

Strumenti rotanti



Massima qualità in ogni campo d'applicazione

bredent

Consigli per la sicurezza

Gli strumenti rotanti breident vengono realizzati con la massima cura e precisione e vengono forniti solo dopo un attento controllo della loro funzionalità e concentricità. La loro qualità soddisfa le massime esigenze in campo odontotecnico.

Per garantire la propria sicurezza, consigliamo di indossare un camice, mascherine e occhiali protettivi, nonché di utilizzare un apposito impianto d'aspirazione. Rispettare sempre le norme dell'istituto di assicurazione contro gli infortuni sul lavoro.

Inoltre, in caso di capelli lunghi, si consiglia di indossare una retina per capelli, al fine di evitare che quest'ultimi si impiglino accidentalmente. A causa del numero elevato di giri vi è il rischio di ferirsi!

Quando si utilizzano gli strumenti rotanti è necessario rispettare sempre il numero di giri indicato (nella confezione / o sul catalogo) nonché applicare una pressione di lavorazione massima di < 2N, per garantirne una lunga durata. Non rispettare queste indicazioni porta ad una prematura rottura dei taglienti con la conseguente perdita di qualità degli strumenti.

Campi d'applicazione delle frese

Per una scelta più rapida e semplice delle frese sono stati messi a disposizione dei simboli. L'operatore decide responsabilmente come utilizzare le frese.



Tecnica per ponti e corone



Materiali da rivestimento



Lavorazione delle materie plastiche



Realizzazione del modello



Tecnica di precisione



Scheletrica



Materiale ad elevate prestazioni BioHPP



Tecnologia CAD/CAM

Indice

CAM

Lavorazione digitale

- 9 breCAM.cutter
- 12 breCAM.cutter 

5

Separazione

- 14 Dischi separatori flessibili
- 15 Dischi diamantati sinterizzati
- 16 Dischi diamantati galvanizzati

13

Fresaggio

- 27 Set di frese
- 29 Frese per manipolo
- 36 Frese per la tecnica di fresaggio

19

Rifinitura

- 50 Frese diamantate
- 52 Diagen-Turbo-Grinder
- 53 Frese diamantate sinterizzate
- 58 Frese diamantate sinterizzate FG
- 59 Frese diamantate galvanizzate
- 62 Frese diamantate galvanizzate - Tecnica di fresaggio
- 64 Frese diamantate galvanizzate FG

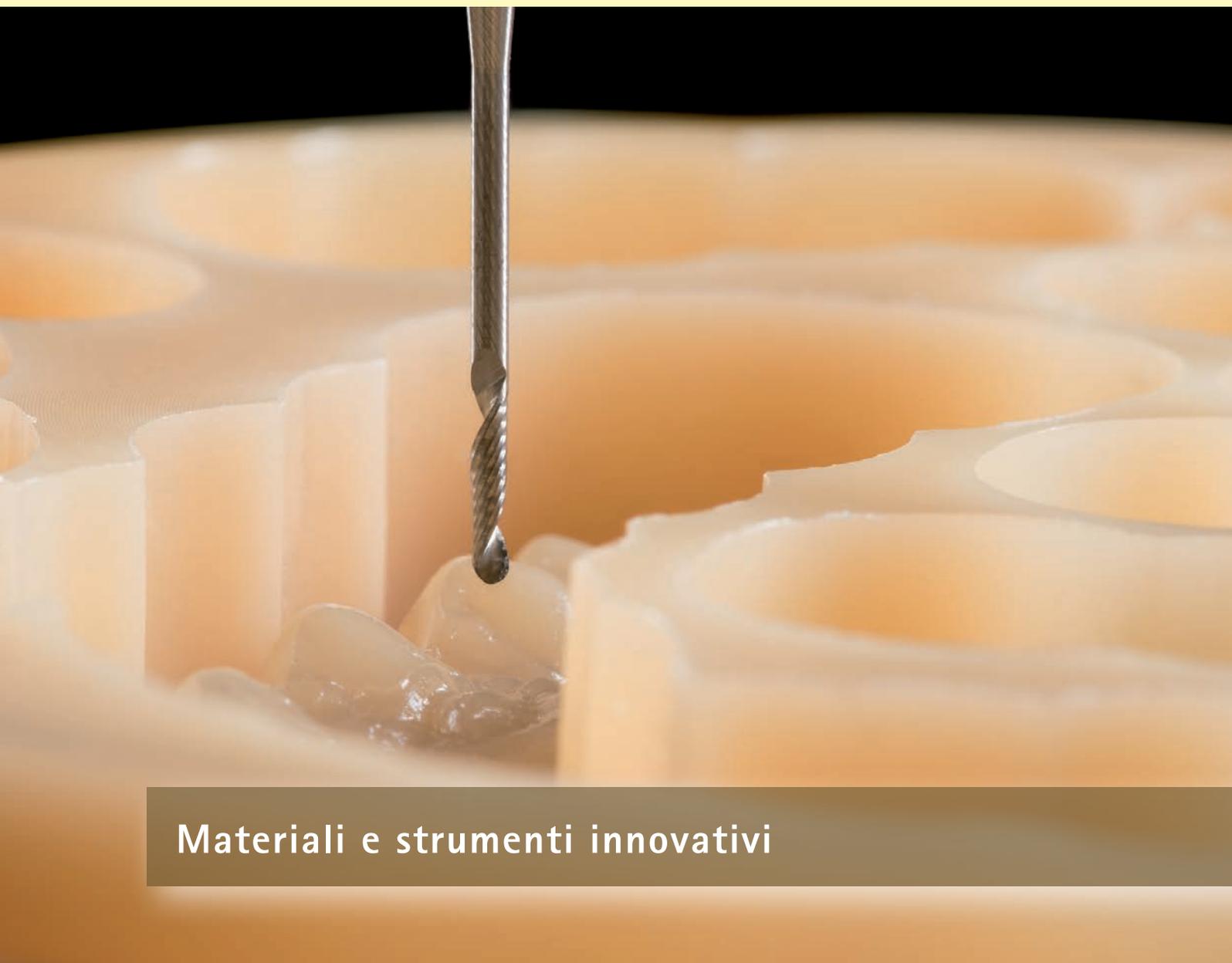
47

Lucidatura

- 70 Lucidatura del metallo
- 73 Lucidatura della resina
- 76 Lucidatura universale
- 78 Lucidatura delle leghe auree
- 79 Lucidatura della ceramica
- 81 Lucidatura dello zirconio
- 82 Paste da lucidatura
- 83 Strumenti / pulizia

69

CAM – Lavorazione digitale



Materiali e strumenti innovativi

bredent

Geometrie di taglio all'avanguardia per la lavorazione con tecnologia CAD/CAM



- ① Prima parte - un terzo della lama senza angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore durante l'avanzamento per piani di sgrossatura in base alla tecnica di fresatura utilizzata.
- ② Seconda parte - un terzo della lama con angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore, durante l'avanzamento per piani di sgrossatura, in base alla tecnica di fresatura utilizzata. Forma con angolo di spoglia integrata nella zona radiale
- ③ Angolo di spoglia posto all'inizio e lateralmente sulla lama per un ottimo asporto dei trucioli in asse Z (penetrazione nel materiale)
- ④ Lama multipla con rettifica a spoglia per la riduzione dello sviluppo di calore
- ⑤ Filo della lama con angoli taglienti affilati per un asporto con ridotto sviluppo di calore
- ⑥ Zona con geometria ad angolo di spoglia radiale, creato su mezzo lato per la definizione radiale del risultato di fresatura
- ⑦ Lama a tagliente unico con angolo di taglio a punta per un rapido ed elevato asporto di trucioli

Grazie all'innovativa geometria di taglio è possibile una lavorazione a secco delle resine PMMA, PEEK e di altri materiali termoplastici nelle macchine fresatrici con sistema di controllo CNC.

Il ridotto sviluppo di calore delle frese breCAM.cutter durante il processo di fresaggio, permette una lavorazione senza raffreddamento ad acqua anche di quei materiali, che generalmente hanno la caratteristica di impastarsi facilmente. Nel caso di costruzioni sottili non si verificano deformazioni. Con una fresatura ad elevata velocità d'avanzamento la fresa breCAM.cutter, grazie alla sua lama multipla con rettifica a spoglia brevettata, permette di realizzare superfici lisce sul manufatto, ottimizzando i tempi di fresaggio e semplificando le lavorazioni successive.

Strumenti

Le frese breCAM.cutter sono state appositamente ideate per la lavorazione a secco dei materiali termoplastici (PMMA / PEEK / cere) con le macchine fresatrici con sistema di controllo CNC.

Lavorazione a umido
PMMA / compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche / lama a tagliente unico

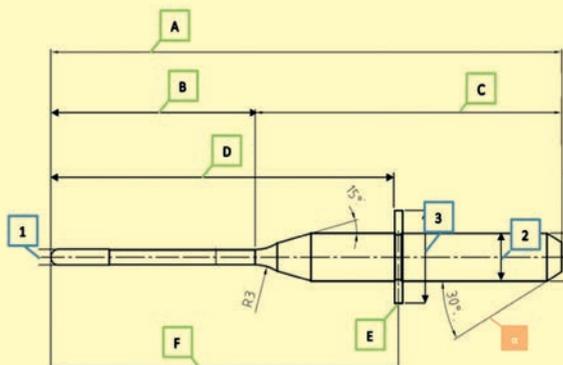


Grazie a una geometria di taglio speciale è possibile fresare senza raffreddamento ad acqua anche i materiali termoplastici, che hanno la caratteristica di impastarsi rapidamente, mettendo a dura prova lo strumento.

breCAM.cutter

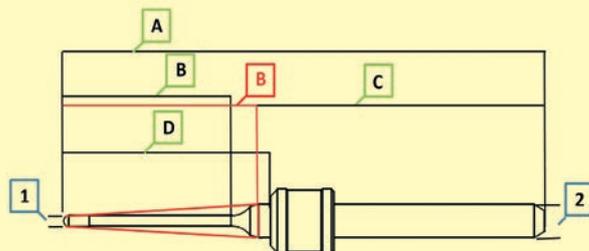
Strumenti

Le suddette dimensioni si riferiscono alla norma DIN ISO 2768-1 (1991-06), classe di tolleranza f (fine) per dimensioni di lunghezza e angolazione $\pm 0,1$



	1	2	3	A	B	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---

imes.icore	breCAMX47	1	3	X	38,2	17	21	26,7	X
zenotec	breCAMX48	2	3	X	38,2	20	18	26,7	X

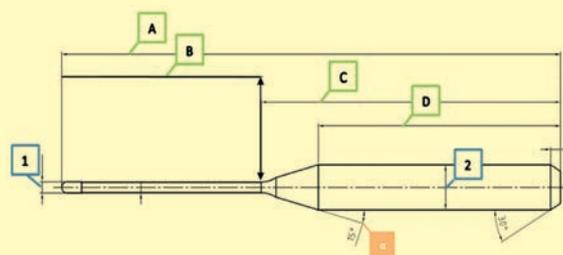


	1	2	A	B	B	C	D
--	---	---	---	---	---	---	---

Amann Girrbach	breCAMY28	0,6	3	47	X	18,3	X	20,2
	breCAMY32	1	3	47	16,4	X	28	20,2
	breCAMY31	2,5	3	47	17,9	X	28	20,2

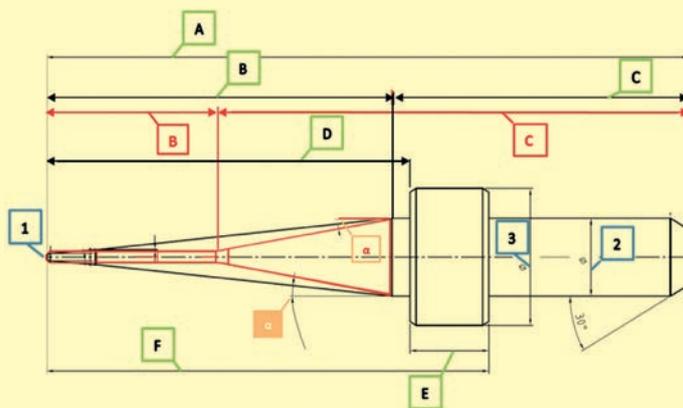
	1	2	3	A	B	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---

vhf	breCAMX67	1	3	X	35	17	18	23,5	X
	breCAMX69	2	3	X	35	20	15	23,5	X



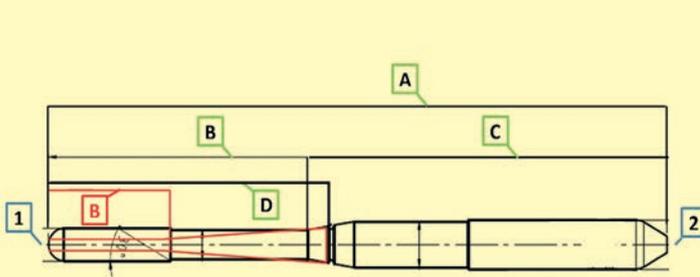
	1	2	A	B	C	D
--	---	---	---	---	---	---

ROLAND	breCAMX53	1	4	50	17	33	30,6
	breCAMX54	2	4	50	20	30	27,7

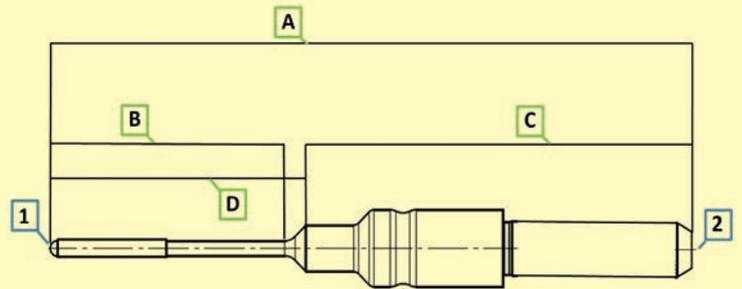


	1	2	3	A	B	B	C	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

coritec	breCAMY55	0,6	6	10,5	45	20,5	8,5	36,5	24,5	21,5	6,5
	breCAMY57	1	6	10,5	45		12	33	24,5	21,5	6,5
	breCAMY34	2,5	6	10,5	45	20,5	12	33	24,5	21,5	6,5



		1	2	A	B	B	C	D
Zirkon- zahn	breCAMY53	0,6	3	57	X	5,9	X	18,5
	breCAMY05	1	3	57	X	8,5	X	18,5
	breCAMY07	2	3	57	18,8	X	38,5	18,5



		1	2	A	B	C	D
Cercon	breCAMY22	1	3,5	50	20	28,5	21,5
	breCAMY24	2	3,5	50	20	28,5	21,5
	breCAMY26	3	3,5	50	20	28,5	21,5

breCAM.cutter

Strategie di fresaggio per breCAM.cutter e breCAM.consumables

Le frese proposte sono continuamente sottoposte ad aggiornamenti e innovazioni.

		breCAM. wax	breCAM. splint	breCAM. monoCOM	breCAM. multiCOM	breCAM. HIPC	breCAM. BioHPP
 Avanzamento standard (mm/sec)	∅ 2 mm	20	18	18	18	18	15
	≤ ∅ 1 mm	19	22	22	22	22	19
 Avanzamento ridotto (mm/sec)	≥ ∅ 2 mm	11	9	9	9	9	7
	≤ ∅ 1 mm	11	11	11	11	11	11
 Numero di giri (RMP)	≥ ∅ 2 mm	16.000	19.000	19.000	19.000	19.000	18.000
	≤ ∅ 1 mm	22.000	24.000	24.000	24.000	24.000	20.000
 Profondità di avanzamento per piani di sgrossatura Z (mm)	≥ ∅ 2 mm	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,40
 Aggiunta sgrossatura (mm)	≥ ∅ 2 mm	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	≤ ∅ 1 mm	0	0	0	0	0	0
 Sovrapposizione delle piste (%)	≥ ∅ 2 mm	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %
 Distanza tra le piste (mm)	≥ ∅ 1 mm	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075

Strumenti

Importanti informazioni:

il trattamento del rivestimento degli strumenti non è tutto uguale...

