



2025



**Made in
Germany**

Все права на распространение, использование изображений, копирование (в том числе отдельных фраз) или хранение и воспроизведение информации защищены и требуют нашего письменного разрешения.

Цветовые обозначения и продукция может подлежать изменению.
Возможны типографические ошибки.

© D+Z • Германия • 02/17/418385V0
Июль 2022



DRENDEL + ZWEILING

Первопроходцы в технике препарирования

Компания основана в Берлине 1 августа 1920 года Вильгельмом Хьюго Дренделем и Фритцем Цвайлингом.

В первые годы компания Drendel + Zweiling сфокусировалась на производстве и распространении специальных стоматологических инструментов. Затем компания углубилась в изготовление алмазных боров. С изобретением процесса гальванического покрытия в 1923 году, постоянное стремление Drendel + Zweiling к совершенству увенчалось успехом. Компания Drendel + Zweiling стала первой, кто начал производить современные стоматологические алмазные боры.

Компания Drendel + Zweiling всегда была клиентоориентированной и поэтому постоянно расширяла ассортимент для стоматологической практики и зуботехнической лаборатории.

Сейчас ассортимент инструментов включает в себя следующие продукты:

- алмазные боры и диски
- твердосплавные боры
- хирургические боры
- эндодонтические боры
- полировочные боры
- финишные боры
- боры для отоларингологов и нейрохирургов
- зуботехнические боры



Условные обозначения и абразивность боров



Препарирование полости



Препарирование под коронку



Препарирование корневого канала



Обработка пломб



Обработка коронок и мостов



Разрезание коронок



Обработка акрила



Удаление старых пломб



Изготовление моделей



Околокорневая чистка



Техника отливания моделей



Техническое фрезерование



Срез на конус (фрезерование)



Угол



Содержит алмазные зерна



Профилактика



Ортодонтия



Челюстно-лицевая хирургия



Режущий кончик



Не активный кончик



Безопасная фаска



opt.

Оптимальная скорость



Количество в упаковке



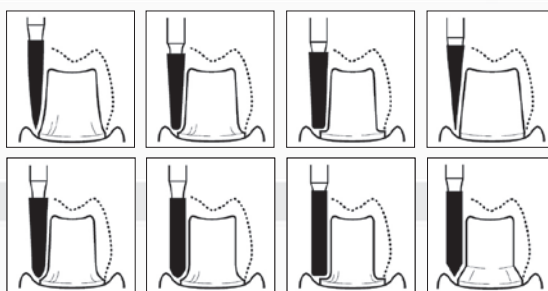
max.

Максимальная скорость



Только для одноразового применения

Типы препарирования зуба под коронку



Абразивность алмазного напыления боров

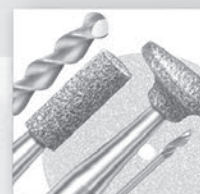
U		ультрамелкая	10 µm
C		экстремелкая	25 µm
F		мелкая	46 µm
-		стандартная	105–120 µm *
G		крупная	126–150 µm *
SG		сверхкрупная	180 µm *

* Размер алмазного зерна некоторых инструментов может отличаться от указанных параметров, в зависимости от их формы и размера.

Агрессивность лезвий твердосплавных боров

	ультрамелкие лезвия
	экстремелкие лезвия
	мелкие лезвия
	стандартные лезвия
	крупные лезвия
	сверхкрупные лезвия

4 - 5	Основная информация
6	Общие сведения по алмазным борам
7 - 24	Алмазные боры
24	Спеченный алмаз
25 - 27	Алмазные диски
28	Общая информация по твердосплавным борам
29 - 58	Твердосплавные боры
33 - 34	Боры для разрезания коронок
35	Удаление амальгамы и клея
36 - 39	Финишные боры
40	Боры для интраоральных работ по титану
41 - 42	Хирургические боры
42	Боры по кости
43 - 56	Зуботехнические боры
57 - 58	Техническое фрезерование
59	Эндодонтия
61 - 71	Полировка
62 - 63	2-х ступенчатая полировка ZrO_2
64 - 65	Полировка керамики
66 - 67	Полировка композита
68	Универсальные полировочные боры и диски
69 - 70	Полировка металла
71	Полировка акрила и пластмассы
72	Дискодержатели
73 - 77	Популярные боры
78 - 79	Правила эксплуатации и безопасности
80	Для заметок



Структура таблицы типоразмеров

Обозначения, номера и производственные размеры, в основном, соответствуют ISO и DIN стандартам.

Изображение формы рабочей части

Увеличенное изображение рабочей части бора.

Схематичное изображение контура

На схеме показан реальный размер рабочей части бора в масштабе 1:1.

Каталожный номер

Указывает на порядковый номер бора в каталоге.

835

Lmm

3,0

4,0

4,0

Длина рабочей части

Указывает длину рабочей части бора в миллиметрах.

Цветовая кодировка

Указывает на абразивность/агрессивность рабочей части бора.

835 F 314

009

010

012

Диаметр рабочей части

Указывает диаметр самой широкой части рабочей зоны.

Тип хвостовика

Указывает для какого типа наконечника предназначен бор (турбина, угловой, прямой), согласно стандарту ISO 6360.
Внимание: При экстрадлинной рабочей части и/или шейке, общая длина инструмента изменится!

Как сделать заказ по каталогу?

1. Укажите каталожный номер необходимого инструмента.
2. Выберите абразивность (согласно цветовой кодировке).
3. Выберите тип хвостовика.
4. Выберите соответствующий диаметр.
5. Укажите количество (в штуках).

① ② ③ ④ ⑤

Правильный заказ

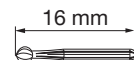
835 + F + 314 + 010 + 10 шт. = 835 F 314 010 - 10 шт.

Просим обратить внимание, что различные боры одной группы (например, алмазные или твердосплавные) упорядочены под их порядковыми номерами, т.е. 368, 368A, 369 и т.д. по возрастанью. Исключение: боры-полиры отсортированы по области их использования.

Обозначение длины боров для турбинного наконечника

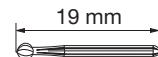


313 Для турбинного наконечника, короткий хвостовик
FG short



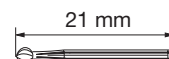
Ø 1,60 mm

314 Для турбинного наконечника, стандартный хвостовик
FG (Friction Grip)



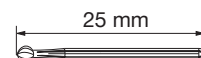
Ø 1,60 mm

315 Для турбинного наконечника, длинный хвостовик
FG long



Ø 1,60 mm

316 Для турбинного наконечника, экстра-длинный хвостовик
FG extra-long



Ø 1,60 mm

Обозначение длины боров для углового наконечника

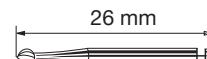


204 Для углового наконечника, стандартный хвостовик
Right-angle



Ø 2,35 mm

205 Для углового наконечника, длинный хвостовик
Right-angle long



Ø 2,35 mm

206 Для углового наконечника, экстра-длинный хвостовик
Right-angle extra-long

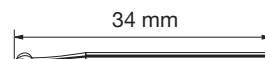


Ø 2,35 mm

Обозначение длины боров для прямого наконечника



103 Для прямого наконечника, короткий хвостовик
Handpiece short (HPS)



Ø 2,35 mm

104 Для прямого наконечника, стандартный хвостовик
Handpiece



Ø 2,35 mm

105 Для прямого наконечника, длинный хвостовик
Handpiece long (HPL)



Ø 2,35 mm

Формы рабочей части боров



Бутон 7



Яйцевидный 7



Специальный 7



Гранатовидный 7,16



Межзубный 7



Шаровидный 7,8



Обратный конус 8



Двойной конус 8



Двойной встречный конус 8



Колесовидный 8,16



Линзовидный с воротничком 9



Линзовидный 9



Луковичный 9



Вогнутый 9



Грушевидный 9



Цилиндрический 10,11



Цилиндрический с закругленным концом 11,13,15



Цилиндр заостренный 14



Цилиндр с режущим торцом 10



Конусный цилиндр 10



Конусовидный с закругленным концом 11,12



Конусовидный эллиптический 12,15



Заостренный 12,13



Пламя 13,14



Игловидный 13,15



Торпедовидный 14,15



Торпедовидный конический 14,15



Палатинальный 16



Укороченные алмазные боры 16



Алмазные боры по цирконию 17



Боры с нитрид - титановым покрытием 18 - 19



Микропрепарирование 20



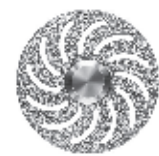
Боры InteC 21



Зуботехнические боры 43 - 56



Алмазные боры для лабораторий 22 - 23



Алмазные диски 25 - 27



801 L

■	801 L 314	016
■	801 LSG 314	016
■	801 LG 314	016 021

016 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹
021 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



802

Lmm 3,0 3,0 3,0 3,5 3,5 3,5 4,0

■	802 314	009 010 012 014 016 018 023
■	802 G 314	010 012 014

023 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



805

Lmm 1,0 1,0 1,5 1,5 1,5 2,3 2,5 2,5 2,5 3,0

■	805 104	012 014 016 018 021 025 027
■	805 204	012
■	805 314	009 010 012 014 016 018 023
■	805 G 314	010 012 014 016 018
■	805 F 314	014

025 = $\bigcirc$ макс. 160 000 min⁻¹



806

Lmm 2,5 2,5 2,5 3,0 3,0 3,0

■	806 314	009 010 012 014 016 018
■	806 G 314	010 012 014 016 018



807

Lmm 3,5 3,5 4,0 5,0 6,0

■	807 104	018 025
■	807 314	012 014 016 018
■	807 G 314	014 016



811

Lmm 4,2 4,2 7,0

■	811 314	031 033 037
---	---------	-------------

031 = $\bigcirc$ макс. 140 000 min⁻¹

033 = $\bigcirc$ макс. 100 000 min⁻¹

037 = $\bigcirc$ макс. 100 000 min⁻¹



813

Lmm 1,5 1,5 1,5 1,5 2,0

■	813 314	010 012 014 016 018
---	---------	---------------------



815

Lmm 0,8

■	815 314	035
---	---------	-----

035 = $\bigcirc$ макс. 100 000 min⁻¹



818

Lmm 0,6 0,6

■	818 314	047 050
---	---------	---------

047 = $\bigcirc$ макс. 80 000 min⁻¹

050 = $\bigcirc$ макс. 80 000 min⁻¹



822

Lmm 2,0 2,0

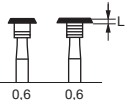
■	822 314	008 009
---	---------	---------

U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстрамелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				



824

Lmm



824 314	037	047
---------	-----	-----

037 = макс. 100 000 min⁻¹

047 = макс. 90 000 min⁻¹



825



--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

023 = макс. 300 000 min⁻¹

042 = макс. 80 000 min⁻¹

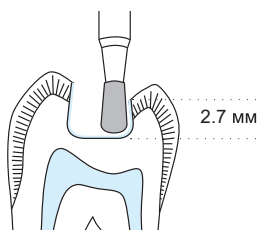


827

Lmm

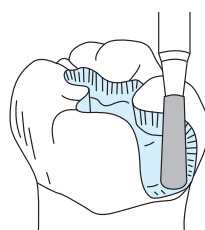


827 C 314	018
-----------	-----



2.7 мм

Рабочая часть высотой 2.7 мм контролирует глубину во избежание причинения вреда пульпе.



Препарирование шеечной части



830

Lmm



830 314	009	010	012	014	016
---------	-----	-----	-----	-----	-----

830 G 314	010	012	014	016
-----------	-----	-----	-----	-----



830 L

Lmm



830 L 314	010	012	014	016	018
-----------	-----	-----	-----	-----	-----

830 LG 314	012	014	016	018
------------	-----	-----	-----	-----



830 RLA

Lmm



830 RLA 314	032
-------------	-----

032 = макс. 100 000 min⁻¹



833

Lmm



833 F 314	031
-----------	-----

833 C 314	031
-----------	-----

031 = макс. 140 000 min⁻¹



835

Lmm



835 104	010
---------	-----

835 204	010	012
---------	-----	-----

835 314	009	010	012	014	016	018
---------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

835 G 314	009	010	012	014
-----------	-----	-----	-----	-----

835 F 314	010
-----------	-----

U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				



835 L

Lmm 4,0

■	835 L 314	012
---	-----------	-----



836

Lmm 6,0 6,0 6,0 6,0 6,0 6,5

■	836 104					023	027
■	836 314	012	014	016	018		
■	836 SG 314						
■	836 G 314	012	014	016	018		
■	836 F 314	012					

027 = макс. 160 000 min⁻¹



837

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0

■	837 104			014	016
■	837 314		009	012	014 016
■	837 SG 314			014	
■	837 G 314		012	014	
■	837 F 314		012		

009 = макс. 160 000 min⁻¹

012 = макс. 300 000 min⁻¹



837 L

Lmm 10,0 10,0

■	837 L 314	014
■	837 LG 314	012

012 = макс. 300 000 min⁻¹

014 = макс. 300 000 min⁻¹



838

Lmm 3,0 3,0 4,0 4,0 4,0

■	838 314	008	009	010	012	014
■	838 SG 314				012	
■	838 G 314				012	014



839

Lmm

■	839 314	010	012
---	---------	-----	-----

010 = макс. 160 000 min⁻¹

012 = макс. 300 000 min⁻¹



845

Lmm 3,0 4,0 4,0 4,0

■	845 314	008	010	012	016
---	---------	-----	-----	-----	-----



846

Lmm 6,0 6,0 6,0 6,0

■	846 314	012	016	018
■	846 G 314	012	016	



847

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0

■	847 314	012	014	016	018	023
■	847 SG 314	016				
■	847 G 314	012	014	016	018	
■	847 F 314	014				

012 = макс. 300 000 min⁻¹

023 = макс. 300 000 min⁻¹



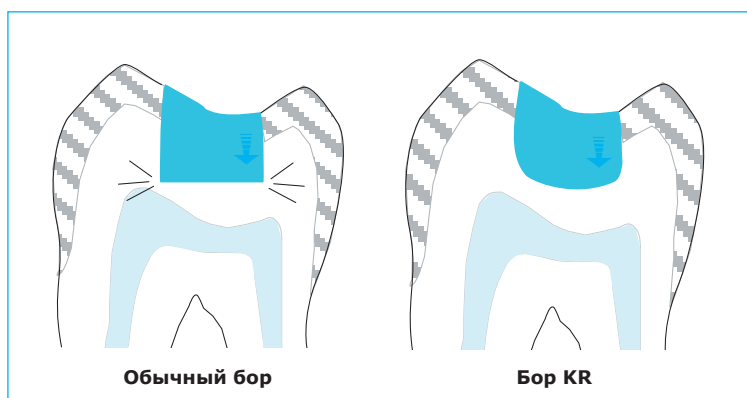
848

Lmm 10,0 10,0 10,0 10,0 9,0

■	848 104		016			
■	848 204		016			
■	848 314	014	016	018		023
■	848 SG 314		016			
■	848 G 314	014	016	018	021	023
■	848 F 314		016			

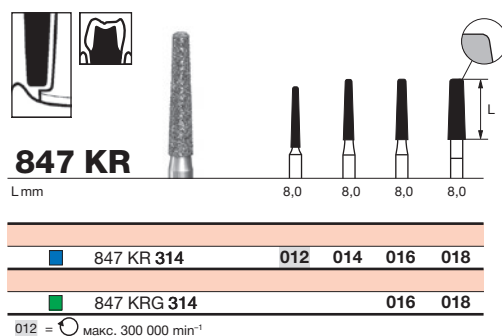
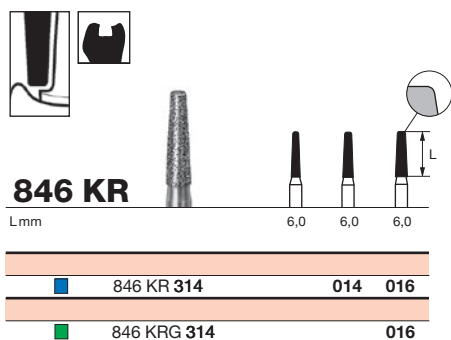
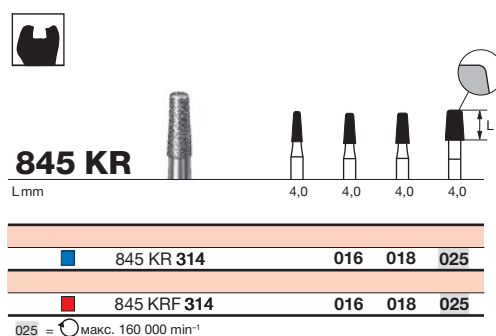
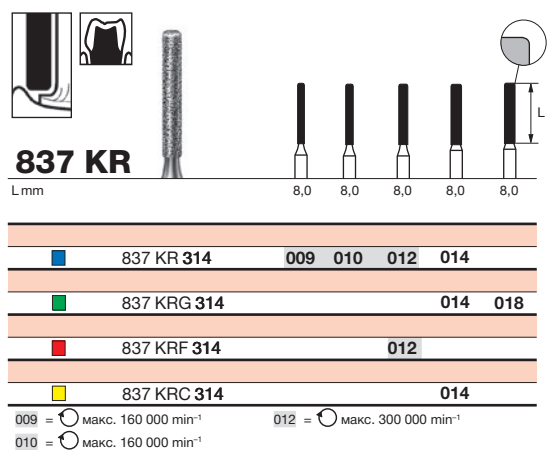
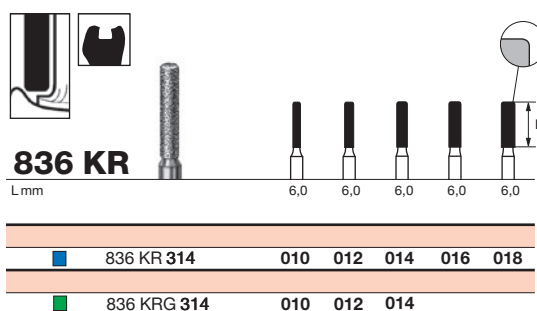
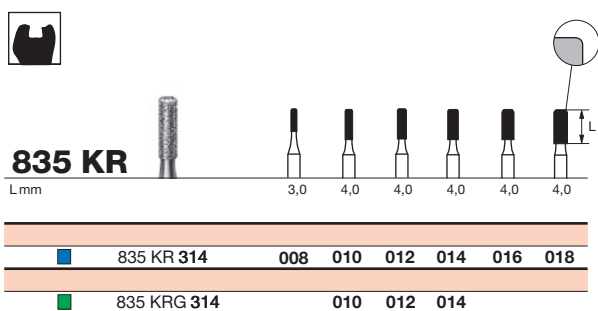
014 016 018 021 023 = макс. 300 000 min⁻¹

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						



Боры KR

Согласно последним исследованиям, в полости с закругленными краями улучшается распределение нагрузок, что ведет к снижению риска появления микротрещин и сколов. Боры серии KR предназначены для создания таких полостей. Также инструмент применяется для подготовки зуба под коронку.



U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				



849

Lmm

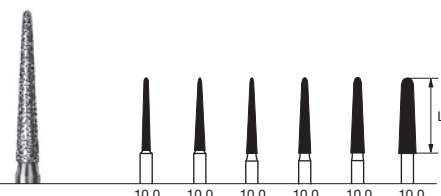


849 G 314	012
-----------	-----



850

Lmm



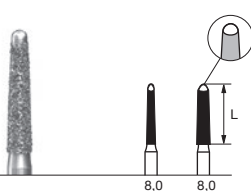
	850 104				016	018	023
	850 204				018		
	850 314	011	012	014	016	018	023
	850 SG 314				016		
	850 G 314			012	014	016	018 023
	850 F 314			012	014	016	018
	850 C 314				016		

011 = макс. 160 000 min⁻¹ 014 = макс. 300 000 min⁻¹ 018 = макс. 300 000 min⁻¹
012 = макс. 300 000 min⁻¹ 016 = макс. 300 000 min⁻¹ 023 = макс. 300 000 min⁻¹



851

Lmm



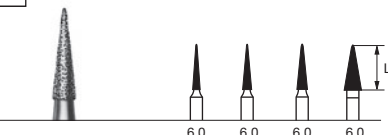
851 314	012	016
---------	-----	-----

012 = макс. 300 000 min⁻¹



852

Lmm



	852 314	012	
	852 G 314		023
	852 F 314	012	014
	852 C 314	010	014
	852 U 314	010	

010 = макс. 160 000 min⁻¹

023 = макс. 300 000 min⁻¹



Срез зубной пластины



850 SMF

Lmm



850 SMF 314	011
-------------	-----

011 = макс. 160 000 min⁻¹

850 SMF- специальный алмазный бор для консервативной подготовки зуба под коронку. Это инструмент с гибридным алмазным покрытием, одновременно режущим и шлифующим. Покрытие облегчает устранение проксимального контакта во время подготовки коронки без повреждения прилегающих зубов. Бор идентифицируется синим и красным кольцом на хвостике. Гибридная абразивность в 76 мкм была выбрана для того, чтобы не повредить соседний зуб, а также для сохранения режущей способности бора.

