFG 199G 016
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4



FG199

850 K ● 8850
5850 K ● 850 EF
6850 K ○ 850 UF

2°
ZrO₂

L (мм)	10
FG 199 ... (806 314 199 524...)	025
● FG 199 G ... (806 314 199 534...)	025
● FG 199 C ... (806 314 199 504...)	025
● FG 199 F ... (806 314 199 504...)	025
В упаковке	5
○ FG 199 U ... (806 314 199 494...)	025
FG 1,6 мм	← 24 мм →
В упаковке	1

2° FG - алмазные шлифовальные головки для точного фрезерования

2° FG-Diamond instruments for the precision milling technique

Fraises diamantées FG à 2° pour technique de fraisage

2° instrumento diamantado FG para la técnica de fresado

опт. об./мин.: 5 000-15 000

Для циркония - For zirconia - Pour la zircone - Para circonia

FG 355

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Epaisseur (mm), Gordura (mm)	0,28
↓ ↑	FG 355 080 (806 314 355 524 080)
↓ ↑	0,22
↓ ↑	● FG 355 C 080 (806 314 355 514 080)
FG 1,6 мм	← 20,5 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 5 000-15 000

Для обработки циркония с водяным охлаждением. For treating zirconia with water cooling.

Pour travailler la zircone avec refroidissement à l'eau. Tratamiento de con circonio refrigeración por agua.

SFG 354

Диски из спеченного алмаза
sintered diamond disc
disque diamanté dans la masse
disc diamantado sinterizado

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Epaisseur (mm), Gordura (mm)	0,35
↓ ↑	SFG 354 090 (807 314 354 524 090)
↓ ↑	0,25
↓ ↑	● SFG 354 C 090 (807 314 354 514 090)
FG 1,6 мм	← 20,5 мм →
В упаковке	1

опт. об./мин.: 5 000-15 000

Для разрезания керамики
Pour séparer la céramique

For separating ceramics
Para cortar la cerámica

ФРЕЗЫ ИЗ СПЕЧЕННОГО АЛМАЗА ДЛЯ ЛАБОРАТОРНОЙ ТУРБИНЫ
SINTERED BURS FOR THE LABORATORY TURBINE
DIAMANTS DANS LA MASSE POUR LA TURBINE LABORATOIRE
FRESAS DE DIAMANTE SINTERIZADO PARA TURBINA DE LABORATORIO



опт. об./мин.: 10 000



опт. об./мин.: 10 000



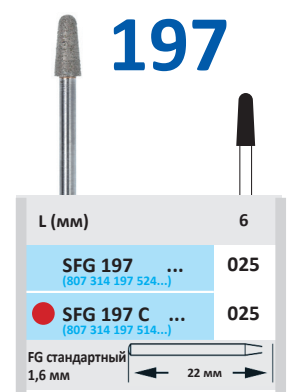
опт. об./мин.: 10 000



опт. об./мин.: 10 000



опт. об./мин.: 10 000



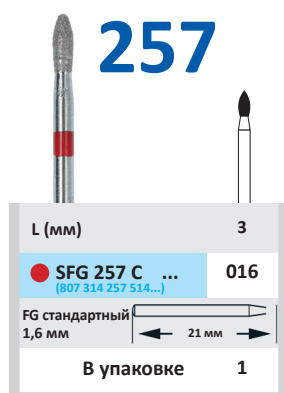
опт. об./мин.: 10 000



опт. об./мин.: 10 000



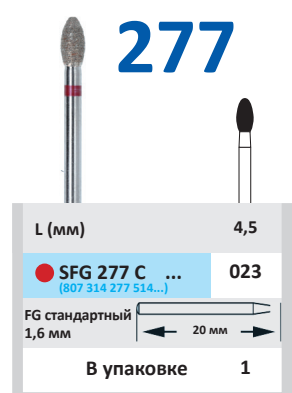
опт. об./мин.: 10 000



опт. об./мин.: 10 000



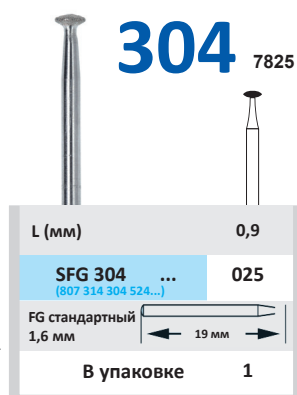
опт. об./мин.: 10 000



опт. об./мин.: 10 000



опт. об./мин.: 10 000



опт. об./мин.: 10 000

SFG
Для всех материалов
 For all materials
 Pour tous les matériaux
 Para todos los materiales
Для лабораторной турбины
 For laboratory turbine
 Pour la turbine laboratoire
 Para la turbina de laboratorio

001 7801 M

L (мм) 1,8 2,1 2,5 3,3

SHM 001 ... 018 021 025 033
(807 104 001 524...)

H = HP = PM
2,35 мм

44,5 мм

В упаковке 1 1 1 1

опт. об./мин.: 10 000

014 7805 M

L (мм) 1 1,5 1 2

SHM 014 ... 018 021 025 060
(807 104 014 524...)

H = HP = PM
2,35 мм

44,5 мм

В упаковке 1 1 1 1

опт. об./мин.: 10 000

030

L (мм) 2 2 2 3 3,5

SHM 030 ... 018 023 025 040 060
(807 104 030 524...)

SHM 030 G ... 025 060
(807 104 030 534...)

H = HP = PM
2,35 мм

44,5 мм

В упаковке 1 1 1 1 1

опт. об./мин.: 10 000

030L

L (мм) 3,7 3,7

SHM 030 L ... 018 025
(807 104 030 524...)

H = HP = PM
2,35 мм

46 мм

В упаковке 1 1

опт. об./мин.: 10 000

041 7817 M

L (мм) 0,5

SHM 041 ... 080
(807 104 041 524...)

H = HP = PM
2,35 мм

44,5 мм

В упаковке 1

опт. об./мин.: 10 000

111 7837 M

L (мм) 8

SHM 111 ... 025
(807 104 111 524...)

H = HP = PM
2,35 мм

45 мм

В упаковке 1

опт. об./мин.: 10 000

113

L (мм) 12

SHM 113 ... 050
(807 104 113 524...)

SHM 113 G ... 050
(807 104 113 534...)

H = HP = PM
2,35 мм

46,5 мм

В упаковке 1

опт. об./мин.: 10 000

141 7881 M

L (мм) 8 8

SHM 141 ... 025 031
(807 314 141 524...)

H = HP = PM
2,35 мм

45 мм

В упаковке 1 1

опт. об./мин.: 10 000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80–100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

SHM Для всех материалов For all materials Pour tous les matériaux Para todos los materiales	SL Для сплавов для модельного литья For non precious metal cast model alloys Pour alliages semi et non précieux Para aleaciones de modela colada	При необходимости можно использовать DIACLEAN (арт. № 500) для заточки Sharpen with DIACLEAN (order no. 500) if necessary Affûter avec DIACLEAN (order no. 500) si nécessaire Afililar con DIACLEAN (order no. 500) si es necesario
Макс. число об./мин. / Max. speed / max. vitesse / max. velocidad: 25 000 мин.⁻¹		

143

L (мм)	12
SHM 143 ... (807 104 143 524...)	050
● SHM 143 G ... (807 104 143 534...)	050
Наконечник 2,35 мм	46,5 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

165

L (мм)	8	8
SHM 165 ... (807 104 165 524...)	021	023
● SHM 165 G ... (807 104 165 534...)		023
Наконечник 2,35 мм	45 мм	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 10 000

167

L (мм)	12	12
SHM 167 ... (807 104 167 524...)	035	050
● SHM 167 G ... (807 104 167 534...)		050
Наконечник 2,35 мм	46 мм	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 10 000

172 7847M

L (мм)	8	8
SHM 172 ... (807 104 172 524...)	018	031
H = HP = PM 2,35 мм	45 мм	
В упаковке	1	1

опт. об./мин.: 10 000

173

L (мм)	10
SHM 173 ... (807 104 173 524...)	031
H = HP = PM 2,35 мм	45 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

198 7856M

L (мм)	8
SHM 198 ... (807 104 198 524...)	025
H = HP = PM 2,35 мм	45 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

199

L (мм)	10	10	10	10
SHM 199 ... (807 104 199 524...)	025	031	040	050
● SHM 199 G ... (807 104 199 534...)		031		
H = HP = PM 2,35 мм	45 мм			
В упаковке	1	1	1	1

опт. об./мин.: 10 000

237

L (мм)	7
SHM 237 ... (807 104 237 524...)	023
H = HP = PM 2,35 мм	44,5 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

250

L (мм)	11
SHM 250 ... (807 104 250 524...)	037
H = HP = PM 2,35 мм	45 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

<p>SHM Для всех материалов For all materials Pour tous les matériaux Para todos los materiales</p>	<p>SL Для сплавов для модельного литья For non precious metal cast model alloys Pour alliages semi et non précieux Para aleaciones de modela colada</p>	<p>При необходимости можно использовать DIACLEAN (арт. № 500) для заточки Sharpen with DIACLEAN (order no. 500) if necessary Affûter avec DIACLEAN (order no. 500) si nécessaire Afilier con DIACLEAN (order no. 500) si es necesario</p>
<p>Макс. число об./мин. / Max. speed / max. vitesse / max. velocidad: 25 000 мин.⁻¹</p>		

251

L (мм)	15
SHM 251 ... (807 104 251 524...)	050
● SHM 251 G ... (807 104 251 534...)	050
H = HP = PM 2,35 мм	49 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

263 7351

L (мм)	12	12	12
SHM 263 ... (807 104 263 524...)	040	050	
● SHM 263 G ... (807 104 263 534...)		050	060
● SL 263 X ... (807 104 263 544...)			060
H = HP = PM 2,35 мм	46 мм		
В упаковке	1	1	1

опт. об./мин.: 10 000

273 7856 M

L (мм)	8	8	8
SHM 273 ... (807 104 273 524...)	016	018	025
H = HP = PM 2,35 мм	45 мм		
В упаковке	1	1	1

опт. об./мин.: 10 000

274 7251

L (мм)	010	012	014
SHM 274 ... (807 104 274 524...)	025	040	060
● SHM 274 G ... (807 104 274 534...)			060
● SL 274 X ... (807 104 274 54...)			060
H = HP = PM 2,35 мм	45 мм		
В упаковке	1	1	1

опт. об./мин.: 10 000

304 7825

L (мм)	0,9
SHM 304 ... (807 104 304 524...)	025
H = HP = PM 2,35 мм	44,5 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

926

L (мм)	2
SHM 926 ... (807 104 926 524...)	080
H = HP = PM 2,35 мм	45 мм
В упаковке	1

опт. об./мин.: 10 000

DIACLEAN®

Камень для очистки - Cleaningstone - Pierre pour nettoyage - Piedra para quitar el sucio

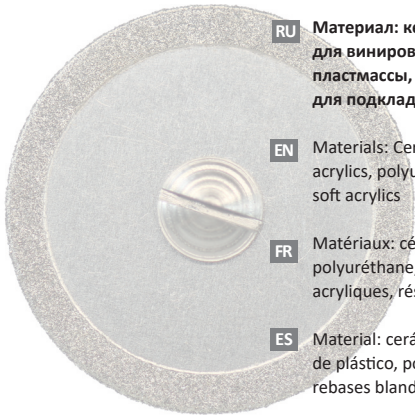


Изображение в натуральную величину
Picture shows original size
La photo représente la grandeur réelle
Ilustración en tamaño real

Артикул № 500

- RU** Для быстрой очистки загрязненных алмазных инструментов. Просто проведите загрязненным инструментом по смоченному водой камню DIACLEAN®.
- EN** Rapid cleaning of clogged diamonds with DIACLEAN®, moisten DIACLEAN® with water and grind the clogged diamond instrument into it.
- FR** Pour un nettoyage rapide des instruments diamantés. Coupez avec l'instrument sale dans le DIACLEAN® humidifié à leau.
- ES** Para quitar rápidamente la suciedad de instrumentos diamantados. Corte con el instrumento ensuciado en el DIACLEAN® húmedo con agua.

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя ● (~ 80-100) N	● очень грубая X X-COARSE X-GROS X-GRUESO	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO	○ ультра-мелкая U U-FINE U-FIN U-FINO	● ультра-ультра-мелкая UU UU-FINE UU-FIN UU-FINO
~ [мкм]	~ 80-120	~ 180	~ 120-135	~ 45	~ 35	~ 5-15	~ 2-4



H 321:

RU Материал: керамика, пластмассы для виниров, полиуретан, пластмассы, мягкие пластмассы для подкладок

EN Materials: Ceramics, veneer acrylics, polyurethan, resin, soft acrylics

FR Matériaux: céramique, polyuréthane, résines acryliques, résines molles

ES Material: cerámica, blindajes de plástico, poliuretano, plásticos, rebases blandos



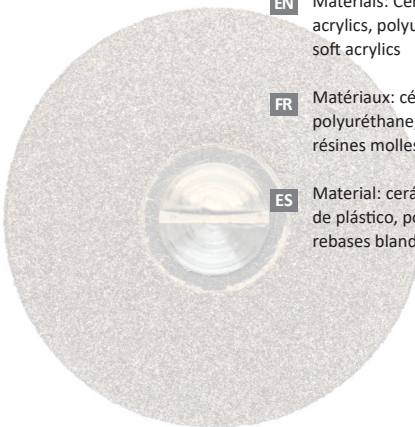
321 910

Жесткие диски
Rigid discs
Disque rigide
Disco rígido

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,5	0,5
	H 321 190 (806 104 321 524 190)	H 321 220 (806 104 321 524 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1



H 327:

RU Материал: керамика, пластмассы для виниров, полиуретан, пластмассы, мягкие пластмассы для подкладок

EN Materials: Ceramics, veneer acrylics, polyurethan, resin, soft acrylics

FR Matériaux: céramique, polyuréthane, résines acryliques, résines molles

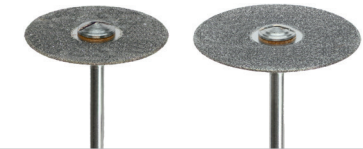
ES Material: cerámica, blindajes de plástico, poliuretano, plásticos, rebases blandos



327 916 B

Жесткие диски
Rigid discs
Disque rigide
Disco rígido

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,5	0,5
	H 327 190 (806 104 327 524 190)	H 327 220 (806 104 327 524 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,6	0,6
	H 327G190 (806 104 327 534 190)	H 327G220 (806 104 327 534 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1

Оптимальное число об./мин. 5 000–15 000 Vitesse de rotation optimale: 5.000 - 15.000

Optimal rpm 5.000–15.000 Rotación óptima: 5.000 - 15.000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	G	● мелкая FINE FIN FINO	C	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	F
--	---------	---	----------	--	----------	--	----------

H 332C + H 333 C:

- RU** Диски для разрезания гипсовых моделей.
- EN** Plaster sectioning discs for model preparation.
- FR** Disques pour la séparation des modèles en plâtre.
- ES** Discos de separar yeso para modelos para modelos con corte estilo sierra.

H 333 C:

- RU** Насечка устойчива к засорению, работа без теплообразования.
- EN** Teeth avoid clogging and allow cool working.
- FR** Les dents permettent un travail à froid.
- ES** Los dientes de los discos evitan la obstrucción del trabajo y permiten un trabajo fresco.

332 C

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3
H 332 C 300 (806 104 332 514 300)	
HP 2,35 мм	
В упаковке	1

333 C

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3	0,35	0,35
H 333 C 300 (806 104 333 514 300)	H 333 C 380 (806 104 333 514 380)	H 333 C 450 (806 104 333 514 450)	
HP 2,35 мм		46 мм	
В упаковке	1	1	1



340⁹¹¹ DIAFLEX[®]

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3	0,3	0,3
H 340 160 (806 104 340 524 160)	H 340 190 (806 104 340 524 190)	H 340 220 (806 104 340 524 220)	
HP 2,35 мм		46 мм	
В упаковке	1	1	1

Гибкие
Flexible
Flexible
Flexible

H 340:

- RU** Материал: керамика, гипс, полиуретан, пластмассы, мягкие пластмассы для подкладок, пластмассы для виниров
- EN** Materials: Ceramics, plaster, polyurethan, resin, soft acrylics, veneer acrylics
- FR** Matériaux: Plâtre, céramique, résines, rebassage souple, revêtement synthétique
- ES** Material: Yeso, cerámica, poliuretano, plásticos, blindajes de plástico, rebases blandos

340 C^{8 911}

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,2	0,3	0,35
H 340 C 240 (806 104 340 514 240)	H 340 C 300 (806 104 340 514 300)	H 340 C 450 (806 104 340 514 450)	
HP 2,35 мм		46 мм	
В упаковке	1	1	1

H 340 C:

- RU** Диск для разрезания гипсовых моделей
- EN** Plaster sectioning discs for model preparation
- FR** Disques pour la séparation des modèles en plâtre
- ES** Discos de separar yeso para modelos con corte estilo sierra

340 F 911 EF

H 340 F:

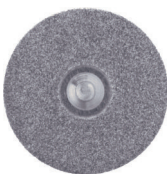
- RU** Диск для разрезания гипсовых моделей
- EN** Plaster sectioning discs for model preparation
- FR** Disques pour la séparation des modèles en plâtre
- ES** Discos de separar yeso para modelos de corte de sierra

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Гибкие
flexible
flexible
flexible

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,2	0,3	0,3
	H 340 F 240 (806 104 340 504 240)	H 340 F 300 (806 104 340 504 300)	H 340 F 450 (806 104 340 504 450)
	HP 2,35 мм	46 мм	
В упаковке	1	1	1

345-347 918 B, 919, 918



DIAFLEX® Оригинал The original L'original El original

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3	0,3	0,3	0,3
	H 345 160 (806 104 345 524 160)	H 345 190 (806 104 345 524 190)	H 345 220 (806 104 345 524 220)	H 345 240 (806 104 345 524 240)
	HP 2,35 мм			
	46 мм			
В упаковке	1	1	1	1

H 345 - H 347:

- RU** Материал: керамика, гипс, полиуретан, пластмассы, мягкие пластмассы для подкладок, пластмассы для виниров
- EN** Materials: Ceramics, plaster, polyurethan, resin, soft acrylics, veneer acrylics
- FR** Matériaux: céramique, plâtre, résines, polyuréthane
- ES** Material: cerámica, yeso, poliuretano, plásticos, blindajes de plástico, rebases blandos

Односторонний
Single sided
Monoface
De una cara

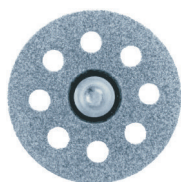
Гибкие
flexible
flexible
flexible

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,2	0,2	
	H 346 190 (806 104 346 524 190)	H 346 220 (806 104 346 524 220)	
	HP 2,35 мм		46 мм
	919		
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,2	0,2	
	H 347 190 (806 104 347 524 190)	H 347 220 (806 104 347 524 220)	
	HP 2,35 мм		46 мм
	918		
В упаковке	1	1	

Оптимальное число об./мин. Vitesse de rotation optimale:
5 000-15 000 5.000 - 15.000

Optimal rpm Rotación óptima:
5.000 - 15.000 5.000 - 15.000

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая G COARSE GROS GRUESO	● мелкая C FINE FIN FINO	● очень мелкая F X-FINE X-FIN X-FINO
---------------------------------------	---------	--	-----------------------------------	---



DIAFLEX® - Transvident®

350 - 352

918 PB, 919 P, 918 P

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3	0,3	0,3	0,3
 (918PB)	H 350 160 (806 104 350 524 160)	H 350 190 (806 104 350 524 190)	H 350 220 (806 104 350 524 220)	H 350 240 (806 104 350 524 240)
	HP 2,35 мм 46 мм			
В упаковке	1	1	1	1

Гибкие
Flexible
Flexible
Flexible

H 350+ - H 352:

RU Материал: керамика, гипс, полиуретан, пластмассы, мягкие пластмассы для подкладок, пластмассы для виниров

EN Materials: Ceramics, plaster, polyurethan, resin, soft acrylics, veneer acrylics

FR Matériaux: céramique, plâtre, résines, rebassage souple, revêtement synthétique

ES Material: cerámica, yeso, poliuretano, plásticos, blindajes de plástico, rebases blandos

Односторонний
Single sided
Monoface
De una cara

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,2	0,2	0,2
 (919P)	H 351 190 (806 104 351 524 190)	H 351 220 (806 104 351 524 220)	H 351 240 (806 104 351 524 240)
	HP 2,35 мм 46 мм		
В упаковке	1	1	1

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,2	0,2	
 (918P)	H 352 190 (806 104 352 524 190)	H 352 220 (806 104 352 524 220)	
	HP 2,35 мм 46 мм		
В упаковке	1	1	1

Гибкие
Flexible
Flexible
Flexible

SUPERDIAFLEX® C - Transvident®

353 C

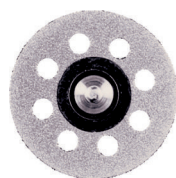
H 353:

RU Материал: пластмассы, керамика

EN Merterials: Acrylics, ceramics

FR Matériaux: Résines acryliques, céramique

ES Material: Plásticos, cerámica-



Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

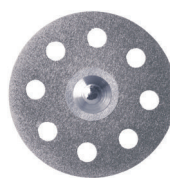


Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,17	0,17
 	H 353 C 190 (806 104 353 514 190)	H 353 C 220 (806 104 353 514 220)
	HP 2,35 мм 46 мм	
В упаковке	1	1

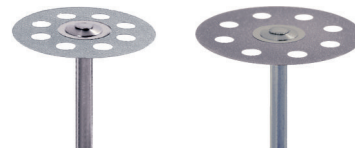
Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

SUPERDIAFLEX® F - Transvident®

353 F



Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15
 	H 353 F 190 (806 104 353 504 190)	H 353 F 220 (806 104 353 504 220)
	HP 2,35 мм 46 мм	
В упаковке	1	1

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	● мелкая FINE FIN FINO	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO
---------------------------------------	---------	---	--	--

Оптимальное число об./мин.
5 000-15 000

Optimal rpm
5.000 - 15.000

Vitesse de rotation optimale:
5.000 - 15.000

Rotación óptima:
5.000 - 15.000



SUPERDIAFLEX® C 355 C - 357 C

911 HC, 911 HHC, 911 HVC

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

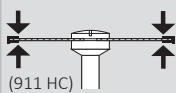

H 355C - H 357C

RU Материал: пластмассы, керамика

EN Materials: Ceramics, acrylics

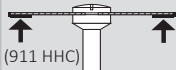

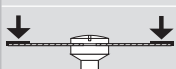

FR Matériaux: Résines acryliques, céramique

ES Material: Plásticos, cerámica

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,17	0,17	0,17	0,17
	H 355 C 130 (806 104 355 514 130)	H 355 C 160 (806 104 355 514 160)	H 355 C 190 (806 104 355 514 190)	H 355 C 220 (806 104 355 514 220)
HP 2,35 мм				

Односторонний
Single sided
Monoface
De una cara

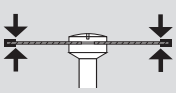

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

			H 356 C 190 (806 104 356 514 190)	H 356 C 220 (806 104 356 514 220)
(911 HHC)	HP 2,35 мм			
			H 357 C 190 (806 104 357 514 190)	H 357 C 220 (806 104 357 514 220)
(911 HVC)	HP 2,35 мм			
В упаковке		1	1	1

H 355 MC

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,24
	H 355 MC 190 (806 104 355 514 190)
HP 2,35 мм	
В упаковке 1	

FG 355 C

Для циркония
For zirconia
Pour la zircone
Para circonio

FG 355:

RU Для обработки циркония с водяным охлаждением

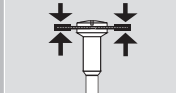


EN For treating zirconia with water cooling

FR Pour travailler la zircone avec refroidissement à l'eau

ES Tratamiento de circonio con refrigeración por agua

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,28
	FG 355 080 (806 314 355 524 080)
	0,22
	FG 355 C 080 (806 314 355 514 080)
FG 1,6 мм	
В упаковке 1	

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	грубая COARSE GROS GRUESO	G	мелкая FINE FIN FINO	C	очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	F
---------------------------------------	---------	------------------------------------	---	-------------------------------	---	---	---

Оптимальное число об./мин. Vitesse de rotation optimale:
5 000-15 000 5.000 - 15.000

Optimal rpm
5.000-15.000

Rotación óptima:
5.000 - 15.000



SUPERDIAFLEX®

355 F - 357 F

911 H, 911 HH, 911 HV

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	H 355 F 100 (806 104 355 504 100)	H 355 F 130 (806 104 355 504 130)	H 355 F 160 (806 104 355 504 160)	H 355 F 190 (806 104 355 504 190)	H 355 F 220 (806 104 355 504 220)
	HP 2,35 мм				
	46 мм				

Односторонний
Single sided
Monoface
De una cara

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)				0,10	0,10
				H 356 F 190 (806 104 356 504 190)	H 356 F 220 (806 104 356 504 220)
	HP 2,35 мм				
	46 мм				
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)				0,10	0,10
				H 357 F 190 (806 104 357 504 190)	H 357 F 220 (806 104 357 504 220)
	HP 2,35 мм				
	46 мм				
В упаковке	1	1	1	1	1

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

Оригинал
The original
L'original
El original

H 355F - H 357F:

- RU** Материал: пластмассы, керамика
- EN** Materials: Acrylics, ceramics
- FR** Matériaux: Résines, acryliques, céramique
- ES** Material: Plásticos, cerámica



SUPERDIAFLEX® G

355 G

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,22	0,22	0,22
	H 355 G 160 (806 104 355 534 160)	H 355 G 190 (806 104 355 534 190)	H 355 G 220 (806 104 355 534 220)
	HP 2,35 мм		
	46 мм		
В упаковке	1	1	1

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

H 355 G:

- RU** Материал: керамика, гипс, полиуретан, пластмассы, пластмассы для виниров
- EN** Materials: Ceramics, plaster, polyurethane, resin, veneer acrylics
- FR** Matériaux: Céramique, plâtre, polyuréthane, résines, veneers
- ES** Material: Cerámica, yeso, poliuretano, plásticos, resinas sintéticas



H 355 XF:

- RU** **Материал:** пластмассы, керамика
- EN** **Materials:** Ceramics, acrylics
- FR** **Matériaux:** Résines acryliques, céramique
- ES** **Material:** Plásticos, cerámica



H 355 SF:

- RU** **Для обрезки литников в пресскерамике**
- EN** **For cuttings off sprues from pressed ceramics**
- FR** **Pour séparer les canaux de coulée de la céramique pressée**
- ES** **Para la separación de los canales de afusión en la cerámica prensada**

SUPERDIAFLEX® XF 355 XF

Очень тонкие
x-thin
x-fin
x-fino

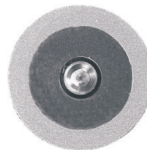


Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,12	0,12	0,12
	H 355 XF 140 (806 104 355 504 140)	H 355 XF 190 (806 104 355 504 190)	H 355 XF 220 (806 104 355 504 220)
HP 2,35 мм			
В упаковке	1	1	1

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

355 SF



Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,22	0,22
	H 355 SF 190 (806 104 355 504 190)	H 355 SF 220 (806 104 355 504 220)
HP 2,35 мм		
В упаковке	1	1

Жесткие диски
Rigid Discs
Disque rigide
Disco rígido

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	G	● мелкая FINE FIN FINO	C	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	F
---------------------------------------	---------	---	---	--	---	---	---