Le continue innovazioni nel campo della fresatura con asporto di trucioli stanno facendo aumentare sempre più le esigenze per gli strumenti. Frese sempre più veloci e precise, con una durata ancora maggiore rappresentano il trend attuale nella tecnica di fresatura con asporto di trucioli.

La parola chiave è „lavorazione simultanea a cinque assi“; in base a questo tipo di lavorazione lo strumento deve essere realizzato con differenti angoli di taglio, velocità di taglio e profondità di taglio. In breve: stanno aumentando rapidamente le esigenze per le lame dello strumento.

Il rivestimento DLC („Diamond-Like-Carbon“ carbonio simile al diamante) che è ampiamente diffuso nel mercato dentale, è un rivestimento in carbonio di colore nero, che dal punto di vista qualitativo non è paragonabile a un rivestimento in diamante puro.

Un rivestimento DLC in diamante puro accresce la durata dello strumento con un fattore 0,3 ovvero del 30% rispetto ad uno strumento non rivestito.

Le frese breCAM.cutter ZR sono state realizzate con il rivestimento in diamante puro che noi otteniamo con la tecnica CVD („Chemical Vapour Deposition“). Questo tipo di rivestimento accresce la durata dello strumento 4 volte di più rispetto a quella di uno strumento non rivestito.

Caratteristiche del prodotto:

- elevata durezza di 10.000 HV0.05
- elevata conducibilità termica
- buone proprietà di scivolamento
- massima precisione e durata dello strumento nel tempo
- estremamente resistente alle abrasioni
- strato extra spesso di diamante

Vantaggi:

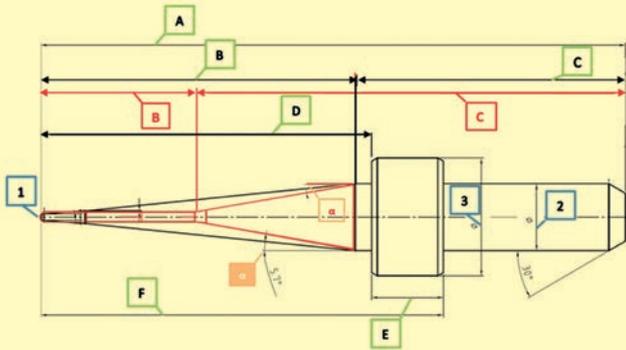
Le proprietà del prodotto garantiscono una durata straordinariamente elevata dello strumento e risultati omogenei di fresatura. La maggiore durata della fresa offre anche un elevato vantaggio economico rispetto alle tradizionali frese non rivestite o con rivestimento DLC. I tempi di preparazione e i costi di magazzino diminuiscono drasticamente.



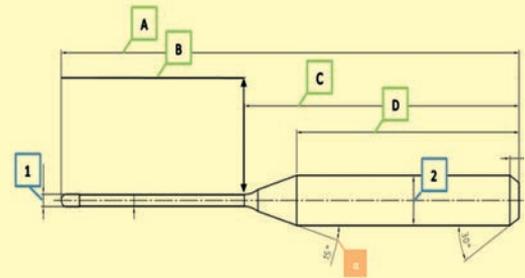
„breCAMcutter ZR per la lavorazione dell'ossido di zirconio“

Strumenti

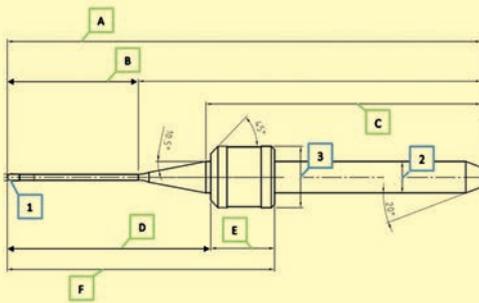
d1	d2	l1	l2	cono (φ)	
	[mm]			[mm]	[mm]



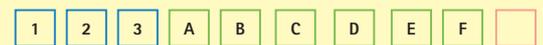
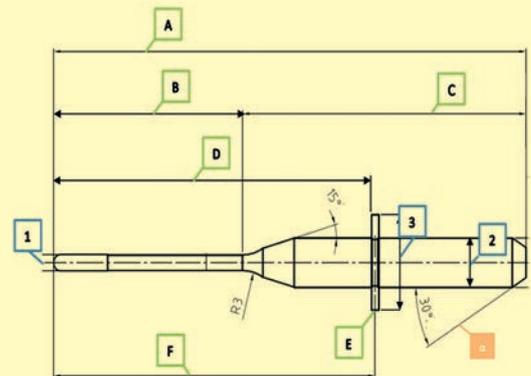
imes.icore	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
IMI3006X	0,6	3	7,5	48	21,6	26,4	26,4	4,55	31	3,2
IMI3010D	1	3	7,5	48	14	34	26,4	4,55	31	
IMI3025D	2,5	3	7,5	48	20	28	26,4	4,55	31	R3
IMI6006X	0,6	6	10,5	53	28,5	24,5	30	6,5	36,6	5,7
IMI6010D	1	6	10,5	53	14	39	30	6,5	36,5	10
IMI6025D	2,5	6	10,5	53	20	23	30	6,5	36,5	13



Roland	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
ROL4003X	0,3	4	X	50	4	46	38,9	X	X	15 R3
ROL4006X	0,6	4	X	50	10,5	39,5	33,5	X	X	15 R3
ROL4010D	1	4	X	50	20	30	24,3	X	X	15 R3
ROL4020D	2	4	X	50	20	30	26,1	X	X	15 R3



Amann Girrbach	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
AMG3006D	0,6	3	5,8	47	13	27,3	20,2	6,3	26,5	R3
AMG3010D	1	3	5,8	47	16	28,5	20,2	6,3	26,5	R3
AMG3025D	2,5	3	5,8	47	18	27,5	20,2	6,3	26,5	18 R3



vhf	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
VHF3506X	0,6	3	4,0	35	3,2	31,8	23,6	0,4	23,8	15
VHF3510X	1	3	4,0	35	14	21	23,6	0,4	23,8	15
VHF3520X	2	3	4,0	35	20	15	23,6	0,4	23,8	15

vhf	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
VHF3006X	0,6	3	4,0	40	3,2	36,8	26,5	0,4	26,7	15
VHF3010D	1	3	4,0	40	16	24	26,5	0,3	26,7	R3
VHF3020D	2	3	4,0	40	16	24	26,5	0,4	26,7	R3

Le frese evidenziate con questo colore non sono diamantate

Separazione



Rapida, delicata, confortevole

bredent

Dischi separatori flessibili

DIA-FLEX



Dia-Flex – i dischi con rivestimento diamantato, disponibili nelle granulometrie da 120 μm e 40 μm , sono indicati per un vasto campo di applicazioni. Con questi dischi è infatti possibile sia rifinire i bordi dei manufatti in ceramica e ossido di zirconio che levigare in modo rapido e semplice le leghe per scheletrati.



Dia-Flex Dischi diamantati, 120 μm

Conf.

2	REF	340 0066 1	con mandrino
10	REF	340 0066 2	
		\emptyset mm	20



Dia-Flex Dischi diamantati, 40 μm

Conf.

2	REF	340 0066 3	con mandrino
10	REF	340 0066 4	
		\emptyset mm	20

UNI-FLEX



Uni-Flex – Grazie alle sottili granulometrie da 150 e 180 μm di corindone questi dischi sono particolarmente indicati per la lavorazione delle resine e per una levigatura uniforme delle zone di transizione tra metallo e resina. Nessuna zona di transizione indesiderata in caso di materiali con differenti durezza.



Uni-Flex Disco in corindone, 180 μm

Conf.

25	REF	340 0066 5	1 mandrino avvitabile
50	REF	340 0066 6	
100	REF	340 0066 7	
		\emptyset mm	20



Uni-Flex Disco in corindone, 150 μm

Conf.

25	REF	340 0066 8	1 mandrino avvitabile
50	REF	340 0066 9	
100	REF	340 0067 0	
		\emptyset mm	20



Mandrino avvitabile

Conf.

10	REF	340 0066 0	
		\emptyset mm	2,35

Dischi diamantati sinterizzati

Diabolo

Diabolo – Frese diamantate di prima qualità. Per una rifinitura ottimale e rapida di materiali estremamente duri.
Diamanti naturali, selezionati accuratamente, sono inglobati in una miscela di metallo e materiale legante, realizzata individualmente per ogni ambito di applicazione - sempre affilati!



Disco

Ø 15 x 0,2 mm		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Conf.					
1	REF				SF 327 001
	ISO 807 104 ...				327513 001

Supra disco

Ø 20 x 0,2 mm		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Conf.					
1	REF			SN 327 002	SF 327 002
	ISO 807 104 ...			327523 002	327513 002

Duo disco

Ø 20 x 0,5 mm		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Conf.					
1	REF			SN 327 005	
	ISO 807 104 ...			327523 005	

Supra disco

Ø 30 x 0,3 mm		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Conf.					
1	REF			SN 327 003	
	ISO 807 104 ...			327523 003	

Maggiori informazioni a partire da pag. 52!

Separazione

Dischi diamantati galvanizzati

Il disco diamantato più indicato per ogni tipo di applicazione!

Particolarmente indicato per la lavorazione del gesso, perchè grazie alla parziale diamantatura garantisce una lavorazione senza vibrazioni e deformazioni.

Dischi diamantati „trasparenti” permettono una separazione sicura dei rivestimenti. I differenti tipi di diamantatura permettono di ottenere una superficie liscia dei materiali, riducendo il lavoro di rifinitura.

Giflex-TR



Spessore: 0,30 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: montato



Conf.

1	REF	340 0002 5	340 0012 0	340 0002 0	340 0011 0
	Ø mm	25	30	37	45

Giflex-TR Master x-tray



Spessore: 0,40 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: montato



Conf.

1	REF	340 00M2 5			
	Ø mm	25			

Dischi diamantati mini



Spessore: 0,23 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: montato



Conf.

1	REF	340 0014 3	340 0014 4	340 0014 5	340 0014 6
	Ø mm	8	10	12	14

Dischi diamantati galvanizzati

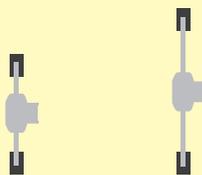
Ceraflex



Spessore: 0,25 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: montato



Conf.



1	REF	340 0013 0	340 0003 0		
	Ø mm	16	22		

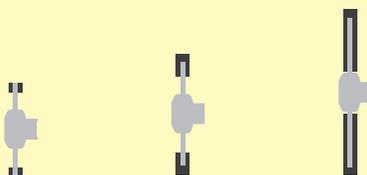
Microflex



Spessore: 0,08 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: montato

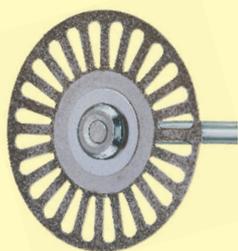


Conf.



1	REF	340 0014 2	340 0014 1	340 0014 0	
	Ø mm	12	16	22	

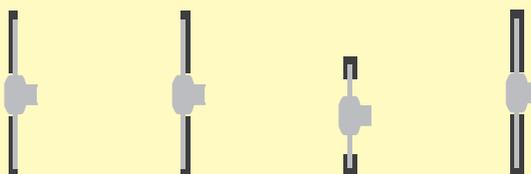
Transflex-T



Spessore: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm 0,25 mm
Rivestimento: monolaterale monolaterale bilaterale bilaterale
Versione: montato all'esterno montato all'interno montato montato



Conf.



1	REF	340 0008 0	340 0009 0	340 0010 0	340 0007 0
	Ø mm	22	22	16	22

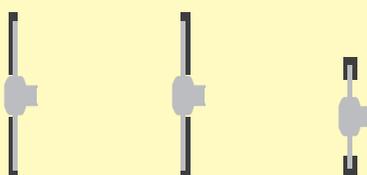
Transflex



Spessore: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
Rivestimento: monolaterale monolaterale bilaterale
Versione: montato all'esterno montato all'interno montato



Conf.

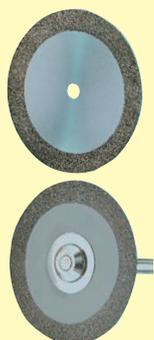


1	REF	340 0005 0	340 0006 0	340 0004 0	
	Ø mm	22	22	22	

Separazione

Dischi diamantati galvanizzati

Ultraflex



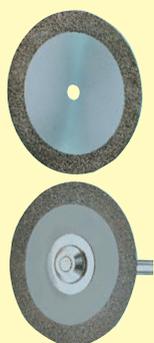
Spessore: 0,15 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: non montato



Conf.