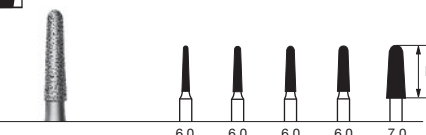
Рекомендации по применению:

Работа с достаточным количеством охлаждающей жидкости (не менее 50 мл/мин). Максимальная скорость 160 000 об/мин. не должна быть превышена ввиду особенности процедуры. При устранении проксимального контакта рекомендуется размещение межзубной металлической матрицы.



855

Lmm

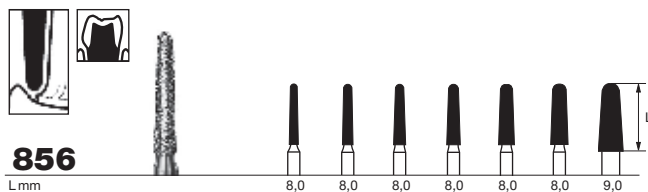


855 314	012	014	016	025
855 SG 314	025			
855 G 314	012	016	025	
855 F 314	010			

010 = макс. 160 000 min⁻¹

025 = макс. 160 000 min⁻¹

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстрамелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm				



856

Lmm

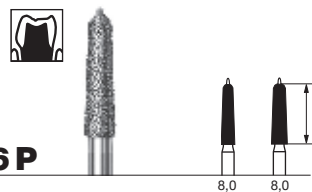
8,0 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0 9,0

■	856 104	018	033
■	856 314	012 014 016 018 021	
■	856 SG 314	016 018 021 023	
■	856 G 314	012 014 016 018 021 023	
■	856 F 314	012 014 016 018 021 023	
■	856 C 314	012	

012 = макс. 300 000 min⁻¹

023 = макс. 300 000 min⁻¹

021 = макс. 300 000 min⁻¹



856 P

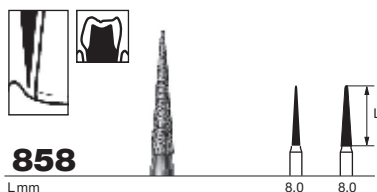
Lmm

8,0 8,0

■	856 P 314	018
■	856 PG 314	018 021
■	856 PF 314	018 021

018 = макс. 160 000 min⁻¹

021 = макс. 160 000 min⁻¹



858

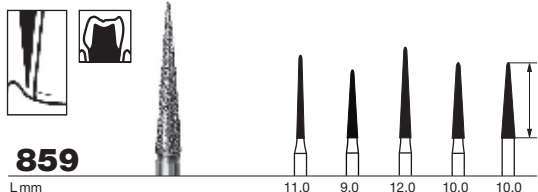
Lmm

8,0 8,0

■	858 104	014
■	858 314	010 014
■	858 G 314	014
■	858 F 314	010 014
■	858 C 314	014

010 = макс. 300 000 min⁻¹

014 = макс. 300 000 min⁻¹



859

Lmm

11,0 9,0 12,0 10,0 10,0

■	859 104	018
■	859 314	010 014 015
■	859 G 314	014 018
■	859 F 314	010 014 018
■	859 C 314	010 014 016 018

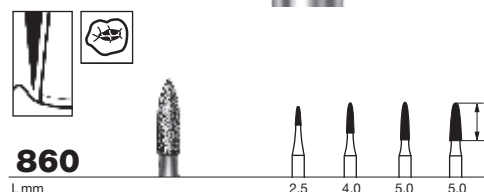
010 = макс. 300 000 min⁻¹

016 = макс. 300 000 min⁻¹

014 = макс. 300 000 min⁻¹

018 = макс. 300 000 min⁻¹

015 = макс. 160 000 min⁻¹

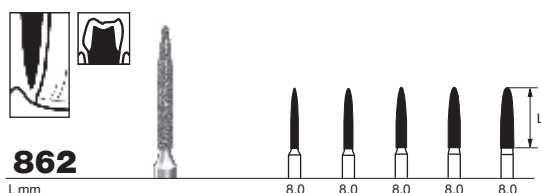


860

Lmm

2,5 4,0 5,0 5,0

■	860 314	010 012 016
■	860 G 314	012
■	860 F 314	012
■	860 C 314	009 010



862

Lmm

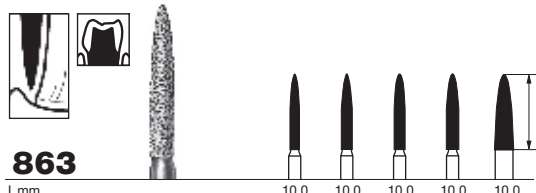
8,0 8,0 8,0 8,0 8,0

■	862 104	014 016 018
■	862 204	014 016
■	862 314	010 012 014 016
■	862 SG 314	012
■	862 G 314	012 014 016
■	862 F 204	012
■	862 F 314	010 012 014 016
■	862 C 204	014
■	862 C 314	010 012 014 016
■	862 U 314	012

010 = макс. 300 000 min⁻¹

012 = макс. 100 000 min⁻¹

012 = макс. 300 000 min⁻¹



863

Lmm

10,0 10,0 10,0 10,0 10,0

■	863 104	012 016 025
■	863 204	016
■	863 314	012 014 016
■	863 G 314	012 014 016 018
■	863 F 204	016
■	863 F 314	012 014 016
■	863 C 204	012
■	863 C 314	012 016

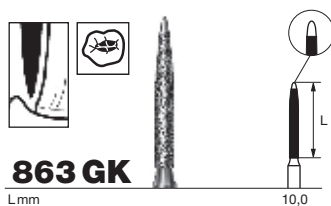
012 = макс. 300 000 min⁻¹

016 = макс. 100 000 min⁻¹

014 = макс. 300 000 min⁻¹

016 = макс. 300 000 min⁻¹

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						

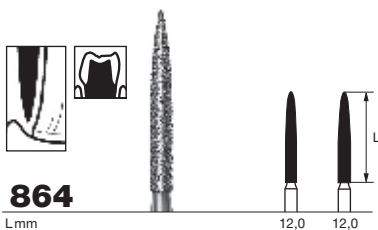


863 GK

Lmm 10,0

863 GKC 314	012
-------------	-----

012 = макс. 300 000 min⁻¹



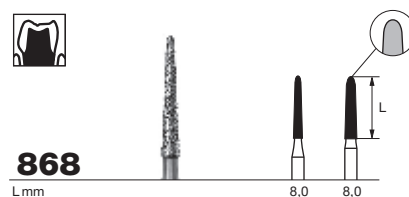
864

Lmm 12,0 12,0

864 314	016
864 G 314	016 018

016 = макс. 160 000 min⁻¹

018 = макс. 160 000 min⁻¹

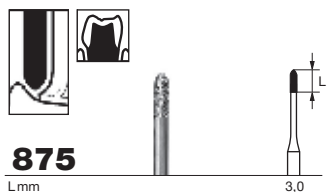


868

Lmm 8,0 8,0

868 314	012 016
---------	---------

012 = макс. 300 000 min⁻¹

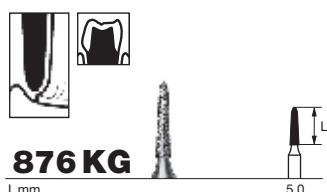


875

Lmm 3,0

875 314	009
---------	-----

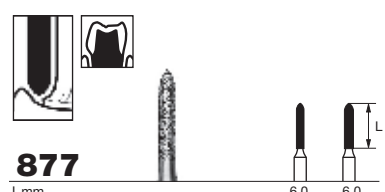
009 = макс. 300 000 min⁻¹



876 KG

Lmm 5,0

876 KG 314	012
------------	-----

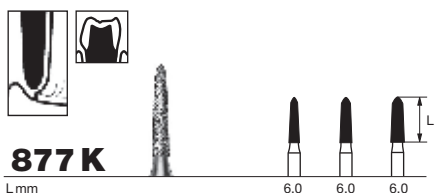


877

Lmm 6,0 6,0

877 314	010 012
877 G 314	010 012
877 F 314	012

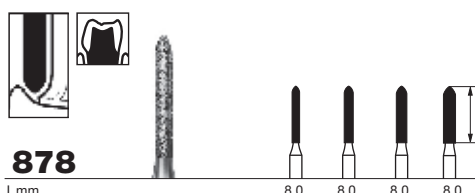
010 = макс. 160 000 min⁻¹



877 K

Lmm 6,0 6,0 6,0

877 K 314	014
877 KG 314	014 016 018



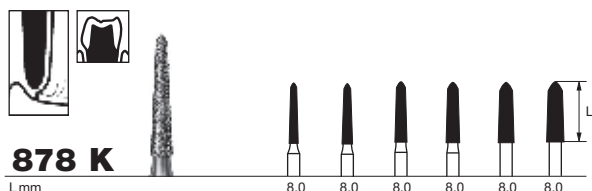
878

Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0

878 314	010 012 014 016
878 G 314	010 012 014 016
878 F 314	010 012 014 016

010 = макс. 160 000 min⁻¹

012 = макс. 300 000 min⁻¹



878 K

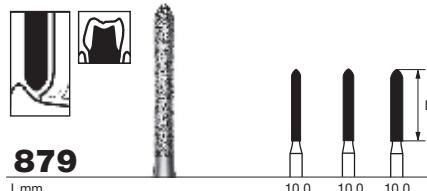
Lmm 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0

878K 314	014 016 018 021
878K SG 314	016
878K G 314	012 014 016 018 021 023
878K F 314	014 016

012 = макс. 300 000 min⁻¹

023 = макс. 300 000 min⁻¹

021 = макс. 300 000 min⁻¹



879

Lmm 10,0 10,0 10,0

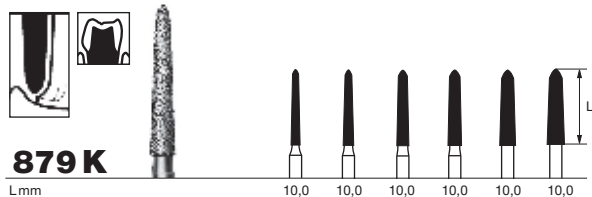
879 314	012 014
879 G 314	012 014 016
879 F 314	012 014 016
879 C 314	012

012 = макс. 160 000 min⁻¹

016 = макс. 300 000 min⁻¹

014 = макс. 300 000 min⁻¹

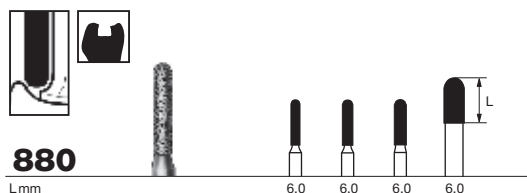
U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				



879 K

L mm

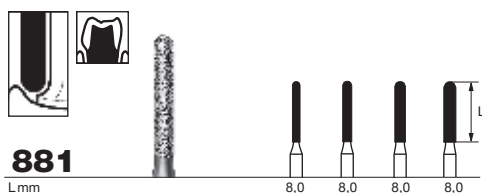
879 K 314	012	014	016	018	021
879 KG 314	012	014	016	018	021 023
012 =	макс. 300 000 min ⁻¹	016 =	макс. 300 000 min ⁻¹	021 =	макс. 300 000 min ⁻¹
014 =	макс. 300 000 min ⁻¹	018 =	макс. 300 000 min ⁻¹	023 =	макс. 300 000 min ⁻¹



880

L mm

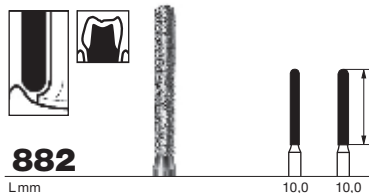
880 104	016	027
880 314	012	014 016
880 G 314	012	014
880 F 314	012	



881

L mm

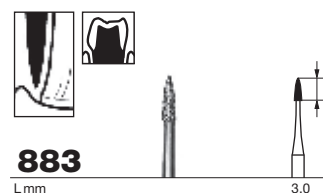
881 314	010	012	014	016
881 G 314	012	014	016	
881 F 314	010	012	014	016
010 =	макс. 160 000 min ⁻¹	012 =	макс. 300 000 min ⁻¹	



882

L mm

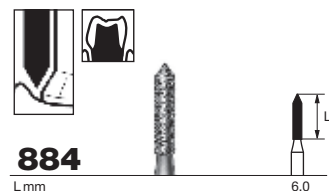
	882 314	012	014
	882 F 314	012	014
012 = 	макс. 300 000 min ⁻¹		
014 = 	макс. 300 000 min ⁻¹		



883

L mm

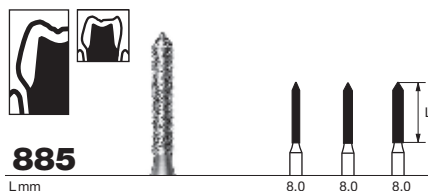
883 G 314	010
010 =	макс. 300 000 min ⁻¹



884

L mm

884 314	012
---------	-----



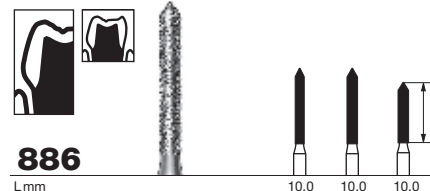
885

L mm

	885 314	012	014
	885 G 314	012	014
	885 F 314	010	012

010 =  макс. 160 000 min⁻¹

012 =  макс. 300 000 min⁻¹



886

L mm

886 314	012	014	016
886 G 314	014	016	
886 F 314	014		
012 =	макс. 300 000 min ⁻¹	014 =	макс. 300 000 min ⁻¹
016 =	макс. 300 000 min ⁻¹		



888

L mm

888 314	012
012 =	макс. 300 000 min ⁻¹



889

L mm

	889 314	009
	889 G 314	009 010
	889 F 314	009 010
009 =	 макс. 300 000 min ⁻¹	
010 =	 макс. 300 000 min ⁻¹	



898

L mm

898 314	016
016 =	макс. 300 000 min ⁻¹

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						

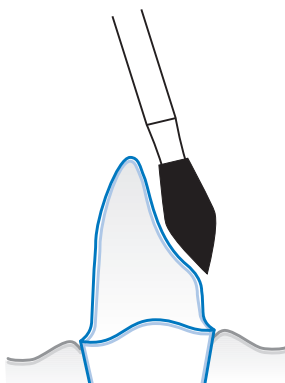


899

L mm 6,5 7,0 7,0

899 314	021	027	031
899 F 314	021	027	

021 = макс. 300 000 min⁻¹ 031 = макс. 140 000 min⁻¹
027 = макс. 160 000 min⁻¹



909

L mm 909 1,3 1,3 2,0
L mm 909 G 1,45 1,45 1,45

909 314	035	040
909 G 314	035	040 045

035 = макс. 100 000 min⁻¹
040 = макс. 100 000 min⁻¹
045 = макс. 80 000 min⁻¹



955

L mm 3,0

955 F 314	008
955 C 314	008

макс. 300 000 min⁻¹



956

L mm 4,0

956 F 314	010
956 C 314	010



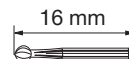
972

L mm 4,0

972 C 314	020
-----------	-----

Алмазные боры с коротким хвостовиком

313 Короткий хвостовик



801

801 313	012	014
801 G 313	014	



835

L mm 3,0 3,0 4,0 4,0

835 313	010
---------	-----



856

L mm 8,0 8,0

856 G 313	016	018
-----------	-----	-----



878

L mm 8,0 8,0

878 G 313	014
-----------	-----

012 = макс. 300 000 min⁻¹



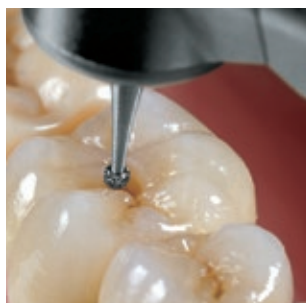
878K

L mm 8,0

878 K 313	016
-----------	-----

U = □ Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = □ Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = □ Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = □ Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = □ Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = □ Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Алмазные боры для обработки диоксида циркония



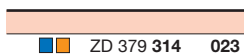
Алмазный бор для работы с диоксидом циркония ZrO_2

Популярность художественной реставрации зубов постоянно растет. Диоксид циркония признан самым лучшим материалом в силу своей надежности и долговечности, однако, прочность данного материала осложняет разрезание коронок традиционными инструментами.

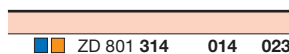
Благодаря особенной бондинг-системе и специально подобранным мелким кристаллическим алмазам данные абразивные материалы способствуют как существенному сокращению затрат на материалы, так и получению идеальной поверхности без образования темных следов.

Для достижения оптимального результата мы рекомендуем использовать инструменты с повышающим угловым наконечником на оптимальной скорости в 160 000 об/мин.

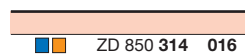
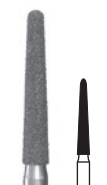
ZD 379



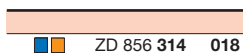
ZD 801



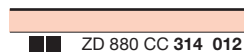
ZD 850



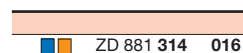
ZD 856



ZD 880 CC



ZD 881

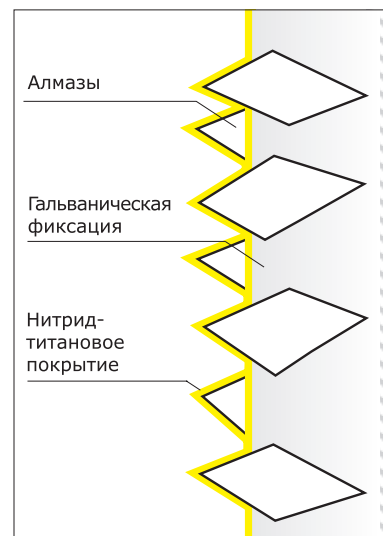
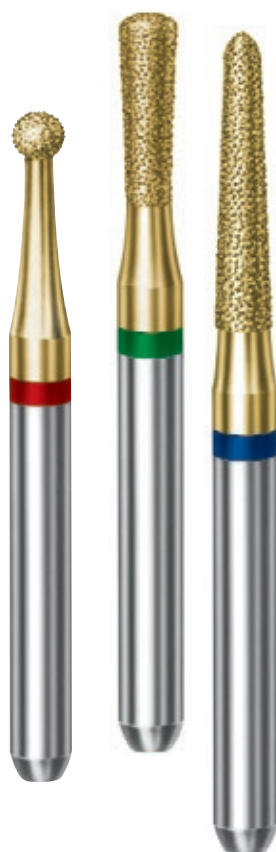


Бор для разрезания коронок

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- =	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Боры с нитрид-титановым покрытием TIN

Алмазные боры TIN - это современные инструменты для передовой, первоклассной стоматологии. Данная линейка боров предназначена для эффективной, быстрой и экономичной подготовки зубов. Благодаря долговечному алмазному слою в сочетании со специальным покрытием из нитрида-титана бор приобретает максимальный срок службы и прочность. Также благодаря инновационному покрытию бор менее подвержен засорению материалом и более прост в очистке, т.к. имеет меньшую адгезивную связку с материалом в сравнении с борами без такого покрытия. Вы можете идентифицировать боры TIN по покрытию золотистого цвета, которое нанесено от кончика бора до кольца с цветовой маркировкой.