Оптимальное число об./мин.
5 000–15 000

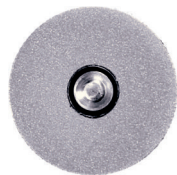
Optimal rpm
5.000 - 15.000

Vitesse de rotation optimale:
5.000–15.000

Rotación óptima:
5.000–15.000

DIAFLEX® F 358 F

Гибкие
flexible
flexible
flexible



Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,18	0,18
	H 358 F 190 (806 104 358 504 190)	H 358 F 220 (806 104 358 504 220)
HP 2,35 мм	46 мм	
В упаковке	1	1

H 358 F:

Материал:
пластмассы,
керамика

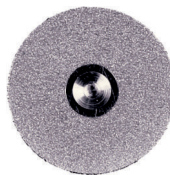
Materials:
Acrylics,
ceramics

Matériaux:
Résines
acryliques,
céramique

Material:
Plásticos,
cerámica

DIAFLEX® G 358 G

Гибкий
flexible
flexible
flexible



Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,22
	H 358 G 220 (806 104 358 534 220)
HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1



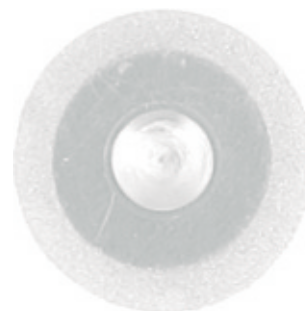
361 F 943 EF

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

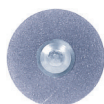


Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,18	0,18	0,18
	H 361 F 080 (806 104 361 504 080)	H 361 F 100 (806 104 361 504 100)	H 361 F 130 (806 104 361 504 130)
HP 2,35 мм	46 мм		
В упаковке	1	1	1

Гибкие
flexible
flexible
flexible



JUNIORFLEX® 362 F



Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,18	0,18	0,18
	H 362 F 080 (806 104 362 504 080)	H 362 F 100 (806 104 362 504 100)	H 362 F 130 (806 104 362 504 130)
HP 2,35 мм	46 мм		
В упаковке	1	1	1

Гибкие
flexible
flexible
flexible



Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	G	● мелкая FINE FIN FINO	C	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	F
---------------------------------------	---------	---	----------	--	----------	--	----------

Оптимальное число об./мин. Vitesse de rotation optimale:
5 000–15 000 5.000 - 15.000

Optimal rpm
5.000 - 15.000

Rotación óptima:
5.000 - 15.000

SUPERDIAFLEX® C



365 C

H 365 C:

- RU** **Материал:**
пластмассы, керамика
- EN** **Materials:**
Acrylics, ceramics
- FR** **Matériaux:** Résines,
acryliques, céramique
- ES** **Material:** Plásticos,
cerámica

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,17	0,17	0,17
	H 365 C 100 (806 104 365 514 100)	H 365 C 190 (806 104 365 514 190)	H 365 C 220 (806 104 365 514 220)
	HP 2,35 мм	46 мм	
В упаковке	1	1	1

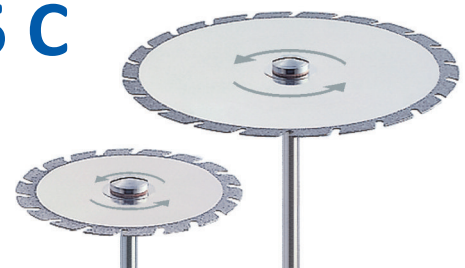
большая эффективность резки, чем у дисков DIAFLEX® без зубцов
better cutting efficiency compared to a non serrated DIAFLEX®
pour une meilleure separation qu'avec un disque sans dents
un mejor efecto de corte que con un disco non dentado

365 C

H 365 C:

- RU** **Зубчатые диски для разрезания**
гипсовых моделей, устойчивы
к засорению
- EN** Separated plaster sectioning disc for
model preparation, avoids clogging.
- FR** Diques pour la séparation des modèles
en plâtre, la denture permet un travail
à froid.
- ES** Discos de separar yeso para modelos
con corte estilo sierra, los dientes de
los discos evitan la obstrucción del
trabajo y permiten un trabajo fresco

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Жесткие диски
Rigid discs
Disque rigide
Disco rígido

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3	0,35
	H 365 C 300 (806 104 365 514 300)	H 365 C 450 (806 104 365 514 450)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	● мелкая FINE FIN FINO	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO
		G	C	F

Оптимальное число об./мин. Vitesse de rotation optimale:
5 000–15 000 5.000 - 15.000

Optimal rpm Rotación óptima:
5.000 - 15.000 5.000 - 15.000

SUPERDIAFLEX® F



365 F

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15	0,15
	H 365 F 100 (806 104 365 504 100)	H 365 F 190 (806 104 365 504 190)	H 365 F 220 (806 104 365 504 220)
HP 2,35 мм		46 мм	
В упаковке	1	1	1

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

H 365 F:

- RU** **Материал:** пластмассы, керамика
- EN** **Materials:** Acrylics, ceramics
- FR** **Matériaux:** Résines, acryliques, céramique
- ES** **Material:** Plásticos, cerámica

большая эффективность резки, чем у дисков DIAFLEX® без зубцов
better cutting efficiency compared to a non serrated DIAFLEX®
pour une meilleure separation qu'avec un disque sans dents
un mejor efecto de corte que con un disco non dentado

DIAFLEX® - с зубцами - serrated - dente - dentado



368

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3	0,3
	H 368 190 (806 104 368 524 190)	H 368 220 (806 104 368 524 220)
HP 2,35 мм		46 мм
В упаковке	1	1

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

H 368:

- RU** **Материал:** керамика, гипс, полиуретан, пластмассы, мягкие пластмассы для подкладок, пластмассы для виниров
- EN** **Materials:** Ceramics, plaster, polyurethane, resin, soft acrylics, veneer acrylics
- FR** **Matériaux:** Plâtre, céramique, résines, polyuréthane, rebassage souple, revêtement synthétique
- ES** **Material:** Yeso, cerámica, poliuretano, plásticos, blindajes de plástico, rebases blandos

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	G	● мелкая FINE FIN FINO	C	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	F
--	---------	---	----------	--	----------	--	----------

Оптимальное число об./мин. Vitesse de rotation optimale:
5 000-15 000 5.000 - 15.000

Optimal rpm Rotación óptima:
5.000 - 15.000 5.000 - 15.000

CONCAVODISC

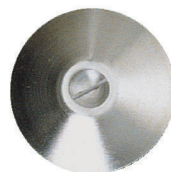
H 386:

RU Материал: керамика, гипс, полиуретан, пластмассы, мягкие пластмассы для подкладок, пластмассы для виниров

EN Materials: Ceramics, plaster, polyurethan, resin, soft acrylics, veneer acrylics

FR Matériaux: Plâtre, céramique, résines, rebassage souple, revêtement synthétique

ES Material: Yeso, cerámica, poliuretano, plásticos, cerámica, blindajes de plástico, rebases blandos



386 920

Односторонний
Single sided
Monoface
De una cara



Жесткие диски
Rigid discs
Disque rigide
Disco rígido

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,5	0,5
	H 386 190 (806 104 386 524 190)	H 386 220 (806 104 386 524 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1



401 F

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15
	H 401 F 190 (806 104 401 504 190)	H 401 F 220 (806 104 401 504 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1



635 F

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

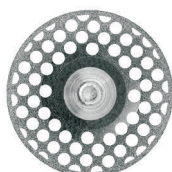
Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15
	H 635 F 190 (806 104 635 504 190)	H 635 F 220 (806 104 635 504 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1

H 401 + 635 + 805 + 806:

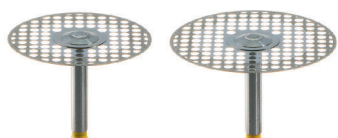
Материал: пластмассы, керамика, пластмассы на основе смол
Materials: Acrylics, ceramics, acrylics based on resin
Matériaux: Résines acryliques, céramique
Material: Plásticos, cerámica, plásticos a base de resinas sintéticas



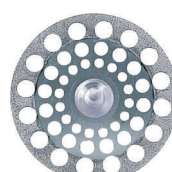
805 F

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15
	H 805 F 190 (806 104 805 504 190)	H 805 F 220 (806 104 805 504 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1



806 F

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15
	H 806 F 190 (806 104 806 504 190)	H 806 F 220 (806 104 806 504 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1



807 F

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,15	0,15
	H 807 F 190 (806 104 807 504 190)	H 807 F 220 (806 104 807 504 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1

H 807 F:

Материал: пластмассы, керамика
Materials: Acrylics, ceramics
Matériaux: Résines acryliques, céramique
Material: Plásticos, cerámica

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible



808 C НОВИНКА

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,25	0,25
	H 808 C 160 (806 104 808 514 160)	H 808 C 190 (806 104 808 514 190)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1

H 808 C:

Материал: пластмассы
Materials: Acrylics
Matériaux: Résines acryliques
Material: Plásticos

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible



934 ⁹³⁴

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,17	0,17	0,17
	H 934 140 (806 104 934 524 140)	H 934 190 (806 104 934 524 190)	H 934 220 (806 104 934 524 220)
	HP 2,35 мм	46 мм	
В упаковке	1	1	1

H 934:

Материал: пластмассы, керамика
Materials: Acrylics, ceramics
Matériaux: Résines acryliques, céramique
Material: Plásticos, cerámica

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible



934 G ⁶⁹³⁴

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,22	0,22
	H 934 G 190 (806 104 934 534 190)	H 934 G 220 (806 104 934 534 220)
	HP 2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1

H 934 G:

- RU** Материал: керамика, гипс, полиуретан, пластмассы, пластмассы для виниров
- EN** Materials: Ceramics, plaster, polyurethan, resin, soft acrylics, veneer acrylics
- FR** Matériaux: Plâtre, céramique, résines, polyuréthane, revêtement synthétique
- ES** Material: Yeso, cerámica, poliuretano, plásticos, blindajes de plástico, rebases blandos

Очень гибкие
Very flexible
Très flexible
Muy flexible

Зернистость GRIT GRAIN GRANO	средняя	● грубая COARSE GROS GRUESO	G	● мелкая FINE FIN FINO	C	● очень мелкая X-FINE X-FIN X-FINO	F
---------------------------------------	---------	---	---	--	---	---	---

Оптимальное число об./мин. 5 000–15 000	Vitesse de rotation optimale: 5.000 - 15.000
Optimal rpm 5.000 - 15.000	Rotación óptima: 5.000 - 15.000

ДИСКИ ИЗ СПЕЧЕННОГО АЛМАЗА

SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉS DANS LA MASSE
DISCOS DE DIAMANTE SINTERIZADO



SFG 354

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,35
SFG 354 090 (807 314 354 514 090)	
	0,25
SFG 354 C 090 (807 314 354 514 090)	
FG 1,6 мм	← 20,5 мм →
В упаковке	1

SINTERDIAFLEX®

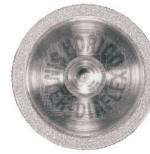
Гибкий диск из спеченного алмаза
Flexible sintered discs
Disque diamanté flexible à bord fritté
dans la masse
Discos de diamante sinterizado flexible

S-H 354 + SH 393:
Материал: керамика, нитрид
титана, сталь, все кобальт-
хромовые сплавы

Materials: Ceramics, gold, steel,
all chrome-cobalt alloys

Matériaux: Céramique, or, acier,
tout alliage en chrome-cobalt

Material: Cerámica, oro, acero,
todas las aleaciones de cromo
cobalto



S 354 942

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3	0,3
S-H 354 190 (807 104 354 524 190)		S-H 354 220 (807 104 354 524 220)
HP 2,35 мм	← 46 мм →	
В упаковке	1	1

RU Указания по применению:

Холодная шлифовка (без давления,
в противном случае существует риск
поломки).
Ношение защитных очков обязательно!
Не использовать для работы в ротовой
полости!
Для заточки и очистки использовать
увлажненный камень DIACLEAN®
(арт. № 500).
Не снимать с мандрели!

EN Instructions for use:

To avoid breakage please use
without pressure.
Always wear protective glasses!
Do not use inside mouth!
To be sharpened and cleaned
with moist DIACLEAN® (order No. 500).
Do not remove from mandrell!

FR Consignes d'utilisation:

Travailler a froid (sans pression,
sinon l'instrument risquer de
se casser). Toujours porter des lunettes
de protection!
Ne pas utiliser dans la bouche!
Affûter et nettoyer avec la pierre
DIACLEAN® (no. de commande 500).
Ne jamais démonter du mandrin!

ES Indicaciones de uso

Para evitar el riesgo de rotura use sin
presión.
Siempre utilice gafas de protección!
No introduzca en la boca!
Aflar y limpiar con DIACLEAN® humedo
(número de pedido: 500).
No separar aflojar del mandril!

SINTERDIAFLEX®

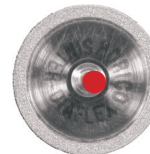
Гибкий диск из спеченного алмаза
Flexible sintered discs
Disque diamanté flexible à bord fritté
dans la masse
Discos de diamante sinterizado flexible

SFG 354 + S-H 354
Для разрезания керамики
(оптимальное число об./мин.:
5 000–15 000)

For separating ceramics
(optimal rpm 5.000 - 15.000)

Pour separer la ceramique
(vitesse de rotation optimale
5.000 - 15.000)

Para el corte de cerámica
(rotacion optima: 5.000 - 15.000)



S 354 C 942

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,25	0,25
S-H 354 C 190 (807 104 354 514 190)		S-H 354 C 220 (807 104 354 514 220)
HP 2,35 мм	← 46 мм →	
В упаковке	1	1

SINTERDIAFLEX®

Гибкий диск из спеченного алмаза
Flexible sintered discs
Disque diamanté flexible dans la
masse
Discos de diamante sinterizado flexible

S-H 398
Материал: керамика, нитрид
титана, сталь, все кобальт-
хромовые сплавы

Materials: Ceramics, gold, steel,
all chrome-cobalt alloys

Matériaux: Céramique, or, acier,
tout alliage en chrome-cobalt

Material: Cerámica, oro, acero,
todas las aleaciones de cromo
cobalto



S 393

Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,3	0,3
S-H 393 190 (807 104 393 524 190)		S-H 393 220 (807 104 393 524 220)
HP 2,35 мм	← 46 мм →	
В упаковке	1	1

Зерниность, GRIT, GRAIN, GRANO	средняя	● мелкая, FINE, FIN, FINO	C
~[мкм]	~80–120	~45	

Оптимальное число об./мин. Vitesse de rotation optimale:
5 000–15 000 5.000 - 15.000
Optimal rpm Rotación óptima:
5.000 - 15.000 5.000 - 15.000

S 394 - 396 C

SUPERAPID®

Гибкий диск из спеченного алмаза
Flexible sintered discs
Disque flexible diamanté dans la masse
Discos sinterizados

S-H 394 - 396 C:

RU Материал: керамика, нитрид титана, сталь, все кобальт-хромовые сплавы

EN Materials: Ceramics, gold, steel, all chrome-cobalt alloys

FR Matériaux: Céramique, or, acier, tout alliage en chrome-cobalt

ES Material: Cerámica, oro, acero, todas las aleaciones de cromo cobalto

Внимание! Желтой маркировкой помечены односторонние диски! - но с зернистостью C

Attention! Marked yellow for single sided disc! - but C-grit

Attention! Marquage jaune pour disque monoface! - mais C-grain

Atención! Marcador amarillo para disco de una cara! - grano C



● Двусторонний
Double sided
Double face
De dos caras

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,19	0,19
	S-H 394 C 190 (807 104 394 514 190)	S-H 394 C 220 (807 104 394 514 220)
HP	2,35 мм	46 мм
В упаковке	1	1



● Односторонний
Single sided
Monoface
De una cara

Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,16
	S-H 395 C 190 (807 104 395 514 190)
HP	2,35 мм
ВНИМАНИЕ! ЖЕЛТАЯ МАРКИРОВКА - ATTENTION! MARKED YELLOW	
Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,16
	S-H 396 C 190 (807 104 396 514 190)
HP	2,35 мм
В упаковке	1

● Двусторонний, зернистость C
Double sided, „C“ -grit
Double face, grain „C“
De dos caras „C“ grano

● Односторонний, зернистость C
single sided, „C“ -grit
Monoface, grain „C“
De una cara „C“ grano

DIACLEAN®

Камень для очистки - Cleaningstone - Pierre pour nettoyage - Piedra para quitar el sucio



Изображение в натуральную величину
Picture shows original size
La photo représente la grandeur réelle
Ilustración en tamaño real

Артикул № 500

RU Для быстрой очистки загрязненных алмазных инструментов. Просто проведите загрязненным инструментом по смоченному водой камню DIACLEAN®.

EN Rapid cleaning of clogged diamonds with DIACLEAN®, moisten DIACLEAN® with water and grind the clogged diamond instrument into it.

FR Pour un nettoyage rapide des instruments diamantés. Coupez avec l'instrument sale dans le DIACLEAN® humidifié à l'eau.

ES Para quitar rápidamente la suciedad de instrumentos diamantados. Corte con el instrumento ensuciado en el DIACLEAN® húmedo con agua.

RU Указания по применению:
 Холодная шлифовка (без давления, в противном случае существует риск поломки).
 Ношение защитных очков обязательно!
 Не использовать для работы в ротовой полости!
 Для заточки и очистки использовать увлажненный камень DIACLEAN® (арт. № 500).
 Не снимать с мандрели!

EN Instructions for use:
 To avoid breakage please use without pressure.
 Always wear protective glasses!
 Do not use inside mouth!
 To be sharpened and cleaned with moist DIACLEAN® (order No. 500).
 Do not remove from mandrell!

FR Consignes d'utilisation:
 Travailler a froid (sans pression, sinon l'instrument risquer de se casser). Toujours porter des lunettes de protection!
 Ne pas utiliser dans la bouche!
 Affûter et nettoyer avec la pierre DIACLEAN® (no. de commande 500).
 Ne jamais démontér du mandrin!

ES Indicaciones de uso
 Para evitar el riesgo de rotura use sin presión.
 Siempre utilice gafas de protección!
 No introduzca en la boca!
 Afilar y limpiar con DIACLEAN® humedo (número de pedido: 500).
 No separar aflojar del mandril!

S 327 7941

Жесткие диски
 Rigid discs
 Disque rigide
 Disco rígido



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,4	0,3	0,3
	SHM 327 080 (807 104 327 524 080)	SHM 327 100 (807 104 327 524 100)	SHM 327 130 (807 104 327 524 130)
HP 2,35 мм			
		46 мм	
	0,4		
	SFGM 327 080 (807 314 327 524 080)		
FG 1,6 мм			
		20,5 мм	
В упаковке	1	1	1

S 327 7941



Толщина (мм), Thickness (mm), Épaisseur (mm), Gordura (mm)	0,5	0,5
	SHM 327 220 (807 104 327 524 220)	SHM 327 310 (807 104 327 524 310)
HP 2,35 мм		
	46 мм	
В упаковке	1	1

SHM 327:

RU Материал: металлические сплавы, керамика, пластмассы для виниров

EN Materials: Metal, ceramics, veneer acrylics, polyurethan, resin, soft acrylics

FR Matériaux: Les alliages métalliques, céramique, plombage

ES Material: Aleaciones de metales, cerámica, veneers acrílicos, poliuretano, resinas, acrílico suave

Зернистость, GRIT, GRAIN, GRANO	средняя
~[μ]	~80-120

Оптимальное число об./мин. Vitesse de rotation optimale:
 5 000-15 000 5.000 - 15.000

Optimal rpm Rotación óptima:
 5.000 - 15.000 5.000 - 15.000

Для керамики / For Ceramics / Pour la céramique / Para la cerámica
С карбидом кремния / армированные волокном / гибкие

With silicon carbide / fibre reinforced / flexible

Avec carbure de silicium / renforcé de fibres / flexible

Con carburo de silicio / reforzado con fibras / flexible


Разрезают, не оставляя следов / Cuts without leaving marks

Coupe sans laisser la traces / Corta sin dejar marcas

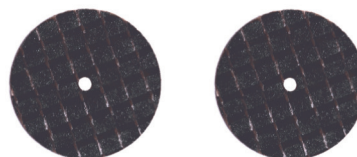
Немонтируемые - Unmounted Non-monté - Non montado	10UM2202K	10UM2203K	10UM2502K
	100UM2202K	100UM2203K	100UM2502K
Размеры / Size / Taille / Tomaños (в мм)	22 × 0,2	22 × 0,3	25 × 0,2
макс. число об./мин.	25 000 мин. ⁻¹	25 000 мин. ⁻¹	15 000 мин. ⁻¹

Для циркония / For zirconia / Pour la zircone / Para circonio
С алмазом / армированные волокном / гибкие

With diamond / fibre reinforced / flexible

Avec diamant / renforcé de fibres / flexible

Con diamante / reforzado con fibras / flexible


Разрезают, не оставляя следов / Cuts without leaving marks

Coupe sans laisser la traces / Corta sin dejar marcas

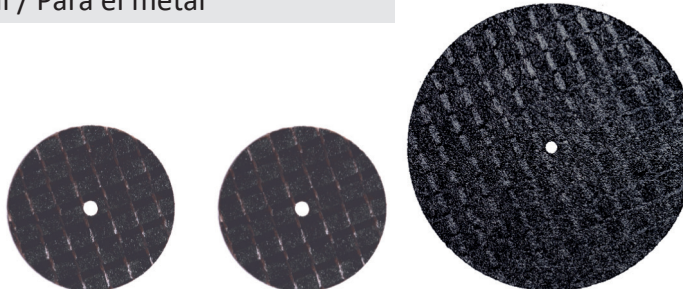
Немонтируемые - Unmounted Non-monté - Non montado	UM2002Z	UM2003Z
	10UM2002Z	10UM2003Z
Размеры / Size / Taille / Tomaños (в мм)	20 × 0,2	20 × 0,3
макс. число об./мин.	25 000 мин. ⁻¹	25 000 мин. ⁻¹

Для металла / For metal / Pour le métal / Para el metal
С оксидом алюминия / армированные волокном / гибкие

With aluminium oxide / fibre reinforced / flexible

Avec oxyde d'aluminium / renforcé de fibres / flexible

Con óxido de aluminio / reforzado con fibras / flexible


Разрезают, не оставляя следов

Cuts without leaving marks

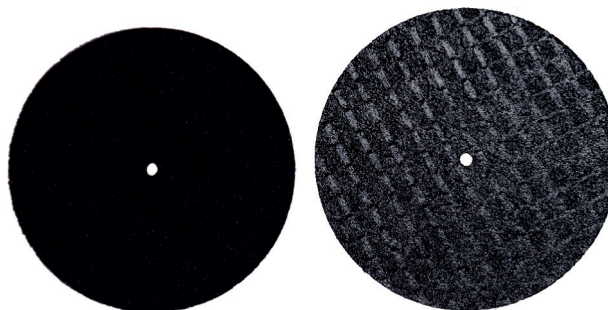
Coupe sans laisser la traces / Corta sin dejar marcas

Немонтируемые - Unmounted Non-monté - Non montado	10UM2202M	10UM2203M	50UM3801FM
	100UM2202M	100UM2203M	
Размеры / Size / Taille / Tomaños (в мм)	22 × 0,2	22 × 0,3	38 × 1
макс. число об./мин.	25 000 мин. ⁻¹	25 000 мин. ⁻¹	10 000 мин. ⁻¹

 10UM = 10 шт. немонтируемые
 100UM = 100 шт. немонтируемые

 10UM = 10 pcs unmounted
 100UM = 100 pcs unmounted

 10UM = 10 pcs démonté
 100UM = 100 pcs démonté

 10UM = 10 pza desmontado
 100UM = 100 pza desmontado


Немонтируемые - Unmounted Non-monté - Non montado	50UM3801M Не армированные волокном / Without fibre reinforcement Sans renfort fibreux / Sin refuerzo de fibra	10UM4005M
		100UM4005M
Размеры / Size / Taille / Tomaños (в мм)	38 × 1	40 × 0,5
макс. число об./мин.	10 000 мин. ⁻¹	10 000 мин. ⁻¹



Варианты насечки - Tothing overview Aperçu de dentures - Mapa del dentado

Насечка Tothing Dentures Dentado	225 ИСО 225	223 ИСО 223	220 ИСО 220	212 ИСО 212	КХ	190 ИСО 190	176 ИСО 176	175 ИСО 175	140 ИСО 140	138 ИСО 138
Свойства Characteristics Spécification Características	RU Пыль удаляется с наконечника. EN Tothing deflects dust away from your body FR La poussière est évacuée de l'instrument. ES El polvo se transporta lejos de la pieza de mano.			Применим для мягких пластмасс для подкладок Also for soft underlays Aussi pour rebasages souples También para rebases blandos	Для грубой быстрой обработки: ПММА, пластмассы, материал для кап Rough trimming, quick: PMMA, acrylics, bite splints Reduction rapide: PMMA, résines acryliques, attelles Elaboración gruesa, rapido: PMMA, acrílicos, carillos	Универсальная Universal Universal	Тонкий кончик для тонкой обработки Fine tip for precise modeling Tête fine pour plus de précision		Исключительно плавный ход Special smooth cutting Très silencieux Particularmente suave	

Material + опт. об./мин.

Гипс Plasters Plâtres Yeso	15 000	15 000	15 000			15 000	15 000	15 000		
Протезные пластмассы Acrylics for dentures Résines acryliques Acrílicos	10 000–15 000	10 000–15 000	10 000–15 000	15 000	10 000–15 000	15 000	15 000	15 000	15 000	
Мягкие пластмассы Soft acrylics Résines molles Acrílicos elásticos				15 000						
Сплавы металлов Metal alloys Alliages métalliques Aleaciones de metales						15 000			15 000	15 000
Благородные металлы Precious metals Métaux précieux Metales preciosos						25 000			25 000	
Титан Titanium Titane Titanio										
Циркониевый блок до обжига Zirconia blank before firing Céramique en zirconie fournée Circonio antes de quemarse										

RU Число оборотов всегда должно соответствовать виду материала и задаче!

EN Please always adapt speed to the material and application!

FR Prière d'adapter la vitesse de rotation aux matériaux ainsi qu'au traitement!

ES Por favor, ajuste siempre el número de revoluciones según el material y la tarea!