1	REF	340 0027 8	340 0050 0	340 0062 0	
	Ø mm	22	19	22	

Superflex



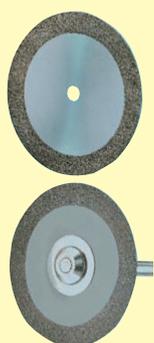
Spessore: 0,20 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: non montato



Conf.

1	REF	340 0028 0	340 0051 0	340 0063 0	
	Ø mm	19	19	22	

Flexibel



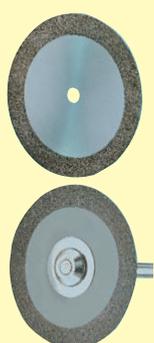
Spessore: 0,23 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: non montato



Conf.

1	REF	340 0030 0	340 0031 0	340 0052 0	340 0064 0
	Ø mm	19	22	19	22

Elastic



Spessore: 0,25 mm
Rivestimento: bilaterale
Versione: non montato



Conf.

1	REF	340 0032 0	340 0033 0	340 0053 0	340 0065 0
	Ø mm	19	22	19	22

Fresaggio



Alta qualità per elevate esigenze
Strumenti in carburo di tungsteno

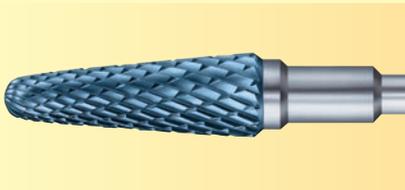
breident

Il rivestimento ad elevate prestazioni

Le frese dotate di rivestimento hanno caratteristiche differenti. Le frese rivestite in Diatit hanno un'elevata durezza (3700 HV), che garantisce loro una durata superiore rispetto alle frese convenzionali. L'usura delle lame viene

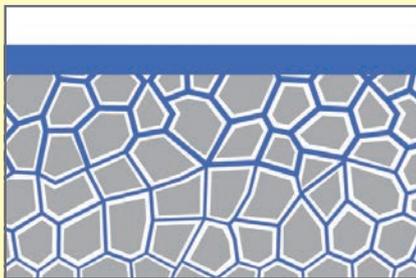
ritardata, ottimizzandone la prestazione di taglio. Inoltre le frese vengono temperate, permettendo di ottenere una concentricità ottimale degli strumenti.

Protezione anti-usura Diatit – Prestazione sicura dall'inizio alla fine



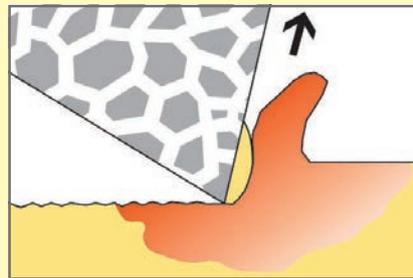
Le frese in Diatit sono tutte realizzate con una protezione anti-usura. Il Diatit è un materiale che viene applicato dopo la produzione della fresa e si diffonde nella superficie. Ne deriva un indurimento strutturale ed una riduzione dell'attrito.

Il risultato di questo particolare processo di tempra, è la realizzazione di uno strumento, che dall'inizio alla fine funziona in modo ottimale e realizza tagli precisi e ciò per un periodo di tempo notevolmente lungo. In tal modo viene garantito un preciso asporto di materiale. Inoltre grazie alla protezione anti-usura si accresce notevolmente la durata della fresa (rispetto alle frese in carburo di tungsteno non rivestite).



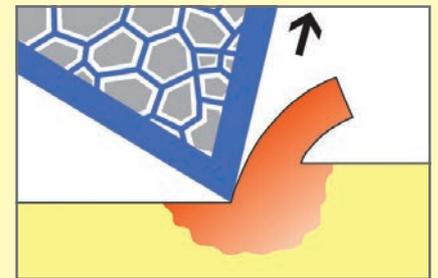
Struttura metallica.

Le frese in carburo di tungsteno breudent sono composte da materiale sinterizzato a grana sottile. Le frese in Diatit, dopo la realizzazione della geometria di taglio, vengono ulteriormente temperate. Il rivestimento anti-usura Diatit si diffonde nella struttura metallica fino a 100 µm di profondità.



Fresa breudent senza protezione anti-usura Diatit.

Inoltre le frese breudent rivestite in Diatit, rispetto alle frese in carburo di tungsteno breudent non rivestite, presentano una durata superiore, in quanto le lame di taglio, protette dal rivestimento in Diatit, non si scheggiano. In confronto alle frese breudent non rivestite, la durezza delle frese in Diatit è elevata a 3700 Vickers (rispetto a 1850 HV). Grazie alla maggiore durezza Vickers ed al miglior modulo elastico del carburo di tungsteno le frese breudent rivestite in Diatit mantengono inalterata la loro capacità di taglio per un periodo maggiore rispetto alle frese breudent non trattate.



Fresa breudent con protezione anti-usura Diatit.

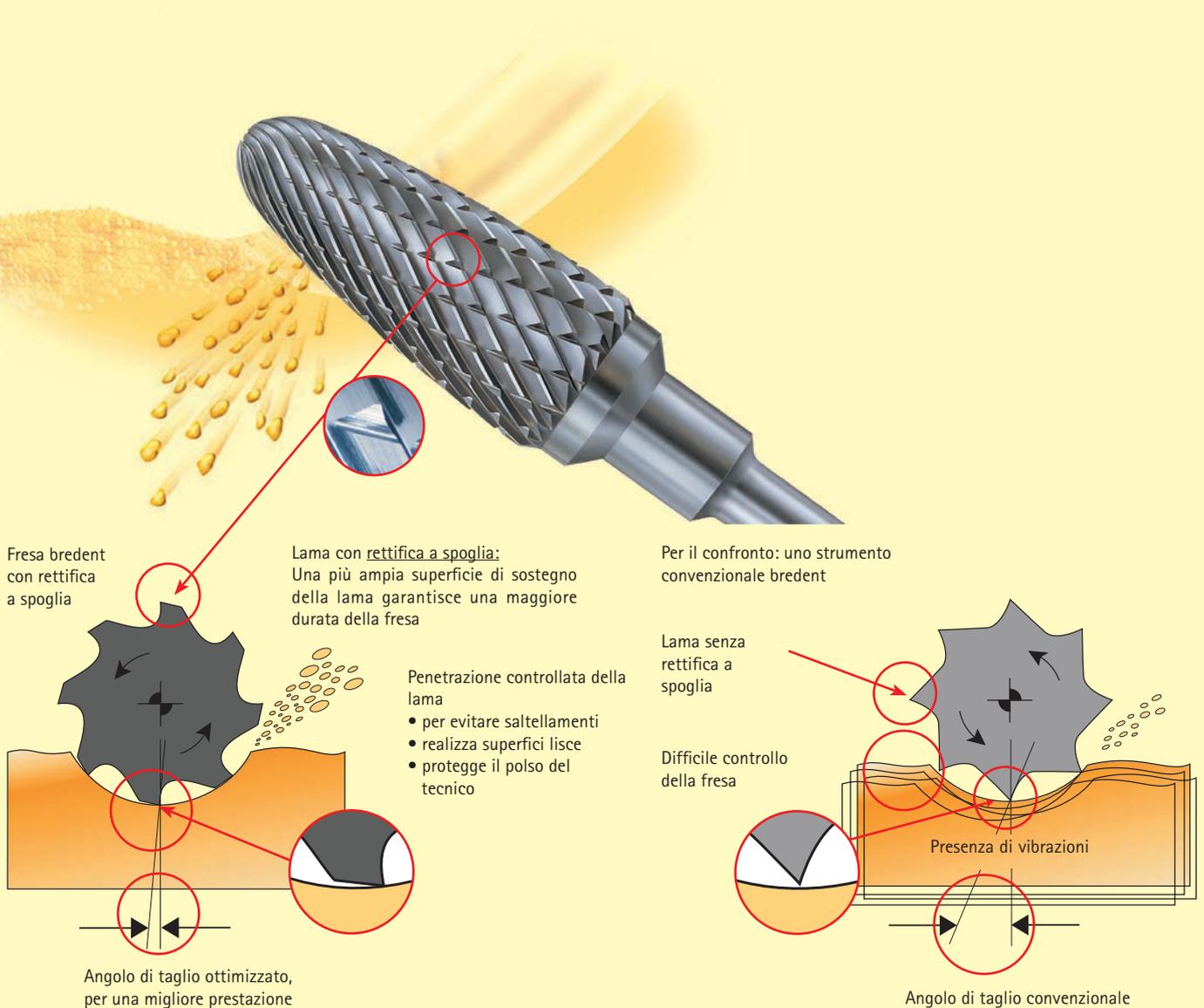
Grazie al rivestimento in Diatit l'attrito viene ridotto del 50 % con notevole diminuzione del calore sviluppato. I trucioli, che si formano durante la lavorazione non aderiscono alla fresa che rimane pulita. Ciò consente di ottimizzare la prestazione della fresa che avrà uno scorrimento più dolce e privo di saltellamenti.

Angolo di taglio perfezionato

Con le frese tradizionali, se la lama, durante la lavorazione delle superfici, si danneggia, successivamente possono presentarsi ulteriori problemi, che rendono lo strumento inutilizzabile. Con la rettifica a spoglia gli angoli delle lame di taglio vengono dotati di una maggiore superficie di sostegno ed acquisiscono più stabilità.

In tal modo le lame di taglio vengono protette e si danneggiano più difficilmente.

Grazie alla contemporanea fase di lucidatura della superficie, la rettifica a spoglia permette di abbreviare i tempi di rifinitura, riducendo i costi.



L'evoluzione della tecnologia della rettifica a spoglia per i polimeri ad elevate prestazioni (BioHPP) permette di ottimizzare la lavorazione delle superfici. A tale scopo sono state apposi-

tamente ideate le frese Generation M con geometria di taglio M8, dotate di forme specifiche per le diverse applicazioni.

Fresaggio

Ampia scelta per un'elevata flessibilità nelle lavorazioni

Per ogni tipo di lavorazione sono disponibili oltre 100 frese per manipolo ed oltre 80 frese per la tecnica di fresaggio, con diametri per il mandrino da 2,35 e da 3,0 mm. Le differenti forme e geometrie di taglio sono state realizzate in base alle

diverse indicazioni ed alla qualità delle superfici. Grazie ad una vasta gamma di frese viene garantita un'elevata flessibilità nelle lavorazioni.

Generation M – il protocollo di fresaggio progressivo



Le frese „Generation M“, grazie allo speciale angolo di spoglia dorsale, garantiscono una maggiore durata dello strumento e quindi un risparmio economico. Grazie all'ampia superficie di sostegno delle lame non si verificano

rotture indesiderate e contemporaneamente viene ottimizzata la prestazione di taglio. Il risultato è un manufatto con una superficie perfettamente liscia, che non necessita di successivi e complessi interventi di lucidatura.

Frese con rettifica a spoglia



Il sostegno delle lame accresce notevolmente la durata delle frese. Contemporaneamente grazie all'ottima qualità delle superfici del manufatto, ottenuta grazie alla tecnologia della rettifica a spoglia, si riducono le fasi

successive di lucidatura, permettendo una lavorazione più rapida. Una prestazione di taglio priva di vibrazioni o saltellamenti non affatica il polso dell'odontotecnico e protegge il manipolo.

Frese in Diatit



Lo speciale rivestimento sulla parte lavorante della fresa eleva il valore di durezza del carburo di tungsteno fino a 3700 HV. Il rivestimento non si difonde solo sulla superficie esterna, ma

penetra anche nella struttura interna. Grazie a ciò la stabilità del carburo di tungsteno viene notevolmente migliorata, favorendo una maggiore durata della fresa e garantendo una lavorazione economica.

Frese in Diatit per la lavorazione del titanio



Le frese in Diatit per la lavorazione del titanio sono dotate di uno speciale taglio trasversale, che garantisce una più ampia faccia di taglio, riducendo l'attrito durante la lavorazione del tita-

nio ed evitandone il surriscaldamento. Con questi straordinari strumenti si ottiene un asporto di materiale razionale e delicato e contemporaneamente superfici più lisce.

Frese Diatit-Power



Le frese Diatit-Power, grazie alle loro speciali geometrie di taglio, appositamente ideate, facilitano la lavorazione delle leghe al cromo-cobalto. I trucioli

di metallo, che si formano, causano poche irritazioni alla pelle, poiché hanno dimensioni più grandi.

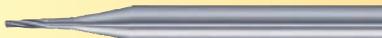
Diatit-Multidrill



Con le frese Multidrill a tre lame è possibile eseguire perforazioni perfette. Queste frese sono dotate di rivestimenti anti-usura, che ne accresce la durata, garantendo quindi anche

un'elevata precisione. Sono disponibili in 12 differenti grandezze che ne consentono l'applicazione per un ampio spettro di indicazioni.

Microfresa



Il più sottile strumento al mondo per la realizzazione delle fessure. È dotato di una speciale punta con un diametro di solo 0,2 mm per la rifinitura delle superfici occlusali, realizzate con tutti i

tipi di rivestimento estetico. Favorisce la levigatura di zone difficilmente raggiungibili delle cuspidi e ne facilita la lucidatura. È indicato anche per la ceramica.

Frese per silicone



La particolare geometria di taglio trasversale permette la rifinitura dei siliconi morbidi. Grazie a queste frese si

ottiene un asporto di materiale preciso e razionale.

Frese per la tecnica di fresaggio



Frese con forme specifiche per la rifinitura della cera, del metallo e per la lucidatura, che si combinano perfettamente tra loro e permettono di eseguire lavori di fresaggio con maggiore facilità. Per la lavorazione del metallo

le frese sono dotate di geometrie di taglio specifiche per le leghe nobili, seminobili ed il titanio. Le frese sono disponibili - in base al tipo di indicazione - per mandrini con diametro da 2,35 mm e 3,0 mm.

Le geometrie di taglio



NF:
Dentatura Normale
Fine

- Per la lavorazione di qualsiasi tipo di materiale in odontotecnica.
- Asportazione facile e controllata di materiale, superfici lisce del manufatto.
- Dentatura semplice rispetto a quella „a due facce“ a taglio incrociato.