T 368

Lmm



2,2

5,0

	T 368 314	023
	T 368 G 314	020 023
	T 368 F 314	023



T 379

Lmm



4,2

	T 379 G 314	023
	T 379 F 314	023



T 801



014

	T 801 314	014
	T 801 G 314	014 023



T 830 L

Lmm



4,0

5,0

5,0

5,0

	T 830 L 314	012 014
	T 830 LG 314	012 014 016 018



T 835 KR

Lmm



4,0

	T 835 KR 314	012
	T 835 KRG 314	012



T 837 KR

Lmm



8,0

	T 837 KR 314	014
	T 837 KRG 314	014



T 847

Lmm



8,0

	T 847 G 314	016
--	-------------	-----

U =	Ультрамелкая абразивность	10 µm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 µm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 µm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- =	Стандартная абразивность	105 - 120 µm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 µm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 µm				



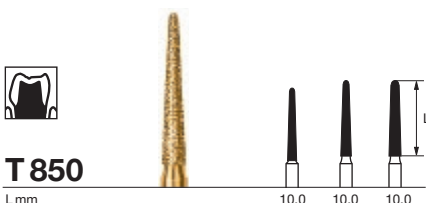
T 848

Lmm

10,0

	T 848 G 314	018
--	-------------	-----

018 = макс. 160 000 min⁻¹



T 850

Lmm

10,0 10,0 10,0

	T 850 314	014
	T 850 G 314	012 014 016
	T 850 F 314	012

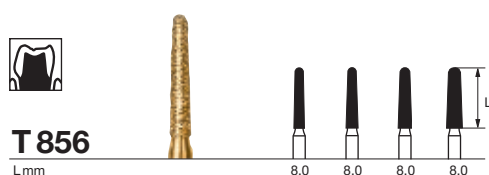


T 855

Lmm

7,0

	T 855 G 314	025
--	-------------	-----



T 856

Lmm

8,0 8,0 8,0 8,0

	T 856 314	016
	T 856 G 314	014 016 018 021
	T 856 F 314	016



T 862

Lmm

8,0 8,0

	T 862 G 314	012 014
--	-------------	---------

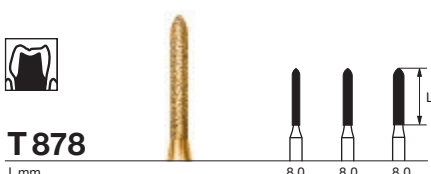


T 863

Lmm

10,0 10,0 10,0

	T 863 G 314	012 014 016
	T 863 F 314	012



T 878

Lmm

8,0 8,0 8,0

	T 878 314	012 014
	T 878 G 314	010 012 014

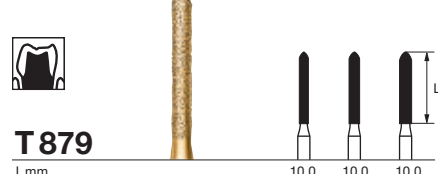


T 878 K

Lmm

8,0 8,0 8,0

	T 878 K 314	018
	T 878 KG 314	014 016 018

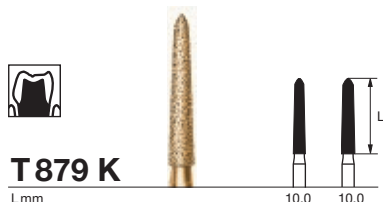


T 879

Lmm

10,0 10,0 10,0

	T 879 314	016
	T 879 G 314	012 014 016
	T 879 F 314	014 016



T 879 K

Lmm

10,0 10,0

	T 879 KG 314	016 018
--	--------------	---------

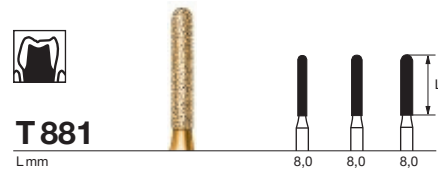


T 880

Lmm

6,0 6,0

	T 880 G 314	012 014
--	-------------	---------



T 881

Lmm

8,0 8,0 8,0

	T 881 314	012
	T 881 G 314	012 014 016
	T 881 F 314	014 016

U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- =	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Микропрепарирование

Минимально инвазивная подготовка полости. Специальные задачи требуют специальных инструментов. У компании D+Z они есть! Рабочие головки инструментов маленького размера, длинные и тонкие шейки делают этот бор преимущественно удобным для выполнения очень точных и деликатных работ. Помимо специальной алмазной крошки используется высокопрочная сталь, что обеспечивает этим инструментам высокую устойчивость к поломкам. Рекомендуется для работы с микроскопом ввиду хорошего обзора рабочей поверхности.

Рекомендуемая скорость 160 000 об/мин. Используйте достаточное количество охлаждающей жидкости (не менее 50 мл/мин). Используйте низкое контактное давление (<2N~200 гр.) для избежания поломки инструмента.



830 B
830 BF

Lmm 2,7

■ 830 B 314	012
■ 830 BF 314	012



830 RB
830 RBF

Lmm 2,7

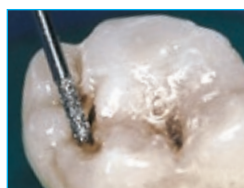
■ 830 RB 314	009
■ 830 RBF 314	009



Начало: фиссурный кариес зуба и проксимальный кариес



Минимальное инвазивное раскрытие и определение размера кариозного дефекта при помощи бора 889 B 314 007



Удаление фиссурного кариеса при помощи грушевидного инструмента 830 RB 314



Оптимальная видимость в глубоких областях благодаря очень тонкому инструменту, позволяет обеспечить хорошую проходимость охлаждающей жидкости. Препарирование инструментом 953 B 314 014



Эстетически и анатомически идеальная композитная реставрация



838 B
838 BF

Lmm 2,7

■ 838 B 314	007
■ 838 BF 314	007



889 B
889 BF

Lmm 2,7

■ 889 B 314	007
■ 889 BF 314	007



953 AB
953 ABF

Lmm 2,5

■ 953 AB 314	014
■ 953 ABF 314	014



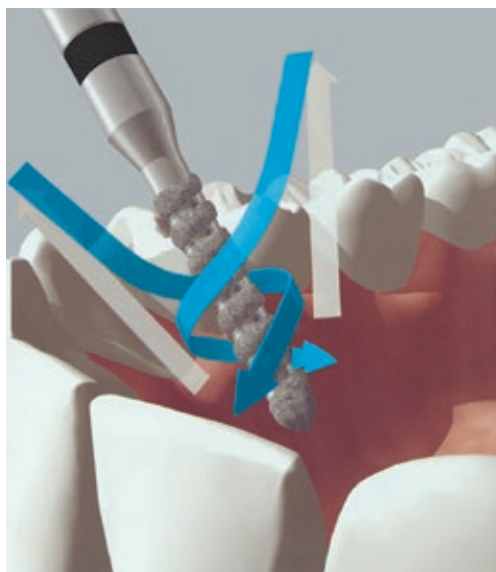
953 B

Lmm 2,0

■ 953 B 314	014
-------------	-----

U = □ Ультрамелкая абразивность	10 µm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = □ Экстремелкая абразивность	25 µm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = □ Мелкая абразивность	46 µm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- □ Стандартная абразивность	105 - 120 µm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = □ Крупная абразивность	126 - 150 µm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = □ Сверхкрупная абразивность	180 µm				

Боры InteC



Сверхкрупная абразивность - 180 μm .
Спиралевидное напыление алмаза.

Боры Интек имеют встроенную систему проводки охлаждения для оптимизации охлаждения. Спиральная форма канала охлаждения забирает воду из охлаждающего спрея и доставляет ее к различным рабочим зонам. Зона препарирования охлаждается дополнительно к спрею. Предусмотренные конструкцией интервалы шлифовки уменьшают нагрев и поддерживают эффект охлаждения спреем. Достигается действительно атравматическая препарация. Уменьшается время препарации и увеличивается мощность шлифовки. Особенно подходят для обработки под коронку и больших полостей.



i368

Lmm



4,5

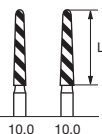
■ i 368 SG 314 018

023 = макс. 300 000 min^{-1}



i850

Lmm



10,0 10,0

■ i 850 SG 314 016 018

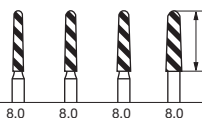
016 = макс. 300 000 min^{-1}

018 = макс. 300 000 min^{-1}



i856

Lmm



8,0 8,0 8,0 8,0

■ i 856 SG 314 014 016 018 021

021 = макс. 160 000 min^{-1}



i862

Lmm



8,0

■ i 862 SG 314 014



i863

Lmm



10,0

■ i 863 SG 314 014

014 = макс. 300 000 min^{-1}



i878

Lmm



8,0 8,0

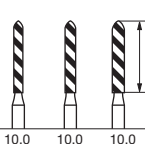
■ i 878 SG 314 012 014

012 = макс. 300 000 min^{-1}



i879

Lmm



10,0 10,0 10,0

■ i 879 SG 314 012 014 016

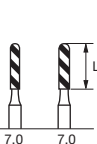
012 = макс. 160 000 min^{-1} 016 = макс. 300 000 min^{-1}

014 = макс. 300 000 min^{-1}



i880

Lmm



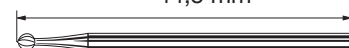
7,0 7,0

■ i 880 SG 314 012 014

U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Алмазные боры для стоматологических лабораторий

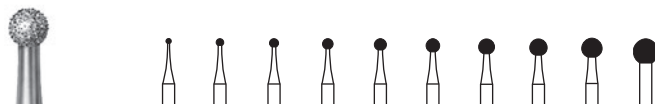
104 Прямой наконечник
44,5 mm



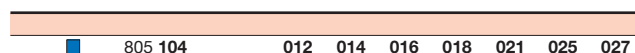
Ø 2,35 mm



801



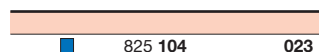
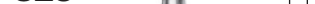
805



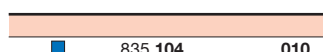
807



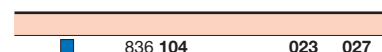
825



835



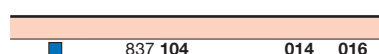
836



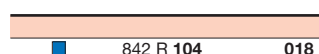
027 = макс. 160 000 min⁻¹



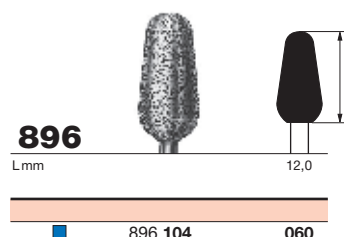
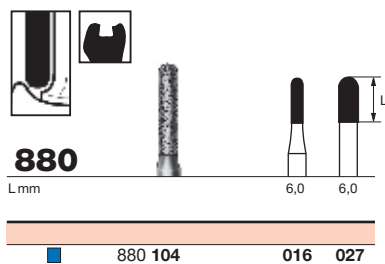
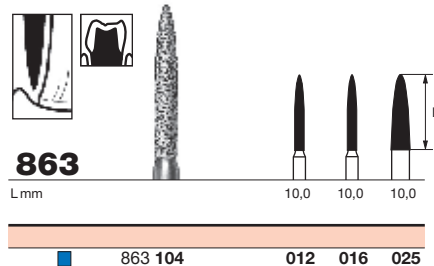
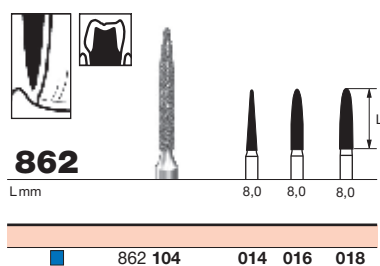
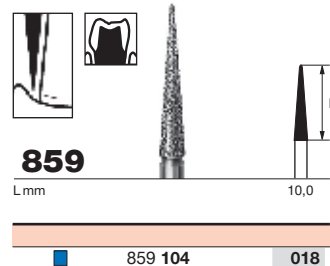
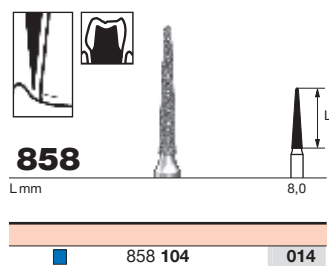
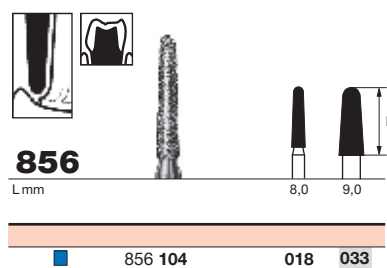
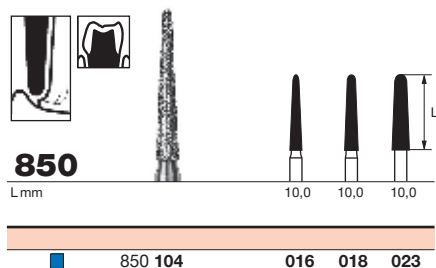
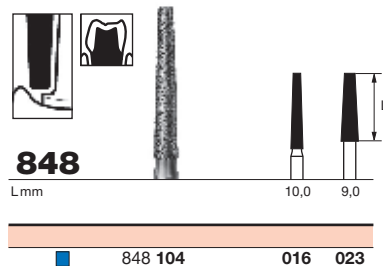
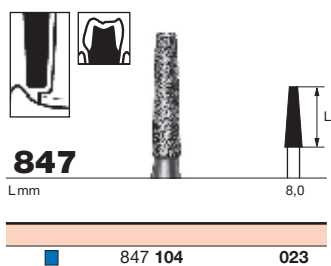
837



842 R



U =	Ультрамелкая абразивность	10 µm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 µm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 µm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 µm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 µm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 µm				



U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
-	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						

Made in Germany. Since 1920

- ✓ Компания D+Z – это производитель **полного ассортимента** инструментов для стоматологии и зуботехнической лаборатории;
- ✓ Стабильно высокое качество продукции благодаря соответствию строгим **европейским стандартам**;
- ✓ Более 100 лет опыта в производстве медицинских инструментов для стоматологии;
- ✓ **Первыми в истории** использовали метод гальванизации в алмазном напылении боров.

Ассортимент D+Z:

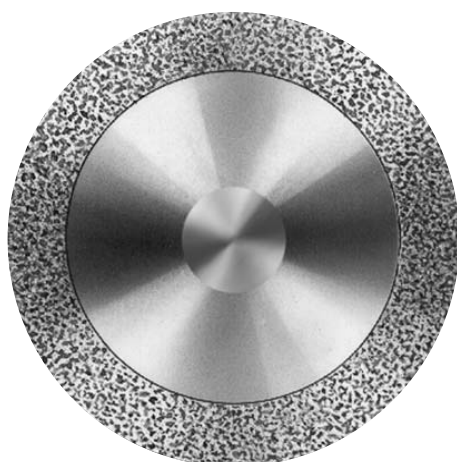
- Широкий ассортимент обеспечивает идеальные условия для получения превосходных результатов;
- Две линейки боров удовлетворяют любого клиента: **премиум линия** в основном каталоге и **эконом-линия** – в каталоге Ecoline;
- Более 1000 наименований: алмазные боры, твердосплавные фрезы, алмазные диски, полировка, наборы и прочее;
- Подходит для различных областей: стоматология, зуботехническая лаборатория, ювелирная обработка, ногтевой сервис.
- Готовые наборы инструментов для типовых работ: препарирование, для терапевта, препарирование под коронку, для работы с композитными материалами, для диоксид-циркония и прочее.

Преимущества боров D+Z:



- ✓ **Искусственный алмаз**
Дает возможность получать стабильно качественный результат манипуляций с высокой точностью. Выращивается необходимого размера с равномерными гранями. Эффективно задействуется вся режущая часть при плотном нанесении на бор. Механической обработке не подвергается, не имеет микротрещин и сколов в отличие от природного алмаза.
- ✓ **Глубокая фиксация алмазного напыления**
Позволяет задействовать весь потенциал бора за счет того, что алмаз надежно фиксируется согласно европейским стандартам и равномерно распределяется в никелевом слое.
В результате получается точная геометрическая рабочая форма.
- ✓ **Укрепляющий слой**
Увеличивает количество манипуляций одним бором, данный слой продлевает срок службы и не дает выкрашиваться алмазам.
- ✓ **Никелевый слой**
Предоставляет возможность увеличить скорость обработки зубов за счет сохранения высокой и стабильной режущей способности бора благодаря прочной фиксации.
- ✓ **Демпфирующий слой**
Сохраняет наконечник в новом состоянии и не требует частого ремонта роторной группы, так как уменьшает вибрацию на хвостовик. Прощает ошибки с оказанием чрезмерного давления на бор, данный слой еще выступает в роли амортизатора.

Алмазные диски



Алмазные диски применяются для сепарации интердентальных и апроксимальных областей, а также для разрезания гипсовых моделей. В зависимости от области применения Вы можете выбрать диски диаметром от 80 до 400 мм. Диаметр оказывает существенное влияние на гибкость диска. Диски больших диаметров наиболее гибкие и подвержены осевой деформации, что особенно важно при выполнении особо тонких сепараций.