RU Фрезы HORICO со специальным покрытием:

- TC фрезы с черным покрытием
- TC фрезы с нитрид-титановым покрытием

FR Fraises HORICO en carbure de tungstène avec revêtement special

- Fraises en carbure de tungstène avec revêtement noir
- Fraises en carbure de tungstène avec revêtement TiN

EN HORICO cutters with special coating:

- Black coated tungsten carbide cutters
- Titanium-Nitride coated tungsten carbide cutters

ES HORICO fresas de carburo de tungsteno con recubrimiento especial

- Fresas de carburo de tungsteno negras
- Fresas de carburo de tungsteno con recubrimiento TiN



Фрезы для левшей
 Left handed cutters
 Fraises pour gauchers
 Fresas para zurdos

137 ICO 137	136 ICO 136	134 ICO 134	NE	NEF	110	224 как 223	192 как 190	139 как 137	142 как 140	132 как 134
Также для нейлона и ПММА	Насечка как в 134, но стружка с менее острыми краями	1-этапная система ↑ Давление: корректировка ↓ Давление: финиш	2-этапная обработка благородных металлов: 1. Корректировка 2. Финиш	Очень тонкая шлифовка	Крестообразная насечка очень грубая	Крестообразная насечка средняя Универсальная	Также для нейлона и ПММА	Крестообразная насечка мелкая Универсальная	Поперечная насечка мелкая 1-этапная система ↑ Давление: корректировка ↓ Давление: финиш	
Also for nylon and PMMA	Like 134 toothing but chips are not so sharp-edged	1-step system: ↑ Pressure: adjust ↓ Pressure: finish	2 step treatment of alloys: 1. Adjustments 2. Finishing	Very fine surface	Crosscut x-coarse	Crosscut normal Universal	Also for nylon and PMMA	Crosscut fine Universal	Helical crosscut fine 1 step system ↑ Pressure: adjust ↓ Pressure: finish	
Aussi pour PMMA et nylon	Comme la denture 134, mais les limailles ne sont pas si coupantes	Système d'une étape: ↑ Pression: ajuster ↓ Pression: finition	2 Traitement de métaux non précieux en deux étapes: 1. Ajuster 2. Finition	Surface très lisse	Denture croisée - grain X	Denture croisée normale Universel	Aussi pour PMMA et nylon	Denture croisée fine Universel	Coupe transversale fine Système d'une étape ↑ Pression: ajuster ↓ Pression: finition	
Para nylon y PMMA	Igual a dentado 134, pero las fichas no son tan afiladas	Sistema de una etapa: ↑ Presión: ajustar ↓ Presión: refinar	2 etapas de tratamiento NEM: 1. Ajuste 2. Finir	Superficie muy lisa	Engranaje grueso en cruz	Engranaje normal en cruz Universal	Para nylon y PMMA	Engranaje fino en cruz Universal	Engranaje transversal fino Sistema de una etapa ↑ Presión: ajustar ↓ Presión: refinar	
					15 000	15 000				
20 000	15 000	15 000			15 000	15 000	20 000	15 000	15 000	
15 000							15 000			
15 000-20 000	15 000-20 000	15 000-20 000	20 000	20 000	15 000	15 000	15 000-20 000	15 000	15 000-20 000	
	25 000	25 000			25 000	25 000		25 000	25 000	
5 000	5 000	5 000					5 000		5 000	
					15 000-20 000					

Покрyтия - Coatings - Revêtements - Recubrimientos:

TC фрезы с черным покрытием - Black coated TC-cutters Fraises en carbure de tungstène avec revêtement noir - Fresas de carburo de tungsteno recubiertas en negro		TC фрезы с нитрид-титановым покрытием - Titanium Nitride-coated TC-cutters - Fraises avec revêtement en TiN - Fresas TiN revestidas	
	<p>RU Исключительно твердая и гладкая поверхность:</p> <ul style="list-style-type: none"> - значительно улучшенное удаление стружки - низкий риск засорения насечки - возможно низкое число оборотов (пластмассы!) - значительно повышена долговечность 	<p>EN Extremely hard and smooth surface:</p> <ul style="list-style-type: none"> - better removal of chips - no clogging - lower speeds are possible (acrylics !) - explicitly longer lifetime 	
	<p>FR Surface extrêmement dure et lisse:</p> <ul style="list-style-type: none"> - très durables - meilleure évacuation - risque minimé que les lames encrassent - une vitesse de rotation plus faible est possible (résines acryliques!) 	<p>ES Extremadamente duro y con una superficie lisa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - una vida significativamente más larga - mejora mucho la evacuación de astilla - menor riesgo de obstrucción del corte - permite revoluciones menores (acrílicos) - durabilidad 	<p>Исключительно твердая и гладкая поверхность:</p> <ul style="list-style-type: none"> - улучшенное удаление стружки - низкий риск засорения насечки <p>Extremely hard and smooth surface:</p> <ul style="list-style-type: none"> - better removal of chips - no clogging <p>Surface extrêmement dure et lisse:</p> <ul style="list-style-type: none"> - meilleure évacuation - risque minimé que les lames encrassent <p>Extremadamente duro y superficie lisa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a mejorado mucho la evacuación de astilla - menor riesgo de obstrucción del corte

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO



ЛАБОРАТОРИЯ

ТС фрезы с черным покрытием

Black coated tungsten carbide cutters

Fraises en carbure de tungstène avec revêtement noir

Fresas de carburo de tungsteno recubiertas en negro

3.300 HV - поверхность повышенной гладкости!

3.300 HV - Very smooth surface!

3.300 HV - Surface tres lisse!

3.300 HV - Superficie muy lisa!

НОВИНКА

НОВИНКА

№ артикула Order Nr.																		
	S274 225 060	S274 220 060	S194 212 070	S274 212 060	S141 190 023	S194 190 040	S194 190 045	S194 190 050	S194 190 060	S200 190 023	S237 190 023	S257 190 060	S274 190 060	S277 190 014	S277 190 023	S277 190 040	S289 190 023	S161 176 060

НОВИНКА

НОВИНКА

НОВИНКА

№ артикула Order Nr.																	
	S141 140 023	S144 140 060	S194 140 023	S194 140 040	S194 140 045	S198 140 016	S198 140 023	S198 140 040	S237 140 023	S257 140 060	S274 140 060	S277 140 014	S277 140 040	S289 140 010	S289 140 012	S289 140 016	S289 140 023

НОВИНКА

№ артикула Order Nr.							
	S194 138 040	S194 138 045	S144 137 060	S194 137 040	S194 137 070	S274 137 060	S277 137 040

НОВИНКА

№ артикула Order Nr.																
	S141 134 023	S144 134 060	S194 134 023	S194 134 040	S194 134 060	S198 134 023	S198 134 040	S200 134 023	S237 134 023	S274 134 060	S277 134 014	S277 134 023	S277 134 040	S289 134 010	S289 134 012	S289 134 023

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso SGE	● грубая coarse gros grueso GE	● мелкая fine fin fino EF	● очень мелкая x-fine x-fino x-fino EUF	● мелкая fine fin fino FSQ	Специальная special - special especial	● 192 EAL	● 224 SGEL	● 142 EFAL	● 132 FSQ	● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	● NEF ● NE ● KX ○ SF	○ Лев. насечка/ Left cutting				

НОВИНКА

№ артикула Order Nr.	S194 110 040	S194 NE 040	S141 NE 023	S289 NE 023	S277 NE 014	S277 NE 040	S194 NEF 040	S141 NEF 023	S289 NEF 023	S277 NEF 014	S194 KX 040	S274 KX 060	S113 SF 050	S113 137 060	S113 212 060
	●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●	●	●	●	●	○	●	●

Твердосплавные фрезы с нитрид-титановым покрытием

Titanium-Nitride coated tungsten carbide cutters

Instrumentos en carbure de tungstène avec revêtement TiN

Instrumentos de carburo de tungsteno con capa TiN

№ артикула Order Nr.	T144 220 060	T274 220 060	T274 215 060	T194 212 070	T274 212 060	T194 190 040	T194 190 045	T194 190 050	T194 190 060	T200 190 023	T257 190 060	T274 190 060	T161 176 040	T161 176 050	T161 176 060	T001 175 040	T274 175 060
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

№ артикула Order Nr.	T144 140 023	T144 140 060	T194 140 040	T194 140 045	T194 140 050	T194 140 060	T198 140 040	T257 140 060	T274 140 060	T277 140 014	T277 140 023	T277 140 040	T289 140 023
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

№ артикула Order Nr.	T144 137 060	T194 137 040	T194 137 070	T263 137 060	T274 137 060	T277 137 040	T001 134 050	T144 134 060	T194 134 023	T194 134 040	T274 134 060	T277 134 014	T289 134 023	T194 110 040
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая SGE x-coarse x-gros x-grueso	● грубая GE coarse gros grueso	● мелкая EF fine fin fino	● очень мелкая EUF x-fine x-fin x-fino	● мелкая FSQ fine fin fino	Специальная special - special especial	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQ ● 139 AQL
	№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	○ Лев. насечка/ Left cutting

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO



ЛАБОРАТОРИЯ

Материалы: гипс, пластмассы
Materials: Acrylics, plaster
Matériaux: Plâtres, résines, acryliques
Material: Plástico, yeso

Крестообразная насечка очень грубая
Cross cut X-coarse
Denture croisée grain X
Engranaje X-grueso en cruz

194 225 H 79 SGEA

L (мм) 13

● 194 225 ... 070
(500 104 194 225...)

HP 2,35 мм

В упаковке 1

274 225 H 251 SGEA

L (мм) 13

● 274 225 ... 060
(500 104 274 225...)

H = HP

В упаковке 1

Преимущества насечки 225 для безопасности фрез:
Стружка удаляется к кончику фрезы, а фреза прижимается к наконечнику.

Safety advantages of the blade geometry while working:
The cutter transports the chip towards the tip and gets pressed into the handpiece.

Les avantages de la denture 225:
Plus sûre car les débris sont transportés direction transversale et l'instrument est pressé dans la direction de la pièce à main.

Beneficios de seguridad de la dentadura 225 al fresar:
La astilla se transporta hacia la frente de la fresa y se presiona el instrumento hacia la pieza de mano.

194 223 H 79 SGE **НОВИНКА**

L (мм) 13 13

● 194 223 ... 050 070
(500 104 194 223...)

H = HP

В упаковке 1 1

274 223 H 251 SGE

L (мм) 13

● 274 223 ... 060
(500 104 274 223...)

H = HP

В упаковке 1

194 225 070:

Также выпускается вариант для левшей!

Also available as left handed cutter!

Également disponible comme fraises pour gauchers!

Fresas disponibles para zurdos!

Материалы: гипс, пластмассы
Materials: Acrylics, plaster
Matériaux: Plâtres, résines acryliques
Material: Plástico, yeso

Крестообразная насечка грубая
Cross cut coarse
Denture croisée gros
Engranaje grueso en cruz

144 220 H 72 GE

L (мм) 12

● 144 220 ... 060
(500 104 144 220...)

H = HP

В упаковке 1

194 220 H 79 GE

L (мм) ок. 3,5-4 13 13 13

● 194 220 ... 050 060 070
(500 104 194 220...)

H = HP

В упаковке 1 1 1

274 220 H 251 GE

L (мм) 14

● 274 220 ... 060
(500 104 274 220...)

H = HP

В упаковке 1

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso SGE	● грубая coarse gros grueso GE	● мелкая fine fin fino EF	● очень мелкая x-fine x-fin x-fino EUF	● мелкая fine fin fino FSQ	Специальная special - special especial	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQ ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	NEF NE KX SF	Лев. насечка/ Left cutting

Лабораторные остроконечные фрезы для капп
 Laboratory cutters for bite splints
 Fraises pointues pour atelles
 Fresas puntadas por carilles

для формирования фиссур
 for fissures
 pour fissuras
 para fisuras

● Поперечная насечка очень грубая
 Helical cross cut X-coarse
 Coupe transversale croisée X
 Engranaje transversal X-grueso

Материалы: мягкие пластмассы
 Materials: Soft acrylics
 Matériaux: Résines molles
 Material: Plásticos suaves



НОВИНКА

468 H 219
211

L (мм) 12

468 211 ... 023
(500 104 468 211 ...)

H = HP
2,35 мм

В упаковке 1

468 H 219
373

L (мм) 4,8

468 373 ... 010
(500 104 468 373 ...)

H = HP

В упаковке 1

194 H 79 GSQ
212

L (мм) 14

● 194 212 ... 070
(500 104 194 212 ...)

H = HP

В упаковке 1

274 H 251 GSQ
212

L (мм) 14

● 274 212 ... 060
(500 104 274 212 ...)

H = HP

В упаковке 1



Крестообразная насечка средняя
 Cross cut normal
 Denture croisée normale
 Engranaje normal en cruz

Материалы: гипс, пластмассы, металлические сплавы
 Materials: Acrylics, metal alloys, plaster
 Matériaux: Plâtres, résines acryliques, les alliages métalliques
 Material: Plástico, yeso, aleaciones de metales

001 H 71 E
190

L (мм) 1,4 2,3 5

● 001 190 ... 014 023 050
(500 104 001 190 ...)

H = HP

В упаковке 5 5 1

110 H 296 E
190

L (мм) 6

● 110 190 ... 023
(500 104 110 190 ...)

H = HP

В упаковке 5

140 H 129 E
190

L (мм) 6

● 140 190 ... 023
(500 104 140 190 ...)

H = HP

В упаковке 5

141 H 129 E
190

L (мм) 8

● 141 190 ... 023
(500 104 141 190 ...)

H = HP

В упаковке 5

144 H 364R E
190

L (мм) 15 13

● 144 190 ... 023 060
(500 104 144 190 ...)

H = HP = PM

В упаковке 5 1

187 H257 E
190

L (мм) 15

● 187 190 ... 023
(500 104 187 190 ...)

H = HP

В упаковке 5

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso SGE	● грубая coarse gros grueso GE	● мелкая fine fin fino EF	● очень мелкая x-fine x-fin x-fino EUF	● мелкая fine fin fino FSQ	Специальная special - special espécial	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQ ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	● NEF ● NE ● KX ● SF	Лев. насечка/ Left cutting

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO



Материалы: гипс, пластмассы, металлические сплавы
 Materials: Acrylics, metal alloys, plaster
 Matériaux: Plâtres, résines acryliques, alliages métalliques
 Material: Plástico, yeso, aleaciones de metales

Крестообразная насечка средняя
 Cross cut normal
 Denture croisée normale
 Engranaje normal en cruz

194 190 H 261 E H 79 E

L (мм)	13	13	13	13	13	13
● 194 190 ... (500 104 194 190 ...)	023	031	040	045	050	060
H = HP 2,35 мм						
В упаковке	5	1	1	1	1	1

197 190 H 136 E

L (мм)	4	4
● 197 190 ... (500 104 197 190 ...)	008	014
H = HP		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 10 000-20 000

198 190 H 138 E H 351 E

L (мм)	8	8	9
● 198 190 ... (500 104 198 190 ...)	016	023	040
H = HP			
В упаковке	5	5	1

200 190 H 257 RE

L (мм)	15
● 200 190 ... (500 104 200 190 ...)	023
H = HP	
В упаковке	5

225 190 H 137 E

L (мм)	6
● 225 190 ... (500 104 225 190 ...)	023
H = HP	
В упаковке	5

237 190 H 77 E

L (мм)	6
● 237 190 ... (500 104 237 190 ...)	023
H = HP	
В упаковке	5

239 190 H 77 E

L (мм)	5	9	12
● 239 190 ... (500 104 239 190 ...)	029	040	060
H = HP			
В упаковке	1	1	1

254 190 H 76 E

L (мм)	11
● 254 190 ... (500 104 254 190 ...)	060
H = HP	
В упаковке	1

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso SGE	● грубая coarse gros grueso GE	● мелкая fine fin fino EF	● очень мелкая x-fine x-fin x-fino EUF	● мелкая fine fin fino FSQ	Специальная special - special especial ● NEF ● NE ● KX ● SF	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQ ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	Лев. насечка/ Left cutting	

Материалы: гипс, пластмассы, металлические сплавы
 Materials: Acrylics, metal alloys, plaster
 Matériaux: Plâtres, résines acryliques, alliages métalliques
 Material: Plástico, yeso, aleaciones de metales

Крестообразная насечка средняя
 Cross cut normal
 Denture croisée normale
 Engranaje normal en cruz

257 H 78 E
190

L (мм) 9 12

● **257 190 ...** 040 060
(500 104 257 190 ...)

H = HP

В упаковке 1 1

263 H 351 E
190

L (мм) 11 11

● **263 190 ...** 040 060
(500 104 263 190 ...)

H = HP

В упаковке 1 1

274 H 251 E
190

274 190 060:

Также выпускается вариант для левшей!

Also available as left handed cutter!

Egalement disponible comme fraises pour gauchers!

Fresas disponibles para zurdos!

L (мм) 14

● **274 190 ...** 060
(500 104 274 190 ...)

H = HP

В упаковке 1

опт. об./мин.: 10 000–20 000

277 H 73 E
190

H 250 E

L (мм) 3 4,5 13 10

● **277 190 ...** 014 023 040 060
(500 104 277 190 ...)

H = HP 2,35 мм

В упаковке 5 5 1 1

289 H 139 E
190

L (мм) 8

● **289 190 ...** 023
(500 104 289 190 ...)

H = HP

В упаковке 5

292 H 295 E
190

L (мм) 14

● **292 190 ...** 023
(500 104 292 190 ...)

H = HP

В упаковке 5

Материалы: гипс, пластмассы, металлические сплавы
 Materials: Acrylics, metal alloys, plaster
 Matériaux: Plâtres, résines acryliques, alliages métalliques
 Material: Plástico, yeso, aleaciones de metales

Поперечная насечка средняя
 Helical cross cut normal
 Coupe transversale normale
 Engranaje transversal normal

161 H 257 E
176

L (мм) 14 14 14

● **161 176 ...** 040 050 060
(500 104 161 176 ...)

H = HP

В упаковке 1 1 1

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso SGE	● грубая coarse gros grueso GE	● мелкая fine fin fino EF	● очень мелкая x-fine x-fin x-fino EUF	● мелкая fine fin fino FSQ	Специальная special - special espécial	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQL ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	● NEF ● NE ● KX ○ SF	Лев. насечка/ Left cutting

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO



ЛАБОРАТОРИЯ

Материалы: гипс, пластмассы
 Materials: Acrylics, plaster
 Matériaux: Plâtres, résines acryliques
 Material: Plástico, yeso

Простая насечка средняя
 Single cut
 Denture simple normale
 Engranaje normal simple

001 H 71
175

L (мм) 4 5

● **001 175 ...** 040 050
(500 104 001 175...)

H = HP

В упаковке 1 1

194 H 79
175

L (мм) 13 13 13 13 14

● **194 175 ...** 040 045 050 060 070
(500 104 194 175...)

H = HP
2,35 мм

В упаковке 1 1 1 1 1

200 H 257 R
175

L (мм) 15

● **200 175 ...** 023
(500 104 200 175...)

H = HP

В упаковке 5

274 H 251
175

L (мм) 14

● **274 175 ...** 060
(500 104 274 175...)

H = HP

В упаковке 1

Материалы: металлические сплавы
 Materials: Metal alloys
 Matériaux: Alliages métalliques
 Material: Aleaciones de metales

Крестообразная насечка мелкая
 Cross cut fine
 Denture croisée fine
 Engranaje en cruz fina

001 H 71 EF
140

L (мм) 2,3

● **001 140 ...** 023
(500 104 001 140...)

H = HP

В упаковке 5

010 H 42 EF
140

L (мм) 1,6

● **010 140 ...** 018
(500 104 010 140...)

H = HP

В упаковке 5

140 H 296R EF
140

L (мм) 6

● **140 140 ...** 023
(500 104 140 140...)

H = HP

В упаковке 5

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso SGE	● грубая coarse gros grueso GE	● мелкая fine fin fino EF	● очень мелкая x-fine x-fin x-fino EUF	● мелкая fine fin fino FSQ	Специальная special - special especial ● NEF ● NE ● KX ○ SF	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQ ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	Лев. насечка/ Left cutting	

Материалы: металлические сплавы
 Materials: Metal alloys
 Matériaux: Alliages métalliques
 Material: Aleaciones de metales

Крестообразная насечка мелкая
 Cross cut fine
 Denture croisee fine
 Engranaje en cruz fina

141 H 129 EF
140

L (мм) 8

141 140 ... 023
 (500 104 141 140 ...)

H = HP

В упаковке 5

144 H 364R EF
140

L (мм) 15 12

144 140 ... 023 060
 (500 104 144 140 ...)

H = HP

В упаковке 5 1

187 H 257 EF
140

L (мм) 15

187 140 ... 023
 (500 104 187 140 ...)

H = HP

В упаковке 5

194 H 261 EF
140

L (мм) 13 13 13 13 13 13

194 140 ... 023 031 040 045 050 060
 (500 104 194 140 ...)

H = HP
2,35 мм

В упаковке 5 1 1 1 1 1

197 H 136 EF
140

L (мм) 4

197 140 ... 014
 (500 104 197 140 ...)

H = HP

В упаковке 5

198 H 138 EF
140

L (мм) 8 8 9

198 140 ... 016 023 040
 (500 104 198 140 ...)

H = HP

В упаковке 5 5 1

200 H 257 REF
140

L (мм) 15

200 140 ... 023
 (500 104 200 140 ...)

H = HP

В упаковке 5

225 H 137 EF
140

L (мм) 4 6

225 140 ... 014 023
 (500 104 225 140 ...)

H = HP

В упаковке 5 5

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая SGE x-coarse x-gros x-grueso	● грубая GE coarse gros grueso	● мелкая EF fine fin fino	● очень мелкая EUF x-fine x-fin x-fino	● мелкая FSQ fine fin fino	Специальная special - special spécial	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQ ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	● NEF ● NE ● KX ○ SF	Лев. насечка/ Left cutting

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO



ЛАБОРАТОРИЯ

Материалы: металлические сплавы
 Materials: Metal alloys
 Matériaux: Alliages métalliques
 Material: Aleaciones de metales

Крестообразная насечка мелкая
 Cross cut fine
 Denture croisée fine
 Engranaje en cruz fina

 237 H 77 EF 140 L (мм) 3 6 ● 237 140 ... (500 104 237 140...) 014 023 H = HP В упаковке 5 5	 239 H 77 EF 140 L (мм) 12 ● 239 140 ... (500 104 239 140...) 060 H = HP В упаковке 1	 257 H 78 EF 140 L (мм) 3,5 9 12 ● 257 140 ... (500 104 257 140...) 012 040 060 H = HP В упаковке 5 1 1	 263 H 351 EF 140 L (мм) 11 ● 263 140 ... (500 104 263 140...) 060 H = HP В упаковке 1
---	--	--	---

 274 H 251 EF 140 L (мм) 14 ● 274 140 ... (500 104 274 140...) 060 H = HP В упаковке 1	 277 H 73 EF H 250 EF 140 L (мм) 3 4,5 13 ● 277 140 ... (500 104 277 140...) 014 023 040 H = HP 2,35 мм В упаковке 5 5 1	 289 H 283 EF H 139 EF 140 L (мм) 8 8 8 8 ● 289 140 ... (500 104 289 140...) 010 012 016 023 H = HP В упаковке 5 5 5 5
---	--	---

292 H 295 EF
140
 L (мм) 15
 ● 292 140 ... (500 104 292 140...)
 023
 H = HP
 В упаковке 5

Крестообразная насечка мелкая
 Альтернатива насечке 140
 (исключительно плавный ход)

Cross cut fine
 alternative for tothing 140
 (causing less vibration)

Denture croisée fine
 alternative à la denture 140
 (Fonctionne en douceur)

Engranaje en cruz fina
 alternativa a la dentadura 140
 (especialmente tranquila)

194 H 79 EF
138
 L (мм) 13 13
 ● 194 138 ... (500 104 194 138...)
 040 045
 H = HP
 В упаковке 1 1

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso SGE	● грубая coarse gros grueso GE	● мелкая fine fin fino EF	● очень мелкая x-fine x-fin x-fino EUF	● мелкая fine fin fino FSQ	Специальная special - special especial	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQ ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	● NEF ● NE ● KX ○ SF	Лев. насечка/ Left cutting

Материалы: пластмассы, металлические сплавы, титан
 Materials: Acrylics, metal alloys, titanium
 Matériaux: Alliages métalliques, résines acryliques, titane
 Material: Aleaciones de metales, plástico, titanio

Поперечная насечка (мощная)
 Aggressive blade design with helical cross cuts
 Denture transversale (agressive)
 Engranaje transversal (agresivo)

144 137 H 72 Q

L (мм)	13
144 137 ... (500 104 144 137 ...)	060
H = HP	
В упаковке	1

194 137 H 261 Q
137 H 79 Q

L (мм)	13	13	14
194 137 ... (500 104 194 137 ...)	023	040	070
H = HP 2,35 мм			
В упаковке	5	1	1

263 137 H 351 Q

L (мм)	11
263 137 ... (500 104 263 137 ...)	060
H = HP = PM	
В упаковке	1

274 137 060:

Также выпускается вариант для левшей!

Also available as left handed cutter!

Également disponible comme fraises pour gauchers!

Fresas disponibles para zurdos!

274 137 H 251 Q

L (мм)	14
274 137 ... (500 104 274 137 ...)	060
H = HP = PM	
В упаковке	1

277 137 H 250 Q

L (мм)	13
277 137 ... (500 104 277 137 ...)	040
H = HP = PM	
В упаковке	1

Материалы: пластмассы, металлические сплавы, титан
 Materials: Acrylics, metal alloys, titanium
 Matériaux: Alliages métalliques, résines acryliques, titane
 Material: Aleaciones de metales, plástico, titanio

Поперечная насечка мелкая (высокая режущая способность)
 Fine straight blade design with helical cross cuts
 Coupe transversale fine (grande facilité de coupe)
 Engranaje transversal fino (fácil para cortar)

Одноэтапная система обработки неблагородных металлов

Под давлением: корректировка
 Без давления: финиш

Преимущество: стружка быстрее измельчается и имеет менее острые края!

One step system for non precious metals

With pressure: adjustments
 Without pressure: finishing

Advantage: Chips are deflected away from your working hand and do not hurt on skin!

Traitement de métaux non précieux en une étape

Avec pression: ajuster
 Sans pression: finition

Avantage: Les copeaux sont moins coupants et blessent moins!

Sistema de una etapa para tratamiento de NEM

Con presión: ajustar
 Sin presión: refinar

Las astillas se quiebran más rápidamente y son menos afiladas!

194 136 H 261 FSQA
136 H 79 FSQA

L (мм)	13	13
194 136 ... (500 104 194 136 ...)	023	040
H = HP = PM		
В упаковке	5	1

274 136 H 251 FSQA

L (мм)	14
274 136 ... (500 104 274 136 ...)	060
H = HP	
В упаковке	1

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE


INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO



Материалы: пластмассы, металлические сплавы, титан
 Materials: Acrylics, metal alloys, titanium
 Matériaux: Alliages métalliques, résines acryliques, titane
 Material: Aleaciones de metales, plástico, titanio


● Поперечная насечка мелкая (высокая режущая способность)
 Fine straight blade design with helical cross cuts
 Coupe transversale fine (grande facilité de coupe)
 Engranaje transversal fino (fácil para cortar)

001 134 H 71 FSQ




L (мм) 5

● **001 134** ... 050
 (500 104 001 134 ...)

H = HP 


В упаковке 1

141 134 H 129 FSQ



L (мм) 8

● **141 134** ... 023
 (500 104 141 134 ...)

H = HP 

В упаковке 5

144 134 H 72 FSQ




L (мм) 13

● **144 134** ... 060
 (500 104 144 134 ...)

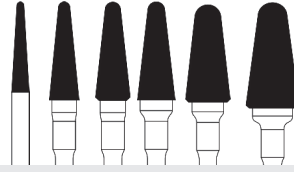
H = HP 

В упаковке 1

194 134 H 261 FSQ




H 79 FSQ



L (мм) 13 13 13 13 13 14

● **194 134** ... 023 040 045 050 060 070
 (500 104 194 134 ...)

H = HP 2,35 мм 

В упаковке 5 1 1 1 1 1

194 134 023 + 040:


Также выпускается вариант для левшей!

Also available as left handed cutter!

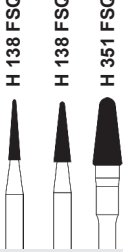
Également disponible comme fraises pour gauchers!

Fresas disponibles para zurdos!