NH:
Dentatura normale
con rettifica a spoglia

- Per la lavorazione di leghe nobili, non nobili, resina, gesso.
- Elevato asporto di materiale e nessun saltellamento della fresa, superfici lisce del manufatto.
- Rettifica a spoglia: lame di taglio ampie e stabili, lunga durata.



MH:
Dentatura a taglio
incrociato con
rettifica a spoglia

- Per la lavorazione di leghe nobili, non nobili, resine e porcellana.
- Elevato asporto di materiale, superfici estremamente lisce del manufatto, la mancanza di vibrazioni della fresa salvaguarda il manipo e non affatica il tecnico.
- Rettifica a spoglia: lame di taglio ampie e stabili per una lunga durata della fresa ed una migliore prestazione di taglio.



GH:
Dentatura macro con
rettifica a spoglia

- Per lavori di sgrossatura di leghe nobili, non nobili, resina ed in casi particolari anche di gesso.
- Elevato asporto di materiale, prestazioni prive di saltellamenti e maggiore durata della fresa grazie alla rettifica a spoglia.



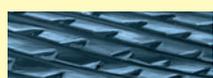
SH:
Dentatura supermacro
con rettifica a spoglia

- Per la lavorazione del gesso ed anche particolarmente indicata per lavori di sgrossatura della resina.
- Elevato asporto di materiale e superfici estremamente lisce grazie alla rettifica a spoglia.
- Grazie alla lama di taglio più grande nessuna formazione di trucioli.



KF:
Dentatura a taglio
incrociato, fine

- Prevalentemente utilizzata per lavorazioni di finitura su leghe nobili, non nobili, resine e porcellana.
- Buona e precisa asportazione di materiale, superfici lisce del manufatto.



KM:
Dentatura a taglio
incrociato, media

- Per la rifinitura di grandi superfici su leghe nobili, non nobili e resine, in alcuni casi anche su gesso.
- Asportazione di materiale razionale, superfici lisce del manufatto, taglio costante e duraturo.
- Possibilità di utilizzo universale, pertanto solo raramente lo strumento deve essere sostituito.



QG:
Dentatura a taglio
trasversale

- Speciale per la lavorazione del silicone.
- Asporto molto razionale e preciso dei materiali morbidi.



KG:
Dentatura a taglio
incrociato, macro

- Ideale per lavori di sgrossatura su grandi superfici con leghe nobili, non nobili, resine e gesso.
- Elevato asporto di materiale, lunga durata della fresa.



KS:
Dentatura a taglio
incrociato, supermacro

- Particolarmente indicata per la lavorazione del gesso, e per lavori di sgrossatura della resina e dei cucchiari fotopolimerizzabili.
- Ottima asportazione di materiale.
- L'elevate dimensioni delle lame di taglio riducono la formazione di trucioli.



GG:
Dentatura dritta,
macro

- Per la realizzazione di tagli su basi in resina o dischi termostampati.
- Taglio razionale delle basi in resina o termostampate.
- Taglio scorrevole, semplice e dritto.



KC:
Dentatura a taglio
incrociato
per cromo-cobalto

- Indicata per la lavorazione delle leghe al cromo-cobalto e leghe palladiate.
- Elevato asporto di materiale, superfici lisce.
- La particolarità di questo strumento: i trucioli di metallo causano poche irritazioni alla pelle, grazie alle loro dimensioni più grandi.



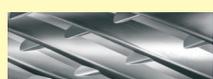
KT:
Dentatura a taglio
incrociato per titanio

- Indicata per la lavorazione del titanio.
- Lo speciale taglio trasversale di questa dentatura ingrandisce la faccia di taglio, diminuendone l'attrito. Viene così evitato un surriscaldamento del titanio.
- Asporto di materiale controllato e razionale, superfici lisce.



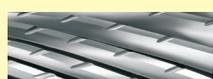
M8:
Dentatura extra-
supermacro

- Particolarmente indicata per la rifinitura ottimale delle superfici in BioHPP
- Rapido asporto di materiale che permette di ridurre i tempi di lavorazione
- Ottimamente indicata anche per resine e gessi



M7:
Dentatura
supermacro

- Offre molteplici possibilità di impiego
- Per gesso, resina e materiali termoplastici ad elevate prestazioni
- Rapido asporto di materiale per una lavorazione razionale



M5:
Dentatura macro

- Permette di ottenere superfici lisce e riduce i tempi di lavorazione
- Per leghe nobili, non nobili e resine



M3:
Dentatura media

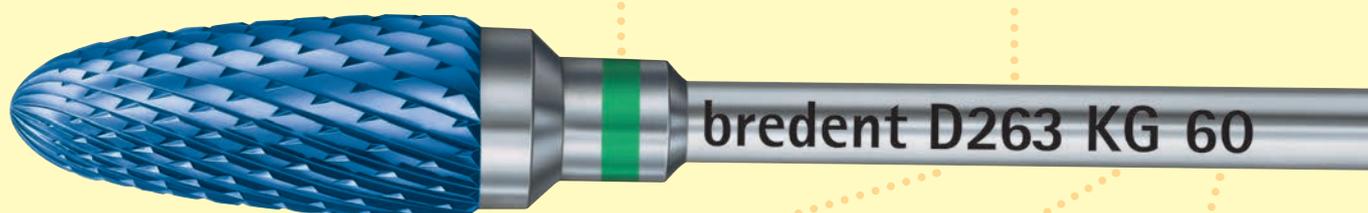
- Riduce i tempi di rifinitura delle superfici
- Buon asporto di materiale e superfici lisce
- Per tutti i materiali

Il sistema di codificazione bredent

Codificazione del colore

Veloce individuazione della geometria di taglio grazie alla codificazione del colore sulla fresa.

NF nessuno	■ KF rosso	■ KS nero
■ NH arancione	■ KM blu	GG nessuno
■ MH arancione	■ QM blu chiaro	■ KC lilla
■ GH arancione/verde	■ QG bianco	■ KT grigio-argento
■ SH arancione	■ KG verde	■ M oro



Forme degli strumenti, numero-ISOa

Tre cifre indicano la forma degli strumenti in base alla codificazione ISO.

Le seguenti lettere indicano

N = Frese per cromo-cobalto
H = Carburo di tungsteno
D = Protezione anti-usura Diatit¹
B = Strumenti speciali, come p.es quello per la realizzazione delle fessure
F = Frese per il fresaggio
S = Frese per silicone

Geometria di taglio

Le frese breident sono disponibili in 18 differenti geometrie di taglio. Ogni tipo di taglio è contrassegnato da una combinazione di due lettere maiuscole. Le nuove frese Generation M sono disponibili in 4 differenti geometrie di taglio.

Dimensioni

Il diametro della zona più ampia della fresa è calcolato in decimi di millimetro.

Numero-ISO

Per un migliore confronto vengono indicati tutti gli strumenti contrassegnati dai numeri-ISO. Questa codificazione internazionale ha 15 posizioni. I numeri contengono le seguenti indicazioni:

Posizione 1.-3:
materiale della fresa

Posizione 7.-9:
forma della fresa

Posizione 13.-15:
diametro della fresa

509 104 263220 060

Posizione 4.-6: tipo di gambo della fresa

Posizione 10.-12: geometria di taglio

500 = Carburo di tungsteno
509 = Carburo di tungsteno rivestito in Diatit

103 = gambo corto
104 = gambo
123 = gambo grosso corto

Ø 2,35 mm, 34,0 mm
 Ø 2,35 mm, 44,5 mm
 Ø 3,00 mm, 30,0 mm

Numero di giri consigliato

Il numero massimo di giri per le frese bredent in carburo di tungsteno è di 60.000 giri/min. Il numero di giri degli strumenti rotanti dipende sempre dalla grandezza dello strumen-

to e dalla geometria di taglio, dal tipo di materiale da lavorare e dal tipo di pressione esercitata.

Numero di giri consigliato per una rifinitura ottimale della superficie.

Codificazione del colore	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/semnobili	Cromo-cobalto	Ceramica	Silicone	Titanio	BioHPP
MH 	10-20	10-20	15-20	15-20	15-20	15-20			
GH 	10-18	10-18	15-20	15-20	15-20	15-20			
SH 	10-20	10-20							
NH 	10-20	10-20	10-20	10-20	15-20	15-20			
KF 		12-18	15-20	15-20	15-20	15-20			
KM 	12-20	12-20	15-20	15-20	15-20	15-20			
QG 		10-20					20-30		10-20
KG 	10-20	8-12	10-17	15-20	15-20	15-20			
KS 	10-20	10-20							
GG	8-12	8-12							
KC 					10-20				
KT 								10-30	
M 	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20				10-20

Numero di giri consigliato x 1000 giri/min.

Campi d'applicazione delle frese

Per una scelta più rapida e semplice delle frese sono stati messi a disposizione dei simboli. L'operatore decide responsabilmente come utilizzare le frese.



Tecnica per ponti e corone



Tecnica di precisione



Materiali da rivestimento



Scheletrica



Lavorazione delle materie plastiche



Materiali ad elevate prestazioni - BioHPP



Realizzazione del modello

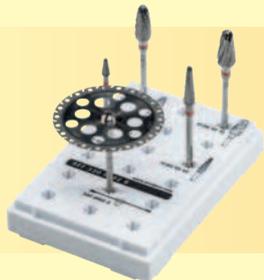


Tecnologia CAD/CAM

I nostri set di frese

– il set più indicato per ogni campo d'applicazione

Realizzazione del modello



Questo set di strumenti permette una facile separazione dei monconi o di eseguire lavori di sgrossatura del gesso fino alla rifinitura dei bordini cervicali. Grazie alla tecnologia ottimizzata della rettifica a spoglia delle frese, si ottengono superfici perfettamente levigate che garantiscono la realizzazione di modelli precisi.



Set 5 pezzi
REF 330 0082 8

La lavorazione delle materie plastiche

Per la lavorazione delle materie plastiche sono stati creati dei set specifici per le esigenze dei diversi materiali.



Lavorazione del silicone

La geometria di taglio QG offre una lavorazione razionale dei siliconi. La geometria a taglio trasversale permette di rimuovere velocemente i trucioli di materiale, lasciando libera la visuale sulla zona di lavoro.



Set 3 pezzi
REF 330 0082 9



Resine termoplastiche

Con il set appositamente creato si ottiene una lavorazione a ridotto sviluppo di calore, che garantisce una rifinitura delicata delle resine termoplastiche. In tal modo si evitano deformazioni e danni alla struttura del manufatto, garantendo lavori di lunga durata.



Set 10 pezzi
REF 330 0083 0



Materiali ad elevate prestazioni – BioHPP

La nuova fresa Generation M con geometria di taglio M8, appositamente creata per la rifinitura delle superfici in BioHPP, oltre ad offrire superfici lisce e compatte, facilita notevolmente la lavorazione, ottimizzando i tempi.

Consigliata dal Maestro Odontotecnico Sig. Jürgen Freitag, Bad Homburg (DE).



Set 7 pezzi
REF 330 0083 1

Materiali e compositi da rivestimento

Il kit di strumenti visio.lign Toolkit è ottimamente indicato per la lavorazione di compositi e di materiali da rivestimento visio.lign e garantisce una rifinitura perfetta.



REF VLTOOLKIT



I nostri set di frese

– il set più indicato per ogni campo d'applicazione

La lavorazione della resina



Basi protesiche

Rapidità ed efficienza – oltre a ciò, questo set offre anche superfici perfettamente levigate che riducono notevolmente i tempi di rifinitura nelle fasi successive di lavorazione.

Consigliato dal Maestro Odontotecnico Oliver Heinzmann, Heppenheim (DE).



Set 6 pezzi
REF 330 0083 2

La lavorazione dei metalli

I differenti tipi di leghe necessitano di strumenti specifici in base alla diversa qualità delle loro superfici. Le frese di questi

set sono state appositamente selezionate per permettere una lavorazione immediata e razionale, che garantisce un notevole risparmio di tempo.



Tecnica per ponti e corone

La rifinitura delle superfici occlusali e i lavori di precisione nella tecnica per ponti e corone necessitano di strumenti estremamente precisi.



Set 8 pezzi
REF 330 0083 3

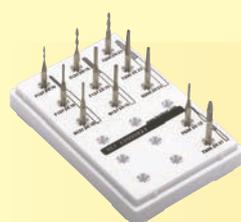


Rifinitura degli scheletrati

La straordinaria geometria di taglio delle frese KC è stata appositamente studiata per la rifinitura delle leghe più dure. Questi strumenti sono indicati per una rifinitura rapida e per ottenere superfici ottimali.



Set 8 pezzi
REF 330 0083 4



Frese parallele,
testa piatta
12 pezzi
REF 330 0082 4



Set con la
combinazione dei
diversi tipi di frese
– 11 pezzi
REF 330 0082 7

Frese parallele
testa tonda
12 pezzi
REF 330 0082 5



Tecnica di fresaggio

Per gli attacchi, per le corone coniche e telescopiche sono stati creati specifici assortimenti di frese, che ottimizzano i tempi di lavorazione. Dal fresaggio della cera fino alla lucidatura, questi strumenti si combinano perfettamente tra loro.



Lavorazione del titanio

Lavorazione razionale del titanio grazie a speciali frese, gommini, spazzole e paste.



Set 8 pezzi
REF 350 0089 0

Frese per manipolo

Generation M – il protocollo di fresaggio progressivo



M3 oro

Conf.

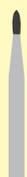
1	REF	H277 M3 60				
	ISO 500 104 ...	277190 060				
	Lunghezza mm	9,6				



M5 oro

Conf.

1	REF	H274 M5 16	H274 M5 40	H263 M5 40	H274 M5 60		
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040	274220 060		
	Lunghezza mm	3,3	8,1	8,2	15,0		



M7 oro

Conf.

1	REF	H274M7 16	H274 M7 40	H263 M7 40			
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040			
	Lunghezza mm	3,3	8,1	8,2			



BioHPP

M8 oro

Conf.

1	REF	H272M8 14	H237 M8 23	H200 M8 23	H263 M8 40	H194 M8 40	H274 M8 40
	ISO 500 104 ...	272220 014	237220 023	200220 023	263220 040	194220 040	274220 040
	Lunghezza mm	6,5	6,0	12,8	8,2	13,7	8,1



BioHPP

M8 oro

Conf.

1	REF	H274 M8 60					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Lunghezza mm	15,0					



Frese per manipolo

Fresa con rettifica a spoglia



Microfresa Rapidly



NH arancione

Conf.