Жесткий

Жесткий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- первичная сепарация и обработка контура
- сепарация и шлифовка с двух сторон.
- хороший обзор рабочей области
- хорошая жесткость



910 P

Bmm					
Lmm 0,60	■	910 P 104	220		
220 =	↻	макс. 20 000 min ⁻¹			

Сверхгибкий

Сверхгибкий диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- первичная сепарация и обработка контура



911 HF 911 HC

Bmm					
Lmm 0,17	■	911 HF 104	180	200	220
Lmm 0,10	■	911 HC 104	180	200	220
180 =	↻	макс. 25 000 min ⁻¹	200 =	↻	макс. 20 000 min ⁻¹
220 =	↻	макс. 20 000 min ⁻¹			

Сверхгибкий

Сверхгибкий диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- первичная сепарация и обработка контура



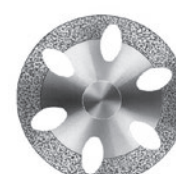
911 HHF

Bmm					
Lmm 0,15	■	911 HHF 104	220		
220 =	↻	макс. 20 000 min ⁻¹			

Сверхгибкий

Сверхгибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- первичная сепарация и обработка контура
- хороший обзор
- оптимальная гибкость



911 HPC

Bmm					
Lmm 0,15	■	911 HPC 104	220		
220 =	↻	макс. 20 000 min ⁻¹			

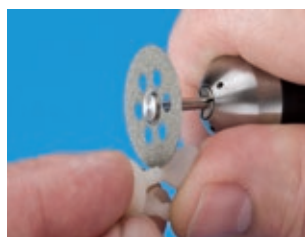
U =	Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 -	Для турбинного наконечника	16 мм	205 -	Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкая абразивность	25 μm	314 -	Для турбинного наконечника	19 мм	206 -	Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкая абразивность	46 μm	315 -	Для турбинного наконечника	21 мм	103 -	Для прямого наконечника	34 мм
- =	Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 -	Для турбинного наконечника	25 мм	104 -	Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 -	Для углового наконечника	22 мм	105 -	Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупная абразивность	180 μm						



911 HC 104 220



943 C 104 100



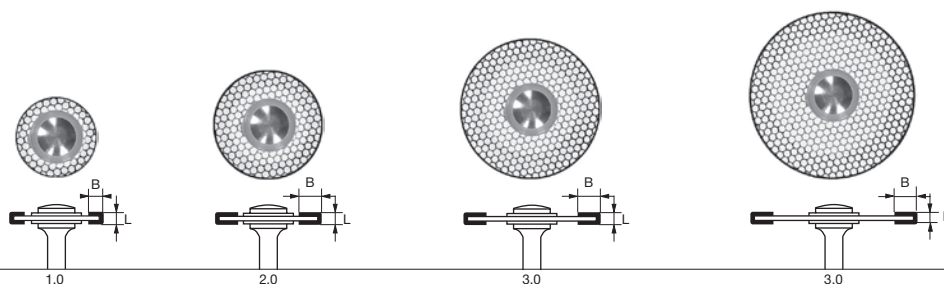
918 PB 104 220



911 HPC 104 220

Гибкие

Гибкий сетчатый диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием. Благодаря сетчатому дизайну вы можете наблюдать противоположную сторону обрабатываемой поверхности. Сглаживание, формирование межзубных областей



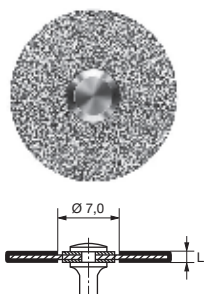
934

Bmm	1,0	2,0	3,0	3,0			
Lmm 0,27	934 104	100	140	180	220		
100 =	макс. 30 000 min ⁻¹	140 =	макс. 30 000 min ⁻¹	180 =	макс. 25 000 min ⁻¹	220 =	макс. 20 000 min ⁻¹

100 = макс. 30 000 min⁻¹ 140 = макс. 30 000 min⁻¹ 180 = макс. 25 000 min⁻¹ 220 = макс. 20 000 min⁻¹

Гибкие

Гибкий диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.
• сепарация и обработка шероховатостей



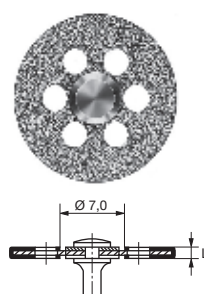
918 BF

Lmm 0,30	918 BF 104	200	220
----------	------------	-----	-----

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

Гибкие

Гибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.
• первичная сепарация и обработка контура
• шлифовка шероховатостей и сепарация



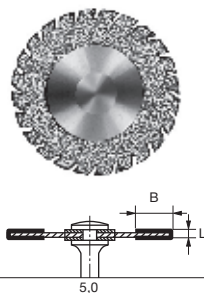
918 PB

Lmm 0,30	918 PB 104	220
----------	------------	-----

Lmm 0,30 918 PBF 104 220
220 = макс. 25 000 min⁻¹

Гибкие

Гибкий диск с зубцами под особым углом для работы с керамикой, с двусторонним алмазным покрытием.
• минимальное нагревание
• оптимальное удаление стружки
• высокая производительность



937 F Ротация по часовой стрелке

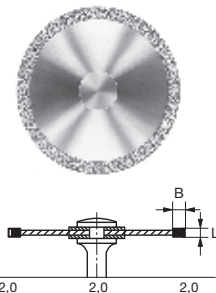
Bmm	5,0
Lmm 0,25	937 F 104
	200

200 = макс. 20 000 min⁻¹

Гибкие

Спеченный алмазный диск

Гибкий спеченный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.
• первичная сепарация и тримминг



942 F

Bmm	2,0	2,0	2,0
Lmm 0,17	942 F 104	200	

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

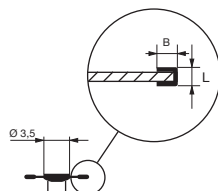
U = Ультрамелкая абразивность	10 μm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 μm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 μm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 μm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 μm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 μm				

Миниатюрные алмазные диски для обработки керамики

Миниатюрный диск

Миниатюрные алмазные диски для работы с керамикой.

- для тримминга акриловых и в инировых работ, а также для временных применений без сепарации материала
- тонкое сепарирование
- придание формы в межзубной области



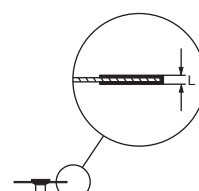
943 C

Bmm	1,0	1,0	1,0
Lmm 0,15	943 C 104	065	080
Lmm 0,15	943 C 204	080	100
	065 = макс. 40 000 min ⁻¹	080 = макс. 35 000 min ⁻¹	100 = макс. 30 000 min ⁻¹

Миниатюрный диск

Миниатюрные алмазные диски для работы с керамикой.

- для тримминга акриловых и в инировых работ, а также для временных применений без сепарации материала
- тонкое сепарирование
- придание формы в межзубной области



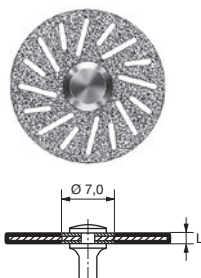
945 BC

Lmm 0,15	945 BC 104	100
	100 = макс. 30 000 min ⁻¹	

Гибкие

Гибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- шлифовка и обработка контура



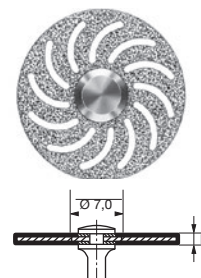
982 F

Lmm 0,25	982 F 104	220
	220 = макс. 25 000 min ⁻¹	

Сверхгибкий

Сверхгибкий перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- для устранения шлифовальных граней
- хороший обзор
- улучшенная гибкость
- для обработки контура и сепарации керамических коронок



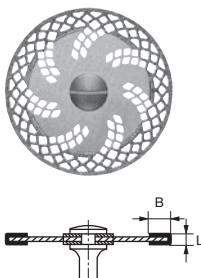
983 C

Lmm 0,10	983 C 104	220
	220 = макс. 25 000 min ⁻¹	

Гибкие

Гибкий усиленный перфорированный диск для обработки керамики с двусторонним алмазным покрытием.

- шлифовка и обработка контура



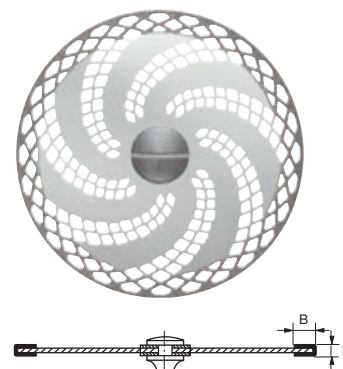
990

Bmm	3,0	3,0
Lmm 0,27	990 104	180
	180 = макс. 25 000 min ⁻¹	220 = макс. 20 000 min ⁻¹

Гибкие

Гибкий усиленный перфорированный диск для обработки гипса с двусторонним алмазным покрытием.

- для грубой сепарации и контурирования



990

Bmm	3,0
Lmm 0,37	990 104
	400 = макс. 15 000 min ⁻¹

U = Ультрамелкая абразивность	10 µm	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкая абразивность	25 µm	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкая абразивность	46 µm	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартная абразивность	105 - 120 µm	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупная абразивность	126 - 150 µm	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупная абразивность	180 µm				

Форма рабочей части твердосплавных боров



Шаровидный 30



Грушевидный 31



Цилиндрический с закругленным концом 31



Конусовидный с закругленным концом 31,32



Обратный конус 31



Цилиндрический 31,32



Конусовидный с плоским концом 31



Цилиндрический с плоским торцом 32

Боры для разрезания коронок



Цилиндрический с закругленным концом 34



Конусовидный с закругленным концом 33



Цилиндрический с закругленным концом 35

Для удаления клея

Финишные инструменты



Шаровидный 36



Пламеvidный 36



Конусовидный с закругленным концом 37



Яйцевидный 38



Почковидный 36



Заостренный 36



Торпедовидный 37



Гранатовидный 38



Грушевидный 36



Иглоvidный 37



Торпедовидный конус 38



Реверсивные инструменты 38

Хирургические инструменты



Шаровидный 41



Цилиндрический 41



Конусовидный 41



Конусовидный с закругленным концом 41



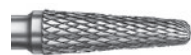
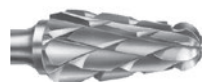
Фрезы по кости 42

Инструменты для интраоральных работ по титану



40

Твердосплавные зуботехнические боры



43

Техническое фрезерование



57

Пожалуйста, обратите внимание, что различные инструменты одной группы (например, твердосплавные боры, твердосплавные финишные инструменты или хирургические инструменты) упорядочены по возрастанию, согласно их условному номеру. Однако, касательно твердосплавной фрезы, пожалуйста, обратите внимание, что сначала она отсортирована по области применения по возрастанию (например, АХ: Акрил или СХ: Сухой гипс), затем по условному номеру по возрастанию (например, СС71МХ, СС72МХ, СС73МХ и т.д.).

Твердосплавные боры

Обработка полости часто связана с выборочным удалением дентина в непосредственной близости от пульпы. Следовательно, для препарирования дна полости в этой критической точке необходимо использовать инструмент, который дает минимальное тепловыделение и хорошо удаляет кариозные ткани без повреждения пульпы. Фирма D+Z предлагает специальные острые боры маркировки СВ с S-образной формой граней вершины, позволяющей достичь наибольшую эффективность обработки при минимальном контактном давлении. Эта исключительная особенность боров СВ отличает их от других шаровидных боров. Кроме того, S-образная форма перехода граней у вершины способствует экскавации кариозного дентина в осевом направлении.

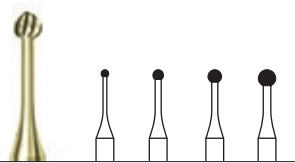
Преимущества:

- увеличенный срок службы благодаря использованию высококачественного мелкозернистого конденсированного карбида вольфрама
- оптимальная концентричность
- быстрая экскавация, благодаря разработанному расположению лезвий
- низкая вибрация
- минимальное контактное давление
- кольца цветовой маркировки для простой идентификации





TCB 1 SNX



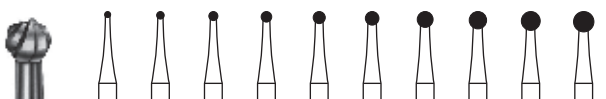
■	TCB 1 SNX 204	010	014	018	023
---	---------------	-----	-----	-----	-----

макс. 100 000 min⁻¹

Шаровидные боры с нитрид-титановым покрытием отличаются тонкой шейкой и агрессивными лезвиями, что значительно сокращает время препарирования и обеспечивает хороший обзор рабочей зоны. Благодаря современным технологиям инструмент с уникальной комбинированной насечкой используют для быстрой, аккуратной и осторожной экскавации. Два разных вида насечки на одной головке бора сочетают в себе функциональность и удобство в использовании. Круглая форма и острая режущая грань обеспечивают быструю и осторожную экскавацию дентина. Благодаря разнонаправленным зубьям на боковой поверхности инструмента, вибрации значительно сокращены. Нитрид-титановое покрытие предотвращает быстрое загрязнение инструмента.

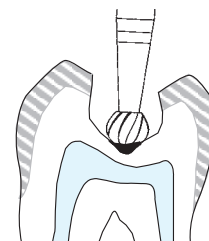


CB 1 S



■	CB 1 S 104				014	018	023		
■	CB 1 S 204	008	010	012	014	016	018	021	023 025 027
■	CB 1 S 205		010		014		018		023 027
■	CB 1 S 314		010	012	014	016	018	021	023

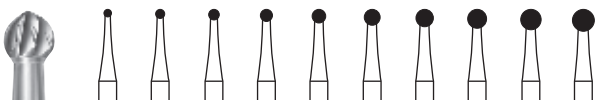
023 = макс. 300 000 min⁻¹



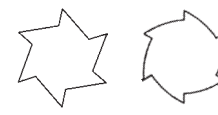
Экскавация при помощи CB 1 S / CB 1 SX



CB 1 SX



■	CB 1 SX 204	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
---	-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

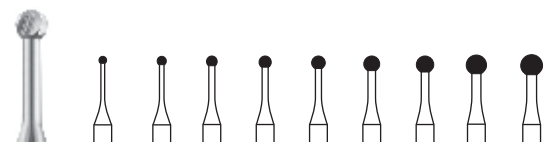


■ CB 1 S ■ CB 1 SX

Разрез режущих головок боров



CB 1 SN

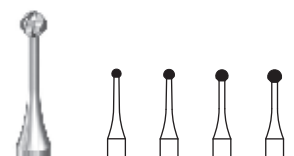


■	CB 1 SN 204	010	012	014	016	018	021	023	027	029
■	CB 1 SN 205	010		014		018		023		

макс. 100 000 min⁻¹



CB 1 SNX

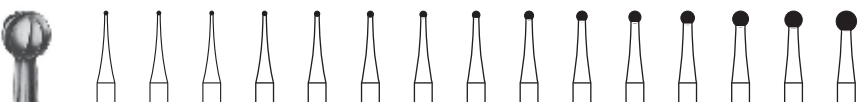


■	CB 1 SNX 204	012	014	016	018
---	--------------	-----	-----	-----	-----

макс. 100 000 min⁻¹



CB 1



■	CB 1 104	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
■	CB 1 204			005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
■	CB 1 205								010	012	014	016	018		023	
■	CB 1 314		005	006			008	009	010	012	014	016	018	021	023	

021 = макс. 300 000 min⁻¹

023 = макс. 300 000 min⁻¹

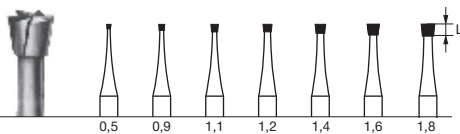
U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
- = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм


CB 2

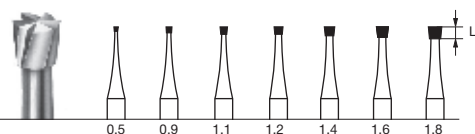
L mm



■	CB 2 204	008	010	012	014	016	018
■	CB 2 314	006	008	010	012	014	016


CB 30

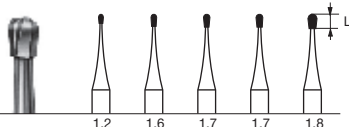
L mm



■	CB 30 104	006	008	010	012	014	016	018
---	-----------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----


CB 7

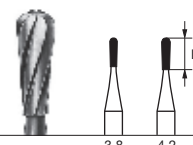
L mm



■	CB 7 204		008		010	
■	CB 7 314	006	008	009	010	012


CB 7 L

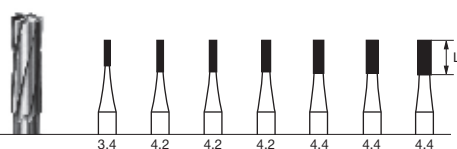
L mm



■	CB 7 L 314	010	012
---	------------	-----	-----


CB 21

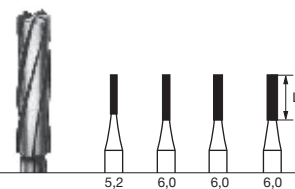
L mm



■	CB 21 104	008	009	010	012	014	016	018
■	CB 21 204			010	012			
■	CB 21 314	008	009	010	012	014		


CB 21 L

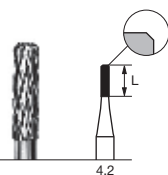
L mm



■	CB 21 L 104	009	010	012	014
■	CB 21 L 314		010	012	014


CB 21 MX

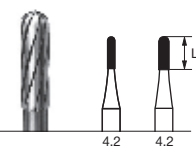
L mm



■	CB 21 MX 104	012
---	--------------	-----


CB 21 R

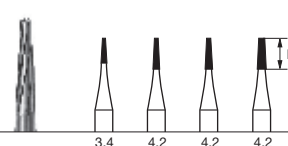
L mm



■	CB 21 R 314	010	014
---	-------------	-----	-----


CB 23

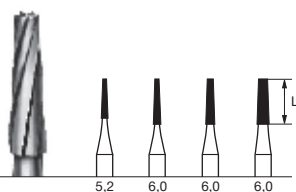
L mm



	CB 23 104	008		
	CB 23 314		010	012

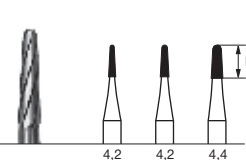

CB 23 L

L mm




CB 23 R

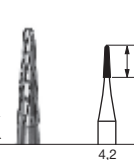
L mm



■	CB 23 R 204		012	016
■	CB 23 R 314	010	012	016


CB 23 RMX

L mm



■	CB 23 RMX 104	010
---	---------------	-----

U = Ультрамелкие лезвия
 C = Экстремелкие лезвия
 F = Мелкие лезвия
 - = Стандартные лезвия
 G = Крупные лезвия
 SG = Сверхкрупные лезвия

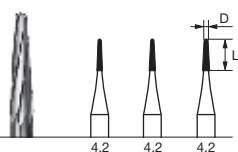
313 - Для турбинного наконечника 16 мм
 314 - Для турбинного наконечника 19 мм
 315 - Для турбинного наконечника 21 мм
 316 - Для турбинного наконечника 25 мм
 204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
 206 - Для углового наконечника 34 мм
 103 - Для прямого наконечника 34 мм
 104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
 105 - Для прямого наконечника 65 мм



CB 23 RS

L mm

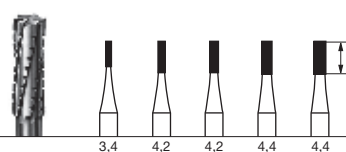


■	CB 23 RS 104	008	009	010
---	--------------	-----	-----	-----



CB 31

L mm

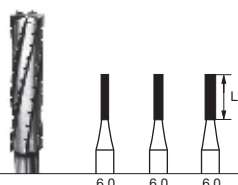


■	CB 31 104	008	010	012	014	016
■	CB 31 314		010	012	014	



CB 31 L

L mm

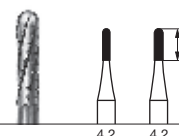


■	CB 31 L 104	010	012	014
■	CB 31 L 314	010	012	



CB 31 R

L mm

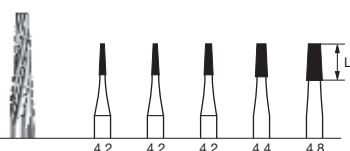


■	CB 31 R 314	010	012
---	-------------	-----	-----



CB 33

L mm



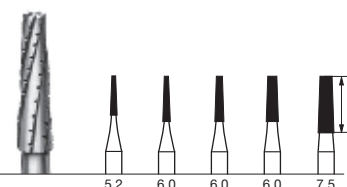
■	CB 33 104	009	012	016	021	
■	CB 33 314	009	010	012	016	021

021 = макс. 300 000 min⁻¹



CB 33 L

L mm

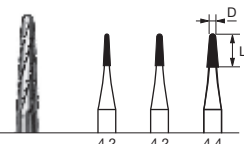


■	CB 33 L 104	009	010	012	016	021
■	CB 33 L 314	009	010	012	016	
■	CB 33 L 316		010		016	



CB 33 R

L mm

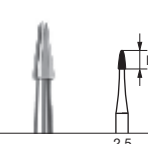


■	CB 33 R 314	012	016
---	-------------	-----	-----



CB 59

L mm

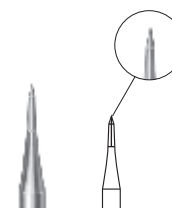


■	CB 59 314	010
---	-----------	-----



CB 97

L mm



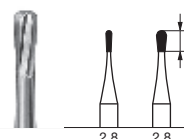
■	CB 97 104	010
■	CB 97 314	010



CB 245

L mm

957

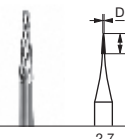


■	CB 245 314	008	014
---	------------	-----	-----



CB 349

L mm



■	CB 349 104	005
---	------------	-----

U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
~ = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм

Боры для разрезания коронок



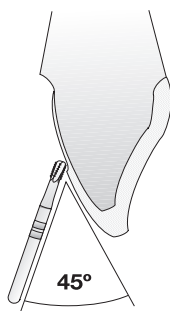
Боры для распиливания коронок CB 5 TR и CB 5 TRL отличаются своей поразительной универсальностью - они способны за рекордно короткие сроки эффективно распилить как металлические коронки, так и керамические виниры. Наиболее эффективное использование инструментов для распиливания коронок достигается в несколько этапов, рекомендуется распиливание небольших кусков коронки в несколько подходов. Данные боры можно отличить по синему кольцу на хвостовике. Инструменты доступны в размерах 012 и 014.

Преимущества:

- конусовидная рабочая часть хорошо приспособляется к поверхности
- коронки, мосты и виниры легко разрезаются
- подходит для работы со всеми широко используемыми металлическими сплавами и винирами из низкоплавкой керамики и титана

Рекомендации по использованию:

- оптимальная скорость (160 000 об/мин.)
- всегда используйте охлаждающий спрей (не менее 50 мл/мин.)
- умеренное контактное давление (2 N ~ 200 гр.)
- для разрезания керамических виниров или металлических коронок, следует использовать инструмент на поверхности под углом примерно 45°, т.е. бор попадает на поверхность, подлежащую распиливанию в наклонном положении.