198 134 H 138 FSQ

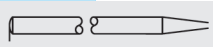


H 138 FSQ




L (мм) 8 8 9

● **198 134** ... 016 023 040
 (500 104 198 134 ...)

H = HP 


В упаковке 5 5 1

200 134 H 257R FSQ




L (мм) 15

● **200 134** ... 023
 (500 104 200 134 ...)

H = HP 


В упаковке 5

237 134 H 77 FSQ




L (мм) 6

● **237 134** ... 023
 (500 104 237 134 ...)

H = HP 

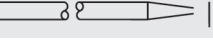
В упаковке 5

272 134 H 85 FSQ




L (мм) 11

● **272 134** ... 060
 (500 104 272 134 ...)

H = HP 

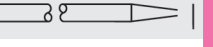
В упаковке 1

274 134 H 251 FSQ




L (мм) 14

● **274 134** ... 060
 (500 104 274 134 ...)

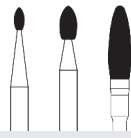
H = HP 

В упаковке 1

277 134 H 73 FSQ

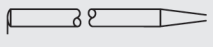


H 250 FSQ




L (мм) 3 4,5 13

● **277 134** ... 014 023 040
 (500 104 277 134 ...)

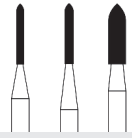
H = HP 

В упаковке 5 5 1

289 134 H 283 FSQ

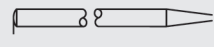


H 139 FSQ



L (мм) 8 8 8

● **289 134** ... 010 012 023
 (500 104 289 134 ...)

H = HP 

В упаковке 5 5 5

289 134 0023:


Также выпускается вариант для левшей!

Also available as left handed cutter!

Également disponible comme fraises pour gauchers!

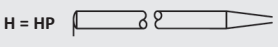
Fresas disponibles para zurdos!

292 134 H 295 FSQ



L (мм) 15

● **292 134** ... 023
 (500 104 292 134 ...)

H = HP 

В упаковке 5

Материалы: пластмассы, ПММА, материалы для капп
 Materials: Acrylics, PMMA, bite splints
 Matériaux: Résines acryliques, PMMA, attelles
 Material: Plástico, PMMA, carilles

Крестообразная насечка, высокая режущая способность (для гладкой поверхности)
 Cross cut, aggressive (for a smooth surface)
 Denture croisée, facile à couper (pour une surface lisse)
 Engranaje en cruz, fácil de cortar (para una superficie lisa)

194 KX H 79

L (мм)	13
194 KX ...	040
H = HP	2,35 мм
В упаковке	1

274 KX H251

L (мм)	14
274 KX ...	060
H = HP	
В упаковке	1

Материал: благородные сплавы
 Materials: Non precious metal alloys
 Matériaux: Alliages métaux non-précieux
 Material: Aleaciones no-metales nobles

Быстрая редукция - Fast reduction - Réduction rapide - Ablación rápida

Крестообразная насечка
 Cross cut
 Denture croisée
 Engranaje en cruz

141 NE H 129 NE

L (мм)	8
141 NE ...	023
H = HP	
В упаковке	5

194 NE H 79 NE

L (мм)	13
194 NE ...	040
H = HP	
В упаковке	1

277 NE H 73 NE
H 250 NE

L (мм)	3	13
277 NE ...	014	040
H = HP		
В упаковке	5	1

289 NE H 139 NE

L (мм)	8
289 NE ...	023
H = HP	
В упаковке	5

Легкая полировка поверхности - Easy to polish surface - Surface facile à polir - Superficie fácil de pulir

141 NEF H 129 NEF

L (мм)	8
141 NEF ...	023
H = HP	
В упаковке	5

194 NEF H 79 NEF

L (мм)	13
194 NEF ...	040
H = HP	
В упаковке	1

277 NEF H 73 NEF

L (мм)	8
277 NEF ...	014
H = HP	
В упаковке	5

289 NEF H 139 NEF

L (мм)	8
289 NEF ...	023
H = HP	
В упаковке	5

Крестообразная насечка мелкая
 Cross cut fine
 Denture croisée fine
 Engranaje en cruz fina

NE/NEF:
 Для литых моделей и благородных сплавов
 Model cast made from non precious metals
 Pour prothèses à base de métaux non précieux
 Modelos diseñados para metales no preciosos.

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso SGE	● грубая coarse gros grueso GE	● мелкая fine fin fino EF	● очень мелкая x-fine x-fin x-fino EUF	● мелкая fine fin fino FSQ	Специальная special - special especial	● 192 EAL ● 224 SGEL ● 142 EFAL ● 132 FSQL ● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	● NEF ● NE ● KX ○ SF	Лев. насечка/ Left cutting

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO



ЛАБОРАТОРИЯ

Материалы: композиты, металлически сплавы, титан
 Materials: Composites, metal alloys, titanium
 Matériaux: Composites, alliages métalliques, titane
 Material: Composites, aleaciones de metales, titanio

Крестообразная насечка очень мелкая
 Cross cut x-fine
 Denture croisée x-fin
 Engranaje en cruz x-fino

144 H364R EVF
110

L (мм) 15

● 144 110 (500 104 144 110...)

023

H = HP

В упаковке 5

194 H79 EUF
110

L (мм) 13 13

● 194 110 ... (500 104 194 110...)

040 045

H = HP
2,35 мм

В упаковке 1 1

198 H 138 EVF
110

L (мм) 8

● 198 110 (500 104 198 110...)

016

H = HP

В упаковке 5

237 H 77 EVF
110

L (мм) 6

● 237 110 ... (500 104 237 110...)

023

H = HP

В упаковке 5

277 H 73 EUF
110

L (мм) 3

● 277 110 ... (500 104 277 110...)

014

H = HP

В упаковке 5

289 H 139 EUF
110

L (мм) 8

● 289 110 ... (500 104 289 110...)

023

H = HP

В упаковке 5

Фрезы для левшей - Left-handed cutters - Fraises pour gauchers - Fresas para zurdos

194 H 79 SGEL
224

L (мм) 14

●● 194 224 070 (500 104 194 224...)

В упаковке 1

274 H 251 EAL
192

L (мм) 14

●● 274 192 060 (500 104 274 192...)

В упаковке 1

272 H 85 EFAL
142

L (мм) 11

●● 272 142 060 (500 104 272 142...)

В упаковке 1

274 H 251 AQL
139

L (мм) 14

●● 274 139 060 (500 104 274 139...)

В упаковке 1

194 H 79 FSQL
132

L (мм) 13 13

●● 194 132 ... (500 104 194 132...)

023 040

В упаковке 5 1

289 H139 FSQL
132

L (мм) 8

●● 289 132 023 (500 104 289 132...)

В упаковке 5

Соответствует насечке: 223
 Equals toothing:
 Correspond à la denture:
 Corresponde al engranaje:

Насечка Toothing Denture Dentadura	● средняя E	●● очень грубая x-coarse x-gros x-grueso	●●● грубая coarse gros grueso	●●●● мелкая fine fin fino	●●●●● очень мелкая x-fine x-fin x-fino	●●●●● мелкая fine fin fino	Специальная special - special especial ● NEF ●● NE ●●● KX ○ SF	●● 192 EAL ●●● 224 SGEL ●●●● 142 EFAL ●●●●● 132 FSQL ●●●●● 139 AQL
№ ИСО / ISO #	137, 175, 176, 190	212, 223, 225	215, 220	135, 138, 140	110	134, 136	Лев. насечка/ Left cutting	

Быстрая корректировка • Quick adjustment • Adaption rapide • Adaptación rápida

Фрезы с параллельными стенками 0°

Материал: титан, благородные металлы, пластмасса

Materials: Titanium, NEM, acrylics,
Matériaux: Titane, NEM, résines acryliques
Material: Titanio, NEM, plástico

Очень высокая режущая способность

aggressive
Grand facilité de coupe
Tacil para cortat

S137 H 364R AQ
137

L (мм)	8	10	15
S137 137 ... (500 103 137 137...)	010	015	023
137 137 ... (500 103 137 137...)	010	015	023
HS = HP короткий 2,35 мм			
В упаковке	1	1	1

Конусные фрезы 1°-6°

S200 H 356R Q
200
137

L (мм)	13,5	13,5	13,5	13,5
S200 137 ... (500 103 200 137...)	020	023/2	031	040
200 137 ... (500 103 200 137...)	020	023/2	031	040
HS = HP короткий 2,35 мм				
В упаковке	1	1	1	1



Материал:

Универсальный
Material: Universal
Matériaux: Universel
Material: Universal

S137 H 364R E
137
190
НОВИНКА НОВИНКА

L (мм)	8	10	15
S137 190 ... (500 103 137 190...)	010	015	023
137 190 ... (500 103 137 190...)	010	015	023
HS = HP короткий 2,35 мм			
В упаковке	1	1	1

S200 H 356R E
200
190

L (мм)	13,5	13,5	13,5	13,5
S200 190 ... (500 103 200 190...)	020	023/2		
200 190 ... (500 103 200 190...)	020	023/2	031	040
HS = HP короткий 2,35 мм				
В упаковке	1	1	1	1

Кондиционирование - тонкая обработка • Conditioning - fine • Conditionnement - fin
Acondicionamiento - fino



Материал: благородные металлы, титан

Material: NEM, titanium
Matériaux: Titane, métaux non précieux
Material: Titanio, NEM

S137 H 364R FSQ
137
134

L (мм)	8	10	15
S137 134 ... (500 103 137 134...)	010	015	023
137 134 ... (500 103 137 134...)	010	015	023
HS = HP короткий 2,35 мм			
В упаковке	1	1	1

S200 H 356R FSQ
200
134

L (мм)	13,5	13,5	13,5	13,5
S200 134 ... (500 103 200 134...)	020	023/2	031	040
200 134 ... (500 103 200 134...)	020	023/2	031	040
HS = HP короткий 2,35 мм				
В упаковке	1	1	1	1

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

MILLING TECHNIQUE
TECHNIQUE DE FRAISAGE
TÉCNICA DE FRESADO



Выравнивание - тонкая обработка • Smoothing - fine • Egaliser - fine • Pulido - fino

ЛАБОРАТОРИЯ

Фрезы с параллельными стенками 0°

Материал:
Универсальный
Material: Universal
Matériaux: Universel
Material: Universal

137 H 364 R
135

L (мм)	8	10	15
137 135 ... <small>(500 103 137 135...)</small>	010	015	023
HS = HP короткий 2,35 мм			
В упаковке	1	1	1

Конусные фрезы 1°-6°

200 H 356R S
135

L (мм)	13,5	13,5
200 135 ... <small>(500 103 200 135...)</small>	020	023
HS = HP короткий 2,35 мм		
В упаковке	1	1

●
Материал:
неблагородные
металлы, титан,
пластмасса
Material: NEM,
titanium, acrylics
Matériaux: métaux
non précieux, titane,
résines acryliques
Material: metales no
preciosos, titanio,
plástico

S200 H 356REF
140
2°

L (мм)	13,5	13,5	13,5	13,5
● S200 140 ... <small>(500 103 200 140...)</small>	020	023/2	031	040
HS = HP короткий 2,35 мм				
В упаковке	1	1	1	1

Предварительная полировка - очень тонкая обработка • Prepolisher - extreme fine
Prepolissage - x-fin • Prepulido - x-fino

●
Материал: неблагородные
металлы, титан
Material: NEM, titanium,
Matériaux: Titane,
métaux non précieux
Material: Titanio, NEM

137 H 364R F
103

L (мм)	15
● 137 103 ... <small>(500 103 137 103...)</small>	023
HS = HP короткий 2,35 мм	
В упаковке	1

C1

L (мм)	0,45	0,40	0,50	0,60	0,65	0,75	0,85	1,05	1,25	1,45	1,60	1,90	2,10	2,40	4,20
C1 104 ... <small>(500 104 001 001...)</small>	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	045
HP 2,35 мм															
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	1

опт. об./мин.: 20 000–30 000

C2

L (мм)	0,5	0,65	0,9	0,8	1,0	1,15	1,35	1,5
C2 104 ... <small>(500 104 010 001...)</small>	006	008	009	010	012	014	016	018
HP 2,35 мм								
В упаковке	5	5	5	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

C21

L (мм)	3,4	3,8	3,8	4,3	4,3
C21 104 ... <small>(500 104 109 006...)</small>	009	010	012	014	016
HP 2,35 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

C21R

L (мм)	4,3
C21R 104 ... <small>(500 104 139 006...)</small>	014
HP 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

C23

L (мм)	3,2	3,4	3,8	4,3
C23 104 ... <small>(500 104 168 006...)</small>	008	009	010	016
HP 2,35 мм				
В упаковке	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

C23R

L (мм)	4,3	4,5
C23R 104 ... <small>(500 104 194 006...)</small>	010	012
HP 2,35 мм		
В упаковке	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

(ЛАБОРАТОРИЯ) ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ



(LABORATORY) CARBIDE BURS

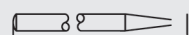
(LABORATOIRE) FRAISES CARBURE

(LABORATORIO) FRESAS CARBURO



C23RS



L (мм)	4,2
C23RS 104 ... <small>(500 104 197 006...)</small>	009
HP 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

C31



L (мм)	3,2	3,8	3,8	4,3	4,3
C31 104 ... <small>(500 104 109 007...)</small>	008	010	012	014	016
HP 2,35 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000



C33




L (мм)	3,4	3,8	3,8	4,3	4,85
C33 104 ... <small>(500 104 168 007...)</small>	009	010	012	016	021
HP 2,35 мм					
В упаковке	5	5	5	5	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

C33L



L (мм)	4,85
C33L 104 ... <small>(500 104 171 007...)</small>	012
HP 2,35 мм	
В упаковке	5

опт. об./мин.: 20 000–30 000

Hosynt

Для оксидной керамики (например, оксида циркония)
 For oxide ceramics (f.e. zirconia)
 Pour oxyde céramique (par exemple zircone)
 Para cerámica de oxido (por ejemplo circonio)

НОВИНКА



Н = НР = РМ 2,35 мм	Н 9837	Н 9838	Н 9839	Н 9842	Н 9840	Н 9841
Размеры/size/в мм	22 X 4	22 X 2	12 X 2	11,5 X 3	4 X 10	5 X 13
В упаковке	1	1	1	1	1	1

опт. об./мин.: 5 000–10 000

- RU**
- Алмаз, синтетическое связующее вещество
 - Высокая производительность съема
 - Слабое теплообразование, поэтому водяное охлаждение не требуется

- EN**
- Diamond, synthetic bonding
 - High performance
 - Minimal heat development therefore no watercooling required

- FR**
- Diamant, liant synthétique
 - Capacité abrasive élevée
 - Utilisable sans refroidissement à l'eau grâce à un réchauffement réduit

- ES**
- Diamante, unido sintéticamente
 - Eficaz alta en ablación
 - Poca generación de calor, por la que no requiere refrigeración por agua

Носера

Для керамики, металлокерамики и металла
 For ceramics, metal ceramics and metals
 Pour céramique, céramo-métalliques et métalliques
 Para cerámica, cerámica de metal y metal

НОВИНКА



Н = НР = РМ 2,35 мм	Н 9737	Н 9738	Н 9739	Н 9742	Н 9740	Н 9741
Размеры/size/в мм	22 X 4	22 X 2	12 X 2	11,5 X 3	3,5 X 11	4,8 X 13
В упаковке	1	1	1	1	1	1

опт. об./мин.: 5 000–10 000

- RU**
- Алмаз, связующая керамика
 - Высокая стабильность формы
 - Теплостойкий
 - Долговечный, мелкая зернистость

- EN**
- Diamond, ceramic bonding
 - High shape stability
 - Heat resistant
 - Durable, fine grit

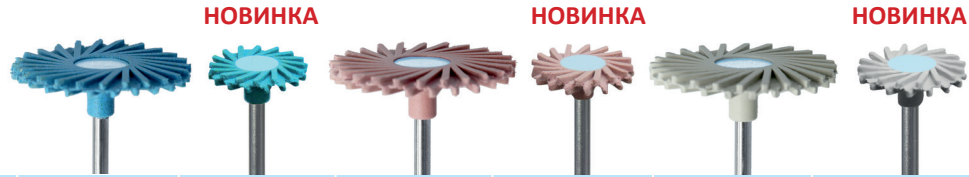
- FR**
- Diamant, liant céramique
 - Grande stabilité de forme
 - Résistant à la chaleur
 - Qualité durable à grain fin

- ES**
- Diamante, unido cerámicamente
 - Alta estabilidad dimensional
 - Resistente al calor
 - Duradero, grano fino



Керамика / Ceramics / Céramiques / Cerámica

LAMELLO®



Артикул / Item Article / Artículo	H 9910	H 9910s	H 9911	H 9911s	H 9912	H 9912s
Диаметр / Diameter Diamètre / Diámetro	26 мм	14 мм	26 мм	14 мм	26 мм	14 мм
Зернистость поверхности Surface / Surface / La superficie	Грубая / Coarse Gros / Grueso	Грубая / Coarse Gros / Grueso	Средняя / Medium Moyen / Medio	Средняя / Medium Moyen / Medio	Мелкая / Fine Fin / Fino	Мелкая / Fine Fin / Fino

опт. об./мин.: 7 000-10 000

RU

Преимущества полиров LAMELLO®

- исключительная долговечность
- простота в эксплуатации
- одна форма для всех участков

EN

Advantages LAMELLO® polishers

- extremely durable
- easy and intuitive handling
- one shape for all areas

FR

Avantages du polissoir 'LAMELLO®'

- extrêmement durable
- très facile à utiliser
- atteint toutes les zones grâce à sa forme flexible

ES

Beneficios pulidores ,LAMELLO®'

- extremadamente resistente
- intuitivo y fácil de usar
- una forma para todas las áreas y ángulos

RU

Немонтируемый (=UM) без мандрели, мандрели указаны ниже в таблице

EN

Unmounted (=UM) without mandrel, mandrels can be found in the table below

FR

Non monté (=UM) sans mandrin, mandrins se trouve dans le table au-dessous

ES

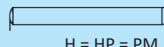
Non montado (=UM) sin mandrile, mandriles en la tabla signiente (bajo)

Ceradur белый - Ceradur white
Ceradur blanc - Ceradur blanco

Предварительная полировка
Smoothing
Lissage
Suavizar



10 шт.	10UM 9598	10UM 9537	10UM 9538
100 шт.	100UM9598	100UM9537	100UM9538
Немонтируемые - Unmounted ICO 900/000 Non-monté - Non montado			

	Мандрель - Mandrels Mandrins - Mandriles				ИСО 104
				H = HP = PM	
В упаковке	420 12 шт.	420 12 шт.	5RF329H 5 шт.		

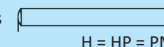
опт. об./мин.: 7 000-10 000

Ceradur розовый - Ceradur pink
Ceradur rose - Ceradur rosa

Матовый глянец
Silky lustre
Eclat satin
Brillo satinado



10 шт.	10UM 9600	10UM 9541	10UM 9542
100 шт.	100UM9600	100UM9541	100UM9542
Немонтируемые - Unmounted ICO 900/000 Non-monté - Non montado			

	Мандрель - Mandrels Mandrins - Mandriles				ИСО 104
				H = HP = PM	
В упаковке	420 12 шт.	420 12 шт.	5RF329H 5 шт.		

опт. об./мин.: 7 000-10 000

Керамика - Ceramic - Céramique - Cerámica

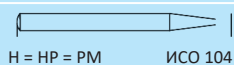
Алмазные полиры - Diamond polishers - Polissoirs diamantes - Pulidores diamantados

Diapol G



НОВИНКА

1 шт. H 9904



H = HP = PM ИСО 104

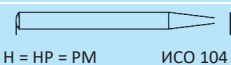
опт. об./мин.: 7 000–10 000

Грубая корректировка формы
 Pre-grinding coarse
 Degrossage gros
 Tallar grueso

Diapol N



1 шт. H 9905



H = HP = PM ИСО 104

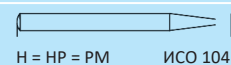
опт. об./мин.: 7 000–10 000

Корректировка формы
 Pre-grinding
 Degrossage
 Tallar

Diapol C



1 шт. H 9906

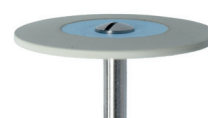


H = HP = PM ИСО 104

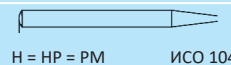
опт. об./мин.: 7 000–10 000

Предварительная полировка
 Smoothing
 Lissage
 Suavizar

SUPERDIAPOL



1 шт. H 9907



H = HP = PM ИСО 104

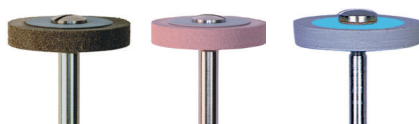
опт. об./мин.: 7 000–10 000

Высокий глянец
 High shine
 Plus brillant
 Maximo brillo

Diapol G

SUPERDIAPOL

НОВИНКА НОВИНКА



Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado	1 шт.	UM 9520	UM 9521	UM 9544
	5 шт.	5UM 9520	5UM 9521	5UM 9544
	Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile			
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	В упаковке	420	420	420
		12 шт.	12 шт.	12 шт.
	H = HP = PM 2,35 мм			ИСО 104

опт. об./мин.: 7 000–10 000

SUPERDIAPOL



Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado	1 шт.	H 9545	H 9547	H 9546A	UM 9651	UM 9548	UM 9549
	5 шт.	5H9545	5H9547	5H9546A	5UM 9651	5UM 9548	5UM 9549
	Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile				С мандрелью - With mandrel - Avec mandrin - Con mandrile		
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	В упаковке				420	RF326H030	RF326H020
					12 шт.	1 шт.	1 шт.
	5 шт.					5RF326H030	5RF326H020
H = HP = PM 2,35 мм				ИСО 104			

опт. об./мин.: 7 000–10 000

Высокий глянец
 High shine
 Plus brillante
 Maximo brillo

Благородные металлы - Precious metals - Métal précieux - Metales preciosos
Виниры + композиты - Veneers + composites - Revêtement - Revestimiento

Unisoft белый

Unisoft white - Unisoft blanc - Unisoft blanco

**Корректировка
формы**
Pre-grinding
Degrossage
Tallar



10 шт.	10H9557	10H9556	10H9555
H = HP = PM 2,35 мм		ИСО 104	

опт. об./мин.: 7 000-10 000



Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado	10 шт.	10UM9558	10UM9554	10UM 9627	10UM9666	10UM 9630
	100 шт.	100UM9558	100UM9554	100UM 9627	100UM9666	100UM 9630
	Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile					
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	№ В упаковке	420 12 шт.	420 12 шт.	420 12 шт.	420 12 шт.	5RF329H 5 шт.
	H = HP = PM 2,35 мм		ИСО 104			

опт. об./мин.: 7 000-10 000

Благородные металлы - Precious metals - Métal précieux - Metales preciosos
Виниры + композиты - Veneers + composites - Revêtements - Revestimiento
Титан - Titanium - Titane - Titanio

Unisoft черный

Unisoft black - Unisoft noir - Unisoft negro

**Матовый
глянец**
Silky lustre
Eclat satin
Brillo satinado



Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado	10 шт.	10UM9572	10UM9575	10UM9902
	100 шт.	100UM9572	100UM9575	100UM9902
	Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile			
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	№ В упаковке	420 12 шт.	420 12 шт.	5RF329H 5 шт.
	H = HP = PM 2,35 мм		ИСО 104	

опт. об./мин.: 7 000-10 000

Благородные металлы - Precious metals - Métal précieux - Metales preciosos

Титан - Titanium - Titane - Titanio

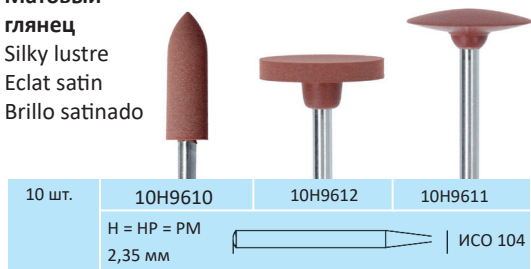
Неблагородные сплавы - Non Precious metal alloys - Alliages non précieux - Metales no preciosos

Виниры + композиты - Veneers + composites - Revêtement - Revestimiento

Everlast коричневый

Everlast brown - Everlast brun - Everlast marron

Матовый глянец
 Silky lustre
 Eclat satin
 Brillo satinado



10 шт.	10H9610	10H9612	10H9611
H = HP = PM 2,35 мм			
ИСО 104			

опт. об./мин.: 7 000-10 000



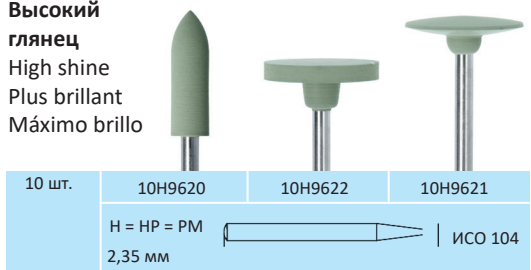
Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado ИСО 900/000	10 шт.	10UM9614	10UM9615	10UM9635	10UM9648
	100 шт.	100UM9614	100UM9615	100UM9635	100UM9648
Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile			С мандрелью - With mandrel - Avec mandrin - Con mandrile		
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	№	420		RF 326H030	RF 326H020
	В упаковке	12 шт.		1 шт.	1 шт.
	5 шт.		5RF329H	5RF 326H030	5RF 326H020
H = HP = PM 2,35 мм				ИСО 104	

опт. об./мин.: 7 000-10 000

Everlast зеленый

Everlast green - Everlast vert - Everlast verde

Высокий глянец
 High shine
 Plus brillant
 Máximo brillo



10 шт.	10H9620	10H9622	10H9621
H = HP = PM 2,35 мм			
ИСО 104			

опт. об./мин.: 7 000-10 000



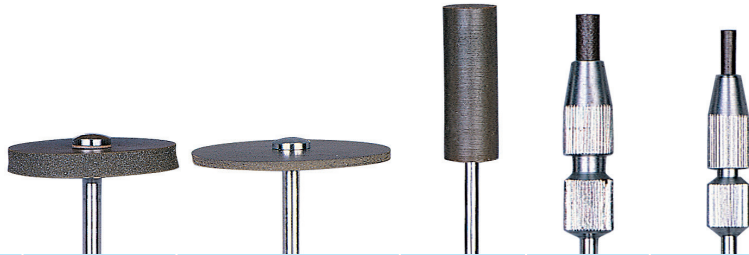
Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado ИСО 900/000	10 шт.	10UM9624	10UM9625	10UM9636	10UM9649
	100 шт.	100UM9624	100UM9625	100UM9636	100UM9649
Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile			С мандрелью - With mandrel - Avec mandrin - Con mandrile		
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	№	420		RF326H030	RF326H020
	В упаковке	12 шт.		1 шт.	1 шт.
	5 шт.		5RF329H	5RF326H030	5RF326H020
H = HP = PM 2,35 мм				ИСО 104	

опт. об./мин.: 7 000-10 000

Неблагородные сплавы - Non Precious metal alloys - Alliages non précieux - Metales no preciosos
Титан - Titanium - Titane - Titanio

Metadur

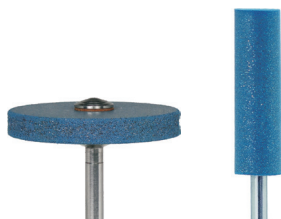
Предварительная полировка
 Smoothing
 Lissage
 Suavizar



Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado	10 шт.	10UM9550	10UM9552	10UM9551	10UM9634	10UM9646
	100 шт.	100UM9550	100UM9552	100UM9551	100UM9634	100UM9646
	Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile			С мандрелью - With mandrel - Avec mandrin - Con mandrile		
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	№ В упаковке	420 12 шт.	420 12 шт.	RF 326H030 1 шт.	RF326H030 1 шт.	RF326H020 1 шт.
	5 шт.			5RF329H	5RF326H030	5RF326H020
	H = HP = PM 2,35 мм			ИСО 104		

Полиры для хрома, синие
 Chrome polishers, blue • Polissoirs pour chrome, bleu • Pulidores para cromo, azul

Полиры для хрома, зеленые
 Chrome polishers, green • Polissoirs pour chrome, vert • Pulidores para cromo, verde



Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado	10 шт.	10UM9409	10UM9411
	100 шт.	100UM9409	100UM9411
	Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile		
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	№ В упаковке	420 12 шт.	5RF 329H 5 шт.
	H = HP = PM 2,35 мм	ИСО 104	

опт. об./мин.: 7 000–10 000

Матовый глянец
 Silky lustre
 Eclat satin
 Brillo satinado



Немонтируемые Unmounted Non-monté Non montado	10 шт.	10UM9410	10UM9412
	100 шт.	100UM9410	100UM9412
	Без мандрели - Without mandrel - Sans mandrin - Sin mandrile		
Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles	№ В упаковке	420 12 шт.	5RF 329H
	H = HP = PM 2,35 мм	ИСО 104	

опт. об./мин.: 7 000–10 000

Высокий глянец
 High shine
 Plus brillant
 Máximo brillo

Пластмассы - Acrylics - Resine - Acrílico
Полиры для протезных пластмасс и пластмасс для подкладок

Acrylic polishers for prosthesis and soft relines

Polissoir en resine pour prothèses et l'orthodontie

Pulidores acrílico para prótesis y ortodoncia

НОВИНКА
НОВИНКА


опт. об./мин.: 7 000–10 000

Предварительная полировка, грубая
 Smoothing, coarse
 Lissage, gros
 Suavizar, grueso

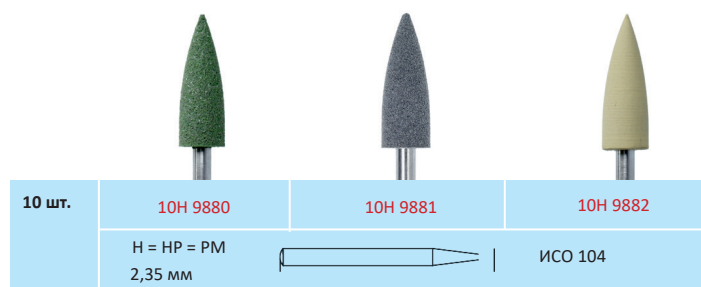
Матовый глянец, средняя
 Silky lustre, medium
 Eclat satin, moyen
 Brillo satinado, media

Высокий глянец, мелкая
 High shine, fine
 Plus brillant, fin
 Brillante, fino

Предварительная полировка, грубая
 Smoothing, coarse
 Lissage, gros
 Suavizar, grueso

Матовый глянец, средняя
 Silky lustre, medium
 Eclat satin, moyen
 Brillo satinado, media

Высокий глянец, очень мелкая
 High shine, very fine
 Plus brillant, très fin
 Brillante, muy fino

НОВИНКА
НОВИНКА
НОВИНКА


опт. об./мин.: 7 000–10 000

Предварительная полировка, грубая
 Smoothing, coarse
 Lissage, gros
 Suavizar, grueso

Матовый глянец, средняя
 Silky lustre, medium
 Eclat satin, moyen
 Brillo satinado, media

Высокий глянец, мелкая
 High shine, fine
 Plus brillant, fin
 Brillante, fino


Рис.: 10H 9603

Для керамики, композитов и металлов - For ceramics, composites and metals
Pour céramique, composites et métaux - Para cerámica, composites y metales

НОВИНКА

HOFLEX® немонтируемый • unmounted • démonté • desmontado
 Ассорти / Assorted / Assorti / Mixto

Гибкие диски для пластмассы с алмазным покрытием, очень тонкие
 Flexible plastic discs with diamond coating, extra thin
 Disques en plastique avec revêtement diamant, extra mince
 Discos de plástico flexible con revestimiento de diamante, película plástica extra fina

Односторонний
 Single sided
 Monoface
 Unilateral

Шт. / Pcs / Pièces / Uds.	25 + 25 + 25 + 25 = 100					1
Артикул / Item Article / Artículo	FD 371-MIX170	●	●	●	+	H 421 В Защелкивающаяся / Snap-on Мандрель / Mandrel / Mandrin / Mandril
	(FD 371G170 + FD 371 170 + FD 371C170 + FD 371F170)					

опт. об./мин.: 7 000-10 000



Ассорти 100 шт., Ø 17 мм
 Total 100 pieces mixed, Ø 17 мм
 Total 100 pièces mélangées, Ø 17 мм
 Total 100 piezas mezcladas, Ø 17 мм

- 25x **Грубая / Coarse**
Gros / Grueso
- 25x **Средняя / Medium**
Moyen / Medio
- 25x **Мелкая / Fine**
Fin/ Fino
- 25x **Очень мелкая**
X-fine / X-fin
X-fino

Для керамики, композитов и металлов - For ceramics, composites and metals
Pour céramique, composites et métaux - Para cerámica, composites y metales

НОВИНКА

HOFLEX® немонтируемый • unmounted • démonté • desmontado

Односторонний
 Single sided
 Monoface
 Unilateral



Шт. / Pcs / Pièces / Uds.	100	100	100	100
Артикул / Item Article / Artículo	● FD 371G170	● FD 371 170	● FD 371C170	● FD 371F170
Диаметр / Diameter Diamètre / Diámetro	17 мм	17 мм	17 мм	17 мм
Зернистость поверхности Surface / Surface La superficie	Грубая Coarse / Gros Grueso	Средняя Medium Moyen / Medio	Мелкая Fine / Fin Fino	Очень мелкая X-fine / X-fin X-fino
Толщина / Thickness Épaisseur / Espesor	0,21 мм	0,17 мм	0,14 мм	0,11 мм

- **Грубая / Coarse**
Gros / Grueso
- **Средняя / Medium**
Moyen / Medio
- **Мелкая / Fine**
Fin/ Fino
- **Очень мелкая**
X-fine / X-fin
X-fino

Шт. / Pcs / Pièces / Uds.	5 / уп.		
Артикул / Item / Article / Artículo	5Н 421 В		
Защелкивающаяся Snap-on	Мандрель Mandrels Mandrins Mandriles		H = HP = PM 2,35 мм ИСО 104

Абразивные диски и щетки

Polishing buff and brushes - Disque et brosses de polissages - Muela de pulir y cepillos

Материал: текстиль
 Material: cloth
 Matériel: tissu
 Material: pano

Вид: конский волос
 Type: horsehair
 Taper: crin de cheval
 Material: crin de caballo

Вид: козий волос
 Type: goat hair
 Taper: crin de chèvre
 Material: crin de cabra



Высокий глянец
 High shine
 Plus brillant
 Brillante

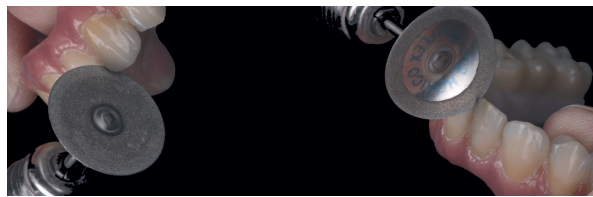
B862 220
22 x 3 мм
10 шт.

B115 220
22 x 1,6 мм
10 шт.

B100 220
22 x 1,6 мм
10 шт.

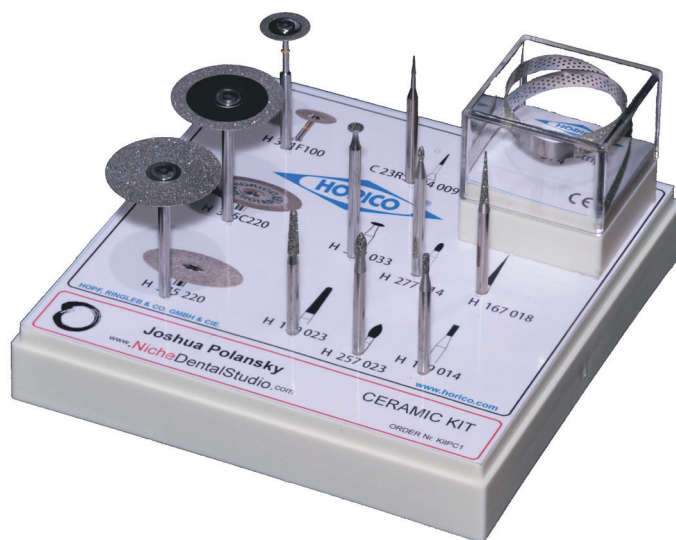


НАБОР для керамики (НАБОР PC1)



H 361F100 C 23RS 104 009
 diamond strip 374
 HORICO
 CE
 H 355C220 H 304 033 H 277 014 H 167 018
 H 345 220 H 199 023 H 109 014
 H 257 023
 HOPF, RINGLEB & CO. GMBH & CIE. www.horico.com

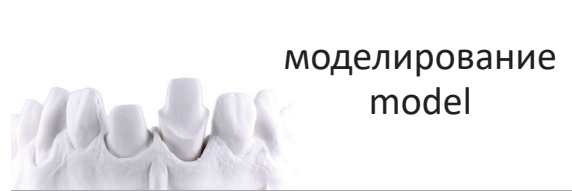
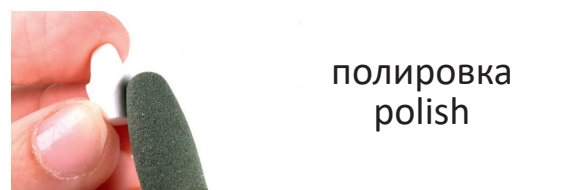
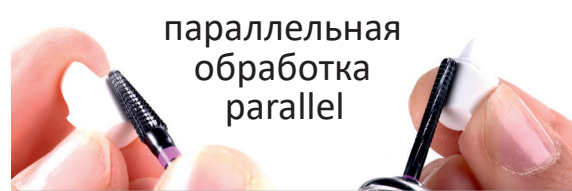
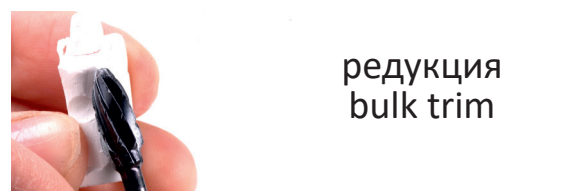
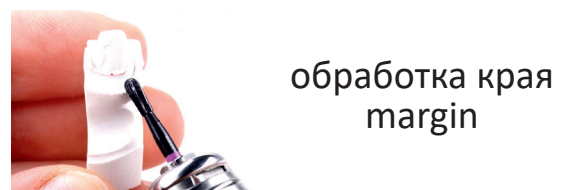
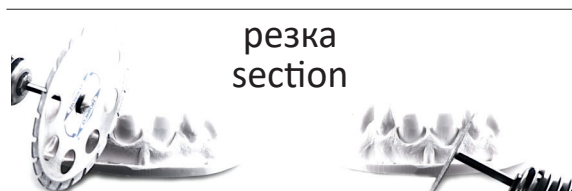
Joshua Polansky CERAMIC KIT
 www.NicheDentalStudio.com ORDER Nr. Kit PC1



Набор для гипса (НАБОР PG1)



Рис. Joshua Polansky



НАБОР для подгонки зубных протезов (НАБОР DA)

RU

Преимущества:

- один набор для всех протезных пластмасс
- специальное черное покрытие обеспечивает высокую долговечность фрез и предотвращает их быстрое засорение

Отзывы:

Опрос независимого американского журнала по испытаниям Clinicians Report®: **100% стоматологов-респондентов порекомендовали бы Набор DA коллегам.** Отчет можно заказать в компании HORICO.

EN

Advantages:

- Only one kit for all denture adjustments
- the special black coating leads to a long lifetime of TC-cutters and reduces clogging

Rating:

Evaluation by the independent US review „Clinicians Report®“: **100% of the participants would recommend the Kit DA to colleagues.** Reports can be ordered at HORICO.

FR

Avantages:

- Un seul kit pour toutes prothèses en résine acrylique
- le revêtement noir alonge énormément la durée de vie des fraises

Evaluation:

Tests faits par l'organisation américaine indépendante «Clinicians Report®»: **100% des participants ayant testé le KIT DA le recommanderons à leurs collègues.** Le rapport peut être commandé chez HORICO.

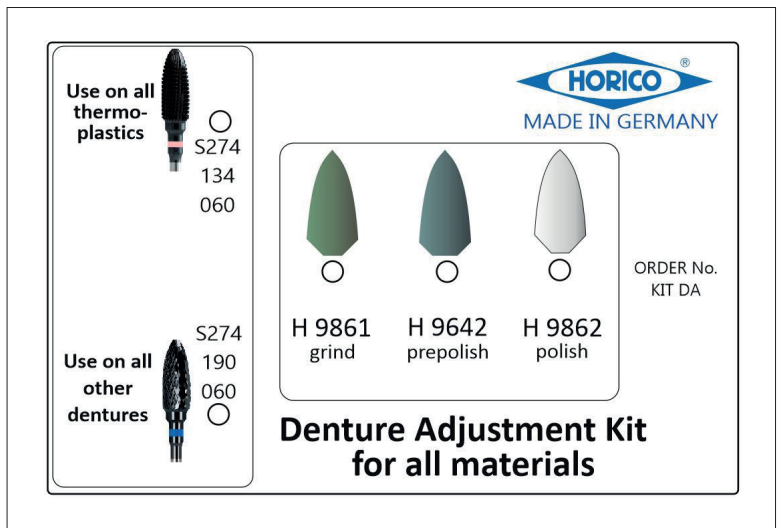
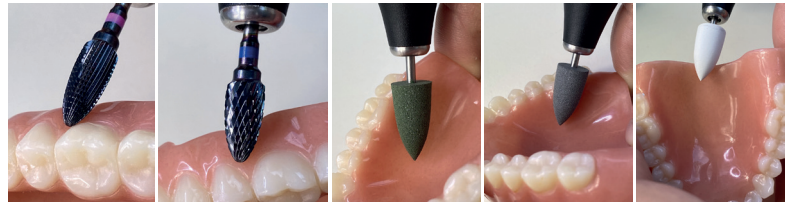
ES

Ventajas:

- Sólo un equipo para todos los acrílicos de prótesis
- el revestimiento negro especial hace que las fresas sean muy resistentes con menor obstrucción

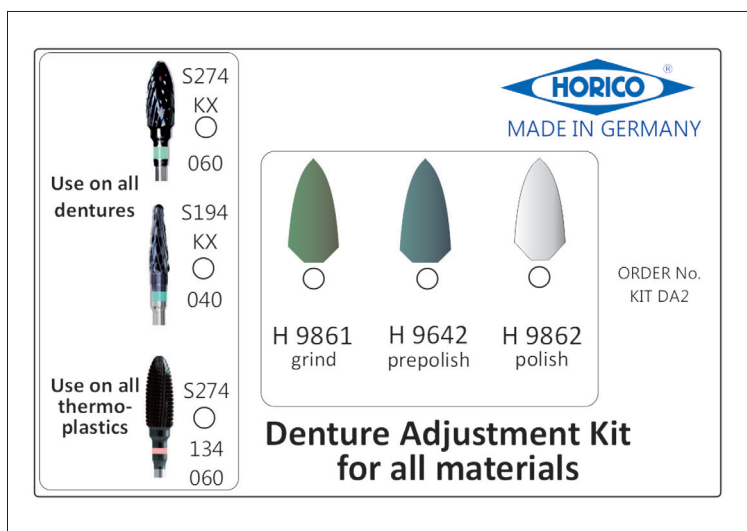
Clasificación:

Prueba por la revista independiente de pruebas de EE.UU. "Clinicians Report®": **100% de los participantes recomendarían el Kit DA a sus colegas.** Se puede pedir este informe a HORICO.



Расширенный
Advanced

НАБОР для подгонки зубных протезов 2 (НАБОР DA2)



RU Мы дополнили популярный Набор DA еще более эффективными борами для более быстрой работы.

Преимущества:

- всего один набор для всех протезных пластмасс
- особенно быстрорежущие фрезы: **KX с насечкой для твердых пластмасс**, с насечкой 134 для термопластических пластмасс (например, Valplast)
- специальное черное покрытие обеспечивает высокую долговечность фрез и предотвращает их быстрое засорение

EN We have refined the popular Kit DA with even better tungsten carbide cutters for fast working.

Advantages:

- Only one kit for all denture adjustments
- improved cutting properties: **KX toothing for hard acrylics**, 134-toothing for thermoplastics (e.g. Valplast)
- the special black coating leads to a long lifetime of cutters and reduces clogging

FR Nous avons perfectionné le populaire Kit DA avec des fraises en carbure de tungstène encore meilleures pour un travail rapide.

Avantages:

- Un seul kit pour toutes prothèses en résine acrylique
- propriétés de coupe améliorées: denture **KX pour les acryliques durs**, denture 134 pour les thermoplastiques (par ex. Valplast).
- le revêtement noir allonge énormément la durée de vie des fraises et réduit l'encrassement

ES Hemos perfeccionado el famoso Kit DA con aún mejores fresas de carburo de tungsteno para trabajar con más rapidez.

Ventajas:

- Un solo kit para todos los ajustes de prótesis de plásticos
- también apto para cortar: **Dentado KX para acrílicos duros**, dentado 134 para termoplásticos (p. ej. Valplast)
- el recubrimiento negro especial permite una larga vida útil de las fresas y reduce el atasco

Набор фрез Black-Hawk® (НАБОР BH1)

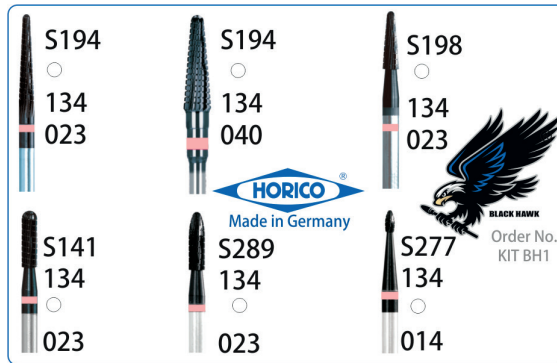


RU Черные фрезы Black Hawk® в ассортименте с насечкой 134 для кобальт-хромовых, никель-хромовых и титановых сплавов.

EN Selection of Black Hawk® Cutters with toothing 134 to process non precious metal alloys like cobalt-chrome, nickel-chrome or titanium.

FR Sélection de fraises à revêtement noir Black Hawk® avec la denture 134 pour les alliages cobalt-chrome, nickel-chrome et titane.

ES Selección de fresas con recubrimiento negro Black Hawk® y con el dentado 134 para aleaciones de cobalto-cromo, níquel-cromo y titanio.



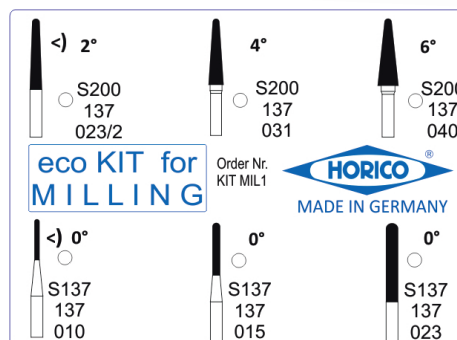
Набор Есо для фрезерования (НАБОР MIL1)

RU Черные фрезы Black Hawk® с насечкой 137 в ассортименте для фрезерования под углом 0°, 2°, 4° и 6°. Применим для кобальт-хромовых, хром-никелевых и титановых сплавов.

EN Selection of Black Hawk® Cutters with toothing 137 for the milling technique in 0°, 2°, 4° und 6°. Applicable for non precious metal alloys like chromium-cobalt, chromium-nickel or titanium.

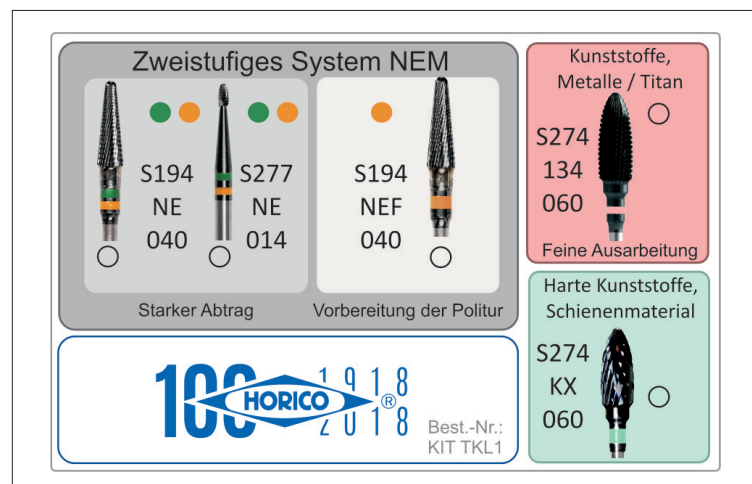
FR Sélection de fraises à revêtement noir Black Hawk® avec la denture 137 pour la technique de fraisage à 0°, 2°, 4° et 6°. Convient pour les alliages chrome-cobalt, chrome-nickel et titane.

ES Selección de fresas con recubrimiento negro Black Hawk® con el dentado 137 para la técnica de fresado de 0°, 2°, 4° y 6°. Para aleaciones de cobalto-cromo, níquel-cromo y titanio.



**Бестселлер
Best-of**

Тестовый НАБОР для лаборатории (НАБОР TKL1)



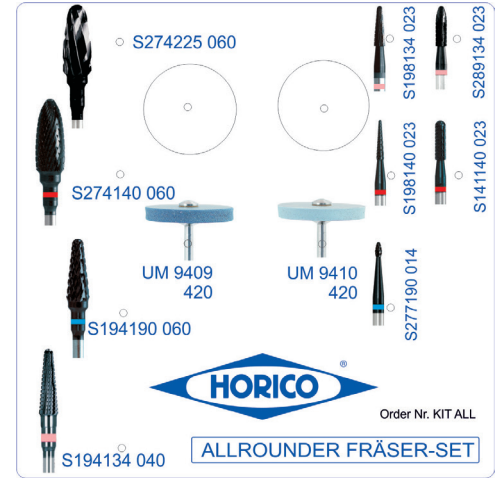
RU Наш хит — быстрое выравнивание поверхности благодаря черному покрытию HORICO: Твердосплавные фрезы с насечкой NE/NEF для двухэтапной обработки литых изделий из неблагородных металлов; насечка 134 для тонкой заключительной обработки неблагородных металлов, титана и пластмассы; насечка KX для твердой пластмассы и материала для капп.

EN Best-of TC cutters – fast reaching of a smooth surface due to black HORICO coating: TC cutters with NE/NEF-toothing as 2-step-system for model cast; toothing 134 for acrylics but also metal and titanium; KX toothing for hard acrylics and night guard material.

FR Les meilleures fraises – pour réussir rapidement une surface lisse, le revêtement noir HORICO: Fraises en carbure de tungstène, denture NE/NEF pour traitement métal non précieux en 2 étapes; denture numéro 134 pour la finition sur métaux non précieux, Titane et matériaux composite; denture KX pour la réduction rapide de matériaux composite dur et matériaux de gouttières de dentition.

ES Las mejores fresas – llegar rápidamente a una superficie bien pulida con el recubrimiento negro de HORICO: Fresas de carburo tungsteno con dentadura NE/NEF como sistema de dos pasos; la dentadura 134 para fundición NEM, titanio, también material sintético; la dentadura KX para plástico duro y material con guía.

НАБОР фрез универсальный (НАБОР ALL)



RU	S274225 060	Для гипса
	S274140 060	Для полирования пластмассы и благородных металлов
	S198140 023	
	S141140 023	
	S194190 060	Для пластмассы, заключительной обработки гипса, быстрой сошлифовки благородных металлов
	S277190 014	
	S194134 040	Для эффективной обработки пластмассы и благородных металлов (небольшое давление: тонкая обработка поверхности / большое давление: быстрая сошлифовка)
	S198134 023	
	S289134 023	
	10UM 9409	Полиры для благородных металлов
	10UM 9410	
	Мандрель 420	

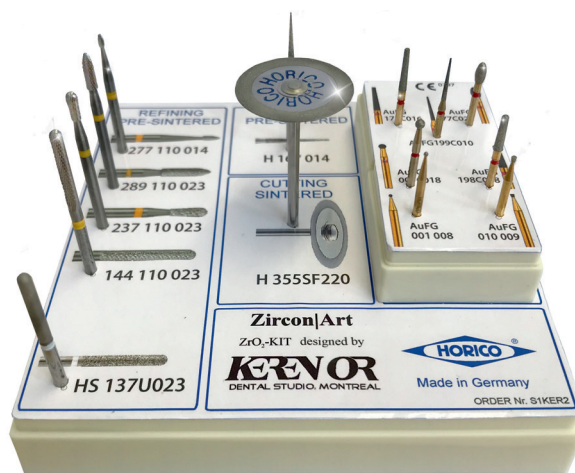
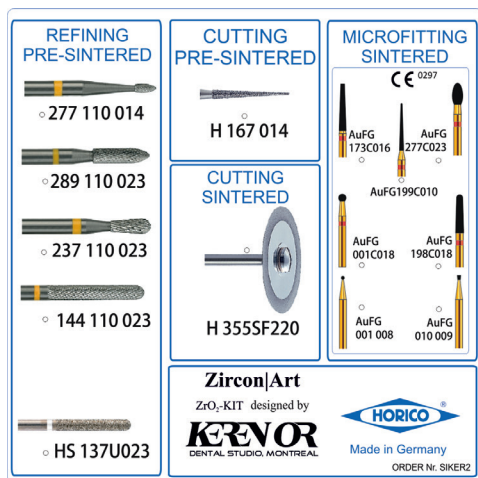
EN	S274225 060	For plaster
	S274140 060	For smoothing of acrylics and non precious metals
	S198140 023	
	S141140 023	
	S194190 060	For acrylics, rework on plaster, fast reduction of non precious metals
	S277190 014	
	S194134 040	For efficient processing of acrylics and non precious metals (low pressure: fine surface / more pressure: fast reduction)
	S198134 023	
	S289134 023	
	10UM 9409	Polishers for non precious metals
	10UM 9410	
	Mandrel 420	

FR	S274225 060	Pour le plâtre
	S274140 060	Pour le lissage de la résine et des métaux non précieux
	S198140 023	
	S141140 023	
	S194190 060	Pour le plastique, les retouches sur le plâtre, l'enlèvement rapide sur les métaux non précieux
	S277190 014	
	S194134 040	Pour le traitement efficace des matières plastiques et des métaux non précieux (peu de pression: surface fine / plus de pression: enlèvement rapide)
	S198134 023	
	S289134 023	
	10UM 9409	Polissoir pour métaux non précieux
	10UM 9410	
	Mandrin 420	

ES	S274225 060	Para yeso
	S274140 060	Para alisar plásticos y metales no preciosos
	S198140 023	
	S141140 023	
	S194190 060	Para plásticos, reelaborar yeso, eliminación rápida de metales no preciosos
	S277190 014	
	S194134 040	Para un procesamiento eficiente de plástico y metales no preciosos (poca presión: superficie lisa / más presión: eliminación rápida)
	S198134 023	
	S289134 023	
	10UM 9409	Pulidores para metales no preciosos
	10UM 9410	
	Mandril 420	

Zirkonset Zircon | Art (S1KER2)

RU для неспеченного И спеченного циркония
EN for non-sintered AND sintered zirconia
FR pour le zirconium non fritté ET fritté
ES para el circonio no sinterizado Y sinterizado



Алмазные шлифовальные головки, diamond bur, fraise diamantée, broca de diamante

Артикул № H 167 014

- RU** Для вырезания несъемных протезов из предварительно спеченного циркониевого блока. Также можно использовать для углубления и формирования сепараций и окклюзионных щелей.
- EN** To remove restoration from pre-sintered zirconia block and to cut connectors in pre-sintered zirconia. Can be also used to deepen and define separation and embrasures.
- FR** Pour dégager la couronne ou le bridge de l'ébauche en zirconium pré-fritté. Peut également être utilisé pour l'approfondissement et la finition des séparations et des sillons occlusaux.
- ES** Para cortar la corona o el puente libre de la pieza bruta de circonio pre sinterizado. También se puede utilizar para profundizar y terminar separaciones y ranuras oclusales.