1	REF	H001 NH 04	H001 NH 05	H001 NH 06	H001 NH 07	H001 NH 08	H001 NH 09
5	REF	330 0050 4	330 0050 5	330 0050 6	330 0050 7	330 0050 8	330 0050 9
10	REF	330 0100 4	330 0100 5	330 0100 6	330 0100 7	330 0100 8	330 0100 9
	ISO 500 104	001006 004	001006 005	001006 006	001006 007	001006 008	001006 009
	Lunghezza mm	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8



NH arancione

Conf.

1	REF	H001 NH 10	H001 NH 12	H001 NH 14	H001 NH 16	H001 NH 18	H001 NH 21
5	REF	330 0051 0	330 0051 2	330 0051 4	330 0051 6	330 0051 8	330 0052 1
10	REF	330 0101 0	330 0101 2	330 0101 4	330 0101 6	330 0101 8	330 0102 1
	ISO 500 104	001006 005	001006 012	001006 014	001006 016	001006 018	001006 021
	Lunghezza mm	0,9	0,9	1,2	1,3	1,6	1,7



NH arancione

Conf.

1	REF	H001 NH 23	H001 NH 31				
5	REF	330 0052 3	330 0053 1				
10	REF	330 0102 3	330 0103 1				
	ISO 500 104	001006 023	001006 031				
	Lunghezza mm	2,0	2,8				



NH arancione

Conf.

1	REF	H010 NH 08	H010 NH 10	H010 NH 12	H010 NH 16		
5	REF	330 1050 8	330 1051 0	330 1051 2	330 1051 6		
10	REF	330 1100 8	330 1101 0	330 1101 2	330 1101 6		
	ISO 500 104	010006 008	010006 010	010006 012	010006 016		
	Lunghezza mm	0,8	1,0	1,2	1,6		



Frese per manipolo

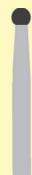
Fresa con rettifica a spoglia



MH arancione

Conf.

1	REF	H277 MH 14	H184 MH 16	H277 MH 23	H001 MH 23	H237 MH 23	H141 MH 23
	ISO 500 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	001190 023	237190 023	141190 023
	Lunghezza mm	3,5	8,2	4,5	2,0	6,0	7,5



MH arancione

Conf.

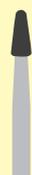
1	REF	H289 MH 23					
	ISO 500 104 ...	289190 023					
	Lunghezza mm	8,5					



GH arancione/verde

Conf.

1	REF	H244 GH 23	H263 GH 30	H194 GH 40	H194 GH 50	H263 GH 60	H274 GH 40
	ISO 500 104 ...	244220 023	263220 030	194220 040	194220 050	263220 060	274220 040
	Lunghezza mm	5,1	6,2	13,7	13,5	13,2	12,6



GH arancione/verde

Conf.

1	REF	H274 GH 60					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Lunghezza mm	13,2					



SH arancione

Conf.

1	REF	H194 SH 40	H274 SH 40	H263 SH 60	H194 SH 60	H194 SH 70	
	ISO 500 104 ...	194220 040	274220 040	263220 060	194220 060	194220 070	
	Lunghezza mm	13,7	12,6	12,6	13,2	13,4	



Fresaggio

Frese per manipolo

Fresa in Diatit



KF rosso

Conf.

1	REF	D184 KF16	D198 KF 23	D200 KF 23	D187 KF 23	D237 KF 23	D225 KF 23
	ISO 509 104 ...	184140 016	198140 023	200140 023	187140 023	237140 023	225140 023
	Lunghezza mm	8,2	7,9	12,8	14,5	6,0	6,1



KF rosso

Conf.

1	REF	D289 KF 23	D290 KF 23	D137 KF 23	D194 KF 23	D263 KF 40	D194 KF 40	D194 KF 50
	ISO 509 104 ...	289140 023	290140 023	137140 023	194140 023	263140 040	194140 040	194140 050
	Lunghezza mm	8,5	8,5	14,0	10,3	8,2	13,7	13,5



KM blu

Conf.

1	REF	D277 KM 14	D184 KM 16	D277 KM 23	D198 KM 23	D237 KM 23	D225 KM 23
	ISO 509 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	198190 023	237190 023	225190 023
	Lunghezza mm	3,5	8,2	4,5	7,9	6,0	6,1



KM blu

Conf.

1	REF	D141 KM 23	D289 KM 23	D137 KM 23	D292 KM 23	D200 KM 23	D187 KM 23
	ISO 509 104 ...	141190 023	289190 023	137190 023	292190 023	200190 023	187190 023
	Lunghezza mm	7,5	8,5	14,0	13,0	12,8	14,5



KM blu

Conf.

1	REF	D194 KM 23	D263 KM 40	D194 KM 30	D001 KM 50	D194 KM 40	D194 KM 50
	ISO 509 104 ...	194190 023	263190 040	194190 030	001190 050	194190 040	194190 050
	Lunghezza mm	10,7	8,2	13,0	4,5	13,7	13,5

Frese per manipolo

Fresa in Diatit



KG verde

Conf.

1	REF	D137 KG 23	D292 KG 23	D200 KG 23	D187 KG 23	D194 KG 23	
	ISO 509 104 ...	137220 023	292220 023	200220 023	187220 023	194220 023	
	Lunghezza mm	14,0	13,0	12,8	14,5	10,3	



KG verde

Conf.

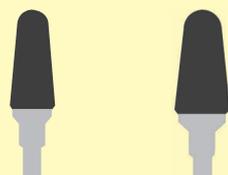
1	REF	D194 KG 40	D194 KG 50	D263 KG 60	D274 KG 60	D237 KG 65	
	ISO 509 104 ...	194220 040	194220 050	263220 060	274220 060	237220 065	
	Lunghezza mm	13,7	13,5	13,2	13,7	13,1	



KS nero

Conf.

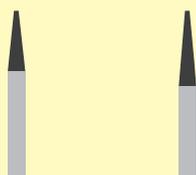
1	REF	D194 KS 60	D194 KS 70				
	ISO 509 104 ...	194223 060	194223 070				
	Lunghezza mm	13,2	13,4				



GG

Conf.

1	REF	D468 GG 16	D468 GG 23				
	ISO 509 104 ...	468211 016	468211 023				
	Lunghezza mm	8,0	10,0				



Fresaggio

Frese per manipolo

Fresa in Diatit per titanio



KT grigio-argento

Conf.

1	REF	D001 KT 14	D001 KT 23	D198 KT 23	D194 KT 23	D263 KT 40	D194 KT 40
	ISO 509 104 ...	001190 014	001190 023	198190 023	194190 023	263190 040	194190 040
	Lunghezza mm	1,2	2,0	7,9	10,3	8,2	13,7



KT grigio-argento

Conf.

1	REF	D194 KT 50					
	ISO 509 104 ...	194190 050					
	Lunghezza mm	13,5					



Fresa Diatit Power



KC lilla

Conf.

1	REF	D292 KC 23	D194 KC 40	D251 KC 60			
	ISO 509 104 ...	292190 023	194190 040	251190 060			
	Lunghezza mm	13,0	13,7	13,2			



Frese per manipolo

Diatit-Multidrill



Conf.

1	REF	330 0074 0	330 0061 0	330 0062 0	330 0063 0	330 0115 8	330 0115 7
	ISO 509 104 ...	422366 008	420366 010	422366 010	420366 012	418366 013	421366 013
	Dimensioni mm	0,8 Ø x 8	1,0 Ø x 5	1,0 Ø x 7	1,2 Ø x 5	1,3 Ø x 3,2	1,3 Ø x 5



Conf.

1	REF	330 0079 0	330 0073 0	330 0116 2	330 0080 0	330 0072 0	330 0075 0
	ISO 509 104 ...	421366 014	422366 015	421366 017	421366 018	421366 020	418366 012
	Dimensioni mm	1,4 Ø x 6	1,5 Ø x 8	1,7 Ø x 5	1,8 Ø x 6	2,0 Ø x 8	1,2 Ø x 3

Microfresa



NF

Conf.

10	REF	B153 NF 02	B153 NF 04	B153 NF 06	B194 NF 07	B194 NF 09	
5	REF	330 1530 2	330 1530 4	330 1530 6	330 1940 7	330 1940 9	
	ISO 500 104 ...	153006 002	153006 004	153006 006	194006 007	194006 009	
	Lunghezza mm	1,0	2,0	4,0	5,0	5,0	

Frese per silicone



QG bianco

Conf.

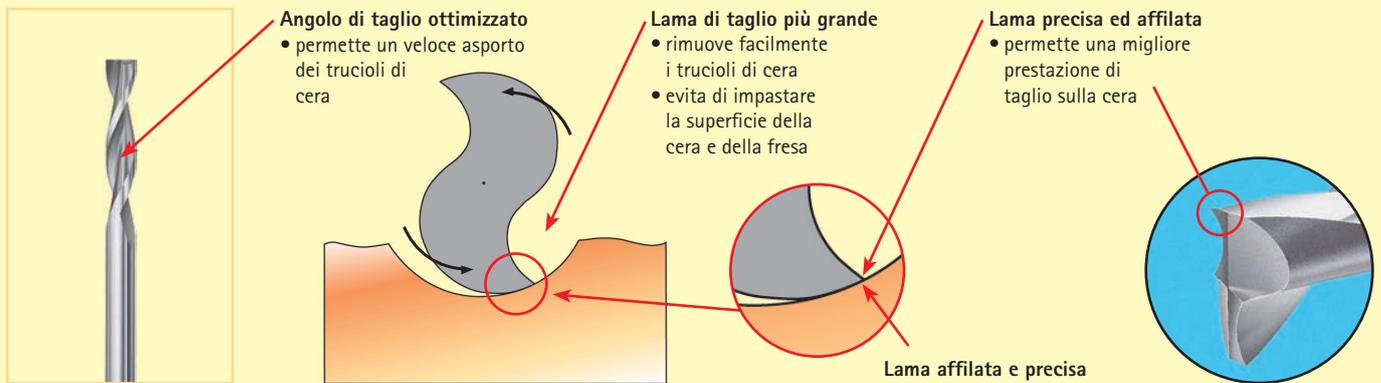
1	REF	S187 QG 23	S263 QG 60	S237 QG 65	H161 QG 60		
	ISO 500 104 ...	187220 023	263220 060	237220 065	161220 060		
	Lunghezza mm	14,5	13,2	13,1	12,7		

Fresaggio

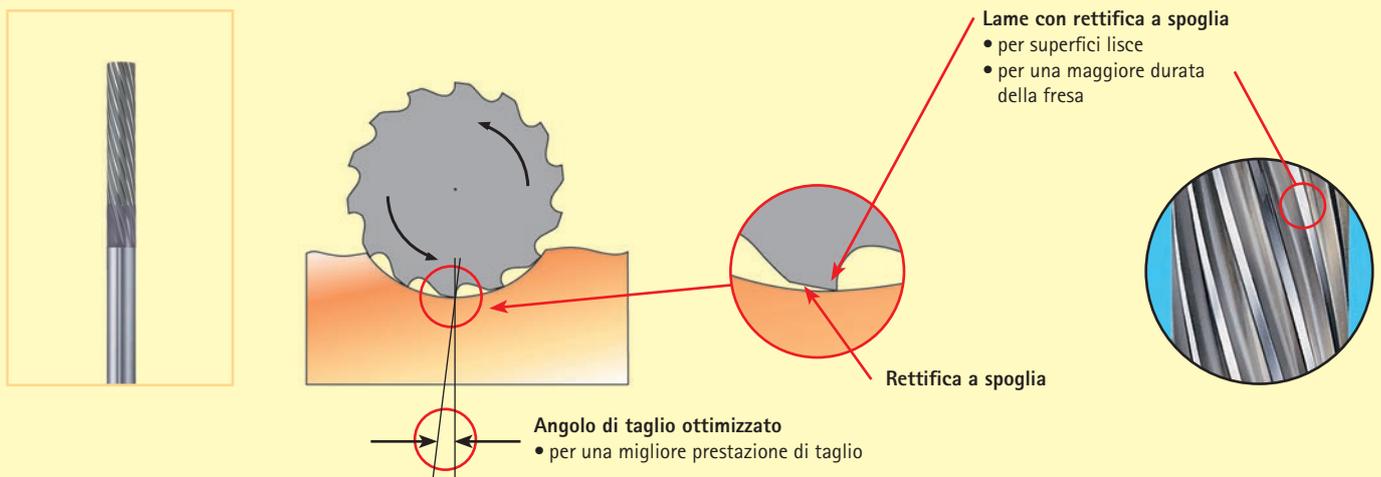
Frese per la tecnica di fresaggio

Frese per la tecnica di fresaggio con rettifica a spoglia

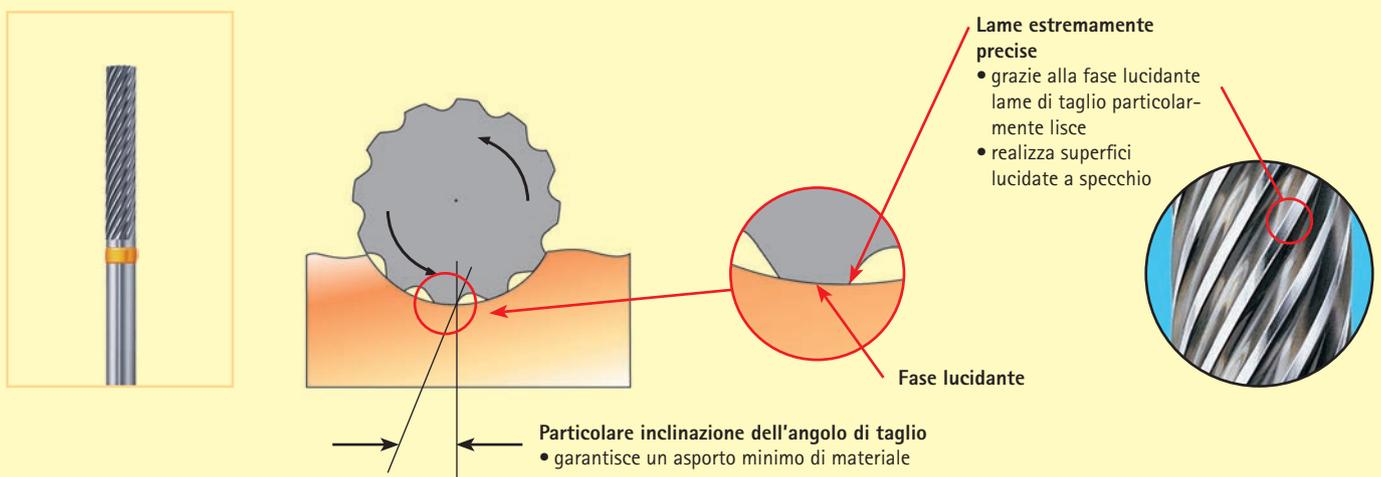
Frese per il fresaggio in cera



Frese per il fresaggio di rettifica



Frese per la lucidatura



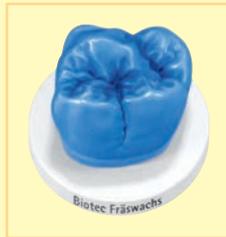
Frese per la tecnica di fresaggio

Cera da fresaggio / Applicazioni delle frese

Biotec cera da fresaggio



Eccellente cera da fresaggio con ottime proprietà di modellazione. Ottime proprietà di scavatura e fresaggio, poiché la cera non si impasta sulla fresa.