Многофункциональный

CB 5 TR
CB 5 TRL

L mm

3,5 3,5 5,0 5,0

CB 5 TR 314	012	014
CB 5 TRL 314	012	014

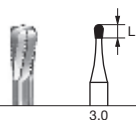
U = Ультрамелкие лезвия	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкие лезвия	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкие лезвия	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартные лезвия	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупные лезвия	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупные лезвия				



6 лезвий

CB 17

L mm



3,0

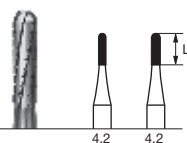


6 лезвий



CB 31 RS

L mm



4,2

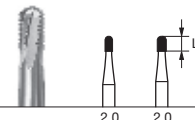
4,2



6 лезвий

CB 34

L mm



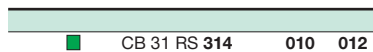
2,0

2,0



CB 17 314

012



CB 31 RS 314

010

012



CB 34 314

010

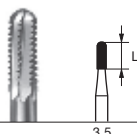
012



6 лезвий

CB 34 L

L mm



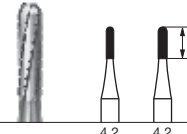
3,5



6 лезвий

CB 35 C

L mm



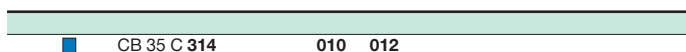
4,2

4,2



CB 34 L 314

012



CB 35 C 314

010

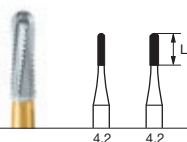
012



6 лезвий

CB 37 R

L mm



4,2

4,2



8 лезвий

CB 40 AG

L mm



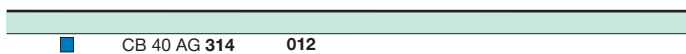
4,0



CB 37 R 314

010

012



CB 40 AG 314

012



= **100461**

Одноразовые боры для разрезания коронок
CB 31 RS 314 012 - 100 шт.

U = Ультрамелкие лезвия	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C = Экстремелкие лезвия	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F = Мелкие лезвия	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- = Стандартные лезвия	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G = Крупные лезвия	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG = Сверхкрупные лезвия				

Бор для удаления клея



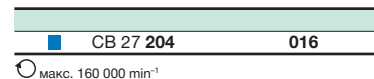
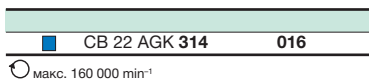
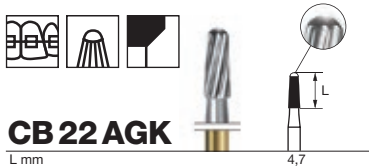
Для обеспечения безопасного удаления остаточного клея D+Z предлагает инструмент со специально подобранной геометрией лезвия. Рабочая часть инструмента снабжена гладким, не режущим кончиком для защиты десны и лезвием с защитной фаской, чтобы предотвратить образование нежелательных царапин на здоровой эмали. Любые остатки клея удаляются быстро и в полной безопасности при указанной оптимальной скорости и при низком контактном давлении. После удаления всего клея поверхности можно полировать по мере необходимости. Рабочие части инструментов доступны в двух разных вариантах. Более длинная версия особенно подходит для удаления клея с длинных резцов.

Преимущества:

- гладкий кончик для защиты десны
- отсутствие образования нежелательных царапин благодаря без опасному лезвию
- специальные зубья для удаления остаточного клея и для защиты эмали
- идеально гладкие поверхности

Рекомендация по использованию:

- оптимальная скорость для повышающего наконечника 120 000–160 000 об/мин



U =	Ультрамелкие лезвия	313 - Для турбинного наконечника	16 мм	205 - Для углового наконечника	26 мм
C =	Экстремелкие лезвия	314 - Для турбинного наконечника	19 мм	206 - Для углового наконечника	34 мм
F =	Мелкие лезвия	315 - Для турбинного наконечника	21 мм	103 - Для прямого наконечника	34 мм
- =	Стандартные лезвия	316 - Для турбинного наконечника	25 мм	104 - Для прямого наконечника	44,5 мм
G =	Крупные лезвия	204 - Для углового наконечника	22 мм	105 - Для прямого наконечника	65 мм
SG =	Сверхкрупные лезвия				

Финишные твердосплавные боры



CF 41

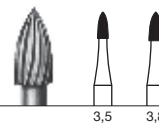


CF 41 204 023

023 = макс. 300 000 min⁻¹



CF 46



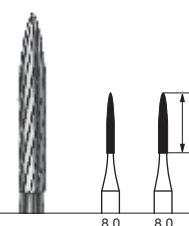
L mm 3,5 3,8

CF 46 314 014 018

023 = макс. 300 000 min⁻¹



CF 48L



L mm 8,0 8,0

CF 48 L 314 010 012

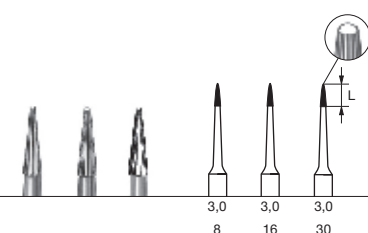
010, 012 = макс. 300 000 min⁻¹



CF 132

CF 132F

CF 132UF



L mm 3,0 3,0 3,0
Количество лезвий 8 16 30

CF 132 314 008

CF 132 F 314 008

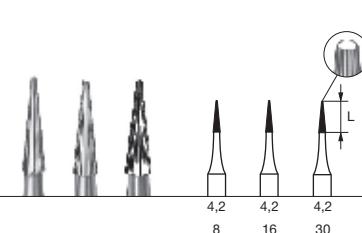
CF 132 UF 314 008



CF 133

CF 133F

CF 133UF



L mm 4,2 4,2 4,2
Количество лезвий 8 16 30

CF 133 314 010

CF 133 F 314 010

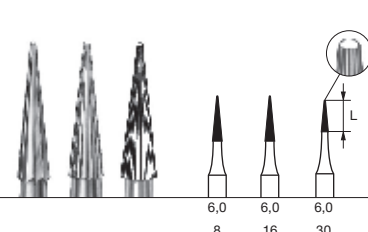
CF 133 UF 314 010



CF 134

CF 134F

CF 134UF



L mm 6,0 6,0 6,0
Количество лезвий 8 16 30

CF 134 314 014

CF 134 F 314 014

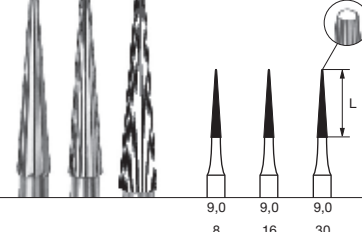
CF 134 UF 314 014



CF 135

CF 135F

CF 135UF



L mm 9,0 9,0 9,0
Количество лезвий 8 16 30

CF 135 314 014

CF 135 F 314 014

CF 135 UF 314 014

макс. 300 000 min⁻¹

U = ☐ Ультрамелкие лезвия
C = ☐ Экстремелкие лезвия
F = ☐ Мелкие лезвия
- = ☐ Стандартные лезвия
G = ☐ Крупные лезвия
SG = ☐ Сверхкрупные лезвия

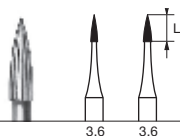
313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм



CF 246

L mm



3,6

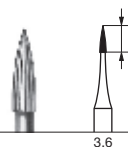
3,6

CF 246 314 010 012



CF 246 UF

L mm



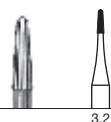
3,6

CF 246 UF 314 009



CF 247

L mm



3,2

CF 247 314 009



CF 282

L mm



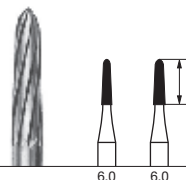
6,0

CF 282 314 010



CF 282 K

L mm



6,0

6,0

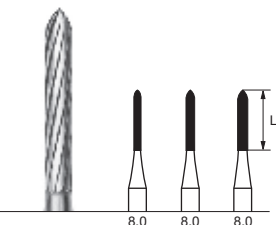
CF 282 K 204 014
CF 282 K 314 014

CF 282 K 204 016
CF 282 K 314 016



CF 283

L mm



8,0

8,0

8,0

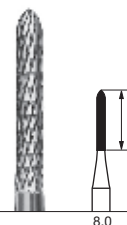
CF 283 314 010 012 014

010-014 = $\varnothing_{\text{макс. 300 000 min}^{-1}}$



CF 283 MX

L mm



8,0

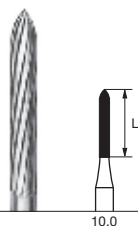
CF 283 MX 314 012

012 = $\varnothing_{\text{макс. 300 000 min}^{-1}}$

U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
- = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм



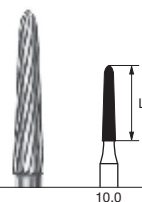
CF 284

L mm

10,0

CF 284 314 014

014 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



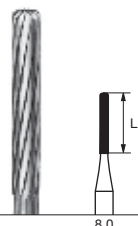
CF 284K

L mm

10,0

CF 284 K 314 018

018 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



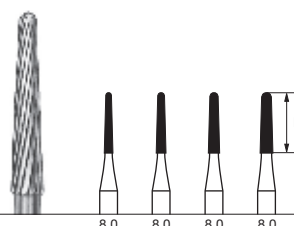
CF 297

L mm

8,0

CF 297 314 012

012 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



CF 375R

L mm

8,0

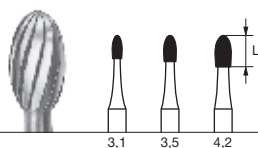
8,0

8,0

8,0

CF 375 R 314 012 014 016 018

012-014 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



CF 379

L mm

3,1

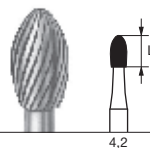
3,5

4,2

CF 379 204 014 018 023

CF 379 314 014 018 023

023 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



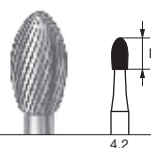
CF 379F

L mm

4,2

CF 379 F 314 023

023 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



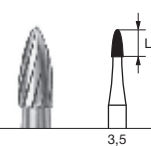
CF 379UF

L mm

4,2

CF 379 UF 314 023

023 = $\bigcirc$ макс. 300 000 min⁻¹



CF 390

L mm

3,5

CF 390 314 016

U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
- = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника
314 - Для турбинного наконечника
315 - Для турбинного наконечника
316 - Для турбинного наконечника
204 - Для углового наконечника

16 мм
19 мм
21 мм
25 мм
22 мм

205 - Для углового наконечника
206 - Для углового наконечника
103 - Для прямого наконечника
104 - Для прямого наконечника
105 - Для прямого наконечника

26 мм
34 мм
34 мм
44,5 мм
65 мм

Финишные боры серии В

Многофункциональный



Технология производства боров последнего поколения - финишные боры с комбинированным показателем обработки поверхности при работе с пластиковыми материалами.

Бор предназначен для ротации по часовой стрелке и для ротации против часовой стрелки, что позволяет препарировать и полировать при помощи одного инструмента.

При ротации против часовой стрелки работает как стандартный бур. При ротации по часовой стрелке работает как финир.

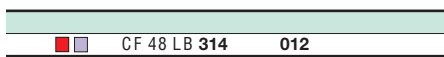


CF 48 LB

L mm



8,0



макс. 300 000 min⁻¹

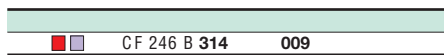


CF 246 B

L mm



3,7



макс. 450 000 min⁻¹

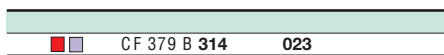


CF 379 B

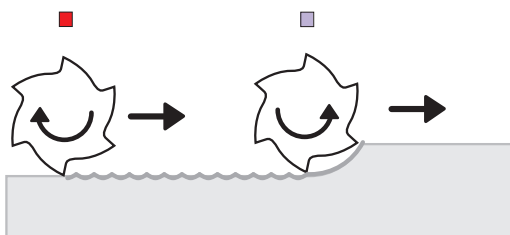
L mm



4,2



макс. 300 000 min⁻¹



Интраоральные работы по титану

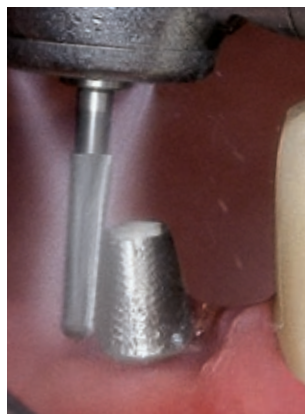
Мы разработали новые твердосплавные боры для интраоральных коррекций по титану (CB 856 G 314 018, CB 847 KRG 314 018). Данные инструменты особенно подходят для эффективной работы по титану, которая должна сопровождаться завершающей стадией с использованием соответствующего финира (CF 336 314 018, CF 375 R 314 018).

Преимущества:

- крупнозубая фреза с удлиненной головкой специально разработана для интраорального препарирования по титану
- позволяет проводить работы по тяжелым металлам без закупоривания
- применение ориентированных форм для установки абатментов
- доступны соответствующие финишные боры

Рекомендации по использованию:

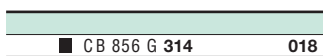
- во избежание чрезмерного нагревания и для оптимального удаления стружки применяется орошение (мин. 50 мл.) и слюноотсос
- рекомендуемая скорость для обточки 160.000 об/мин, для полировки 20.000 об/мин


CB 856 G

L mm



8,0



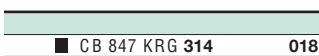
■ CB 856 G 314 018


CB 847 KRG

L mm



8,0



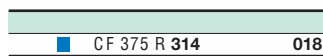
■ CB 847 KRG 314 018


CF 375 R

L mm



8,0



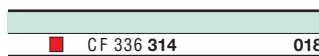
■ CF 375 R 314 018


CF 336

L mm



8,0



■ CF 336 314 018



CB 847 KRG



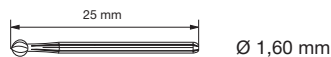
CF 336

U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
- = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм

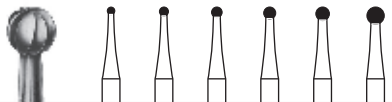
316 Экстра длинный хвостовик



Хирургические боры



CB 1

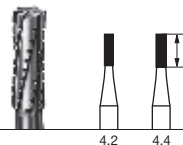


CB 1 316	010	012	014	016	018	023
----------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

010-023 = макс. 100 000 min⁻¹



CB 31

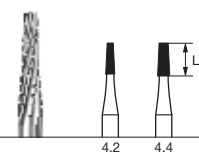


CB 31 316	012	014
-----------	-----	-----

010-014 = макс. 300 000 min⁻¹



CB 33

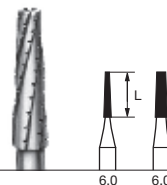


CB 33 316	012	016
-----------	-----	-----

макс. 300 000 min⁻¹ 016 = макс. 100 000 min⁻¹



CB 33L

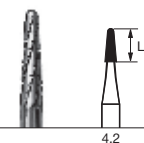


CB 33 L 316	010	016
-------------	-----	-----

макс. 100 000 min⁻¹



CB 33R

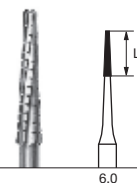


CB 33 R 316	016
-------------	-----

016 = макс. 100 000 min⁻¹



CB 254

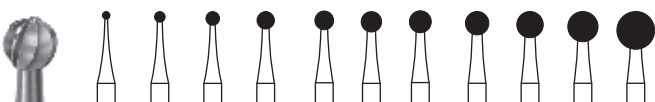


CB 254 314	010
CB 254 316	010

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



CB 141

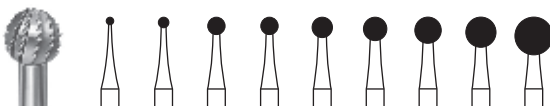


CB 141 104	010	014	018	023	025	027	029	031	035	040	050
CB 141 105				023		027					050
CB 141 205	010	014	018	023		027		031	035	040	
CB 141 206		014	018	023							

макс. 100 000 min⁻¹ 040 = макс. 80 000 min⁻¹



CB 141A



CB 141 A 104	010	014	018	023	027	031	035	040	050
CB 141 A 205		014	018	023	027	031	035	040	
CB 141 A 206	010	014	018	023	027	031			

макс. 100 000 min⁻¹ 040 = макс. 80 000 min⁻¹



Фото: доктор Фюрстенау, Детмольд, Германия



Фото: доктор Фюрстенау, Детмольд, Германия

U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
- = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм

Хирургические боры Линдемманна по кости и зубу



CB 161

L mm	9,0
D Ø	011
	CB 161 104 016
	CB 161 314 016
 макс. 100 000 min ⁻¹	016 =  макс. 160 000 min ⁻¹

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



CB 162

L mm	9,0
D Ø	011
	CB 162 104 016
	CB 162 204 016
	CB 162 205 016

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



CB 162A

L mm	9,0
D Ø	011
	CB 162 A 104 016
	CB 162 A 204 016
	CB 162 A 205 016
	CB 162 A 314 016

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



CB 163A

L mm	5,0
D Ø	009
	CB 163 A 104 014
	CB 163 A 204 014

макс. 100 000 min⁻¹



CB 166

L mm	10,0	
D Ø	015	
	CB 166 104	021
	CB 166 204	021
	CB 166 205	021

макс. 100 000 min⁻¹



CB 166A

L mm	10,0
D Ø	015
	CB 166 A 104 021
	CB 166 A 204 021
	CB 166 A 205 021

макс. 100 000 min⁻¹



CB 167

L mm	11,0
D Ø	016
	CB 167 104 023
 макс. 80 000 min ⁻¹	

макс. 80 000 min⁻¹



CB 255A

L mm	6,0	
	CB 255 A 314	012
	CB 255 A 316	012

макс. 100 000 min⁻¹



CB 267

L mm	9,0
	
	CB 267 314 016

макс. 160 000 min⁻¹



CB 269

L mm	11,0
	
	CB 269 314 016

макс. 160 000 min⁻¹



CB 269GK

L mm	9,0
	
CB 269 GK 314	016

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



CB 255 A 316 012

U = Ультрамелкие лезвия
C = Экстремелкие лезвия
F = Мелкие лезвия
I = Стандартные лезвия
G = Крупные лезвия
SG = Сверхкрупные лезвия

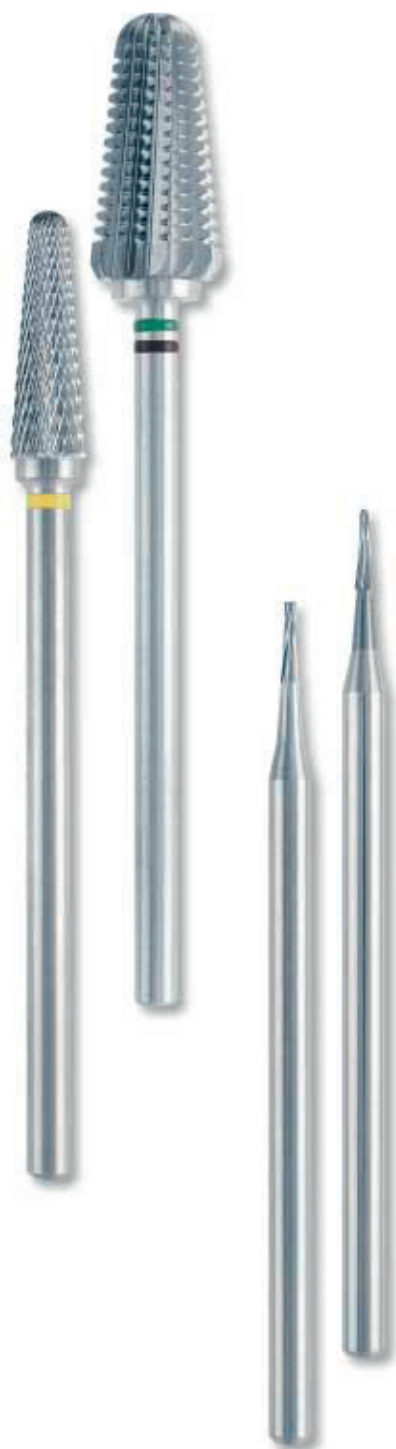
313 - Для турбинного наконечника 16 мм
314 - Для турбинного наконечника 19 мм
315 - Для турбинного наконечника 21 мм
316 - Для турбинного наконечника 25 мм
204 - Для углового наконечника 22 мм