15 000–20 000 об./мин.

TC фрезы, TC-cutter, instrument en carbure de tungstène, instrumento de carburo de tungsteno

● Артикул № 144 110 023

- RU** Для полировки ровной поверхности, для удаления соединителей и последующей полировки.
- EN** To level and smoothen straight areas and residuals of connectors on the surface.
- FR** Pour lisser des surfaces droites ainsi que pour éliminer et lisser les moignons de connecteurs.
- ES** Para alisar la superficie de las áreas rectas y para la eliminación y el alisado de los muñones de los conectores.



15 000–20 000 об./мин.

TC фрезы, TC-cutter, instrument en carbure de tungstène, instrumento de carburo de tungsteno

● Артикул № 289 110 023

- RU** Выравнивание и шлифовка поверхности коронки.
- EN** Further smoothing tooth surface, to create an even surface.
- FR** Pour niveler et lisser la surface de la couronne.
- ES** Nivelación y alisado de la superficie de la corona.



15 000–20 000 об./мин.

Zirkonset Zircon | Art (S1KER2)



TC фрезы, TC-cutter, instrument en carbure de tungstène, instrumento de carburo de tungsteno

● *Артикул № 237 110 023* 

- RU** Идеально применимы для полировки неровной поверхности ближе к краю.
- EN** Ideal for smoothing curved surfaces closer to marginal area.
- FR** Idéal pour le lissage des surfaces bombées plus proches du bord.
- ES** Ideal para alisar superficies arqueadas más cercanas al borde.



15 000–20 000 об./мин.

TC фрезы, TC-cutter, instrument en carbure de tungstène, instrumento de carburo de tungsteno

● *Артикул № 277 110 014* 

- RU** Для формирования окклюзионных щелей и сепараций.
- EN** Ideal for smoothing curved surfaces closer.
- FR** Pour la finition des sillons occlusaux et pour les séparations.
- ES** Para la preparación de surcos y separaciones oclusales.



15 000–20 000 об./мин.

Алмазные шлифовальные головки, diamond bur, fraise diamantée, broca de diamante

○ *Артикул № HS 137U 023*

- RU** Позволяет получить очень гладкую, практически глянцевую поверхность из предварительно спеченного циркония. Идеально применим для финишной обработки неровных поверхностей, не покрытых керамикой.
- EN** To create very smooth, almost shiny surface on pre-sintered zirconia. Ideal for finalizing full contour surfaces which will not be layered with porcelain.
- FR** Produit une surface très lisse, presque brillante sur le zirconium pré-fritté. Idéal pour la finition des surfaces de contour qui ne sont pas recouvertes de céramique.
- ES** Crea una superficie muy suave, casi brillante, en circonio pre sinterizado. Ideal para el acabado de superficies de contorno que no están recubiertas de cerámica.



10 000 об./мин.

без давления, very light pressure, sans pression, sin presión

Алмазный диск, diamond disc, disque diamanté, disco diamantado

Артикул № H 355SF 220



- RU** Для обрезки литников в спеченном цирконии. При обрезке работайте на некотором расстоянии от коронки, чтобы из-за локального перегрева не появились микротрещины.
- EN** To cut connectors in sintered Zirconia. Avoid cutting too close to the restoration to prevent overheating and micro-cracks.
- FR** Pour couper les canaux de coulée sur la zirconium frittée. Lors de la découpe, gardez une certaine distance par rapport à la couronne afin d'éviter les microfissures dues à une surchauffe locale.
- ES** Para cortar los canales de fundición del circonio pre sinterizado. Al cortar, mantenga un poco de distancia a la corona al cortar para evitar micro fisuras por sobrecalentamiento local.



15 000–20 000 об./мин.

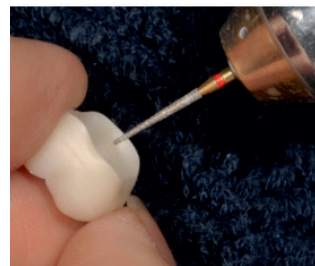


ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ LION • LION BURS • FRAISES DIAMANTEÉS "LION" FRESAS DIAMANTADAS "LEÓN"

● AuFG 199C 010



- RU** Для тонкой подгонки внутренних краев коронок.
- EN** To microfit restoration on the inside marginal area.
- FR** Pour l'ajustement fin des bords internes des couronnes.
- ES** Para el ajuste fino de zonas marginales interiores de coronas



● AuFG 198C 018



- RU** Для финишной обработки поверхностей коронок из спеченного циркония.
- EN** To refine restoration surface on sintered Zirconia.
- FR** Pour la finition des surfaces de couronnes en zirconium fritté.
- ES** Para el acabado de superficies de las coronas del circonio sinterizado.



● AuFG 173C 016



- RU** Для тонкой подгонки и финишной обработки окклюзионных щелей и сепараций из спеченного циркония.
- EN** To refine and finalize occlusal grooves, embrasures and separations on sintered Zirconia.
- FR** Pour l'ajustement fin et la finition des sillons occlusaux et des séparations sur la zirconium frittée.
- ES** Para el ajuste fino y acabado de las ranuras oclusales y separaciones en el circonio sinterizado.



● AuFG 277C 023



- RU** Для подгонки верхушки и небольших поверхностей из спеченного циркония.
- EN** To refine restoration surface on sintered Zirconia.
- FR** Pour l'ajustement des pointes et des petites surfaces sur la zirconium frittée.
- ES** Para el ajuste de las puntas y pequeñas superficies del circonio sinterizado.



- RU** Другие полезные шлифовальные головки Lion:
- EN** more useful lion burs:
- FR** autres fraises diamanteés Lion:
- ES** más útiles fresas león:

● AuFG 001 008 / AuFG 001C 018 / AuFG 010 009

**Камень для очистки DIACLEAN® - Cleaningstone - Pierre pour nettoyage
Piedra para quitar el sucio**

- RU** Для быстрой очистки загрязненных алмазных инструментов. Просто проведите загрязненным инструментом по смоченному водой камню DIACLEAN®.
- EN** Rapid cleaning of clogged diamonds with DIACLEAN®, moisten DIACLEAN® with water and grind the clogged diamond instrument into it.
- FR** Pour un nettoyage rapide des instruments diamantés. Coupez avec l'instrument sale dans le DIACLEAN® humidifié à leau.
- ES** Para quitar rápidamente la suciedad de instrumentos diamantados. Corte con el instrumento ensuciado en el DIACLEAN® húmedico con agua.

Изображение в натуральную величину
Picture shows original size
La photo représente la grandeur réelle
Ilustración en tamaño real



Артикул № 500

Диски Stahlcarbo® - Steelcarbo® discs - Disques carbo acier - Discos de acero carbo

∅ 19 мм 3/4"

∅ 22 мм 7/8"

- *очень тонкие
- * x-thin
- * extra fin
- * extra fino

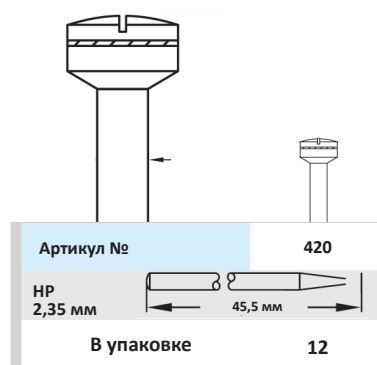


Диаметр / Diameter Diamètre / Diámetro	Односторонний / One sided Monoface / De una cara		Двусторонний / Double sided Doubleface / De dos caras	
19 мм		222		
22 мм	230	232	270	272
Толщина / Thickness Épaisseur / Espesor	0,15 мм*	0,3 мм	0,25 мм*	0,4 мм
Шт. / Pcs Pièces / Uds.	12	12	12	12

- RU** Покрытие из электрокорунда высочайшего качества на нержавеющей стали.
- EN** Genuine corundum galvanically bonded on stainless steel.
- FR** Corindon supérieur fixé sur un disque en acier inoxydable.
- ES** Corundo noble unido galvánicamente al acero inoxidable.

Прецизионная мандрель - Precision mandrell - Mandrin - Mandril

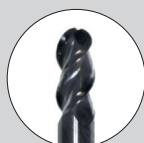
- RU** Н - нержавеющая сталь - самоцентрирующаяся
- EN** HP - stainless - self centering
- FR** PM - inoxydable - autocentrant
- ES** PM - acero inoxidable - autocentrado



Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

CAD-CAM-системой AMANN GIRRBACH®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
Цирконий Zirconia Zircone Circonio & Воск Wax Cire Cera & ПММА		XNZ A3003R	0,3	3	47	Amann Girrbach®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSZ A3006R	0,6	3	47	Amann Girrbach®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSZ A3010R	1	3	47	Amann Girrbach®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDZ A3010R	1	3	47	Amann Girrbach®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSZ A3025R	2,5	3	47	Amann Girrbach®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDZ A3025R	2,5	3	47	Amann Girrbach®

Фрезы премиум-класса
с тремя режущими гранями
Premium burs 3 blades

Fraises Premium 3 lames
Fresas carburo premium con 3 bordes cortantes

Цирконий Zirconia Zircone Circonio & Воск Wax Cire Cera	С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro		XSZ A3010R/3 с тремя режущими гранями	1	3	47	Amann Girrbach®
	С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante		XDZ A3010R/3 с тремя режущими гранями	1	3	47	Amann Girrbach®
	С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro		XSZ A3025R/3 с тремя режущими гранями	2,5	3	47	Amann Girrbach®
	С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante		XDZ A3025R/3 с тремя режущими гранями	2,5	3	47	Amann Girrbach®

 Диаметр хвостовика в мм =
Diameter shank in mm =
Diamètre tige en mm =
Diámetro mango en mm =

 ← L1 = Общая длина в мм, total length in mm →
← L1 = Longueur totale en mm, longitud total en mm →

 ↓ D1 = Диаметр рабочей части в мм
= Diameter head in mm
= Diamètre en mm
= Diámetro cabeza en milimetro

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

CAD-CAM-системой DATRON®

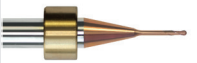

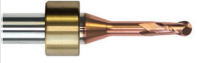













Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
CoCr	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM D6010	1	6	50	Datron®
	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM D6020	2	6	50	Datron®
	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM D6030	3	6	50	Datron®

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

CAD-CAM-системой IMES ICORE®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
Цирконий Zirconia Zircone Circonio	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC I3006R	0,6	3	48	Imes Icore®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC I3010R	1	3	48	Imes Icore®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC I3010R 	1	3	48	Imes Icore®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC I3025R	2,5	3	48	Imes Icore®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC I3025R 	2,5	3	48	Imes Icore®
ПММА	 XNP I3010R/1 с одной режущей гранью - single blade	XNP I3010R/1 с одной режущей гранью - single blade	1	3	48	Imes Icore®
	 XNP I3025R/1 с одной режущей гранью - single blade	XNP I3025R/1 с одной режущей гранью - single blade	2,5	3	48	Imes Icore®









Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con
IMES ICORE® CAD-CAM-System

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
CoCr	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM I6010 45R	1	6	45	Imes Icore®
	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM I6020 45R	2	6	45	Imes Icore®
	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM I6030 45R	3	6	45	Imes Icore®
	 Rot beschichtet Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM I6015 48R	1,5	6	48	Imes Icore®
	 С красным покрытием Rot beschichtet Red coated Revêtement rouge	XRM I6015T 45R/3 с тремя режущими гранями - 3 blades тор (абатмент)	1,5	6	45	Imes Icore®
	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM I6020T 45R/3 с тремя режущими гранями - 3 blades тор (абатмент)	2	6	45	Imes Icore®
	НОВИНКА  С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM I6030T 45R/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	3	6	45	Imes Icore®
Цирконий Zirconia Zircone Circonio	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC I6006R	0,6	6	53	Imes Icore®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC I6006R 	0,6	6	53	Imes Icore®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC I6010R	1	6	53	Imes Icore®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC I6010R 	1	6	53	Imes Icore®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC I6025R	2,5	6	53	Imes Icore®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC I6025R 	2,5	6	53	Imes Icore®












Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

CAD-CAM-системой ROLAND®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
Цирконий Zirconia Zircone Circonio	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC R4006 	0,6	4	50	Roland®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC R4010 	1	4	50	Roland®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC R4020 	2	4	50	Roland®
НОВИНКА	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC R4010T (тор абатмент)	1	4	50	Roland®
НОВИНКА	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC R4020T (тор абатмент)	2	4	50	Roland®

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

CAD-CAM-системой DENTSPLY SIRONA/INLAB®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
Цирконий Zirconia Zircone Circonio	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC S3005R	0,5	3	42	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC S3005R 	0,5	3	42	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC S3010R	1	3	43	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC S3010R 	1	3	43	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC S3025R/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades	2,5	3	44	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC S3025R/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades 	2,5	3	44	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con
CAD-CAM-системой DENTSPLY SIRONA/INLAB®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
ПММА		XNP S3005R	0,5	3	42	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5
		XNP S3010R	1	3	43	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5
		XNP S3025R	2,5	3	44	Dentsply Sirona/Inlab®/ MCX5









Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con
CAD-CAM-система VHF®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
CrCo	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM V3020 35R/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades	2	3	35	VHF®
Цирконий Zirconia Zircone Circonio		XNC V3006 35R	0,6	3	35	VHF®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC V3006 35R 	0,6	3	35	VHF®
		XNC V3010 35R	1	3	35	VHF®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC V3010 35R 	1	3	35	VHF®
		XNC V3020 35R	2	3	35	VHF®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC V3020 35R 	2	3	35	VHF®




Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

CAD-CAM-системой WIELAND®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	D3	Совместимы с compatible with
Цирконий Zirconia Zircone Circonio		С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro XSC W3010 35R	1	3	35	Wieland®
		С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante XDC W3010 35R 	1	3	35	Wieland®
		С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro XSC W3025 35R	2,5	3	35	Wieland®
		С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante XDC W3025 35R 	2,5	3	35	Wieland®
НОВИНКА ПММА		XNP W3010 35R/1 с одной режущей гранью - single blade	1	3	35	Wieland®
		XNP W3025 35R/1 с одной режущей гранью - single blade	2,5	3	35	Wieland®

Общая длина 40 мм - 40mm overall length - 40mm longueur totale - 40mm longitud total

Цирконий Zirconia Zircone Circonio		С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro XSC W3007 40R	0,7	3	40	Wieland®
		С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro XSC W3010 40R	1	3	40	Wieland®
		С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante XDC W3010 40R 	1	3	40	Wieland®
		С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro XSC W3025 40R	2,5	3	40	Wieland®
		С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante XDC W3025 40R 	2,5	3	40	Wieland®



ZIRKONZAHN 3 мм

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

CAD-CAM-системой ZIRKONZAHN®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
Цирконий Zirconia Zircone Circonio		XNC Z3005	0,5	3	57	Zirkonzahn®
	С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC Z3005	0,5	3	57	Zirkonzahn®
	С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC Z3005	0,5	3	57	Zirkonzahn®
		XNC Z3010	1	3	57	Zirkonzahn®
	С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC Z3010	1	3	57	Zirkonzahn®
	С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC Z3010	1	3	57	Zirkonzahn®
		XNC Z3020	2	3	57	Zirkonzahn®
	С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC Z3020	2	3	57	Zirkonzahn®
	С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC Z3020	2	3	57	Zirkonzahn®
		XNC Z3006T тор (абатмент)	0,6	3	57	Zirkonzahn®
	XNC Z3015T тор (абатмент)	1,5	3	57	Zirkonzahn®	
ПММА		XNP Z3005	0,5	3	57	Zirkonzahn®
		XNP Z3010	1	3	57	Zirkonzahn®

Диаметр хвостовика в мм =
Diameter shank in mm =
Diamètre tige en mm =
Diámetro mango en mm =

↓
D2
↑

← L1 = Общая длина в мм, total length in mm →

← L1 = Longueur totale en mm, longitud total en mm →

↓
D1
↑

= Диаметр рабочей части в мм
= Diameter head in mm
= Diamètre en mm
= Diámetro cabeza en milimetro

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

CAD-CAM-системой ZIRKONZAHN®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
ПММА		XNP Z3006T тор (абатмент)	0,6	3	57	Zirkonzahn®
		XNP Z3015T тор (абатмент)	1,5	3	57	Zirkonzahn®
		XNP Z3020	2	3	57	Zirkonzahn®
		XNP Z3020/1 с одной режущей гранью - single blade	2	3	57	Zirkonzahn®
Цирконий Zirconia Zircone Circonio		XNC Z6005	0,5	6	50	Zirkonzahn®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC Z6005 	0,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNC Z6006T тор (абатмент)	0,6	6	50	Zirkonzahn®
		XNC Z6010	1	6	50	Zirkonzahn®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC Z6010	1	6	50	Zirkonzahn®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC Z6010 	1	6	50	Zirkonzahn®
		XNC Z6015T тор (абатмент)	1,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNC Z6020	2	6	50	Zirkonzahn®
	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC Z6020	2	6	50	Zirkonzahn®
	 С алмазным покрытием Diamond coating Revêtement diamanté Recubrimiento de diamante	XDC Z6020 	2	6	50	Zirkonzahn®

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con
CAD-CAM-системой ZIRKONZAHN®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
ПММА		XNP Z6005	0,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNP Z6010	1	6	50	Zirkonzahn®
		XNP Z6020	2	6	50	Zirkonzahn®
		XNP Z6020/1 с одной режущей гранью - single blade	2	6	50	Zirkonzahn®
CoCr		XNM Z6005T тор (абатмент)	0,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNM Z6010	1	6	50	Zirkonzahn®
		XRM Z6010	1	6	50	Zirkonzahn®
		XNM Z6020	2	6	50	Zirkonzahn®
		XRM Z6020	2	6	50	Zirkonzahn®
		XNM Z6015T/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	1,5	6	50	Zirkonzahn®
		XRM Z6015T/4 четыре режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	1,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNM Z6020T/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	2	6	50	Zirkonzahn®
		XRM Z6020T/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	2	6	50	Zirkonzahn®
			XRM Z6020T/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	2	6	50

Диаметр хвостовика в мм =
Diameter shank in mm =
Diamètre tige en mm =
Diámetro mango en mm =

↓
D2
↑

← L1 = Общая длина в мм, total length in mm →
← L1 = Longeur totale en mm, longitud total en mm →

↓
D1
↑

= Диаметр рабочей части в мм
= Diameter head in mm
= Diamètre en mm
= Diámetro cabeza en milimetro

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con

ZIRKONZAHN® CAD-CAM-System

ЛАБОРАТОРИЯ

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
CoCr		XNM Z6020K шаровидная - ball	2	6	50	Zirkonzahn®
	С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM Z6020K шаровидная - ball	2	6	50	Zirkonzahn®
		XNM Z6030T/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	3	6	50	Zirkonzahn®
	С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM Z6030T/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	3	6	50	Zirkonzahn®
Titan		XNT Z6005	0,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNT Z6005T тор (абатмент)	0,5	6	50	Zirkonzahn®
	Rot beschichtet Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRT Z6005T тор (абатмент)	0,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNT Z6010	1	6	50	Zirkonzahn®
	С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRT Z6010	1	6	50	Zirkonzahn®
		XNT Z6020	2	6	50	Zirkonzahn®
	С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRT Z6020	2	6	50	Zirkonzahn®
		XNT Z6030	3	6	50	Zirkonzahn®
	С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRT Z6030	3	6	50	Zirkonzahn®

Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con
CAD-CAM-системой ZIRKONZAHN®

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
Спеченный металл Sintered metall Métal fritté Metal sinterizado		XNS Z6005	0,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNS Z6006T тор (абатмент)	0,6	6	50	Zirkonzahn®
		XNS Z6010	1	6	50	Zirkonzahn®
		XNS Z6015T тор (абатмент)	1,5	6	50	Zirkonzahn®
		XNS Z6020	2	6	50	Zirkonzahn®

НОВИНКА
Совместимы с / Compatible with / Compatible avec / Compatible con
ZFX® CAD-CAM-System

Материал	Рисунок / Illustration	№ артикула / Order Nr.	D1	D2	L1	Совместимы с compatible with
CoCr	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM ZF4020/3 с тремя режущими гранями - 3 blades	2	4	40	ZFX®
	 С красным покрытием Red coated Revêtement rouge Recubrimiento rojo	XRM ZF6030T/4 с четырьмя режущими гранями - 4 blades тор (абатмент)	3	6	38,5	ZFX®
Цирконий Zirconia Zircone Circonio	 С черным покрытием Black coated Revêtement noir Recubrimiento negro	XSC ZF4015 42	1,5	4	42	ZFX®





Область применения

Если не указано иное, рекомендации распространяются на следующие производимые компанией Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie. под торговой маркой HORICO® группы продуктов при условии их использования по прямому назначению: штрипсы, алмазные шлифовальные головки, твердосплавные фрезы, полиры

Предусмотренное применение

Все указанные выше группы инструментов предназначены для многоазового применения при стоматологических вмешательствах. Они служат для редукции, экскавации и резки либо для кондиционирования поверхности тканей зуба, таких как кость, дентин и эмаль, а также стоматологических материалов, таких как композиты, металлические сплавы, керамика и стоматологические пластмассы.

Предназначены для использования квалифицированными стоматологами, средними медработниками и врачами. Штрипсы приводят в действие вручную.

Все остальные инструменты работают от мотора прямого или углового наконечника.

Примечание: моторы для прямого и углового наконечников поставляются с зажимами под соответствующие хвостовики. Они должны соответствовать требованиям соответствующих стандартов ИСО.

Транспортировка, хранение новых инструментов и обращение с ними до первого использования

Особые условия для транспортировки не требуются. Все инструменты следует хранить в оригинальной упаковке в чистом и сухом помещении при комнатной температуре. Новые инструменты нестерильные; перед каждым применением их требуется мыть, дезинфицировать и стерилизовать согласно инструкции по обработке. При распаковке дисков и длинных тонких инструментов следует не допускать их сгибания. При этом блистерную упаковку лучше всего вскрывать ножницами; перед тем, как снять крышку с твердой упаковки, следует разрезать обе этикетки.

Утилизация

Все наши инструменты при отправке с завода не содержат вредных веществ. При утилизации необходимо лишь соблюдать правила профилактики инфекции и контаминации.

Рекомендации по применению

Все наши инструменты тщательно разработаны и произведены для выполнения конкретных задач. Применение не по назначению может нанести вред пользователю, пациенту, либо третьим лицам, а также привести к повреждению инструмента и наконечника. Перед применением следует проверить соблюдение следующих условий:

1. Поскольку при быстром вращении и распылении воды возможно попадание в воздух инфекционных частиц, пользователь и ассистент должны носить медицинскую маску, очки и перчатки, а также надлежащим образом дезинфицировать окружающую среду (стоматологическую установку и т. д.).
2. Убедитесь, что используемые моторы находятся в хорошем техническом и гигиеническом состоянии. Просим соблюдать инструкции производителя по эксплуатации наконечника! Отдельно обращаем внимание, что устройства по подготовке и обработке оборудования, как правило, не смазывают зажимы и подшипники. В общем случае производители наконечников требуют смазывать их после 20–30 минут эксплуатации.
3. Хвостовик инструмента необходимо ввести как можно глубже. Если инструмент зафиксирован недостаточно или слишком сильно выдвигается вперед, он может слететь, согнуться или сломаться и травмировать пациента; также возможны его проглатывание или аспирация.
4. Необходимо подбирать скорость так, чтобы не превышать максимально допустимое число оборотов в минуту (см. таблицу «Максимальное число оборотов»). Превышение максимальной скорости повышает риск нарушения безопасности, ухудшает качество работы и вызывает теплообразование. При соблюдении рекомендуемой скорости, обычно на уровне около половины от максимальной, результаты работы оптимальные, а нежелательные явления — минимальные.
5. Необходимо обеспечить надлежащее воздушное/водяное охлаждение (минимум 60 мл/мин.).
6. При обработке инородного материала в ротовой полости, такого как материал пломб, из него могут выделяться наночастицы. У некоторых исходных материалов они могут обладать биологической активностью. По этой причине рекомендуем пользоваться аспиратором и при необходимости другими мерами защиты, такими как коффердам и т. д.
7. Инструмент следует переключать на рабочее число оборотов вне ротовой полости либо до контакта с обрабатываемой заготовкой. При вибрации инструмент согнется и станет непригоден для применения!
8. Следует работать при минимальном давлении (ок. 50 г, что соответствует надавливанию на ручку при письме) и избегать перекаса инструмента. Более высокое давление приводит только к большему теплообразованию, более быстрому износу и ухудшению качества работы. При заклинивании инструмента необходимо выключить наконечник, осторожно снять инструмент, избегая его перекаса, и перед повторным применением проверить на наличие повреждений.
9. Затупившийся и поврежденный инструмент использовать нельзя! Обязательно проверяйте инструмент перед каждым использованием! Повреждения алмазных инструментов проявляются наличием «пробелов» на рабочей части; сгибанием инструмента, приводящим при начале работе к появлению вибрации; изменением первоначальной формы. У твердосплавных инструментов режущие грани повреждаются, деформируются либо трескаются. Длинные инструменты неприменимы для работы с изогнутыми каналами. В противном случае возможна их поломка!

Таблица. Максимальное число оборотов:

Алмазные шлифовальные инструменты Diamond instruments - Instruments diamantés Instrumentos diamantados			Спеченный алмаз Sintered diamonds Diamantes frittés Diamantes sinterizados		Твердосплавные инструменты Tungsten carbide instruments Instruments en carbure de tungstène Instrumentos de carbureo de tungsteno		
Ø ИСО [1/10 мм]	- FG, W, RA, CA - [об./мин.]	- H, HP, PM - [об./мин.]	Ø ИСО [1/10 мм]	- H, HP, PM - [об./мин.]	Ø ИСО [1/10 мм]	- FG, W, RA, CA - [об./мин.]	- H, HP, PM - [об./мин.]
005–014	450 000	50 000	016–070	25 000	003–027	200 000	50 000
016–023	300 000	50 000			031	120 000	50 000
025–045	120 000	50 000			040	70 000	50 000
047–065	80 000	50 000			045	65 000	50 000
066–093	60 000	40 000			050	60 000	40 000
100–127	30 000	30 000	080–310	15 000	060	50 000	35 000
130–300	25 000	25 000			070	30 000	30 000
450		20 000					

Полиры		
Мак. число об./мин.	для всех полиров:	20 000 об./мин.
Исключения:	Полиры для пластмассы, стр. 148 (9603, 9641, 9642, 9644)	15 000 об./мин.
	Алмазные полиры: Диаметр 17–26 мм	10 000 об./мин.