Biotec cera da fresaggio
28 gr
REF 510 0061 4



Grande risparmio di tempo grazie alle ottime proprietà di modellazione, poiché si utilizza un'unica cera per la modellazione del fresaggio e del tavolato occlusale.

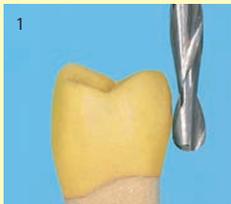


Cera da fresaggio estremamente precisa, che consente di ottenere durante il fresaggio superfici lisce e lucide.

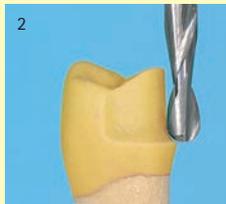


La presenza ridotta di residui dopo la fusione permette l'utilizzo di ceramica - pressofusa.

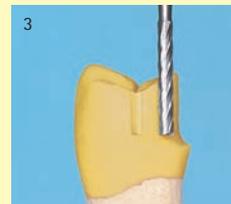
Realizzazione sistematica di un fresaggio con coulisse e spalla occlusale



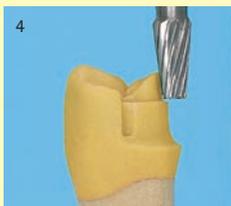
1 Si raccomanda prima del fresaggio di modellare in cera l'intera corona.



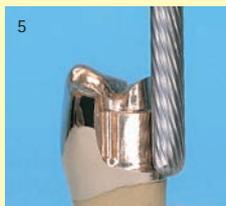
2 Inizialmente viene realizzata una fresatura a semicerchio con bordo marginale, utilizzando la fresa per cera F137 3W 23.



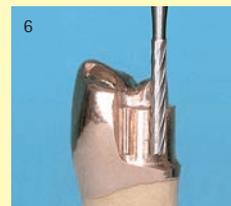
3 Successivamente si realizzano le coulisse con la fresa F538 3H 10.



4 Infine con la fresa F205 3H 27 si realizza la spalla occlusale.



5 Dopo la fusione e la rifinitura della corona si fresano le superfici parallele con la fresa da rettifica F137 3H 23.



6 Le coulisse vengono rettifiche con la fresa F538 3H 10. Far salire e scendere la fresa per coulisse solo in senso verticale.



7 La spalla occlusale viene fresata con la fresa F205 3H 27.



8 Infine con la fresa per lucidatura F137 3P 23 si ottiene una lucidatura a specchio sulle superfici parallele.



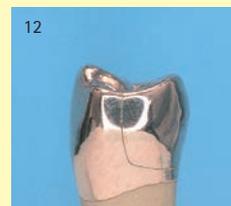
9 Le frese bredent con rettificata a spoglia realizzano una lucidatura così perfetta, che non è necessaria un'ulteriore fase di lucidatura.



10 Con la resina da modellazione Pi-Ku-Plast viene modellata la parte secondaria.



11 La parte secondaria in resina viene fusa ed adattata alla parte primaria.



12 La ridotta contrazione della resina da modellazione Pi-Ku-Plast garantisce una precisione ottimale della parte secondaria.

Fresaggio

Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per fresaggio da cera, parallela



testa tonda

Conf.

1	Ø 2,35 mm	REF	F137 2W 07	F137 2W 10	F137 2W 15	F137 2W 23		
	ISO 500 103 ...		137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
1	Ø 3,00 mm	REF	F137 3W 07	F137 3W 10	F137 3W 15	F137 3W 23		
	ISO 500 123 ...		137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
	Lunghezza mm		8,0	9,0	10,0	14,0		



testa piatta

Conf.

1	Ø 2,35 mm	REF	F116 2W 07	F116 2W 10	F116 2W 15	F116 2W 23		
	ISO 500 103 ...		116366 007	116366 010	116366 015	116366 023		
1	Ø 3,00 mm	REF	F116 3W 07	F116 3W 10	F116 3W 15	F116 3W 23		
	ISO 500 123 ...		116366 007	116366 010	116366 015	116366 023		
	Lunghezza mm		8,0	9,0	10,0	14,0		



Fresa per fresaggio da cera, conica



testa tonda

Conf.

1	Ø 2,35 mm	REF	F200 2W 29	F200 2W 23	F200 2W 31	F200 2W 40		
	ISO 500 103 ...		200362 029	200362 023	200362 031	200362 040		
1	Ø 3,00 mm	REF	—	F200 3W 23	F200 3W 31	F200 3W 40		
	ISO 500 123 ...		—	200362 023	200362 031	200362 040		
	Angolazione		1°	2°	4°	6°		
	Lunghezza mm		12,5	13,0	13,5	13,0		



testa piatta

Conf.

1	Ø 2,35 mm	REF	F186 2W 23	F186 2W 31	F186 2W 40		
	ISO 500 103 ...		186362 023	186362 031	186362 040		
1	Ø 3,00 mm	REF	F186 3W 23	F186 3W 31	F186 3W 40		
	ISO 500 123 ...		186362 023	186362 031	186362 040		
	Angolazione		2°	4°	6°		
	Lunghezza mm		13,5	13,5	13,0		



Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per fresaggio di rettifica, parallela



Testa tonda Dentatura normale

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F137 2H 07	F137 2H 10	F137 2H 15	F137 2H 23	F137 2H 60	
	ISO 500 103 ...	137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 060	
1	Ø 3,00 mm REF	F137 3H 07	F137 3H 10	F137 3H 15	F137 3H 23	F137 3H 60	
	ISO 500 123 ...	137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 060	
	Lunghezza mm	8,0	10,0	10,0	13,0	12,5	



Dentatura N per titanio e cromo-cobalto

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	N137 2H 10	N137 2H 15	N137 2H 23			
	ISO 500 103 ...	137103 010	137103 015	137103 023			
1	Ø 3,00 mm REF	N137 3H 10	N137 3H 15	N137 3H 23			
	ISO 500 123 ...	137103 010	137103 015	137103 023			
	Lunghezza mm	10,0	10,0	13,0			



Testa tonda Dentatura a taglio incrociato

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F137 2K 10	F137 2K 15	F137 2K 23	F137 2K 60		
	ISO 500 103 ...	137190 010	137190 015	137190 023	137190 060		
1	Ø 3,00 mm REF	F137 3K 10	F137 3K 15	F137 3K 23	F137 3K 60		
	ISO 500 123 ...	137190 010	137190 015	137190 023	137190 060		
	Lunghezza mm	10,0	10,0	13,0	12,5		



M8 oro

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F137 M8 10	F137 M8 15	F137 M8 23			
	ISO 500 103 ...	137220 010	137220 015	137220 023			
	Lunghezza mm	10,0	10,0	13,0			

Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per fresaggio di rettifica, parallela



Testa piatta Dentatura normale

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F116 2H 07	F116 2H 10	F116 2H 15	F116 2H 23		
	ISO 500 103 ...	116103 007	116103 010	116103 015	116103 023		
1	Ø 3,00 mm REF	F116 3H 07	F116 3H 10	F116 3H 15	F116 3H 23		
	ISO 500 123 ...	116103 007	116103 010	116103 015	116103 023		
	Lunghezza mm	7,0	8,0	11,0	15,0		



Dentatura N per titanio e cromo-cobalto

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	N116 2H 10	N116 2H 15	N116 2H 23			
	ISO 500 103 ...	116103 010	116103 015	116103 023			
1	Ø 3,00 mm REF	N116 3H 10	N116 3H 15	N116 3H 23			
	ISO 500 123 ...	116103 010	116103 015	116103 023			
	Lunghezza mm	8,0	11,0	15,0			

Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per fresaggio di rettifica, conica



Testa tonda Dentatura normale

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F200 2H 23	F200 2H 31	F200 2H 40			
	ISO 500 103 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F200 3H 23	F200 3H 31	F200 3H 40			
	ISO 500 123 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
	Angolazione	2°	4°	6°			
	Lunghezza mm	13,0	13,0	13,0			



Dentatura N per titanio e cromo-cobalto

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	N200 2H 23	N200 2H 31	N200 2H 40			
	ISO 500 103 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
1	Ø 3,00 mm REF	N200 3H 23	N200 3H 31	N200 3H 40			
	ISO 500 123 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
	Angolazione	2°	4°	6°			
	Lunghezza mm	13,0	13,0	13,0			



Dentatura a taglio incrociato

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F200 2K 18	F200 2K 29	F200 2K 23	F200 2K 31	F200 2K 40	
	ISO 500 103 ...	200190 018	200190 029	200190 023	200190 031	200190 040	
1	Ø 3,00 mm REF	F200 3K 18	F200 3K 29	F200 3K 23	F200 3K 31	F200 3K 40	
	ISO 500 123 ...	200190 018	200190 029	200190 023	200190 031	200190 040	
	Angolazione	1°	1°	2°	4°	6°	
	Lunghezza mm	13,0	17,0	13,0	13,0	13,0	



BioHPP

M8 oro

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F200 M8 23					
	ISO 500 103 ...	200220 023					
	Angolazione	2°					
	Lunghezza mm	13,0					

Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per fresaggio di rettifica, conica



Testa piatta Dentatura Normale

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F186 2H 23	F186 2H 31	F186 2H 40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F186 3H 23	F186 3H 31	F186 3H 40			
	ISO 500 123 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Angolazione	2°	4°	6°			
	Lunghezza mm	13,5	13,5	13,5			



Dentatura N per titanio e cromo-cobalto

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	N186 2H 23	N186 2H 31	N186 2H 40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
1	Ø 3,00 mm REF	N186 3H 23	N186 3H 31	N186 3H 40			
	ISO 500 123 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Angolazione	2°	4°	6°			
	Lunghezza mm	13,5	13,5	13,5			



Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per lucidatura, parallela



Testa tonda Dentatura Normale

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F137 2P 07	F137 2P 10	F137 2P 15	F137 2P 23		
	ISO 500 103 ...	137102 007	137102 010	137102 015	137102 023		
1	Ø 3,00 mm REF	F137 3P 07	F137 3P 10	F137 3P 15	F137 3P 23		
	ISO 500 123 ...	137102 007	137102 010	137102 015	137102 023		
	Lunghezza mm	8,0	9,0	11,0	13,5		



Dentatura N per titanio e cromo-cobalto

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	N137 2P 10	N137 2P 15	N137 2P 23		
	ISO 500 103 ...	137102 010	137102 015	137102 023		
1	Ø 3,00 mm REF	N137 3P 10	N137 3P 15	N137 3P 23		
	ISO 500 123 ...	137102 010	137102 015	137102 023		
	Lunghezza mm	9,0	11,0	13,5		



Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per lucidatura, parallela



Testa piatta Dentatura Normale

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F116 2P 07	F116 2P 10	F116 2P 15	F116 2P 23		
	ISO 500 103 ...	116102 007	116102 010	116102 015	116102 023		
1	Ø 3,00 mm REF	F116 3P 07	F116 3P 10	F116 3P 15	F116 3P 23		
	ISO 500 123 ...	116102 007	116102 010	116102 015	116102 023		
	Lunghezza mm	8,0	9,0	11,0	13,5		



Dentatura N per titanio e cromo-cobalto

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	N116 2P 10	N116 2P 15	N116 2P 23			
	ISO 500 103 ...	116102 010	116102 015	116102 023			
1	Ø 3,00 mm REF	N116 3P 10	N116 3P 15	N116 3P 23			
	ISO 500 123 ...	116102 010	116102 015	116102 023			
	Lunghezza mm	9,0	11,0	13,5			



Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per lucidatura, conica



Testa tonda Dentatura Normale

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F200 2P 23	F200 2P 31	F200 2P 40			
	ISO 500 103 ...	200102 023	200102 031	200102 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F200 3P 23	F200 3P 31	F200 3P 40			
	ISO 500 123 ...	200102 023	200102 031	200102 040			
	Angolazione	2°	4°	6°			
	Lunghezza mm	13,0	13,0	13,5			



Testa piatta Dentatura Normale

Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F186 2P 23	F186 2P 31	F186 2P 40			
	ISO 500 103 ...	186102 023	186102 031	186102 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F186 3P 23	F186 3P 31	F186 3P 40			
	ISO 500 123 ...	186102 023	186102 031	186102 040			
	Angolazione	2°	4°	6°			
	Lunghezza mm	13,0	13,0	13,5			



Fresaggio

Frese per la tecnica di fresaggio

Fresa per lucidatura, conica



Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F538 2H 07	F538 2H 10	F538 2H 12	F538 2H 15	F538 2H 20	
	ISO 500 103 ...	538175 007	538175 010	538175 012	538175 015	538175 020	
1	Ø 3,00 mm REF	F538 3H 07	F538 3H 10	F538 3H 12	F538 3H 15	F538 3H 20	
	ISO 500 123 ...	538175 007	538175 010	538175 012	538175 015	538175 020	
	Lunghezza mm	7,5	8,5	8,5	8,5	8,5	

Fresa per spalla occlusale



Conf.