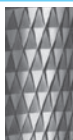
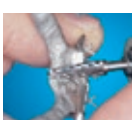
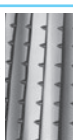
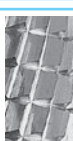
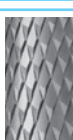
16 мм
19 мм
21 мм
25 мм
22 мм

205 - Для углового наконечника 26 мм
206 - Для углового наконечника 34 мм
103 - Для прямого наконечника 34 мм
104 - Для прямого наконечника 44,5 мм
105 - Для прямого наконечника 65 мм

26 мм
34 мм
34 мм
44,5 мм
65 мм

Боры для лаборатории



Назначение	Вид насечки
 Труднообрабатываемые недорогоценные металлы	 QM Страница 44 Сглаживание, зачистка
 Акриловая основа для зубных протезов. Специальная насечка для базисной пластмассы	 Conventional Страница 45 Обрезка, зачистка AX  Страница 46 Обрезка, зачистка
 Сухой гипс. Гипсовая модель. Грубая насечка для сухого гипса.	 CX Страница 46 Выборка
 Мокрый гипс. Гипсовая модель. Супер-грубая насечка для влажного гипса.	 SCX/A Страница 46 Выборка
 Драгоценные металлы. Недрагоценные металлы. Для закругления поверхности металла перед облицовкой.	 DX  Страница 47 Закругление
 Сплавы из недорогоценных металлов. Драгоценные металлы. Гипсовая модель. Акриловые виниры. Универсальная насечка для пластмассовой облицовки и шлифовки любых металлов.	 FX  Страница 48 - 49 Коррекция, сглаживание
 Титан. Сплавы из недорогоценных металлов.	 GTX  Страница 50 Резка
 Сплав из недорогоценных металлов. Драгоценные металлы. Универсальная насечка для любых металлов.	 MX Страница 51 - 52 Обрезка, зачистка, сглаживание
 Мягкое выравнивание. Акрил для зубных протезов. Сплавы из недорогоценных и драгоценных металлов. Модели из гипсовых форм.	 QFX  Страница 53 Зачистка
 Мягкий акрил. Специальная насечка для мягких пластмасс.	 QX  Страница 54 Сглаживание, зачистка
 Сплавы из недорогоценных твердых металлов. Специальная насечка для CoCr, NiCr и титана.	 TX  Страница 55 Сглаживание, зачистка
 Сплавы из недорогоценных металлов. Драгоценные металлы. Гипсовая модель. Мягкая керамика. Супермелкая насечка для мягкой керамики и всех типов металлов.	 VFX  Страница 56 Сглаживание зачистка

Боры QM



Труднообрабатываемые недорогие металлы



QM

Сглаживание, зачистка

Компания D+Z представляет лабораторные боры с черным покрытием для работы с труднообрабатываемыми сплавами из недорогих металлов. Перекрестные зубья не только делят лезвие на более мелкие сегменты, но также облегчают проникновение инструмента в твердый материал.

Поэтому QM боры широко используются в местах, где требуется удалить большое количество материала, например, когда речь идет об удалении литников или восстановлении коронок и металлических рамок, если это необходимо.

Эти инструменты способствуют эффективной и экономичной работе со сплавами из недорогих металлов. При правильном использовании данные боры имеют долгий срок службы.



CC 129 QM



CC 129 QM 104 023



CC 138 QM



CC 138 QM 104 023



CC 139 QM



CC 139 QM 104 023



CC 73 QM



CC 73 QM 104 014



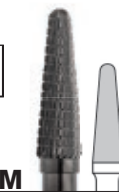
CC 77 QM



CC 77 QM 104 014 023



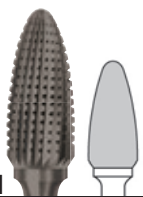
CC 79 QM



CC 79 QM 104 040



CC 251 QM



CC 251 QM 104 060



CC 351 QM



CC 351 QM 104 040

Традиционные боры



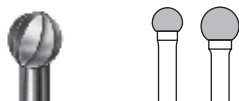
Акриловая основа для зубных протезов.
Специальная насечка для базисной пластмассы



Обрезка, зачистка



CC 71

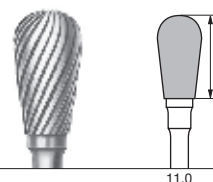


CC 71 104

040 050



CC 77



L mm

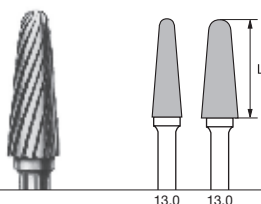
11,0

CC 77 104

060



CC 79



L mm

13,0

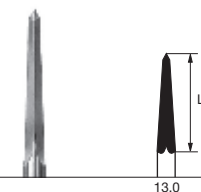
13,0

CC 79 104

040 050



CC 219



L mm

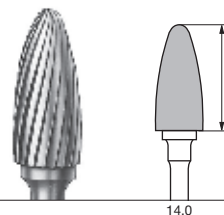
13,0

CC 219 104

023



CC 251



L mm

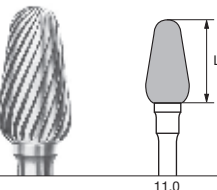
14,0

CC 251 104

060



CC 351



L mm

11,0

CC 351 104

060

Боры AX

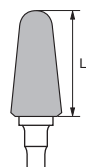


Акриловая основа для зубных протезов.
Специальная насечка для базисной
пластмассы



AX

Обрезка, зачистка



CC 79 AX

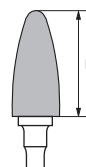
L mm

14,0



CC 79 AX 104

070



CC 251 AX

L mm

14,0



CC 251 AX 104

060

Боры CX

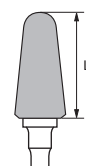


Сухой гипс. Гипсовая модель.
Грубая насечка для сухого гипса.



CX

Выборка



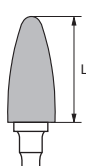
CC 79 CX

L mm

14,0

CC 79 CX 104

070



CC 251 CX

L mm

14,0

CC 251 CX 104

060

Боры SCX

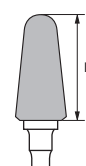


Мокрый гипс. Гипсовая модель. Супер-
грубая насечка для влажного гипса.



SCX/A

Выборка



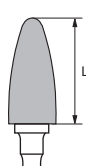
CC 79 SCX

L mm

14,0

CC 79 SCX 104

070



CC 251 SCXA

L mm

14,0



CC 251 SCXA 104

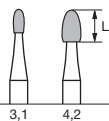
060

Боры DX



CC 73 DX

L mm



3,1

4,2



CC 73 DX 104

014



Драгоценные металлы.
Недрагоценные металлы.
Для закругления поверхности
металла перед облицовкой.



DX

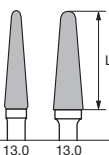


Заглубление



CC 79 DX

L mm



13,0

13,0



CC 79 DX 104

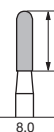
031

040



CC 129 DX

L mm



8,0



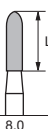
CC 129 DX 104

023



CC 139 DX

L mm



8,0



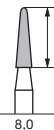
CC 139 DX 104

023



CC 138 DX

L mm



8,0



CC 138 DX 104

023



CC 261 DX

L mm



13,0



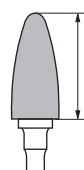
CC 261 DX 104

023



CC 251 DX

L mm



14,0



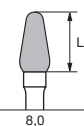
CC 251 DX 104

060



CC 351 DX

L mm



8,0



CC 351 DX 104

040

Боры FX



Сплавы из недрагоценных металлов.
Драгоценные металлы. Гипсовая модель.
Акриловые виниры. Универсальная
насечка для пластмассовой облицовки
и шлифовки любых металлов.

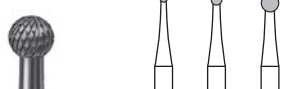


FX

Коррекция, сглаживание



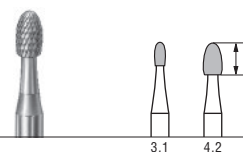
CC 71 FX



CC 71 FX 104 014 023



CC 73 FX

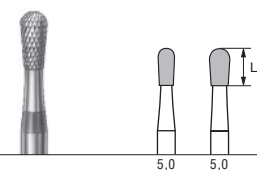


L mm 3,1 4,2

CC 73 FX 104 014 023



CC 77 FX

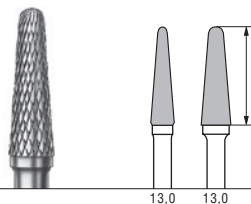


L mm 5,0 5,0

CC 77 FX 104 023 029



CC 79 FX

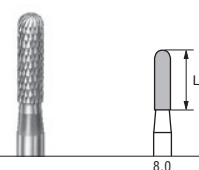


L mm 13,0 13,0

CC 79 FX 104 031 040



CC 129 FX

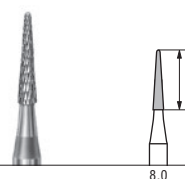


L mm 8,0

CC 129 FX 104 023



CC 136 FX

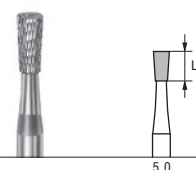


L mm 8,0

CC 136 FX 104 016



CC 137 FX

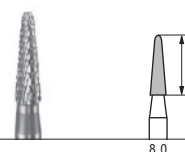


L mm 5,0

CC 137 FX 104 023



CC 138 FX



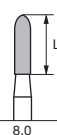
L mm 8,0

CC 138 FX 104 023



CC 139 FX

L mm



8,0

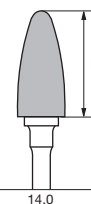
CC 139 104

023



CC 251 FX

L mm



14,0

CC 251 FX 104

060



CC 257 FX

L mm



13,0

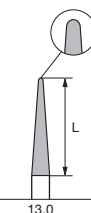
CC 257 FX 104

023



CC 257 RFX

L mm



13,0

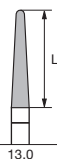
CC 257 RFX 104

023



CC 261 FX

L mm



13,0

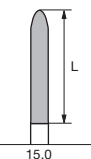
CC 261 FX 104

023



CC 295 FX

L mm



15,0

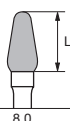
CC 295 FX 104

023



CC 351 FX

L mm



8,0

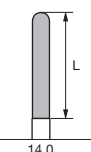
CC 351 FX 104

040



CC 364 RFX

L mm



14,0

CC 364 RFX 104

023

Боры GTX



Титан.
Сплавы из недорогих металлов.



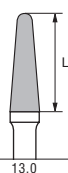
GTX ■

Резка



CC 79 GTX

L mm



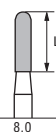
13,0

■ CC 79 GTX 104 040



CC 129 GTX

L mm



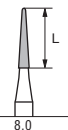
8,0

■ CC 129 GTX 104 023



CC 136 GTX

L mm



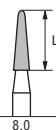
8,0

■ CC 136 GTX 104 016



CC 138 GTX

L mm



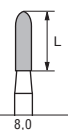
8,0

■ CC 138 GTX 104 023



CC 139 GTX

L mm



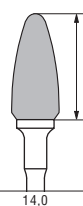
8,0

■ CC 139 GTX 104 023



CC 251 GTX

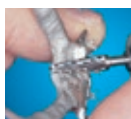
L mm



14,0

■ CC 251 GTX 104 060

Боры МХ



Сплав из недорогих металлов.
Драгоценные металлы. Универсальная
насечка для любых металлов.

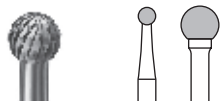


МХ

Обрезка, зачистка,
сглаживание



CC 71 МХ

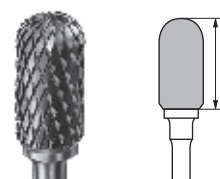


CC 71 МХ 104

023 050



CC 72 МХ



L mm

12,0

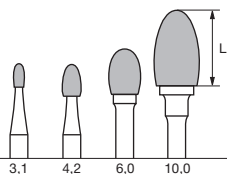
CC 72 МХ 104

060



CC 73 МХ

L mm



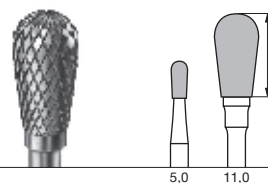
CC 73 МХ 104

014 023 040 060



CC 77 МХ

L mm



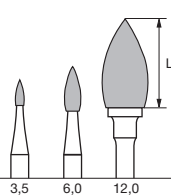
CC 77 МХ 104

023 060



CC 78 МХ

L mm



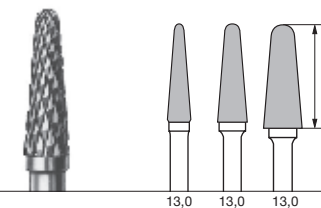
CC 78 МХ 104

012 023 060



CC 79 МХ

L mm



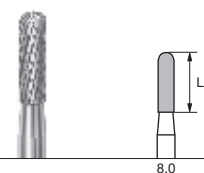
CC 79 МХ 104

031 040 050



CC 129 МХ

L mm



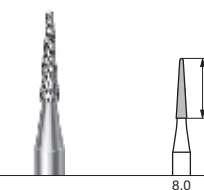
CC 129 МХ 104

023



CC 136 МХ

L mm



CC 136 МХ 104

016



CC 137 MX

L mm



4,0

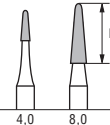
CC 137 MX 104

016



CC 138 MX

L mm



4,0

8,0

CC 138 MX 104

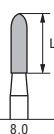
014

023



CC 139 MX

L mm



8,0

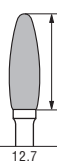
CC 139 MX 104

023



CC 250 MX

L mm



12,7

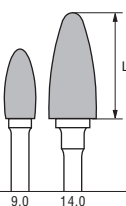
CC 250 MX 104

040



CC 251 MX

L mm



9,0

14,0

CC 251 MX 104

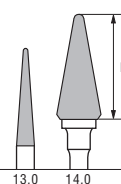
040

060



CC 257 RMX

L mm



13,0

14,0

CC 257 RMX 104

023

060



CC 261 MX

L mm



13,0

CC 261 MX 104

023



CC 295 MX

L mm



15,0

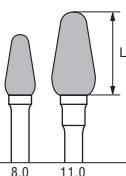
CC 295 MX 104

023



CC 351 MX

L mm



8,0

11,0

CC 351 MX 104

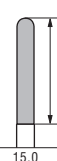
040

060



CC 364 RMX

L mm



15,0

CC 364 RMX 104

023

Боры QFX



Мягкое выравнивание.
Акрил для зубных протезов.
Сплавы из недорогих и драгоценных металлов.
Модели из гипсовых форм.



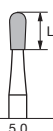
QFX ■

Зачистка



CC 77 QFX

L mm



5,0

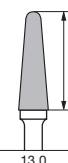
CC 77 QFX 104

023



CC 79 QFX

L mm



13,0

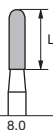
CC 79 QFX 104

040



CC 129 QFX

L mm



8,0

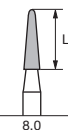
CC 129 QFX 104

023



CC 138 QFX

L mm



8,0

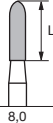
CC 138 QFX 104

023



CC 139 QFX

L mm



8,0

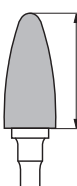
CC 139 QFX 104

023



CC 251 QFX

L mm



14,0

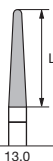
CC 251 QFX 104

060



CC 261 QFX

L mm



13,0

CC 261 QFX 104

023

Боры QX



Мягкий акрил. Специальная насечка для мягких пластмасс.



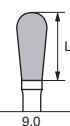
QX

Сглаживание, зачистка



CC 77 QX

L mm



9,0

■ ■ CC 77 QX 104

040

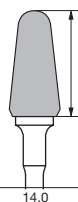


CC 79 QX

L mm



14,0



14,0

■ ■ CC 79 QX 104

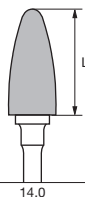
040

070



CC 251 QX

L mm



14,0

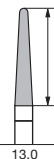
■ ■ CC 251 QX 104

060



CC 261 QX

L mm



13,0

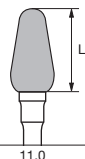
■ ■ CC 261 QX 104

023



CC 351 QX

L mm

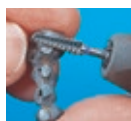


11,0

■ ■ CC 351 QX 104

060

Боры TX



Сплавы из недорогих твердых металлов. Специальная насечка для CoCr, NiCr и титана.



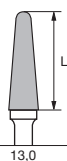
TX

Сглаживание, зачистка



CC 79 TX

L mm



13,0

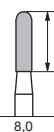
CC 79 TX **104**

040



CC 129 TX

L mm



8,0

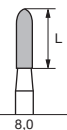
CC 129 TX **104**

023



CC 139 TX

L mm



8,0

CC 139 TX **104**

023



CC 250 TX

L mm



12,7

CC 250 TX **104**

040



CC 251 TX

L mm



14,0

CC 251 TX **104**

060

Боры VFX



Сплавы из недргоценных металлов.
Драгоценные металлы. Гипсовая модель.
Мягкая керамика. Супермелкая насечка
для мягкой керамики и всех типов
металлов.



VFX

Сглаживание, зачистка



CC 73 VFX

L mm



4,2



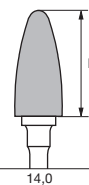
CC 73 VFX 104

023



CC 251 VFX

L mm



14,0



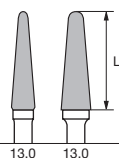
CC 251 VFX 104

060



CC 79 VFX

L mm



13,0

13,0



CC 79 VFX 104

031

040



CC 261 VFX

L mm



13,0



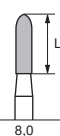
CC 261 VFX 104

023



CC 139 VFX

L mm



8,0



CC 139 VFX 104

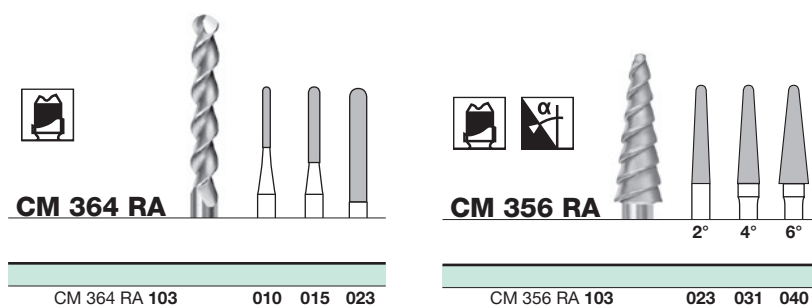
023

Техническое фрезерование

Новая линейка боров доступна у производителя D+Z для обеспечения продуктивной работы с параллельными и конусовидными поверхностями (такими, как телескопическая коронка, конусообразная коронка, балка для супраструктуры для протезирования на имплантах и для абатментов), используя фрезерный станок.

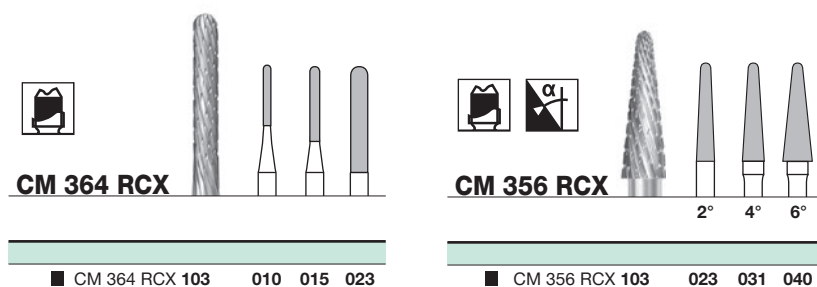
Боры по воску CM 364 RA и CM 356 RA

Новые боры по воску CM 364 RA и CM 356 RA позволяют добиться гладкой поверхности с минимальными затратами времени. Благодаря специальной геометрии спиралеобразного лезвия можно избежать повторной очистки. Важно: рекомендуется синхронное фрезерование (ротация по часовой стрелке) на пониженной скорости 3.000 об/мин.