Рабочее число оборотов, рекомендуемое компанией HORICO, обычно составляет ок. 50% от максимально допустимого. Число оборотов необходимо подбирать для каждого материала индивидуально (см. также информацию в каталоге для данного артикула).

Расшифровка символов, используемых на упаковке:



Указания относительно обязательства предоставления отчетности:

Согласно соответствующим нормам законодательства, при возникновении серьезных происшествий в связи с одним из наших продуктов необходимо сообщить об этом нам (см. адрес ниже) и в компетентные органы страны, в которой пользователь осуществляет свою деятельность. Законом предусмотрено обязательство информирования о происшествиях в случаях, если эксплуатация изделия непосредственно или опосредованно привела либо могла привести к смерти или причинению серьезного ущерба здоровью пациента, пользователя или третьего лица (источник: «Распоряжение о плане безопасности медицинских изделий», п. 2)

Рекомендации по обработке

Общие положения

Рекомендации содержат минимальные требования к обработке, при которых валидирована безопасность процесса. Кроме того, приведены этапы процесса, обозначенные как рекомендации (курсивом), позволяющие улучшить результаты контролей, в частности после мойки и дезинфекции. Кроме того, для мойки и дезинфекции также валидирован ручной метод. Он служит альтернативой в регионах с менее развитой инфраструктурой либо в случае отказа технического оборудования. В целом все применяемые устройства должны отвечать требованиям соответствующих стандартов и правил и находиться в хорошем техническом и гигиеническом состоянии.

Нормативно-правовая база:

Рекомендации по обработке составлены в соответствии с: Положением ЕС о медицинских изделиях (MDR/2017), DIN EN ISO 17664: 2004 и рекомендациями Комиссии по больницы гигиены и профилактики инфекций Института им. Роберта Коха (RKI): «Профилактика инфекций в стоматологии — требования к гигиене» (2006) и «Требования к гигиене при обработке медицинских изделий» (2012)

Сфера действия рекомендаций

Если не указано иное, рекомендации распространяются на следующие производимые нашей компанией группы продуктов при условии их использования по прямому назначению: штрипсы, алмазные шлифовальные головки, твердосплавные фрезы, полиры

Оценка рисков и классификация групп продуктов в соответствии с вышеупомянутой директивой RKI

Штрипсы и полиры в связи с их областью применения и наличием абразивной поверхности либо наличием глухих отверстий при полировке следует классифицировать как полукритические, группа В, с особыми требованиями к обработке. Алмазные шлифовальные головки и твердосплавные фрезы в зависимости от применения и характера поверхности относят к полукритическим, группа В (нехирургические), или критическим, группа В (хирургические), с особыми требованиями к обработке. Все вышеназванные группы продуктов с технической точки зрения пригодны для обработки в большинстве видов ультразвуковых ванн, моечно-дезинфицирующих машин, а также автоклавов. Моечно-дезинфицирующие машины при их изолированном применении в связи с вышеописанными особенностями при определенных обстоятельствах могут оказаться недостаточно эффективны (см. также раздел «Критические контрольные точки»). Химическое автоклавирование и стерилизация сухим жаром для наших инструментов неприменимы.

Критические контрольные точки

Критической контрольной точкой (critical control points) следует считать контроль после мойки. В связи с шероховатой поверхностью, обусловленной алмазным покрытием или насечкой на инструментах либо наличием глухих отверстий у полиров, существует опасность неполного удаления остатков тканей и других загрязнений. Это может привести к снижению эффективности дезинфекции и стерилизации. По этой причине следует не допускать засыхания загрязнений и осматривать инструменты после мойки особенно тщательно под лупой или микроскопом.

Квалификация выполняющего обработку персонала и меры предосторожности

Обрабатывать вышеназванные группы продуктов должны только лица, обладающие необходимыми профессиональными знаниями. Требования приведены в соответствующих законах и нормативных актах. Во избежание контакта с потенциально инфекционным материалом необходимо носить спецодежду, в том числе перчатки, медицинскую маску и защитные очки.

Пригодные моюще-дезинфицирующие средства

Разрешено использовать только сертифицированные и произведенные согласно применимым нормам средства. Как правило, производители этих моюще-дезинфицирующих средств проверяют, применим ли продукт для вращающихся инструментов. Соответственно, допускается применять все средства, в описании которых производитель разрешает их использование для вращающихся инструментов. Они должны содержать компонент для защиты от коррозии. Моюще-дезинфицирующие средства, содержащие сильные кислоты и щелочи, а также перекись водорода и гипохлорит натрия, непригодны для использования. Для валидации обработки инструментов использованы Neodisher FA (0,5% раствор) и ID212 (2% раствор).

Хранение и обработка новых инструментов

Все инструменты следует хранить в оригинальной упаковке в чистом и сухом помещении при комнатной температуре. Новые инструменты нестерильные; перед применением их требуется продезинфицировать и стерилизовать согласно приведенной ниже инструкции.

Обработка использованных инструментов

Перед каждым применением необходимо обработать все группы продуктов согласно следующей пошаговой инструкции.

1. Мойка и дезинфекция

Мойку следует начать как можно быстрее, однако не позднее 6 часов после применения, чтобы не образовались трудноудаляемые засохшие загрязнения. При хранении использованных инструментов необходимо соблюдать требования техники безопасности (риск инфекции и контаминации).

Рекомендация: шлифовальные головки и фрезы после использования следует как можно быстрее поместить в так называемую ванну для фрез, где они будут храниться до проведения обработки. Для лучшей защиты проводящего обработку персонала в ванну для фрез добавляют дезинфицирующее средство.

А) Автоматическая мойка и дезинфекция:

Рекомендация: предварительная очистка в ультразвуковой ванне может существенно улучшить результаты визуального контроля. Просим вас соблюдать указания производителя устройства.

Мойка и дезинфекция в моечно-дезинфицирующей машине согласно инструкциям производителя. Следует следить за тем, чтобы инструменты были зафиксированы таким образом, чтобы исключить их трение, а также чтобы рабочие части не находились в «мертвой зоне» для полоскания. Инструменты с глухими отверстиями (полиры) следует хранить в горизонтальном положении.

Б) Ручная мойка и дезинфекция:

Инструменты следует замочить в холодной воде минимум на 5 минут, ополоснуть под струей воды; при наличии остатков тканей удалить их щеткой или камнем для очистки DIACLEAN (только для алмазных шлифовальных головок) и ополоснуть еще раз. После осмотра под лупой при необходимости повторно очистить щеткой и ополоснуть.

Затем следует выполнить химическую дезинфекцию штрипсов, алмазных и твердосплавных инструментов в дезинфицирующей ванне. Следует использовать исключительно дезинфицирующие средства с защитой от коррозии и соблюдать указанные производителем время обработки и концентрацию раствора.

После дезинфекции необходимо ополоснуть все инструменты в микробиологически и химически безопасной воде и тщательно высушить, например, сжатым воздухом для применения в медицине.

2. Повторный контроль

Перед стерилизацией необходимо проверить чистоту и функциональную пригодность всех инструментов, предпочтительно под лупой или микроскопом. При любых загрязнениях, в особенности алмазного покрытия или насечки, либо в области глухих отверстий (полиров) необходимо повторить процесс мойки и дезинфекции либо утилизировать инструмент. Изношенные, погнутые или поврежденные инструменты необходимо выбраковывать.

3. Стерилизация

Рекомендация для полукритических (нехирургических) инструментов: рекомендуем выполнить стерилизацию инструментов без упаковки в автоклаве.

Критические (хирургические) инструменты необходимо упаковать, маркировать и стерилизовать в автоклаве согласно директивам. Как правило, используют дробно предварительный вакуум и выдержку в течение 5 минут при температуре 134°C и давлении ок. 2 бар. В этом отношении решающее значение имеет информация от производителя.

Примечание: при автоклавировании стальных подставок возможна их гальваническая коррозия. В этом случае на стальных хвостовиках инструментов может образоваться поверхностная ржавчина, не нарушающая работу инструмента. Во избежание этого необходимо регулярно проверять все подставки и внутреннюю часть автоклава на наличие коррозии.

4. Передача

Обработку фиксируют в документации согласно директивам, после чего инструменты передают для повторного применения или хранения.

5. Хранение

Обработанные и упакованные инструменты следует хранить в защищенном от пыли и вредителей, чистом и сухом помещении при комнатной температуре. Продолжительность хранения согласно директивам зависит от качества упаковочного материала, герметичности сварных соединений и условий хранения и, как правило, составляет не более 6 месяцев.

Заявление:

Производитель подтвердил, что приведенные выше инструкции пригодны для подготовки инструмента к повторному применению.

Ответственное лицо обязуется обеспечить желаемый результат повторной обработки, используя оборудование, материалы и персонал помещения для повторной обработки. Для этого обычно требуются валидация и рутинный контроль процесса для соблюдения рекомендуемых директив компетентных организаций (например, Института им. Роберта Коха). Отклонения от приведенных инструкций лицом, выполняющим обработку, должны пройти тщательную оценку на предмет эффективности процедур и возможных отрицательных последствий.

+Контактные данные производителя

Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie., Гардешюценверг, 82, 12203 Берлин, Германия
Тел.: +49 (0)30 830 00 3-0 Факс: +49 (0)30 833 29 95 E-Mail: info@horico.de Веб-сайт: www.horico.de



Scope of this information

Unless stated otherwise, the following information applies to the groups of products below offered by Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie. under the brand name HORICO® when used as intended: Separating strips, Diamond burs, Carbide burs, Polishers

Intended use

All the instrument groups listed above are for multiple use during dental treatments. They are used for reduction, excavation and cutting or for surface conditioning of dental tissues such as bone, dentin and dental enamel and dental materials such as composites, metal alloys, ceramics and dental resins.

They are intended for use by trained technicians and dentists. Separating strips are used manually. All other instruments are powered by a handpiece or angle attachment.

Note: There are handpiece and angle attachment drives with collets for handpiece, right angle shank and friction grip (FG) shanks. These must comply with the relevant ISO standards.

Transport, storage and treatment of new instruments prior to first use

There are no particular conditions necessary for transport.

Please store all original packaged instruments at a clean and dry place at room temperature.

New instruments are not packaged in sterile condition and must be cleaned, disinfected and sterilized according to preparation instructions before each use.

With unpacking longer, thinner instruments and discs, take care not to bend them. It is best to open blister packaging with scissors; with rigid packages, both labels should be cut before lifting the cap.

Disposal

All our instruments are free of hazardous substances ex works. Only the requirements for protection against infection and contamination need be considered for disposal.

Recommendations for use

All our instruments are developed and manufactured with care for their particular application. Improper use can endanger the user, the patient and possibly other persons as well as damage the instrument and handpiece.

Prior to use, ensure that:

- Users and assistance wear mouth protection, goggles and gloves and that the environment (treatment unit, etc.) is appropriately disinfected, because infection particles can be scattered by the fast rotation and spray water.
 - Use only drives which are in good technical and hygienic condition. Please follow the operating instructions from the handpiece manufacturer!
Please note explicitly that most preprocessing units generally do not lubricate the collet and bearings. Most handpiece manufacturers usually require this after 20 to 30 minutes of operation.
 - Please clamp the shaft of the instrument as deeply as possible. If instruments are loose or protrude too far, they can fly off, bend or break, causing injuries, or be swallowed or aspirated.
 - Select the speed such that the maximum allowed RPM is not exceeded (see the table for maximum speed). Exceeding the maximum speed increases safety risks, reduces the quality of work and generates heat. The recommended speed, which is generally about half the maximum speed, produces the best work results and reduces undesirable secondary effects to a minimum.
 - Ensure sufficient air/water cooling (minimum 60 ml/min).
 - Processing extraneous materials in the mouth, such as filling materials, can release nanoparticles of these. Depending on the starting material, these may be bioactive. Thus suction and possibly other protective measures such as a dental rubber dam, etc. are recommended.
 - Please bring the instrument up to working speed outside of the mouth or prior to contact with the workpiece. If vibrations occur, the instrument is bent and can no longer be used!
 - Please work with as little pressure as possible (about 50 g, corresponding to the pressure applied when writing) and do not twist the instrument. Higher pressure only leads to greater heat development, faster wear and inferior work results.
- If the instrument jams, stop the handpiece, carefully remove the instrument without twisting it and check for damage before using it again.
- Dull and damaged instruments must no longer be used. Please check the instruments prior to each use.
- Signs of damage with diamond instruments are blank spots on the working part, bent instruments which produce vibrations when starting and changes in the original form. Carbide instruments exhibit damaged and deformed cutting edges or breaks.
- Long instruments are not suited for canals with curvature: there is a risk of breakage.

Maximum speed:

Diamant-Schleifinstrumente - Diamond instruments Instrumentos diamantés- Instrumentos diamantados			Sinter-Diamanten Sintered diamonds Diamantes frittés Diamantes sinterizados		Hartmetall-Instrumente Tungsten carbide instruments Instrumentos de carburo de tungsteno Instrumentos de carbureo de tungsteno		
ISO Ø [1/10 mm]	- FG, W, RA, CA - [UPM - RPM - TPM]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]	ISO Ø [1/10 mm]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]	ISO Ø [1/10 mm]	- FG, W, RA, CA - [UPM - RPM - TPM]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]
005-014	450 000	50 000			003-027	200 000	50 000
016-023	300 000	50 000			031	120 000	50 000
025-045	120 000	50 000			040	70 000	50 000
047-065	80 000	50 000	016 - 070	25 000	045	65 000	50 000
066-093	60 000	40 000			050	60 000	40 000
100-127	30 000	30 000			060	50 000	35 000
130-300	25 000	25 000	080 - 310	15 000	070	30 000	30 000
450		20 000					

Polishers		
Max. Speed	for all polishers:	20 000 rpm
Exeptions:	Polishers for acrylics p. 148: (9603, 9641, 9642, 9644)	15 000 rpm
	Diamond polishers: diameter 17 to 26 mm	10 000 rpm

The recomanded speed depends on the material to be polished and is approximately 50% of the max. speed.

The optimal working speed recommended by HORICO is usually about 50% of the maximum permitted speed. However, the speed should be adjusted according to the material (refer to the information for the item in the catalog).

Declaration of icons used on the labels:



Note regarding the obligation to report:

According to the relevant statutory regulations, serious incidents which occur in conjunction with a product from us must be reported to us (at the address below) and to the responsible national authorities of the country in which the user works.

In terms of the law, incidents are subject to mandatory reporting if the use of the instrument directly or indirectly caused or could have caused the death or serious damage to health of the patient, user or another person (source: the German Safety Plan for Medical Devices [MPSV], Section 2).

Reprocessing recommendations

General information

The following recommendations contain the minimum requirements for reprocessing of which have been validated for safety. In addition, there are processing steps marked as recommendations (in italics), which can improve the result of the controls, particularly after cleaning and disinfection. Furthermore, there is also a validated manual method provided for cleaning and disinfection. It is considered as an alternative for regions with poor infrastructure or for cases where technical equipment fails.

Fundamentally, all equipment used must meet the relevant standards and regulations and be in proper technical and hygienic condition.

Basic legal and regulatory information:

These preparation recommendations were produced in accordance with the EU medical device regulation (MDR/2017), DIN EN ISO 17664: 2004 and the recommendations of the commission for hospital hygiene and infection prevention at the Robert Koch Institute (RKI): „Infection prevention in dentistry – requirements for hygiene“ (2006) and „Hygiene Requirements for the Reprocessing of Medical Devices“ (2012)

Scope of this information

Unless stated otherwise, the following information applies to the groups of products below offered by us when used as intended: Separating strips, Diamond burs, carbide burs, Polishers.

Risk assessment and classification of the product groups according to the guideline cited above

Due to their area of application and abrasive surface and/or blind holes, separating strips and polishers are to be classified as semi-critical B for polishing, with particular requirements for preparation. Diamond burs and carbide burs are to be classified as semi-critical B (nonsurgical) or critical B (surgical) depending on the application and due to services with particular requirements for preparation. All the aforementioned product groups are technically suitable for preparation in most types of ultrasonic baths, cleaning and disinfection equipment and autoclaves. Cleaning and disinfection equipment can be insufficient for sole use in cleaning under some circumstances due to the aforementioned special considerations. (Please refer to critical process steps as well.) Our instruments are not suited for Chemiclav or hot air sterilization.

Critical process steps

The post-cleaning check is to be considered a critical process step (critical control point). The rough surfaces from diamond coating or serration of instruments and blind holes in polishers result in a risk that tissue remains and other impurities are not removed completely. This can reduce the effectiveness of disinfection and sterilization. Therefore, drying of impurities is to be avoided, and the post-cleaning check should be performed with particular care using aids such as a magnifier or microscope.

Expertise and protection of the person performing preparation

The aforementioned product groups must only be prepared by persons with the necessary expertise. The requirements for this are defined in the relevant regulations and statutes.

Gloves, mouth protection, safety glasses and protective clothing must be worn to avoid contact with potentially infectious material.

Suitable media for cleaning and disinfection

Only certified media produced according to the relevant standards may be used. The manufacturers of these cleaning and disinfection materials check whether a product is fundamentally usable for rotary instruments. Thus all media for which the manufacturer indicates a corresponding approval can be used. They should contain corrosion protection agents. Cleaning and disinfection media which contain strong acids and bases or hydrogen peroxide and sodium hypochlorite, are not suited for use. The validation of the reprocessing was performed with Neodisher FA (0,5% solution) and ID212 (2% solution).

Storage and preparation of new instruments

Please store all original packaged instruments in a clean and dry place at room temperature. New instruments are not packaged in a sterile condition and must be disinfected and sterilized according to the following instructions before use.

Preparation of used instruments

All product groups must be prepared prior to each use according to the following steps.

1. Cleaning and disinfection

Cleaning should begin as soon as possible after use, no later than 6 hours, to avoid drying contaminants, which are difficult to remove. Before storing used instruments, procedures for occupational safety (involving the risk of infection and contamination) must be followed.

Recommendation: All types of burs should be stored in a „bur's bath“ as soon as possible after use until reprocessing. The bur bath should contain a disinfectant for better protection of the person responsible for reprocessing.

A) Automated cleaning and disinfection:

Recommendation: Pre-cleaning in an ultrasonic bath can significantly improve visual inspection results. Please note the information from the device manufacturer.

Clean and disinfect the cleaning and disinfection equipment according to the instructions of the manufacturer. It should be ensured that the instruments are held in place so that they do not rub against anything and in particular so that the heads are not in a dead zone for rinsing. Instruments with blind holes (polishing equipment) should be stored flat.

B) Manual cleaning and disinfection

Place instruments in cold water for at least five minutes, rinse under flowing water, remove any tissue remains with the aid of a brush or DIACLEAN cleaning stone (the latter for diamond grinding instruments only), then rinse again. Repeat brushing and rinsing as needed after inspection with a magnifier.

After that, disinfect strip, diamond and carbide instruments in a chemical disinfection bath. Please use only disinfectants, which contain corrosion protection agents and comply with the concentrations and treatment times prescribed by the manufacturer.

All instruments must be rinsed after disinfection with water, which is microbiologically and chemically safe, and then dry thoroughly with medical-grade compressed air.

2. Follow-up inspection

Prior to sterilization, all instruments must be inspected for cleanliness and functionality, preferably with a magnifier or microscope. For each kind of impurity, particularly on the diamond coating or serration or in blind holes (for polishers), the cleaning and disinfection process must be repeated or the instrument must be discarded. Worn, bent or damaged instruments must be excluded.

3. Sterilization

Recommendation for semi-critical (nonsurgical) instruments used: we recommend unpackaged sterilization in autoclaves as a minimum.

Critical (surgical) instruments used must be packaged according to regulations and marked for sterilization in the autoclave. Generally, a partial pre-vacuum and dwell time of five minutes at 134°C and about 2 bar pressure are used. The information from the equipment manufacturer is authoritative for this.

Note: Galvanic corrosion can occur in autoclaves with steel holders. This can lead to surface rust on the stainless steel shafts of instruments which, however, does not adversely affect the function of the instrument. To avoid this, all holders and the interior of the autoclave should be checked regularly for corrosion.

4. Release

The preparation must be documented according to regulations and the instruments released for reuse or storage.

5. Storage

Prepared and packaged instruments must be stored at room temperature in a clean, dry place, protected from dust and free of vermin. The period of storage is subject to regulations, the quality of the packaging material, the permeability of sealed seams and storage conditions and generally comprises no more than six months.

Declaration:

The manufacturer has validated that the instructions given above are suitable for preparing a device for reuse. The person performing the preparation is responsible to ensure that the reprocessing actually performed with the equipment used, materials and personnel in the reprocessing facility achieves the desired results. This usually requires validation and routine monitoring of the procedure so that the recommended guidelines from the corresponding institutions (such as the Robert Koch Institute) are complied with. Deviations by the person performing the preparation from the instructions provided should be carefully evaluated for their effectiveness and possible advantageous consequences.

Contact information for the manufacturer

Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie,
Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Germany

Telephone: +49 30 830 00 3-0. Fax: +49 30 833 29 95. E-mail: info@horico.de. Internet: www.horico.de



Champ d'application des présentes recommandations

Les recommandations suivantes valent, sauf indication contraire, pour les groupes de produits proposés par la société Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie. sous le nom de marque HORICO®, si leur utilisation est conforme : Strips à séparer, Fraises diamantées, Fraises en carbure de tungstène, Polissoirs

Utilisation prévue/utilisation conforme

Tous les groupes d'instruments énumérés ci-dessus sont conçus pour une utilisation multiple dans le cadre de soins dentaires. Ils servent à la réduction, à l'excavation et à la taille ainsi qu'au conditionnement de surface des tissus dentaires comme les os, la dentine et l'émail et des matériaux dentaires comme les composites, les alliages métalliques, les céramiques et les résines dentaires. Ils sont prévus pour être utilisés par du personnel spécialisé formé et des dentistes. Les strips à séparer sont des pièces à main.

Tous les autres instruments sont à des pièces à main ou à contre-angle.

Remarque : il existe des commandes manuelles et à contre-angle avec des pinces de serrage pour tiges de pièce à main, de contre-angle et de serrage à friction. Ces commandes doivent respecter les normes ISO s'y rapportant.

Transport, stockage et traitement des nouveaux instruments avant leur première utilisation

Il n'existe aucune condition particulière de transport.

Veillez conserver tous les instruments dans leur emballage original dans un endroit sec, propre et à température ambiante.

Les nouveaux instruments ne sont pas sous emballage stérile et doivent, avant chaque utilisation être nettoyés, désinfectés et stérilisés selon le mode de préparation.

Faites attention à ne pas tordre les instruments longs et fins et les rondelles lorsque vous les déballez. La meilleure façon d'ouvrir les blisters est d'utiliser des ciseaux et, pour les emballages durs, de découper les deux étiquettes avant d'enlever le capuchon.

Élimination

Tous nos instruments sont exempts de substances dangereuses au départ d'usine. Seules doivent être respectées, lors de l'élimination, les règles de prévention contre les infections et la contamination.

Mode d'emploi

Tous nos instruments sont soigneusement conçus et fabriqués pour leur utilisation respective. Un mauvais usage peut aussi bien mettre en danger l'utilisateur, le patient ou un tiers aussi qu'endommager l'instrument et la pièce à main.

À observer avant utilisation :

- Des particules infectieuses pouvant, en raison de la rapidité de la rotation et de l'eau pulvérisée, être répandues dans l'environnement. Les utilisateurs et leurs assistants doivent porter une protection buccale, des lunettes et des gants et l'environnement (unité de traitement) doit être désinfecté.
- Assurez-vous que seules sont utilisées des commandes irréprochables d'un point de vue technique et hygiénique. Veuillez observer le mode d'emploi du fabricant de la pièce à main. Nous aimerions attirer votre attention sur le fait que les automates de préparation et de soin ne lubrifient en général pas les pinces de serrage et les paliers. La plupart des fabricants de pièces à main exigent en général une lubrification au bout de 20-30 minutes de fonctionnement.
- Veillez serrer la tige de l'instrument le plus fortement possible. Les instruments desserrés ou qui font saillie peuvent être éjectés, se tordre ou se briser et entraîner des blessures, ou être avalés ou aspirés.
- Veillez choisir la vitesse de sorte à ne pas dépasser la vitesse de rotation autorisée (voir tableau « Vitesse de rotation maximale »). Dépasser la vitesse maximale augmente les problèmes de sécurité, entraîne une détérioration des résultats et une production de chaleur. La vitesse recommandée, qui est en général environ la moitié de la vitesse maximale, donne les meilleurs résultats et réduit au minimum les effets négatifs.
- Veillez à ce que le refroidissement à air/à eau soit suffisant (minimum 60 ml/min).
- Des nanoparticules peuvent se libérer lors de la préparation de matières étrangères à l'organisme dans la bouche, comme des matériaux d'obturation. Elles peuvent, en fonction du matériel de départ, être bioactives. Il est donc recommandé de recourir à l'aspiration et éventuellement de prendre d'autres mesures de protection comme une digue dentaire etc.
- Veillez régler l'instrument sur la vitesse de rotation hors de la bouche ou avant le contact avec la pièce à façonner. Des vibrations indiquent que l'instrument est tordu et ne doit plus être utilisé.
- Veillez travailler avec le minimum de pression possible (env. 50g, ce qui correspond à la pression exercée lors de l'écriture) et ne pas incliner l'instrument. Une pression plus élevée ne fait qu'entraîner une plus grande production de chaleur, une usure plus rapide et une dégradation des résultats.
- Dégagez soigneusement l'instrument sans l'incliner et contrôler, avant de le réutiliser, qu'il n'a pas subi de dommages. Ne continuez pas à utiliser les instruments s'ils sont émoussés et endommagés. Veuillez contrôler les instruments avant chaque utilisation. Les marques d'endommagement sur les instruments diamantés sont la présence de surfaces luisantes sur la partie utile, des instruments tordus produisant des vibrations en cours d'utilisation, ainsi que des modifications de la forme originale. Les instruments en carbure de tungstène présentent des coupures endommagées et déformées ou des cassures. Les instruments longs ne sont pas adaptés aux canaux incurvés. Risque de cassure!

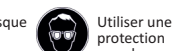
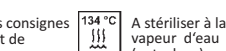
Vitesse de rotation maximale:

Diamant-Schleifinstrumente - Diamond instruments Instruments diamantés- Instrumentos diamantados			Sinter-Diamanten Sintered diamonds Diamants frittés Diamantes sinterizados		Hartmetall-Instrumente Tungsten carbide instruments Instruments eb carbure de tungstene Instrumentos de carbureo de tungsteno		
ISO Ø [1/10 mm]	- FG, W, RA, CA - [UPM - RPM - TPM]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]	ISO Ø [1/10 mm]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]	ISO Ø [1/10 mm]	- FG, W, RA, CA - [UPM - RPM - TPM]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]
005-014	450 000	50 000	016 - 070	25 000	003-027	200 000	50 000
016-023	300 000	50 000			031	120 000	50 000
025-045	120 000	50 000			040	70 000	50 000
047-065	80 000	50 000			045	65 000	50 000
066-093	60 000	40 000			050	60 000	40 000
100-127	30 000	30 000	080 - 310	15 000	060	50 000	35 000
130-300	25 000	25 000			070	30 000	30 000
450		20 000					

Polissoirs	Vitesse Max.	pour tout les polissoirs:	20 000 rpm
	Exeptions:	Polissoirs pour matière plastique: (9603, 9641, 9642, 9644), p. 148	
		Polissoirs de diamants: diamètre 17 à 26 mm	10 000 rpm

La vitesse de rotation optimale recommandée par HORICO est en général d'env. 50% de la vitesse maximale autorisée. La vitesse de rotation devrait cependant être adaptée en fonction du matériel (voir également les informations par article dans le catalogue).