1	Ø 2,35 mm REF	F205 2H 27	F205 2H 29				
	ISO 500 103 ...	205175 027	205175 029				
1	Ø 3,00 mm REF	F205 3H 27	F205 3H 29				
	ISO 500 123 ...	205175 027	205175 029				
	Lunghezza mm	5,0	5,0				

Olio da perforazione e fresaggio



Olio da perforazione e fresaggio
REF 550 0000 8

L'olio da perforazione e fresaggio è stato appositamente studiato per migliorare le prestazioni delle frese da perforazione e da fresaggio breident. La particolare consistenza crea una pellicola oleosa tra il metallo e la fresa, che garantisce un veloce asporto dei trucioli dalle lame di taglio. Di conseguenza la prestazione di taglio viene ottimizzata e la fresa avrà una durata maggiore. Grazie all'elevata temperatura di evaporazione l'olio non tende ad addensarsi.

Utilizzo:

Durante la puntatura, la perforazione e il fresaggio applicare sempre e abbondantemente l'olio da fresaggio e perforazione.

Rifinitura



**Alta qualità per elevate esigenze
Strumenti diamantati**

bredent

Frese diamantate

Per ogni indicazione il giusto strumento

L'ampia scelta di strumenti rotanti diamantati bredent permette un'elevata flessibilità nella lavorazione di differenti tipi di materiali.

Le frese diamantate sinterizzate, a lunga durata, sono infatti particolarmente indicate per una lavorazione economica delle

leghe metalliche, mentre le frese diamantate, dotate di forma e stratificazione ottenute mediante trattamento galvanico, possono essere usate per la rifinitura delle ceramiche e delle resine. Le frese con diamante a legante ceramico sono ideali per la rifinitura dei materiali ceramici o per l'ossido di zirconio.



Diamante sinterizzato



Rivestimento multistrato
in diamante galvanizzato



Diamante a legante ceramico

Frese diamantate

Numero di giri consigliato

Numero di giri consigliato per un'efficace lavorazione delle superfici.

	Ø mm	giri/min ⁻¹ x 1000
Frese diamantate sinterizzate	1,6	30
	2,5	30
	3,1	25
	4,0	25
	5,0	20
	6,0	20
	8,0	15
	10,0	15
	25	10
	Frese diamantate sinterizzate FG	tutti
Frese diamantate galvanizzate - tecnica di fresaggio		
Frese per cera:	tutti	4 – 5
Frese diamantate:	tutti	10 – 20
Frese diamantate galvanizzate		
Frese diamantate:	1,5 – 7	20 – 30
Frese Diacryl:	5 – 8	10
	10 – 12	15 – 20
Frese diamantate galvanizzate FG	10 – 11	150 – 75
	12 – 16	110 – 55
	18 – 23	85 – 37
Dischi diamantati galvanizzati	8 – 45	15 – 20
Frese diamantate a legante ceramico	3,5	10 – 24
	4,5 – 6	10 – 20
	15 – 22	10 – 15

Campi d'applicazione delle frese

Per una scelta più rapida e semplice delle frese sono stati messi a disposizione dei simboli. L'operatore decide responsabilmente come utilizzare le frese.



Tecnica per ponti e corone



Materiali da rivestimento



Lavorazione delle materie plastiche



Realizzazione del modello



Tecnica di precisione



Scheletrica



BioHPP Materiale ad elevate prestazioni BioHPP

Frese diamantate

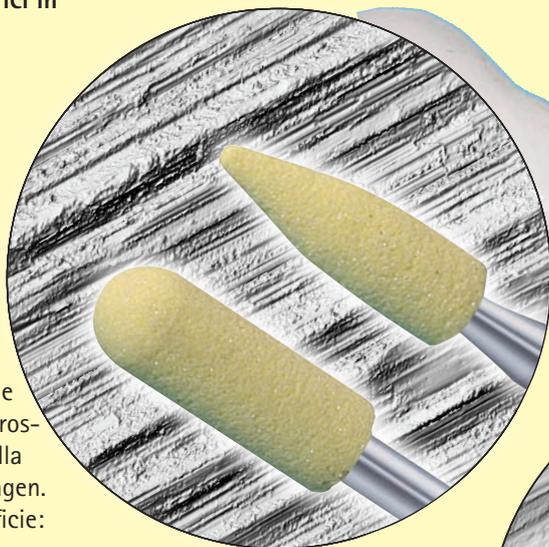
Diagen-Turbo-Grinder – ora con due diversi gradi di abrasione

Il sistema di strumenti abrasivi diamantati con straordinarie proprietà di taglio, grazie alla speciale miscela in diagen e diamanti.

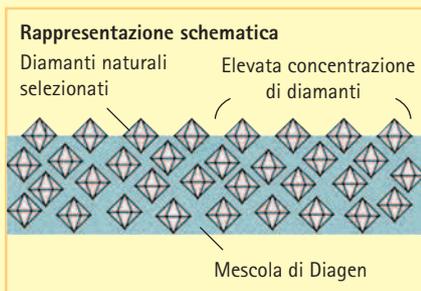
- due diversi gradi di abrasione offrono maggiore flessibilità nella lavorazione
- una speciale miscela (granulometria grossa) con una durata del 20% in più rispetto alle frese tradizionali garantisce una maggiore resa delle frese
- grazie all'azione di raffreddamento si evitano danni a tutte le superfici in ceramica ed in particolare a quelle in ossido di zirconio
- 11 forme differenti per un vasto campo d'applicazioni garantiscono risultati ottimali
- indicate per ossido di zirconio, ceramiche a base di silicati e metalli
- diamanti autorigeneranti che provvedono ad un rapido asporto di materiale
- consigliate dai maggiori produttori di zirconio e materiali ceramici*, ampia scelta grazie alle differenti forme e granulometrie

Confronto di superfici in ossido di zirconio

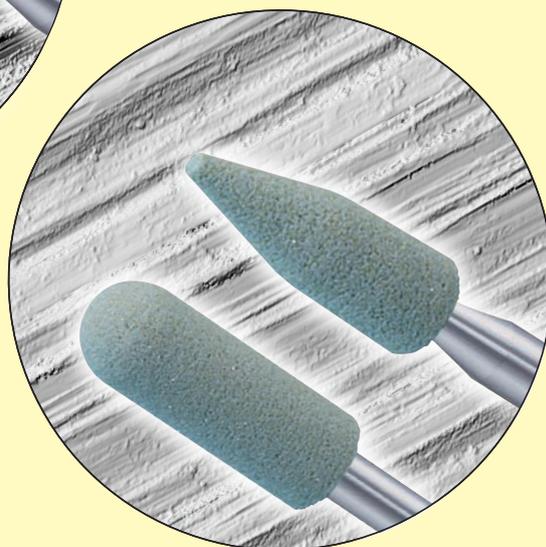
Rapido asporto grazie alla granulometria grossa dei diamanti ed alla speciale miscela Diagen. Ruvidità della superficie: 26 µm



Massima resa ed elevata abrasività su ossido di zirconio, ceramica e superfici in metallo con una minima pressione. La maggiore durata ed efficacia, rispetto alle miscele tradizionali, permettono un ampio spettro di applicazioni.



*Le aziende Ivoclar Vivadent, Vita e Teamzereis consigliano le frese Diagen-Turbo-Grinder per la lavorazione dello zirconio e della ceramica.



Levigatura delle superfici e rifinitura con la granulometria fina. Ruvidità della superficie: 2 µm

Frese diamantate

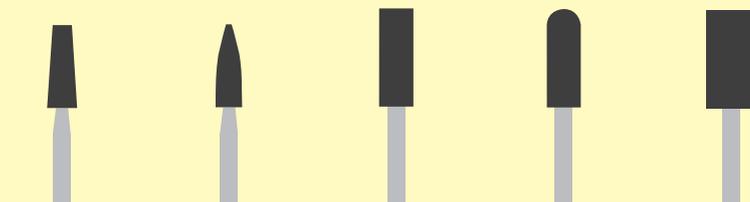
Diagen-Turbo-Grinder - ora con due differenti gradi di abrasione



grossa

Conf.

2	REF	340 G015 0	340 G015 5	340 G016 0	340 G016 5	340 G017 0	
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6	
	Lunghezza mm	11	11	13	13	13	



Conf.

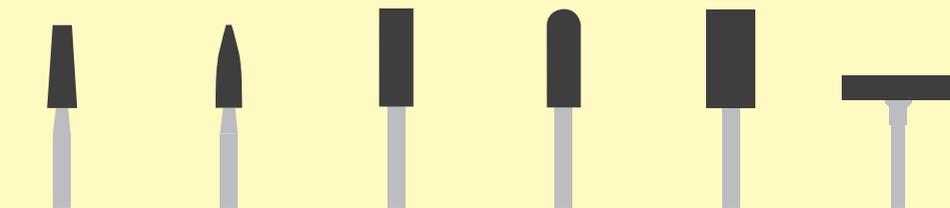
1	REF	340 G021 0					
	Ø mm	22					
	Lunghezza mm	2					



fina

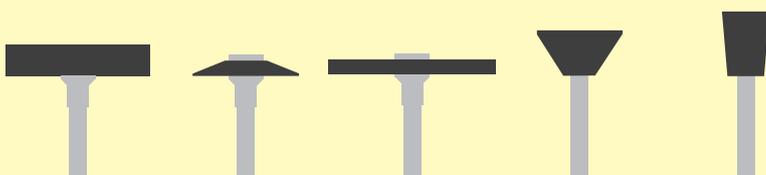
Conf.

2	REF	340 0015 0	340 0015 5	340 0016 0	340 0016 5	340 0017 0	340 0018 0
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6,5	15
	Lunghezza mm	11	11	13	13	13	3,5



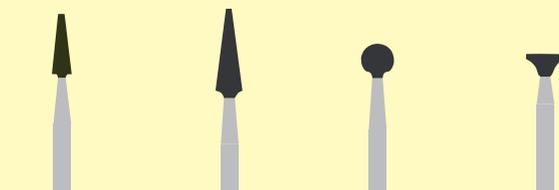
Conf.

1	REF	340 0019 0	340 0021 0	340 0022 0	340 0024 0	340 0025 0	
	Ø mm	22	22	22	12	6	
	Lunghezza mm	4,5	2	2	6	8	



Conf.

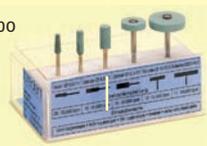
2	REF	340 0026 0	340 0026 5	340 0027 0	340 0027 5		
	Ø mm	2,4	3,4	4,0	2,5		
	Lunghezza mm	7,8	10,5		5		



Conf.

1	REF	340 0020 0
---	-----	------------

Set 5 pezzi, 1 pezzo per tipo
Diagen-Turbo-Grinder



Set 5 pezzi, 1 pezzo per tipo

Diagen-Turbo-Grinder Set ceramica

340 0020 5



Frese diamantate

Frese diamantate sinterizzate

**Diabolo – Frese diamantate di prima qualità.
Per una rifinitura rapida ed ottimale di materiali estremamente duri.**

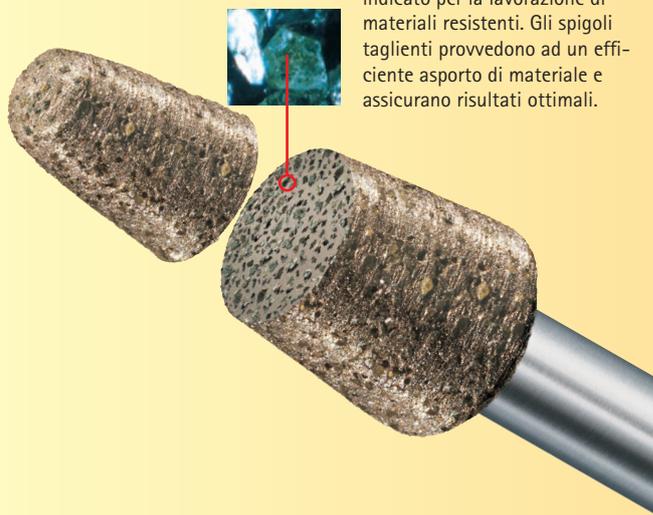
Diamanti naturali, accuratamente selezionati, sono stati inglobati in una miscela di metallo e materiale legante, realizzata in modo specifico per ogni ambito d'applicazione.

Grazie ad una speciale tecnica di produzione, i grani di diamante consumati vengono automaticamente rimossi e sostituiti con cristalli di diamante, affilati come coltelli, ottenendo un effetto di autofilettatura. In tal modo sulla superficie si creerà un continuo riciclo di materiale per l'intera durata degli strumenti Diabolo.

La molteplicità delle forme offerte permette una scelta individuale ed un vasto campo di applicazioni.

Grazie all'effetto di autofilettatura è possibile eseguire, in modo semplice, veloce ed efficace, le lavorazioni più complesse di materiali odontotecnici.

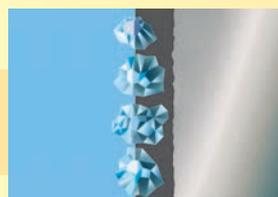
Grazie alla sua elevata durezza il diamante è particolarmente indicato per la lavorazione di materiali resistenti. Gli spigoli taglienti provvedono ad un efficiente asporto di materiale e assicurano risultati ottimali.



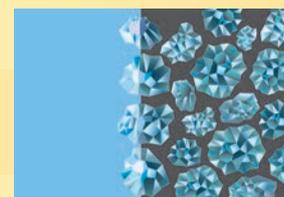
Confronto rappresentato schematicamente tra una fresa diamantata galvanizzata ed una diamantata sinterizzata:

I cristalli di diamante sulle frese galvanizzate sono applicati con un legante in metallo sul mandrino delle frese.

Con il procedimento breident di sinterizzazione, i cristalli di diamante vengono inglobati in un'apposita miscela legante.



Cristalli di diamante in un agglomerante metallico galvanizzato.



Cristalli di diamante inglobati in una speciale miscela legante.

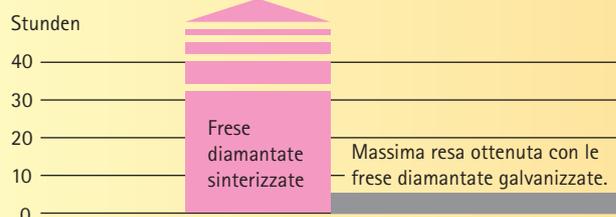
Frese diamantate galvanizzate

Grazie al nucleo duro interno, durante la lavorazione la forma dello strumento rimane stabile ed uniforme. Ciò consente una lavorazione mirata ed una modellazione ottimale dei contorni della superficie del manufatto.