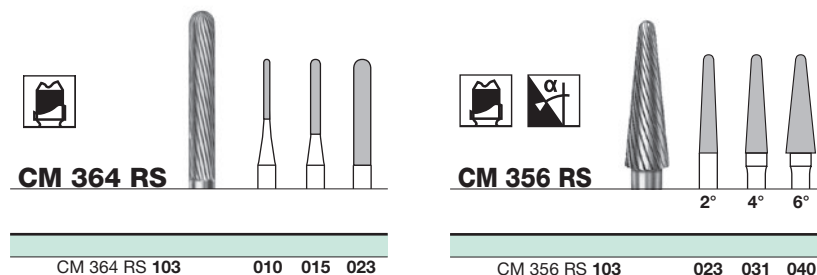
Боры CM 364 RCX и CM 356 RCX для первичной обработки твердых сплавов

Боры CM 364 RCX и CM 356 RCX созданы для первичной обработки твердых сплавов. Боры с грубыми разнонаправленными зубьями способствуют оптимальному извлечению материалов. Благодаря их увеличенному сроку службы, они экономичны в использовании. Боры работают против часовой стрелки. Для того чтобы предупредить преждевременный износ бора, используйте фрезерное масло и работайте на пониженной скорости 6.000 об/мин.



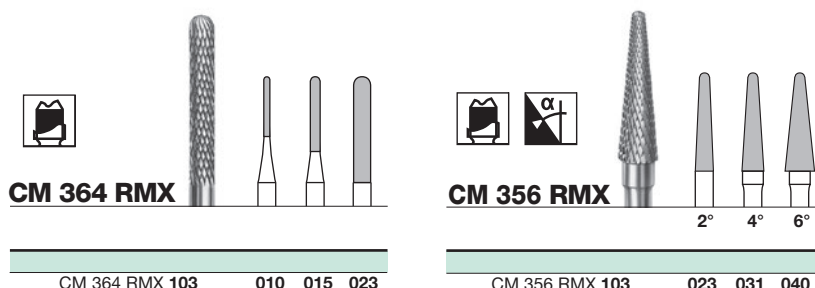
Боры CM 364 RS и CM 356 RS для сплавов из недргоценных металлов и титана

Использование боров CM 364 RS и CM 356 RS позволяют добиться зеркального блеска благодаря их эффективным зубьям. Боры работают против часовой стрелки на пониженной скорости 3,000 об/мин и должны быть смазаны маслом.



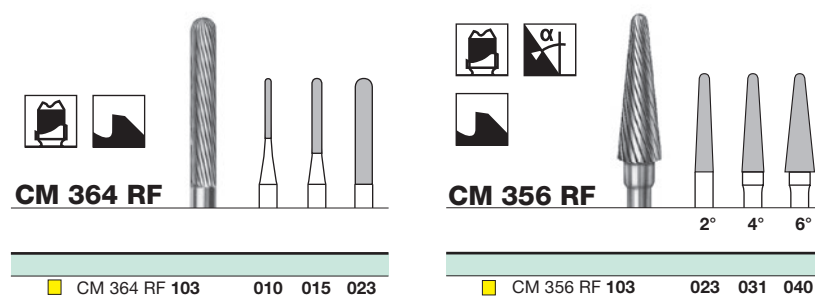
Боры CM 364 RMX и CM 356 RMX для благородных сплавов и золота

Компания D+Z рекомендует боры CM 364 RMX и CM 356 RMX со средними разнонаправленными зубьями для предварительного фрезерования мягких сплавов или сплавов с золотом. Боры также работают против часовой стрелки на оптимальной скорости 10.000 об/мин и должны быть обработаны маслом.



Боры CM 364 RF и CM 356 RF для предварительной полировки

Компания D+Z рекомендует боры CM 364 RF и CM 356 RF для тонкой обработки или первичной полировки. Зубья данного бора снабжены специальными уступами и идеально подходят для работы со сплавами и с золотом. Боры работают против часовой стрелки на скорости 3.000 об/мин и должны быть обработаны маслом и воском, при необходимости.



Боры для технического шлифования P 9440 C, P 9440 M и P 9440 F

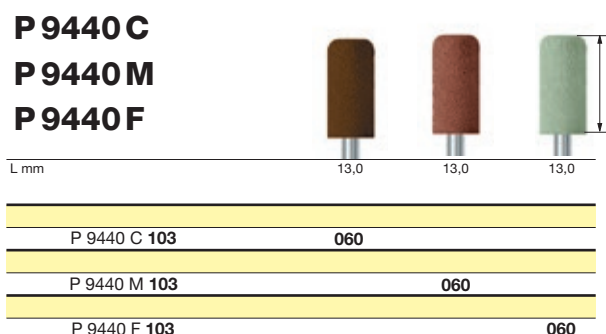
Предназначены для полировки телескопических коронок. Перед полировкой поверхности коронок должны быть хорошо обработаны – гладкие и без царапин. Полировка проводится в три этапа:

C = грубая абразивность (темно-коричневый),

M = средняя абразивность (бурый),

F = мелкая абразивность (зеленая).

Боры работают в сухом режиме на максимальной скорости 6.000 об/мин.

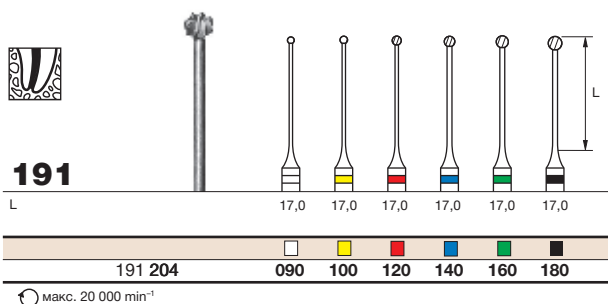


Эндодонтические боры

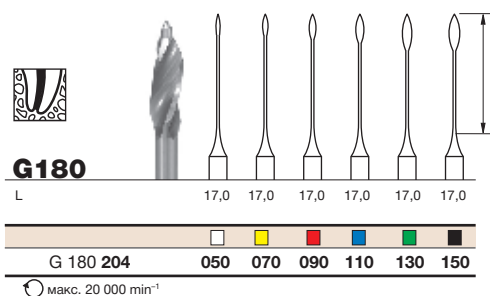
Бор Мюллера из нержавеющей стали для удаления пульпы.



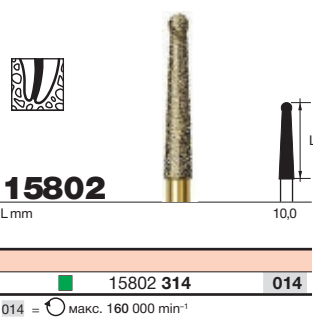
G 180



Бор Гейтса из нержавеющей стали для расширения каналов.



Алмазный бор для работ по доступу к эндодонтической части.

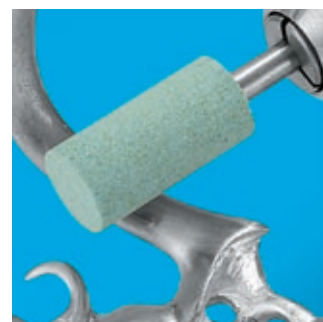
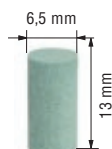


Отрезные и шлифовальные диски

Эффективный абразив для универсального шлифования. Эти спеченные алмазные боры на керамической связке отлично подходят для шлифования керамики. Работы с легкостью можно проводить даже по сверхстойкой оксидной керамике, например, диоксид циркония и алюмооксидная керамика или сплавы из твердых металлов.

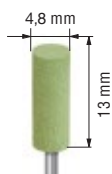
751 MA

■ 751 MA 104	065
⌚ opt. 15 000 – max. 20 000 min ⁻¹	



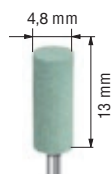
751 CA

■ 751 CA 104	048
⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min ⁻¹	



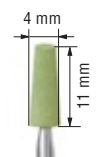
751 MA

■ 751 MA 104	048
⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min ⁻¹	



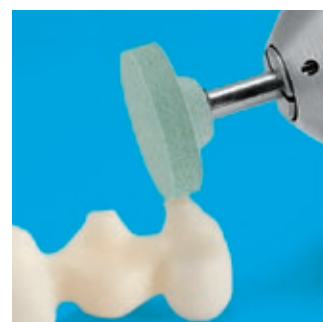
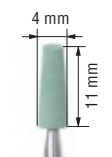
753 CA

■ 753 CA 104	040
⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min ⁻¹	



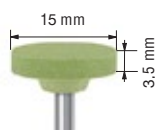
753 MA

■ 753 MA 104	040
⌚ opt. 20 000 – max. 30 000 min ⁻¹	



755 CA

■ 755 CA 104	150
⌚ opt. 8 000 – max. 20 000 min ⁻¹	



755 MA

■ 755 MA 104	150
⌚ opt. 8 000 – max. 20 000 min ⁻¹	



Отрезные диски

Ультрантонкий

9506

L mm	0,2	L mm
------	-----	------

9506 900	220
----------	-----

⌚ max. 25 000 min⁻¹


Армированный волокном

9507

L mm	1,0	L mm	1,0
------	-----	------	-----

9507 900	250	400
----------	-----	-----

⌚ max. 25 000 min⁻¹

⌚ max. 15 000 min⁻¹


Полировка оксида циркония



62 - 63

Полировка композита



66 - 67

Универсальные



68

Полировочные диски



68

Полировка керамики



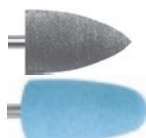
64 - 65

Полировка амальгамы



68

Полировка акрила и пластмассы



71

Дискодержатели



72

Полировка керамики



65

Полировка металла



69 - 70

Профилактические



68

Боры для двухступенчатой полировки диоксида циркония

Новая двухступенчатая система полировки для зеркальной обработки диоксида циркония придает сияющий блеск белым протезам. Всего два шага – это все, что нужно, чтобы отполировать керамические поверхности до зеркального блеска в рекордные сроки. Два полира с алмазным зерном имеют синий и бежевый оттенок, что соответствует двум стадиям полировки. Сначала применяется синий полир, затем бежевый. Полиры прекрасно дополняют друг друга, что делает систему полировки особенно экономичной и удобной в использовании. Боры можно использовать как в стоматологической практике, так и в лаборатории.

Преимущества:

- эффективный результат в 2 шага
- длительный срок службы и экономичность в использовании
- содержание алмазного зерна
- подходит для работы со всеми типами керамики

Рекомендации по использованию:

- предназначен для использования в микромоторе без полирующей пасты
- всегда обеспечивайте охлаждение спреем (не менее 50 мл/ мин)
- обеспечивайте низкое контактное давление



Для стоматологической практики

1 2

P 9470 C
P 9470 F

L mm 9,0 9,0

P 9470 C 204	040
P 9470 F 204	040

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

1 2

P 9471 C
P 9471 F

L mm 10,0 10,0

P 9471 C 204	045
P 9471 F 204	045

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

1 2

P 9472 C
P 9472 F

L mm 8,0 8,0

P 9472 C 204	060
P 9472 F 204	060

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

1 2

P 9473 C
P 9473 F

L mm 1,0 1,0

P 9473 C 204	100
P 9473 F 204	100

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹



100563

Для лаборатории

1 2

P 9711 C
P 9711 F

L mm 2,0 2,0

P 9711 C 104	260
P 9711 F 104	260

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

1 2

P 9712 C
P 9712 F

L mm 2,6 2,6

P 9712 C 104	150
P 9712 F 104	150

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

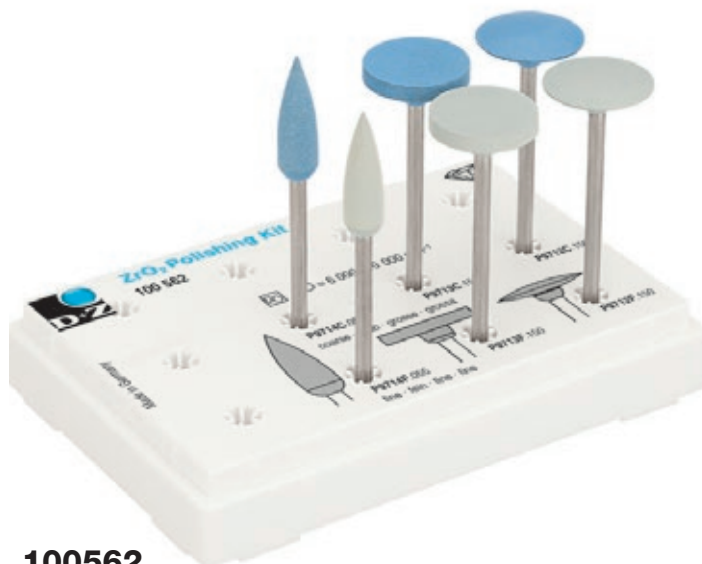
1 2

P 9713 C
P 9713 F

L mm 2,6 2,6

P 9713 C 104	150
P 9713 F 104	150

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



100562

1 2

P 9714 C
P 9714 F

L mm 16,0 16,0

P 9714 C 104	055
P 9714 F 104	055

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для 3-х ступенчатой полировки керамики

Высокоэффективные боры с алмазным зерном. Для предварительной шлифовки, тонкой шлифовки, глянцевой полировки керамики и металлических сплавов без полировальной пасты.

Предварительная полировка – синий цвет.

Тонкая полировка – розовый цвет.

Глянцевая шлифовка – серый цвет.

	1	2	3
P 9418 C			
P 9419 M			
P 9547 F			
L mm	7,0	7,0	7,0
P 9418 C 204	030		
P 9419 M 204	030		
P 9547 F 204	030		

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

	1	2	3
P 9420 C			
P 9421 M			
P 9652 F			
L mm	8,0	8,0	8,0
P 9420 C 204	055		
P 9421 M 204	055		
P 9652 F 204	055		

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

	1	2	3
P 9816 C			
P 9816 M			
P 9816 F			
L mm	10,0	10,0	10,0
P 9816 C 204	040		
P 9816 M 204	040		
P 9816 F 204	040		

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

	1	2	3
P 9422 C			
P 9423 M			
P 9683 F			
L mm	2,5	2,5	2,5
P 9422 C 204	100		
P 9423 M 204	100		
P 9683 F 204	100		

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



100441

P 9545 F

L mm 2,0

P 9660 C
P 9660 M
P 9660 F

L mm 13,0 13,0 13,0

P 9545 F 104	110
P 9545 F 204	110

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9660 C 104	055
P 9660 M 104	055
P 9660 F 104	055

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9544 C
P 9544 M
P 9544 F

L mm 2,5 2,5 2,5

P 9544 C 104	170
P 9544 M 104	170
P 9544 F 104	170

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9690 C

L mm 2,0

P 9690 C 104	260
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9691 M

L mm 2,0

P 9691 M 104	260
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9692 F

L mm 2,0

P 9692 F 104	260
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Диски для двухступенчатой полировки керамики

Предварительная полировка – серый цвет

Тонкая полировка – розовый цвет

P 9537 M
P 9541 F

L mm 3,5 3,5

P 9537 M 900	220
P 9541 F 900	220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9598 M
P 9600 F

L mm 3,0 3,0

P 9598 M 900	220
P 9600 F 900	220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9538 M
P 9542 F

L mm 20,0 20,0

P 9538 M 900	070
P 9542 F 900	070

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для полировки композитных материалов

Высокоэффективные боры с алмазным зерном для предварительной шлифовки, тонкой шлифовки и глянцевой полировки композитов, акриловых виниров и инновационных заполненных материалов из стеклокерамики.

Предварительная полировка – светло-фиолетовый цвет.

Тонкая полировка – мятный цвет.

Зеркальная полировка – серый цвет.



P 9666 C

P 9662 M

P 9663 VF

L mm

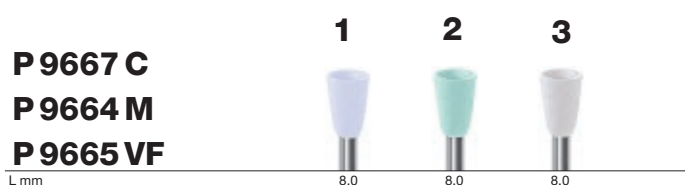
7,0

7,0

7,0

P 9666 C 204	030
P 9662 M 204	030
P 9663 VF 204	030

opt. 5 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9667 C

P 9664 M

P 9665 VF

L mm

8,0

8,0

8,0

P 9667 C 204	055
P 9664 M 204	055
P 9665 VF 204	055

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9436 C

P 9436 M

P 9436 VF

L mm

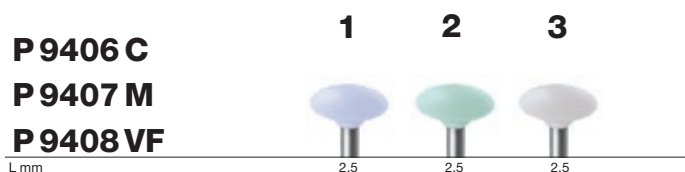
10,0

10,0

10,0

P 9436 C 204	040
P 9436 M 204	040
P 9436 VF 204	040

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



P 9406 C

P 9407 M

P 9408 VF

L mm

2,5

2,5

2,5

P 9406 C 204	100
P 9407 M 204	100
P 9408 VF 204	100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹



100440

Одноступенчатые боры для полировки композита с алмазным зерном.



P 9478 C

L mm



10,0

P 9478 C 204 070

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

P 9479 C

L mm



10,0

P 9479 C 204 050

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

Двухступенчатые боры для полировки композита с алмазным зерном.



P 9480 M

P 9480 F

L mm

1

2



1,0



1,0

P 9480 M 204 130

P 9480 F 204 130

opt. 6000 – max. 15000 min⁻¹

Одноступенчатые боры для полировки композита.

P 9490 Y

L mm



6,5

P 9490 Y 204 030

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9491 Y

L mm



10,0

P 9491 Y 204 050

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9492 Y

L mm



15,0

P 9492 Y 204 060

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9493 Y

L mm



9,0

P 9493 Y 204 060

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

P 9494 Y

L mm



8,0

P 9494 Y 204 100

opt. 6000 – max. 10000 min⁻¹

Полировочные боры и диски

Профилактическая щетка



P 9645

P 9645 204	060
------------	-----

opt. 1 500 – max. 10 000 min⁻¹

Хлопковый полировальный диск



P 9628

P 9628 900	220
------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Натуральная щетина



P 9638

P 9638 900	220
------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для полировки амальгамы

P 9632 C

L mm 9,0

P 9632 C 204	060
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9643 C

L mm 6,5

P 9643 C 204	030
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9633 C

L mm 10,0

P 9633 C 204	050
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Универсальные полировочные диски

Белые одноступенчатые диски для универсального полирования эмали, сплавов из драгоценных металлов, пломбировочных материалов и акрила для протезов.

P 9627 C

L mm 4,0

P 9627 C 900	220
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9630 C

L mm 20,0

P 9630 C 900	070
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9554 C

L mm 3,0

P 9554 C 900	220
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9555 M

L mm 8,0

P 9555 M 204	100
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9556 M

L mm 2,5

P 9556 M 204	110
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

P 9557 M

L mm 15,0

P 9557 M 104	060
P 9557 M 204	060

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для двухступенчатой полировки металла

Высокоэффективные, двухступенчатые полиры для металлических сплавов.

1

P9610M
P9620F

L mm 16,0 16,0

P 9610 M 104	045
P 9610 M 204	045
P 9620 F 104	045
P 9620 F 204	045

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2

P9616F

L mm 9,0

P 9616 F 204	060
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

1

P9611M
P9621F

L mm 2,5 2,5

P 9611 M 204	100
P 9621 F 204	100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2

P9619F

L mm 10,0

P 9619 F 204	050
--------------	-----

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

1

P9608M
P9618F

L mm 6,5 6,5

P 9608 M 314	030
P 9618 F 314	030

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2

Диски и боры для трехступенчатой полировки металла

Трехступенчатые диски для предварительной полировки, полировки и зеркальной полировки сплавов из недргоценных металлов.