Explication des symbolés utilisés sur les emballages:



Remarque sur l'obligation de déclaration

Conformément aux dispositions légales régissant la matière, les incidents graves se produisant en relation avec un de nos produits doivent nous être signalés (voir adresse ci-dessous) ainsi qu'aux autorités compétentes du pays où l'utilisateur est actif. Selon la loi, les incidents sont soumis à notification lorsque l'utilisation de l'instrument a directement ou indirectement entraîné ou pourrait directement ou indirectement entraîner le décès ou une grave dégradation de la santé du patient, de l'utilisateur ou d'une tierce personne (source : Projet de disposition sur la sécurité des produits médicaux §2).

Recommandations de préparation

Généralités

Le mode de préparation suivant comprend les exigences minimales auxquelles doit répondre la préparation et qui garantissent que celle-ci se fait en toute sécurité. Il est également recommandé (cursive) de suivre les étapes caractérisées du processus, lesquelles peuvent améliorer le résultat des contrôles en particulier après le nettoyage et la désinfection. Il existe de plus pour le nettoyage et la désinfection une méthode manuelle validée. Elle a été conçue pour les régions dont les infrastructures sont mauvaises ou en cas de défaillance des appareils. Tous les appareils utilisés doivent en principe répondre aux normes et aux dispositions régissant la matière et être dans un état technique et hygiénique irréprochable.

Bases juridiques et réglementaires :

Les présentes recommandations de préparation ont été établies selon : Disposition sur les dispositifs médicaux de l'UE (MDR/2017), DIN EN ISO 17664: 2004, Les recommandations de la commission pour l'hygiène hospitalière et la prévention des infections Institut Robert Koch (IRK): « Prévention des infections en odontologie - Exigences en matière d'hygiène » (2006) et „ Exigences en matière d'hygiène lors de la préparation de dispositifs médicaux" (2012)

Champ d'application de ces recommandations

Les recommandations suivantes s'appliquent, sauf indication contraire, aux groupes de produits que nous proposons si leur utilisation est conforme : Strips à séparer, Fraises diamantées, Fraises en carbure de tungstène, Polissoirs

Évaluation des risques et classement des groupes de produits selon les directives de l'IRK mentionnées ci-dessus:

Les strips à séparer et les polissoirs sont, en raison de leur domaine d'application et à cause de leurs surfaces abrasives ou des trous borgnes lors de polissage avec exigences particulières en termes de préparation, à classer en semi-critique B. Les fraises diamantées et les fraises en carbure doivent, en fonction de leur utilisation et en raison des surfaces aux exigences particulières en termes de préparation, être classées semi-critique B (non chirurgical) ou critique B (chirurgical). Tous les groupes de produits mentionnés ci-dessus sont techniquement adaptés à la préparation dans les principaux types de bains à ultrasons, d'appareils de nettoyage et de désinfection ainsi que dans les autoclaves.

Les appareils de nettoyage et de désinfection peuvent le cas échéant, en cas d'utilisation unique, être insuffisants dans la prestation de nettoyage, en raison des particularités décrites ci-dessus. (voir aussi les étapes critiques du processus). Nos instruments ne sont pas adaptés à chemoclav ou à une stérilisation à air chaud.

Étapes critiques du processus

Il convient de considérer le contrôle après le nettoyage comme une étape critique du processus (critical control points - points critiques pour la maîtrise des dangers). En raison des surfaces « rugueuses » dues au diamantage ou à la denture des instruments et des trous borgnes lors du polissage, il y a risque que des restes de tissus et autres impuretés n'aient pas été complètement éliminés. Ceci peut influencer sur l'efficacité de la désinfection et de la stérilisation. Il convient donc d'éviter que les impuretés ne commencent à sécher et de réaliser le contrôle après le nettoyage avec un soin particulier et avec des moyens tels que loupe ou microscope.

Compétence et protection de la personne réalisant la préparation

Les groupes de produits mentionnés précédemment ne peuvent être préparés que par des personnes ayant les compétences nécessaires. Les exigences sont déterminées dans les dispositions et les lois régissant la matière. Il convient de porter un vêtement de protection comportant des gants, une protection buccale et des lunettes de protection afin d'éviter le contact avec des matières potentiellement infectieuses.

Produit et désinfectant adaptés

N'utilisez que des produits certifiés et fabriqués selon les normes régissant la matière. Les fabricants de ces produits de nettoyage et de désinfection vérifient soigneusement s'ils sont utilisables pour des instruments rotatifs. Il en résulte que tous les produits autorisés selon le fabricant dans la description, peuvent être utilisés

Ces produits devraient comprendre une protection anti-corrosion. Les produits de nettoyage et de désinfection contenant des milieux fortement acides et alcalins, ainsi que de l'eau oxygénée et de l'eau de javel, ne sont pas adaptés. La validation du retraitement a été effectuée avec Neodisher FA (solution à 0,5%) et ID212 (solution à 2%).

Stockage et préparation de nouveaux instruments

Veillez conserver tous les instruments dans leur emballage original dans un endroit sec, propre et à température ambiante. Les nouveaux instruments ne sont pas sous emballage stérile et doivent avant utilisation être désinfectés et stérilisés selon les consignes suivantes.

Préparation des instruments utilisés

Tous les groupes de produits doivent être préparés avant chaque utilisation selon les étapes suivantes.

1. Nettoyage et désinfection

Le nettoyage devrait avoir lieu dès que possible après l'utilisation, au plus tard après 6 heures, pour éviter les matières séchées qui seraient difficiles à éliminer. Respectez, pour le stockage des instruments utilisés, la protection du travail (risque d'infection et de contamination).

Recommandation : les polissoirs et les fraises devraient être, dès que possible après leur utilisation, stockées dans ce qu'on appelle un bain pour fraise jusqu'à la préparation. Pour mieux protéger la personne faisant la préparation, le bain pour fraises devrait comprendre un produit de désinfection.

A) Nettoyage et désinfection automatiques :

Recommandation : Le pré-nettoyage en bain à ultrasons peut sensiblement améliorer le résultat du contrôle visuel. Veuillez observer les indications du fabricant de l'appareil.

Le nettoyage et la désinfection dans l'appareil de nettoyage et de désinfection doivent être réalisés conformément aux indications du fabricant. Il convient ici de veiller à ce que les instruments soient fixés de sorte qu'ils ne puissent se frotter à rien et, en particulier, que les têtes ne se trouvent pas dans une zone difficile d'accès pour le rinçage. Les instruments comme les trous borgnes (polissoirs) doivent être stockés en position couchée.

B) Nettoyage et désinfection manuelles :

Mettez les instruments pendant au moins 5 minutes dans de l'eau froide, rincer sous l'eau courante et éliminer les éventuels restes de tissus à l'aide d'une brosse ou d'une pierre de nettoyage DIACLEAN (uniquement pour les instruments diamantés) et rincez une nouvelle fois. Après contrôle avec une loupe, répétez le cas échéant le brossage et le rinçage.

Désinfectez ensuite chimiquement les strips, les instruments diamantés et carbure dans un bain désinfectant. Veuillez exclusivement utiliser des produits de désinfection avec protection anti-corrosion et observez les temps de pose et les concentrations prescrites par le fabricant. Tous les instruments doivent être rincés après la désinfection avec de l'eau microbiologiquement et chimiquement irréprochable et être soigneusement séchés par exemple avec de l'air comprimé médical.

2. Suivi

Tous les instruments doivent être, avant la stérilisation, vérifiés si possible avec une loupe ou un microscope pour vérifier leur propreté et leur capacité de fonctionnement. En cas de présence d'impuretés de quelque sorte que ce soit, en particulier dans le diamantage ou la denture ou dans les trous borgnes (en cas de polissage), le processus de nettoyage et de désinfection doit être répété, ou l'instrument doit être jeté. Les instruments usés, tordus ou endommagés doivent être éliminés.

3. Stérilisation

Recommandation pour instruments à utilisation semi-critique (non chirurgicale): nous recommandons au minimum une stérilisation sans emballage en autoclave.

Les instruments à utilisation critique (chirurgicale) doivent être emballés selon les directives et stérilisés en autoclave. On utilise en général un pré-vide fractionné, un temps de séjour de 5 minutes à 134°C et une pression de 2 bars. Les indications du fabricant de l'appareil sont ici primordiales.

Remarque : de la corrosion galvanique peut apparaître dans l'autoclave au niveau des supports en acier. Il peut en résulter la formation d'une mince couche de rouille sur les tiges en acier inoxydable, laquelle n'entrave toutefois pas le fonctionnement de l'instrument. Pour éviter cette formation de couche de rouille, toutes les fixations et l'intérieur de l'autoclave doivent régulièrement être vérifiés afin de détecter l'éventuelle présence de corrosion.

4. Autorisation

La préparation doit être renseignée selon les directives et les instruments doivent être autorisés pour réutilisation ou stockage.

5. Stockage

Les instruments préparés et emballés doivent être stockés à température ambiante dans un endroit protégé contre la poussière, propre, sec et exempt de parasites. La durée de stockage est, conformément aux directives, fonction de la qualité du matériel d'emballage, de l'étanchéité des joints scellés et des conditions de stockage et monté en général à max. 6 mois.

Déclaration:

Le fabricant a confirmé que les instructions exposées ci-dessus sont adaptées à la préparation d'un appareil en vue de sa réutilisation. La responsabilité que la re-préparation effectivement réalisée avec l'équipement, les matériaux et le personnel de l'installation de re-préparation utilisés obtiennent les résultats souhaités incombe au préparateur. À cette fin sont normalement nécessaires la validation et des contrôles de routine du processus pour que les directives recommandées du site correspondant (par ex. Institut Robert Koch) soient respectées. Les divergences par rapport aux instructions fournies par le préparateur devraient être soigneusement évaluées afin de vérifier leur efficacité et leurs éventuelles conséquences négatives.

Pour prendre contact avec le fabricant

Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie, Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Allemagne
Téléphone: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de



Área de aplicación de estas recomendaciones

Las siguientes recomendaciones se aplican, a menos que se indique lo contrario, por la empresa Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie. bajo la marca HORICO® para los siguientes grupos de productos utilizados bajo la manera prevista: tiras de separación, instrumentos diamantados, instrumentos de carburo de tungsteno, pulidores

Propósito determinado / uso previsto

Todos los grupos de instrumentos mencionados anteriormente son para el uso múltiple en el contexto de tratamientos dentales. Sirven para reducir, excavar y para cortar, respectivamente acondicionar la superficie de tejidos dentales, tales como hueso, dentina, esmalte y materiales dentales tales como composite, aleaciones de metal, cerámica y plásticos dentales. Han sido diseñados para su uso por profesionales capacitados y dentistas. Tiras de separación se operan a mano. Todos los demás instrumentos se deben utilizar con una pieza de mano o de ángulo.

Nota: Las unidades de pieza de mano y de ángulo están disponibles con pinzas de sujeción para la tija de la pieza de mano, de ángulo y FG. Estos deben cumplir con las correspondientes normas de ISO.

Transporte, almacenamiento y manejo de nuevos instrumentos antes del primer uso

No hay condiciones específicas para el transporte. Por favor almacenar todas las herramientas en su paquete original en un lugar limpio, seco y a temperatura ambiente. Instrumentos nuevos no están empaquetados estérilmente y deben ser limpiados antes de cada uso de acuerdo con las instrucciones de preparación, desinfección y esterilización. Al desembalar instrumentos o discos largos y delgados, asegurarse de que no estén doblados. Para abrir un blister se recomienda utilizar unas tijeras, se debe cortar ambas etiquetas de un paquete duro antes de que se levante la tapa.

Reciclaje

Desde fábrica todos nuestros instrumentos están libres de sustancias peligrosas. Sin embargo al desechar se deben considerar las reglas protectoras contra infección y contaminación.

Recomendaciones de uso

Todos nuestros instrumentos han sido cuidadosamente diseñados y fabricados para su aplicación. El uso incorrecto puede poner en peligro, tanto al usuario, al paciente y a terceros, así como causar daños a los instrumentos y a la pieza de mano.

Tener en cuenta antes de usar:

1. Dado a la rotación veloz y el rociado de agua, partículas infecciosas pueden ser distribuidos en el medio ambiente, por lo que los usuarios y asistentes deben usar protectores bucales, gafas y guantes. Luego desinfectar el medio ambiente (unidad de tratamiento, etc.) como se corresponde. Asegúrese de que se utilizan solamente las unidades técnicamente impecables e higiénicos. Tenga en cuenta las instrucciones de uso del fabricante de la pieza de mano!
 2. Señalamos explícitamente que las máquinas de tratamiento y procesamiento en general no engrasan las pinzas de tesar ni el mecanismo. La mayoría de los fabricantes de piezas de mano demandan respectivamente esto, en general después de 20-30 minutos de uso.
 3. Enganche la tija del instrumento lo más profundo posible. Instrumentos sueltos o demasiado sobresalidos pueden volar, doblarse o romperse y causar lesiones o ser tragados o aspirados.
 4. Por favor, seleccione la velocidad adecuada para que no se exceda la rotación permitida (véase la tabla „rotación máxima“). El traspaso de la velocidad máxima aumenta el riesgo de seguridad, contamina los resultados de trabajo y genera calor. La velocidad recomendada que en general está situada aproximadamente a la mitad de la velocidad máxima, produce los mejores resultados y reduce efectos secundarios adversos a un mínimo.
 5. Procurar la refrigeración adecuada por aire o agua (mínimo 60 ml / min).
 6. El procesamiento de materiales exógenos como materiales de relleno puede liberar nanopartículas. Estos pueden ser bioactivos dependiendo del material original. Por lo tanto se recomienda, aspiración y posiblemente otras medidas de protección como ataguía, etc.
 7. Por favor, ponga antes tener contacto con la boca o con la pieza de trabajo, el instrumento en la rotación de trabajo. Si se produce vibración, el instrumento se dobla y ya no puede ser utilizado!
 8. Por favor, trabaje con la menor presión (alrededor de 50 g de presión; corresponde a la escritura) y no incline el instrumento. La presión más alta sólo provoca más calor, mayor desgaste y un resultado peor de trabajo.
 9. Detener la pieza de mano cuando un instrumento se atrape, retire con cuidado el instrumento sin ladear y compruebe los daños antes de su reutilización. Instrumentos desafilados y dañados no pueden ser reutilizados! Por favor verifique los instrumentos antes de cada uso!
- Características de daño en los instrumentos de diamante son espacios vacíos en la parte de trabajo, instrumentos doblados que producen vibraciones durante la marcha, así como cambios en la forma original. Instrumentos de carburo de tungsteno muestran daños y deformaciones en cortadura o en rotura. Instrumentos largos no son apropiados para canales doblados. Peligro de rotura!

Rotación máxima

Diamant-Schleifinstrumente - Diamond instruments Instrumentos diamantados - Instrumentos diamantados			Sinter-Diamanten Diamantes frittés Diamantes sinterizados		Hartmetall-Instrumente Tungsten carbide instruments Instrumentos de carburo de tungsteno Instrumentos de carburo de tungsteno		
ISO Ø [1/10 mm]	- FG, W, RA, CA - [UPM - RPM - TPM]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]	ISO Ø [1/10 mm]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]	ISO Ø [1/10 mm]	- FG, W, RA, CA - [UPM - RPM - TPM]	- H, HP, PM - [UPM - RPM - TPM]
005-014	450 000	50 000	016 - 070	25 000	003-027	200 000	50 000
016-023	300 000	50 000			031	120 000	50 000
025-045	120 000	50 000	080 - 310	15 000	040	70 000	50 000
047-065	80 000	50 000			045	65 000	50 000
066-093	60 000	40 000			050	60 000	40 000
100-127	30 000	30 000			060	50 000	35 000
130-300	25 000	25 000			070	30 000	30 000
450		20 000					

Pulidores	
Giro maximo para todos pulidores:	20 000 rpm
Excepción:	Pulidores para materiales sintéticos: (9603, 9641, 9642, 9644), p. 148
	Polidores diamantados: diámetro 17 a 26 mm

La óptima rotación de trabajo recomendada de Horico es en general a aproximadamente 50% de la velocidad máxima aprobada. La rotación debe también ser ajustada según la función del material (ver también la información en el catálogo).

Explicación de los símbolos utilizados en el embalaje:



Información de la declaración obligatoria:

De acuerdo con las normas legales pertinentes, incidentes graves que se han producido en relación con un producto de nosotros, debe reportarse a nosotros (vea la dirección en la página siguiente) y a las autoridades responsables del país en el que opera el usuario.

De acuerdo con la ley, incidentes se deben reportar si el uso del instrumento ha causado de manera directa o indirecta la muerte o grave deterioro de la salud del paciente, del usuario o de una tercera persona. (Fuente: Regulación de plan de seguridad de dispositivos médicos: Medizinprodukte-sicherheitsplanverordnung § 2).

Recomendaciones de procesamiento

Información general

Las siguientes recomendaciones de preparación incluyen requisitos mínimos para la preparación, con los que la preparación segura, ha sido validada. Además, existen recomendaciones indicadas (en cursiva) de los pasos del proceso que pueden mejorar los resultados de las inspecciones, en particular después de la limpieza y desinfección. Además, se ofrece un validado método manual que está disponible para la limpieza y desinfección. Se pretende que sea una alternativa para las regiones con infraestructura deficiente o la falta de equipo técnico. Básicamente, todos los aparatos utilizados deben estar conformes con las normas y reglamentos pertinentes y deberán estar en un estado técnico y sanitario impecable.

Fundamento jurídico y reglamentario

Estas recomendaciones de procesamiento han sido preparados de acuerdo con: Reglamento sobre productos sanitarios de la UE (MDR / 2017) ISO 17664: 2004, Las recomendaciones de la comisión para la higiene hospitalaria y la prevención de infecciones del instituto Robert Koch (RKI): „Prevención de infecciones en la odontología - requisitos de higiene“ (2006) y „Requisitos de higiene en el reprocesamiento de productos sanitarios“ (2012)

Área de aplicación de estas recomendaciones

Las siguientes recomendaciones se aplican, a menos que se indique lo contrario para los siguientes grupos de productos utilizados bajo la manera prevista: tiras de separación, instrumentos diamantados, instrumentos de carburo de tungsteno, pulidores.

La evaluación de riesgos y la clasificación de los grupos de productos mencionada según el RKI

Tiras de separación y pulidores se clasifican por su preparado como B semi-crítico con requisitos especiales debido a su superficie abrasiva, o bien a sus agujeros ciegos de los pulidores. Instrumentos diamantados y instrumentos de carburo de tungsteno se clasifican debido a las superficies como B semi-crítico (no quirúrgico) con los requisitos específicos de procesamiento o B crítico (quirúrgico) dependiendo de la aplicación. Todos los grupos de productos mencionados anteriormente son técnicamente adecuados para el tratamiento en la mayoría de tipos de baño de ultrasonido, de dispositivos de lavado, desinfección y autoclaves. Dispositivos de limpieza y desinfección pueden, cuando se utilizan solamente debido a las peculiaridades descritas anteriormente, en ciertas circunstancias ser insuficiente en el rendimiento de limpieza. (Ver también etapas críticas del proceso). Nuestros instrumentos no son apropiados para Chemiclav o esterilización de aire caliente.

Pasos de proceso críticos

Como un paso de proceso crítico (critical control points) se defina controlar después de la limpieza. Debido a las superficies „ásperas“ a través del revestimiento de diamante o del dentado de los instrumentos y agujeros ciegos de los pulidores existe el riesgo de que los desechos y otras impurezas no se eliminan por completo. Esto puede comprometer la eficacia de la desinfección y esterilización. Por lo tanto, el secado de la contaminación debe ser evitado y llevar a cabo el control después de la limpieza con cuidado especial y con herramientas tales como una lupa o un microscopio.

Conocimiento y protección de la persona realizando el procesamiento

Los grupos de productos mencionados anteriormente sólo pueden ser procesados por personas con la experiencia necesaria. Los requisitos se especifican en las normas y leyes pertinentes. Para evitar el contacto con material potencialmente infeccioso se debe llevar guantes, máscara y gafas, incluyendo ropa de protección.

Productos de limpieza y desinfectantes adecuados

Usar sólo medios certificados de acuerdo con las normas pertinentes de producción. Básicamente, asegurarse que los fabricantes de la limpieza y desinfección comprueban que un producto es aplicable para instrumentos rotatorios. Por lo tanto, se pueden utilizar todos los productos que han sido comprobados de acuerdo con la descripción del fabricante. Ellos deben contener una protección contra la corrosión. Los detergentes y desinfectantes que contienen ácidos fuertes y álcalis, así como peróxido de hidrógeno y el hipoclorito de sodio no son adecuados. La validación del reprocesamiento se realizó con Neodisher FA (solución al 0,5%) e ID212 (solución al 2%).

Almacenamiento y procesamiento de nuevos instrumentos

Por favor almacenar todas las herramientas en su paquete original en un lugar limpio, seco y a temperatura ambiente. Instrumentos nuevos no están empaquetados estérilmente y deben ser limpiados antes de cada uso de acuerdo con las instrucciones siguientes de preparación, desinfección y esterilización.

Tratamiento de instrumentos usados

Todos los grupos de productos deben ser tratados antes de su uso de acuerdo con los siguientes pasos.

1. Limpieza y desinfección

La limpieza debe comenzar tan pronto como sea posible después de su uso, a más tardar 6 horas con el fin de evitar secados difíciles de eliminar. Al almacenar los instrumentos utilizados se debe respetar las reglas de la protección laboral (infección y contaminación).

Recomendación: Fresas y taladros deben almacenarse tan pronto como sea posible después de su uso hasta su procesamiento en un baño de taladro. Para mejorar la protección de la persona responsable, el baño de taladro debe contener un desinfectante.

A) Limpieza automática y desinfección:

Recomendación: La limpieza previa en un baño ultrasónico puede mejorar significativamente el resultado de la inspección visual. Tenga en cuenta la información prevista por el fabricante del dispositivo.

Limpieza y desinfección de la unidad de limpieza y desinfección de acuerdo con las instrucciones del fabricante. Asimismo, debe asegurarse de que los instrumentos estén fijados para que no puedan frotarse contra cualquier cosa y, en particular, para que las cabezas no estén en las sombras de enjuague. Los instrumentos con los agujeros ciegos (pulidores) deben almacenarse horizontalmente.

B) Limpieza y desinfección manual:

Someter los instrumentos en agua fría al menos por 5 minutos, enjuagar con agua de corriente, cepillar cualquier residuo o limpiar con una piedra de DIACLEAN (sólo instrumentos diamantados). Después de revisar con una lupa, si es necesario, repita el cepillado y el enjuague.

Luego desinfectar químicamente las tiras, los instrumentos diamantados y carburo de tungsteno en un baño desinfectante. Por favor, use solamente desinfectante con protección contra la corrosión y por favor mantenga el tiempo especificado de exposición y concentraciones recomendado por los fabricantes.

Todos los instrumentos deben enjuagarse después de la desinfección con agua microbiológicamente y químicamente segura y secados completamente p.e. con aire comprimido estéril.

2. control seguido

Antes de la esterilización de todos los instrumentos tienen que ser examinados, mejor con una lupa o con un microscopio, para asegurar la limpieza y la funcionalidad. En cualquier tipo de contaminación, en particular en el revestimiento de diamante, en el dentado o en los agujeros ciegos (pulidores) la limpieza y el proceso de desinfección se deben repetir, o se descarta el instrumento. Los instrumentos estropeados, torcidos o dañados, deben ser clasificados.

3. Esterilización

Recomendado para instrumentos semi-críticos (no quirúrgicos) aplicados: Se recomienda como mínimo una esterilización sin envase en autoclave.

Instrumentos críticos (quirúrgicos) aplicados deben ser, según las directrices, empaquetados y marcados para esterilizar en autoclave. Por lo general, se utiliza un pre-vacío fraccionado, un tiempo de retención de 5 minutos a 134 ° C y a aproximados 2 bar de presión. Tenga siempre en cuenta las instrucciones del fabricante.

Nota: Se puede producir en los postes de acero en el autoclave una corrosión galvánica. Esto puede surgir en óxido afectando las tijas de acero inoxidable de los instrumentos, lo cuál no afecta a la función del instrumento. Para evitar esto, los adjuntos y el interior del autoclave deben ser revisados regularmente por corrosión.

4. Aprobación

El procesamiento debe ser documentado de acuerdo con las directrices, y los instrumentos deben ser aprobados para su reutilización o almacenamiento.

5. Almacenamiento

Instrumentos procesados y envasados deben ser almacenados en lugar fuera de polvo, limpio, seco, libre de bichos y a temperatura ambiente. El tiempo de almacenamiento depende de la calidad del material del envase, la estanqueidad de las costuras de sellado y de las condiciones de almacenamiento de acuerdo con las directrices que por general tiene un máximo de 6 meses.

Explicación

El fabricante ha validado que las instrucciones anteriores, para la preparación de un dispositivo, son adecuados para su reutilización. El procesador es responsable de asegurar que el reprocesamiento se lleva realmente a cabo con el equipo adecuado, para que los materiales y para que el personal en las instalaciones de reprocesamiento logran los resultados deseados. La validación y el control rutinario de proceso son necesarios para que las directrices recomendadas de los organismos pertinentes (por ejemplo, el Instituto Robert Koch) se cumplan. Desviaciones de las instrucciones proveadas por los procesadores deben evaluarse detenidamente la eficacia y consecuencias posibles adversas.

Contacto fabricante

Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie, Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Alemania
tel.: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de

RU Виды упаковки

EN Packings

FR Empaquetage

ES Empaque



RU

EN

FR

ES

Все права защищены. Перепечатка, в том числе выборочная, и репродукция изображений допускаются только с письменного разрешения компании HOPF, RINGLEB & CO. GmbH & CIE., Берлин. Сохраняем за собой право вносить изменения без предварительного уведомления.

All rights reserved. Reproduction, also by extract and reproducing photos are only permitted with written authorization of HOPF, RINGLEB & CO. GmbH & CIE., Berlin. Items are subject for change without notice.

Tous droits réservés. Reproduction, aussi par extraits et photographies reproductrices sont seulement permises avec l'autorisation de HOPF, RINGLEB & CO. GmbH & CIE., Berlin. Les caractéristiques du matériel présenté dans les illustrations ou les descriptions peuvent être également modifiées.

Todos los derechos reservados. Reproducción, también en extracto y fotografías reproductoras sólo se permiten con la autorización escrita de HOPF, RINGLEB & CO. GmbH & CIE., Berlin. Salvo modificaciones sin aviso.



Ganz genau.

01/2023



HOPF, RINGLEB & CO. GMBH & CIE.

Гардешюценвег, 82 | 12203 Берлин | Германия

Телефон: +49(0)30 830 00 30 | E-Mail: info@horico.de | www.horico.de