1



P 9661 C

L mm 22,0

P 9661 C 000 030

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

2



P 9634 M

L mm 22,0

P 9634 M 000 030

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

3



P 9635 F

L mm 22,0

P 9635 F 000 030

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

1



P 9647 C

L mm 20,0

P 9647 C 000 020

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

2



P 9646 M

L mm 20,0

P 9646 M 000 020

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

3



P 9648 F

L mm 20,0

P 9648 F 000 020

opt. 6 000 – max. 15 000 min⁻¹

1



P 9550 C

L mm 3,0

P 9550 C 900 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2



P 9675 M

L mm 3,0

P 9675 M 900 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

3



P 9675 F

L mm 3,0

P 9675 F 900 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

1



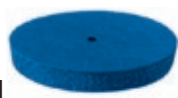
P 9551 C

L mm 21,0

P 9551 C 900 070

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Диск для одноступенчатой полировки сплавов из недргоценных металлов и придания легкого глянца.



P 9572 M

L mm 3,0

P 9572 M 900 220

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Боры для 3-х и 2-х ступенчатой полировки зубных протезов и работ по акрилу

1

Для шлифования


P 9603 C

L mm

25,0

P 9603 C 104 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2

Для предварительного полирования


P 9641 M

L mm

25,0

P 9641 M 104 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

3

Для высоко-зеркальной полировки


P 9644 F

L mm

25,0

P 9644 F 104 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

1


P 9604 C

L mm

20,0

P 9604 C 104 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

2


P 9642 M

L mm

20,0

P 9642 M 104 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

3


P 9674 F

L mm

20,0

P 9674 F 104 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹


100442

1

2


P 9467 C
P 9467 M

L mm

19,0

19,0

P 9467 C 104 100

P 9467 M 104 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

1

2


P 9489 C
P 9489 M

L mm

25,0

25,0

P 9489 C 104 100

P 9489 M 104 100

opt. 6 000 – max. 10 000 min⁻¹

Твердосплавный бор-дискодержатель

Самоцентрирующийся

P 303 A



P 303 A 104 050

P 305 A



P 305 A 104 050

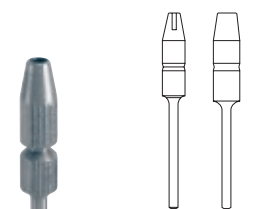
P 305



P 305 104 050 080

Зажимные

P 326



P 326 104 020 030

Винтовые

P 301 L



P 301 L 104

P 329



P 329 104



P 305 A Самоцентрирующийся



P 305

Финишные, алмазные, турбинные боры
для работы с пломбами из композита.

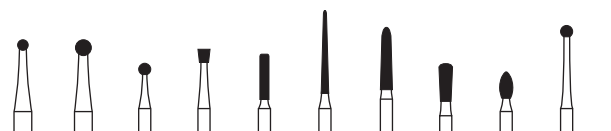


100402

Содержимое	801C	368C	859C	859C	860C	862C
	314 012	314 016	314 014	314 016	314 009	314 014
 Количество	1	1	1	1	1	1

Терапевтические алмазные и твердосплавные боры.

100423

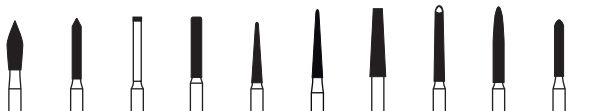


Содержимое	CB1S	CB1S	801	805	836KR	859	868	830L	368A	801LG
	204	204	314	314	314	314	314	314	314	314
	014	021	012	016	012	010	016	018	018	016
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Алмазные, турбинные боры для препарирования под коронку.

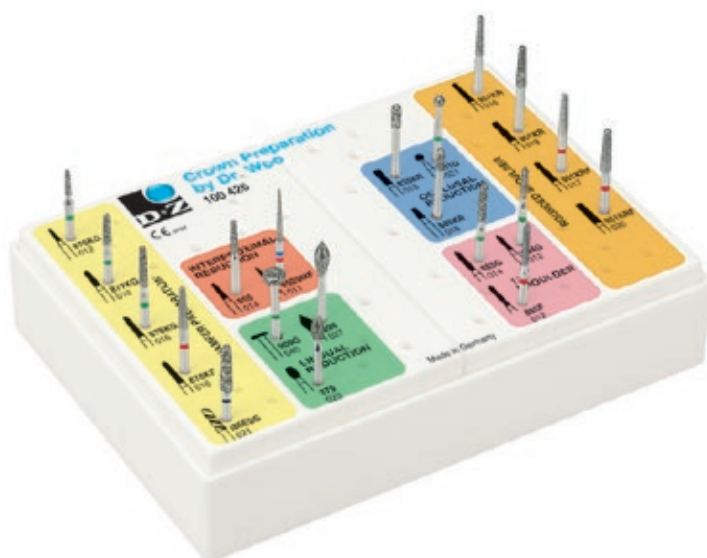
100424



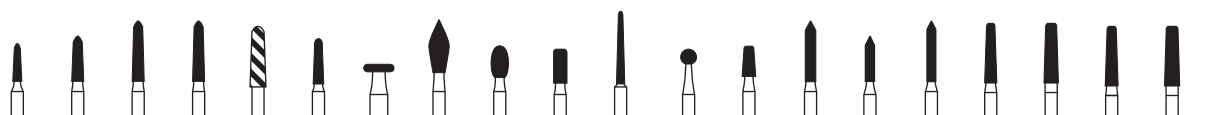
Содержимое	899F	885	839	837KR	858	859F	848	857	863	878
	314	314	314	314	314	314	314	314	314	314
	021	012	012	014	014	014	021	014	016	012
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Боры для препарирования под коронку от доктора Ву.



100426

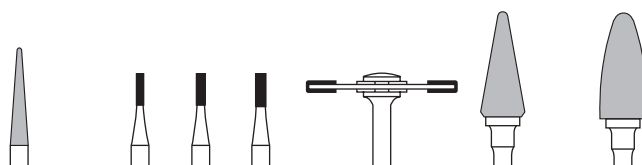


Содержимое	876KG	877KG	878KG	878KF	1856SG	855	909G	899	379	835KR	850SMF	801G	845KR	885G	884G	885F	951KR	951KR	951KRF	951KRF
	314 012	314 016	314 016	314 016	314 021	314 014	314 040	314 027	314 023	314 018	314 011	314 021	314 018	314 014	314 012	314 012	314 016	314 019	314 017	314 020
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Лабораторные, твердосплавные боры C&B с универсальной насечкой.



100427



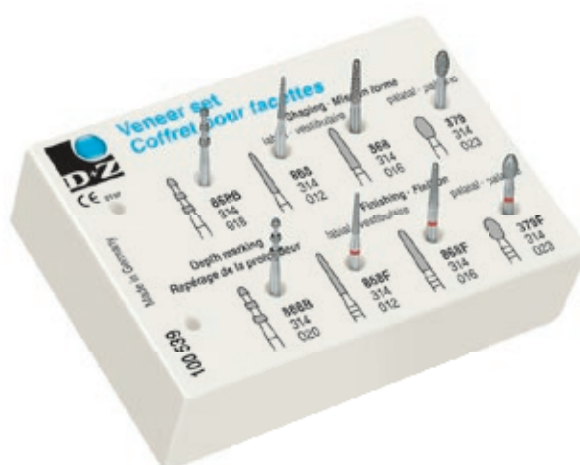
Содержимое	CC257RFX	CB21	CB21	CB21	937F	CC257RMX	CC 251AX
	104 023	104 010	104 012	104 014	104 200	104 060	104 060
Количество	1	1	1	1	1	1	1

Боры для виниров

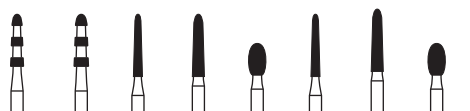
Существенным условием для успешной реставрации с помощью керамических виниров является системная, консервативная подготовка. Это представляет определённую проблему для стоматолога: С одной стороны, нужно удалить некоторое количество материала, с другой - нужно работать предельно аккуратно, чтобы не проникать слишком глубоко в эмаль. Исходя из этого, были разработаны боры содержащие все необходимые формы. Боры включают в себя специально разработанный маркер глубины (868 B) для определения глубины (0.3 и 0.4 мм), что приводит к окончательной глубине подготовки 0.4 или 0.5 мм после отделки. Кроме того, присутствуют конические суженные боры (868) средней абразивности 100 мкм. и тонкозернистые (886 F) с зернистостью 30 мкм. Все боры подобраны по форме (конус с округлым кончиком). Два согласованных размера боров охватывают все показания по всей передней зоне. Яйцевидный бор (379 F) позволяет производить функциональную коррекцию виниров.

Рекомендации по применению:

- использовать предпочтительно с повышающим наконечником в соответствии с рекомендованной скоростью указанной на упаковке
- всегда используйте охлаждающий спрей (не менее 50 мл/мин)



100539

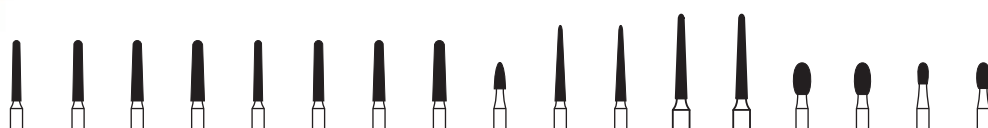


Содержимое	868B	868B	868	868	379	868F	868F	379F
	314 018	314 020	314 012	314 016	314 023	314 023	314 012	314 023
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1

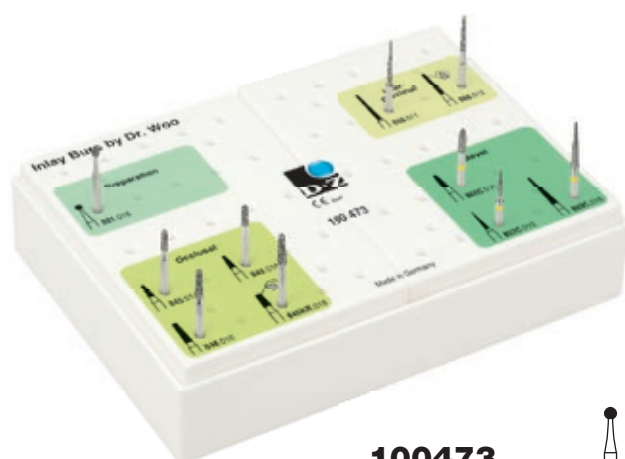


Алмазные боры для работы с коронками от доктора Лесунбока.

100472

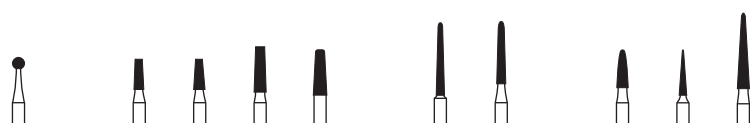


Содержимое	856	856	856	856	856F	856F	856F	856F	390C	850	850F	858	858F	379	379F	379F	379F
	314 012	314 014	314 016	314 018	314 012	314 014	314 016	314 018	314 016	314 014	314 014	314 010	314 010	314 023	314 021	314 014	314 018
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Боры для пломб от доктора Ву.

100473



Содержимое	801	845	845	846	846KR	850	868	860C	852C	859C
	314 016	314 014	314 016	314 016	314 018	314 011	314 012	314 015	314 010	314 016
Количество	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении стоматологических боров.**Область применения**

Приведенные здесь общие рекомендации по работе и технике безопасности следует соблюдать применительно ко всей продукции. Несоблюдение данных инструкций по применению и технике безопасности повышает риск травмы и может ухудшить должное функционирование боров. Особые инструкции по применению доступны на нашем сайте www.drendel.com для продукции, требующей более детальной информации. Особые инструкции имеют преимущество над общими рекомендациями.

Хранение

Храните боры в их оригинальных упаковках в темном, прохладном и сухом месте. Не помещайте их в одной комнате с растворами или химическими средствами.

1. Правильное применение

Боры должны быть подготовлены перед первым использованием. Убедитесь, что используемые турбинные, прямые и угловые наконечники находятся в безупречном техническом и гигиеническом состоянии. В зависимости от вида хвостовика, вставьте бор в наконечник до упора. Убедитесь, что бор хорошо зафиксирован. Бор должен достичь необходимой скорости вращения до контактирования с тканями или материалами. Избегайте заклинивания бора, а так же не используйте его в качестве рычага. Не оказывайте чрезмерного контактного давления. Чтобы обеспечить безопасность для глаз, надевайте защитные очки. Используйте соответствующую респираторную защиту (для рта и носа). В зуботехнической лаборатории применяйте вытяжное оборудование. И избегайте прямого контакта с рабочей частью бора, это может привести к травме. Обеспечьте в значительной степени охлаждение посредством воздушно-водяного спрея. Дополнительное внешнее охлаждение требуется при использовании боров с экстрадлинным хвостовиком или достаточно большой рабочей частью. Поврежденные или подвергшиеся коррозии боры должны быть отбракованы. Пожалуйста, строго соблюдайте рекомендации по применению и скорости вращения в соответствии с инструкциями на упаковке боров.

2. Давление на бор

Нельзя допускать чрезмерного давления ($> 2N$) на бор. На режущих борах это может привести к повреждению рабочей части и повышенному тепловыделению. От превышения давления на шлифовальный бор может выкрашиваться абразивное зерно или происходить залипание бора, а также тепловыделение. Повышение давления на бор может вызвать также ожог пульпы или из-за сломов режущих элементов может стать причиной нежелательной шероховатости обрабатываемой поверхности. Может также возникнуть и поломка бора. При использовании полировочных боров всегда прикладывайте слабое контактное давление на бор, чтобы минимизировать тепловыделение. Всегда выполняйте полирование круговыми движениями. Чтобы достичь зеркального блеска поверхности при использовании многоступенчатых полировочных боров, все этапы нужно проводить в рекомендованной последовательности.

3. Ориентировочная частота использования боров

Данные параметры являются ориентировочными. Срок службы боров может отличаться от приведенных ниже цифр, так как он зависит от применения и/или обрабатываемого материала.

Боры из нержавеющей стали:	- 4 x
Твердосплавные боры:	- 15 x
Алмазные боры:	- 25 x
Полирующие боры:	- 10 x
Эндодонтические боры:	
Широкие каналы:	- макс 8 x
Средние каналы:	- макс 4 x
Узкие каналы:	только 1 x

Повторное использование одноразовых боров запрещено.

4. Дезинфекция, очистка и стерилизация**4.1. Ручная обработка**

Боры подлежат дезинфекции с использованием специальных очищающих и дезинфицирующих средств, рекомендуемых для данных боров (например, Komét DC1). Рекомендации по использованию (продолжительность действия, концентрация, ополаскивание, просушивание) очищающих и дезинфицирующих средств смотрите в инструкциях производителей этих средств. Убедитесь, что боры не соприкасаются друг с другом во время ультразвуковой очистки.

4.2. Механическая обработка

Боры должны быть обработаны с использованием специальных очищающих и дезинфицирующих средств, рекомендуемых для данной цели (например, Komét DC1). Соблюдайте инструкции по применению, предоставляемые производителем. Убедитесь, что боры не соприкасаются друг с другом во время ультразвуковой очистки. Исследуйте визуально очищенные боры. Отбракуйте поврежденные или затупленные боры. Тщательно очищенные боры являются залогом успешной стерилизации.

4.3. Стерилизация

Убедитесь, что боры стерилизуются в соответствии с утвержденным алгоритмом, подходящим для стерилизации медицинской продукции. Успешная стерилизация так же зависит от вида стерилизуемой продукции, упаковки и степени загруженности стерилизационного оборудования. Пользователь несет ответственность за выполнение стерилизационного процесса квалифицированным персоналом с применением соответствующего оборудования и подходящих материалов в соответствии с рекомендациями Комиссии Больничной Гигиены и Инфекционных заболеваний Института Роберта Коха.

Для очистки боров из синтетических алмазов, используйте время от времени чистящий камень.

5. Потенциальные риски использования изношенных боров

Отбраковывайте все боры с поврежденной или изношенной рабочей частью, т.к. использование таких боров негативно отразится на результате работы. Поврежденные и деформированные лезвия вызывают вибрацию, что является причиной создания неадекватных препарационных границ и неровных поверхностей. Гладкие места на поверхности алмазных боров свидетельствуют об изношенности абразивного зерна и потере режущей способности бора. Эти дефекты приводят к чрезмерному тепловыделению. Излишнее контактное давление или повышение температуры может вызвать повреждение тканей. Избегайте применения чрезмерного контактного давления при работе, так как это может привести к повреждению рабочей части бора (засечки на лезвиях, преждевременное затупление и излишнее тепловыделение). При работе с абразивными борами чрезмерное контактное давление может вызвать потерю алмазного зерна или заклинивание бора и увеличение тепловыделения. Чтобы избежать нежелательного выделения тепла во время препарирования, убедитесь, что подача охлаждающей жидкости выполняется в достаточном количестве посредством воздушно-водяного спрея (не менее 50 мл/мин). Дополнительное внешнее охлаждение необходимо при применении боров с общей длиной более 22 мм или с диаметром рабочей части, превышающей 2,5 мм. Несоблюдение максимально допустимой скорости приводит к повышенному риску травмы. Существует высокий риск инфицирования борами многократного использования, если они не были обработаны должным образом. Повторное использование одноразовых боров (имеющих маркировку * на упаковке) не допускается. Повторное использование таких боров повышает риск инфицирования и/или безопасное применение продукции более не может быть гарантировано (например, из-за риска поломки боров для корневых каналов).

6. Безопасность и возможные последствия

Требуется неукоснительно соблюдать приведенные выше рекомендации в отношении охлаждения, контактного давления, дезинфекции, очистки и стерилизации. Боры можно применять только по назначению, обозначенному на соответствующих пиктограммах. При несоблюдении этих предупреждений может произойти повреждение наконечника и/или может привести к травме, например, к термическому некрозу, нежелательной обработке тканей, повреждению тканей или нервов, нарушению биологической ширины или инфекциям. Во время обработки, некоторые инструменты могут терять металлический абразив, что может привести к обнаружению артефактов в диагностике МРТ.

7. Утилизация

В целях предотвращения загрязнения, утилизируйте боры в герметичных, прочных контейнерах.

8. Иные рекомендации

Избегайте контакта с H_2O_2 (перекисью водорода). Убедитесь, что обозначенное время выдержки в очищающих и дезинфицирующих средствах не превышает. Рабочие твердосплавные части могут быть повреждены (типичный признак – наличие темных пятен на борах), срок службы бора сокращается. Боры из инструментальной стали подвержены коррозии, соответственно, не подлежат стерилизации с использованием насыщенного пара (например, в автоклаве). Для достижения оптимальной шероховатости поверхности, необходима последующая обработка после использования алмазного бора с грубой или очень крупной зернистостью. При работе с алмазными дисками во рту, используйте защитный кожух. Во избежание поломок, возникших из-за чрезмерной нагрузки, никель-титановые боры для обработки каналов необходимо использовать в эндодонтических моторах с контролем усилия. Боры из нержавеющей стали для корневых каналов (например, Гейтс Глидден, Мюллер) предназначены только для препарирования коронарной части канала.

9. Ответственность

Перед работой необходимо проверять боры на предмет их предназначения. В случае неосторожности, Drendel + Zwielling частично или полностью отклоняет свою ответственность за все возникшие повреждения, особенно при несоблюдении наших рекомендаций к использованию или предупреждений, в том числе, если боры использовались ненадлежащим образом непреднамеренно. Хранить боры следует в месте, недоступном для детей. Только для стоматологического использования.

[illegible]



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

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

Приобрести продукцию в России можно
у официального дилера в вашем регионе.

Списки дилеров D+Z смотрите
на сайте www.bory-dx.ru