Le diverse forme e granulometrie di diamante permettono di poter lavorare con differenti tipi di materiali, garantendo sia un asporto ridotto che elevato di materiale.



Massima resa – lunga durata!



Risultato: confrontando le frese diamantate sinterizzate / galvanizzate nel test di durata, le frese Diabolo breident si sono distinte per efficienza e lunga durata di affilatura. Grazie all'autofilettatura dei cristalli di diamante, le frese diamantate sinterizzate sono efficaci fino alla fine ed asportano una grande quantità di materiale.

Frese diamantate sinterizzate

Diabolo

Codificazione colorata

Le frese Diabolo sono dotate di anelli colorati.

Questi indicano le diverse granulometrie delle frese, facilitando la scelta della fresa più indicata alla situazione.

Codificazione dei colori	Grandezze della granulometria	Superfici di granulometria	Identificazione
	200 µm		supergrossa / nero
	130 µm		grossa / verde
	100 µm		normale
	80 µm		fina / rosso

Codice d'ordine

Per facilitare l'ordinazione, il codice d'ordine di ogni fresa Diabolo è impresso direttamente sul gambo.

Affilate come coltelli:

Durante l'uso i cristalli di diamante Diabolo formano continuamente nuovi lati taglienti, ciò assicura un'altissima resistenza ed una lunga durata.

Il codice colorato:

Da fina a supergrossa - basta uno sguardo! Un anello di differente colore per ogni tipo di granulometria Vi permetterà di individuare la fresa Diabolo più indicata alle Vs. esigenze.

Il codice d'ordine:

Grazie al numero d'ordine, impresso direttamente su ogni fresa, è esclusa ogni possibilità di errore.



SF = diamante sinterizzato fino
199 = forma dello strumento (C)
050 = diametro più grande della fresa (E)

Precisione:

Ogni fresa di diamante sinterizzato Diabolo è centrata perfettamente. Ciò favorisce un consumo regolare, che comporta una precisione anche nel caso di fresaggi complicati con leghe non preziose.

bredent garantisce la qualità:

Ogni fresa diamantata sinterizzata è sottoposta al controllo qualità bredent. Questa è la nostra garanzia per una prestazione ottimale e regolare fino all'ultimo grano di diamante.

Si cambiano facilmente:

Grazie allo spigolo arrotondato del gambo, le frese diamantate sinterizzate Diabolo entrano velocemente in ogni manipolo.

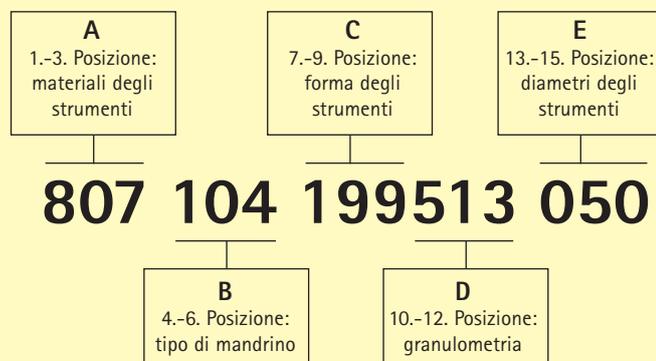
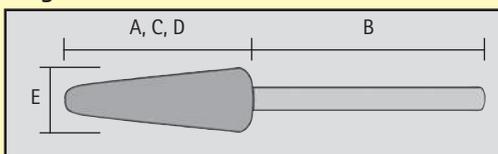
Numero ISO

Per una migliore comparabilità, tutti gli strumenti sono contrassegnati con un numero ISO.

Questi numeri, regolati da norme internazionali, hanno 15 posizioni.

I numeri contengono i seguenti dati:

Diagramma della fresa



Frese diamantate sinterizzate

Diabolo



Conica a punta

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
1	REF			SN 165 023	SF 165 023
	ISO 807 104 ...			165523 023	165513 023
1	REF	SS 167 050		SN 167 050	
	ISO 807 104 ...	167543 050		167523 050	



Conica tonda

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
1	REF		SG 198 025	SN 198 025	
	ISO 807 104 ...		198533 025	198523 025	
1	REF			SN 198 037	
	ISO 807 104 ...			198523 037	
1	REF		SG 199 031	SN 199 031	SF 199 031
	ISO 807 104 ...		199533 031	199523 031	199513 031
1	REF	SS 199 040	SG 199 040	SN 199 040	
	ISO 807 104 ...	199543 040	199533 040	199523 040	
1	REF	SS 199 050	SG 199 050	SN 199 050	
	ISO 807 104 ...	199543 050	199533 050	199523 050	



Conica

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
1	REF	SS 171 031			
	807 104 ...	171543 031			
1	REF			SN 173 031	
	807 104 ...			173523 031	
1	REF	SS 173 040			
	807 104 ...	173543 040			



Gemma tonda

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
1	REF	SS 261 050	SG 261 050		SF 261 050
	807 104 ...	261543 050	261533 050		261513 050
1	REF	SS 263 050	SG 263 050	SN 263 050	
	807 104 ...	263543 050	263533 050	263523 050	

Frese diamantate sinterizzate

Diabolo



Gemma

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
1	REF	SS 254 060	SG 254 060	SN 254 060	
	807 104 ...	254543 060	254533 060	254523 060	



Gemma sottile

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
1	REF				SF 257 031
	807 104 ...				257513 031



Fiamma cilindrica

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
1	REF	SS 250 016	SG 250 016	SN 250 016	SF 250 016
	807 104 ...	250543 016	250533 016	250523 016	250513 016
1	REF	SS 251 031		SN 251 031	
	807 104 ...	251543 031		251523 031	



Cilindrica tonda

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
1	REF	SS 141 031		SN 141 031	
	807 104 ...	141543 031		141523 031	
1	REF	SS 143 050	SG 143 050	SN 143 050	
	807 104 ...	143543 050	143533 050	143523 050	
1	REF	SS 143 080	SG 143 080		SF 143 080
	807 104 ...	143543 080	143533 080		143513 080
1	REF	SS 153 031			SF 153 031
	807 104 ...	153543 031			153513 031

Diabolo Cleaner



Conf.		Diabolo Cleaner
1	REF	340 0100 0

Indispensabile per la rimozione dei residui di materiale. Ciò assicura una prestazione di fresaggio continua degli strumenti Diabolo. I residui di materiale vengono rimossi facilmente e rapidamente, e dal legante di bronzo si liberano nuovi diamanti affilati.



Frese diamantate sinterizzate

Diabolo



Cilindrica a punta

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fini 80 µm
1	REF	SS 131 031	SG 131 031		
	807 104 ...	131543 031	131533 031		



Cilindrica

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fini 80 µm
1	REF		SG 111 025	SN 111 025	
	807 104 ...		111533 025	111523 025	
1	REF			SN 112 016	
	807 104 ...			112523016	
1	REF	SS 113 050	SG 113 050		
	807 104 ...	113543 050	113533 050		



Conica rovesciata

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fini 80 µm
1	REF				SF 227 016
	807 104 ...				227513 016
1	REF		SG 227 031		SF 227 031
	807 104 ...		227533 031		227513 031



A cono rovesciato

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fini 80 µm
1	REF			SN 014 018	
	807 104 ...			014523 018	
1	REF			SN 014 021	
	807 104 ...			014523 021	

Frese diamantate sinterizzate

Diabolo



A cono vuoto rovesciato

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fini 80 µm
1	REF				SF 030 012
	ISO 807 104 ...				030513 012
1	REF			SN 030 018	SF 030 018
	ISO 807 104 ...			030523 018	030513 018
1	REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
	ISO 807 104 ...	030543 025	030523 025	030523 025	030513 025
1	REF			SN 030 040	
	ISO 807 104 ...			030523 040	
1	REF			SN 030 060	
	ISO 807 104 ...			030523 060	



Tonda

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fini 80 µm
1	REF				SF 001 021
	807 104 ...				001513 021



A lente

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fini 80 µm
1	REF	SS 304 050		SN 304 050	
	807 104 ...	304543 050		304523 050	
1	REF	SS 304 080		SN 304 080	
	807 104 ...	304543 080		304523 080	
1	REF		SG 304 120	SN 304 120	
	807 104 ...		304533 120	304523 120	



A ruota

Conf.		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fini 80 µm
1	REF	SS 072 040	SG 072 040		SF 072 040
	807 104 ...	072543 040	072533 040		072513 040

Frese diamantate sinterizzate FG

FG – Diabolo



Conf.

1	REF	FF 263 023	FF 250 016	FF 141 023	FF 227 023	FF 289 023	FF 263 014
	Descrizione	Gemma, fina, grande	Fiamma, fina	Cilindrica testa tonda, fina	Cono rovesciato, fina	Torpedo, fina	Gemma, fina, piccola

Conf.

1	REF	330 0116 6
---	-----	------------

Set 6 pezzi
FG-Diabolo, granulometria fina

1 pezzo per tipo:
gemma, grande
fiamma
cilindrica testa tonda
cono rovesciato
torpedo
gemma, piccola

FG = 1,6 mm
diametro mandrino



FG-Adattatore 1,6 su 2,35

Conf.

10	REF	340 0100 2
	Ø mm	2,35

Turbina airaqua

Conf.

1	REF	110 0146 0
---	-----	------------

Turbina airaqua



La turbina airaqua è un apparecchio compatto e maneggevole con un manipolo leggero che permette di lavorare con estrema precisione materiali duri, come ad esempio le ceramiche pressofuse, lo zirconio sinterizzato, e le vetroceramiche.

Confezione:

Apparecchio a banco con filtro, regolatore, manometro, serbatoio per l'acqua e regolatori di spruzzo, comando a pedale, manipolo con rotore, olio speciale da 30 ml e adattatore.

Dati tecnici:

Numero di giri	300 000 giri/min ⁻¹
Funzionamento	aria compressa
Pressione d'esercizio	2.8 – 3.2 bar
Consumo d'aria	40 l/min
Serbatoio dell'acqua	350 ml
Diametro mandrino	1,6 mm
Lubrificazione	Manual
Larghezza	ca. 190 mm
Altezza	ca. 190 mm
Profondità	ca. 125 mm

Frese diamantate galvanizzate

Frese diamantate



Conf.

1	REF	340 0070 0	340 0071 0	340 0072 0	340 0073 0	340 0074 0	340 0075 0
	Descrizione / Ø mm	KA 4,0	KA 2,5	KI 2,5	SR 1,0	KF 0,5	KS 2,0



Conf.

1	REF	340 0076 0	340 0077 0	340 0078 0	340 0079 0	340 0080 0	340 0081 0
	Descrizione / Ø mm	KS 1,5	RU 2,0	RU 1,5	RU 1,0	LZ 2,0	LZ 1,5

Frese diamantate galvanizzate

Frese diacryl – per una rifinitura rapida e precisa della resina!



Conf.

1	REF	340 0103 0				
	Descrizione	Fresa svuotata per sgrossare				
	Ø mm	11				



Conf.

1	REF	340 0104 0	340 0105 0			
	Descrizione	Fresa universale	Fresa per rifinitura papille			
	Ø mm	8	5			



Conf.

1	REF	340 0106 0	340 0102 0			
	Descrizione	Fresa per bordi testa tonda	Fresa per bordi a punta			
	Ø mm	6	6			



Conf.

1	REF	340 0090 0				
	Descrizione	Gommino abrasivo				
	Ø mm	12				



Conf.

1	REF	340 0107 0
---	-----	------------

Set 6 pezzi
Frese diacryl



Frese diamantate galvanizzate

Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale



**Fresa diamantata
per tessitura
superficiale**

Conf.

1	REF	340 0084 0	340 0083 0	340 0085 0			
	ISO 806 104 ...	033524 029	000524 032	171524 033			
	Descrizione	Vb1	Vb2	Vb3			
	Ø mm	3	3	3			



Bi-fresa



Conf.

1	REF	340 0101 0					
	Ø mm	6,5					



Frese diamantate galvanizzate – Tecnica di fresaggio

Taglierino per cera



**lama piatta,
parallelo,
testa tonda**

Conf.

1	REF	320 0083 0	320 0084 0	320 0085 0	320 0088 0	320 0087 0
	ISO 330 103 ...	137382 007	137382 010	137382 012	137382 023	
	Ø mm	0,7	1,0	1,2	2,3	

Numero di giri su cera 5.000 giri/min⁻¹

Taglio visto
in sezione

Set 4 pezzi, 1 pezzo per tipo

Frese diamantate



**grana grossa,
parallela,
testa tonda**

Conf.

1	REF	340 0083 G	340 0084 G	340 0085 G	340 0086 G	340 0087 G
	ISO 806 103 ...	137534 010	137534 012	137534 015	137534 019	137534 023
	Ø mm	1,0	1,2	1,5	1,9	2,3

Numero di giri su leghe al CrCo 10.000 - 20.000 giri/min⁻¹



**grana fina,
parallela,
testa tonda**

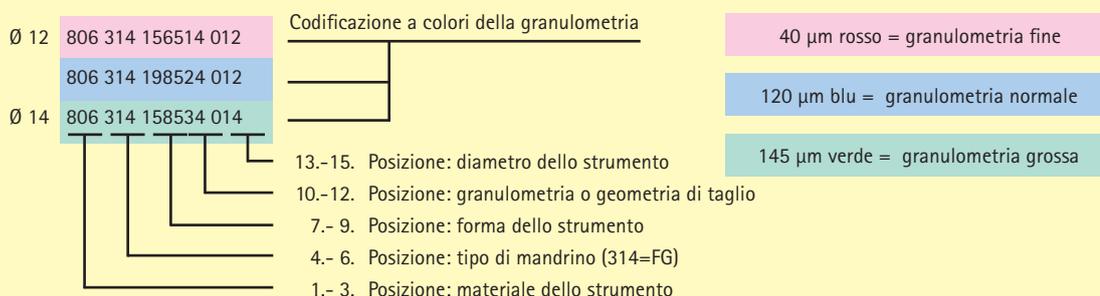
Conf.

1	REF	340 0083 F	340 0084 F	340 0085 F	340 0086 F	340 0087 F
	ISO 806 103 ...	137524 010	137524 012	137524 015	137524 019	137524 023
	Ø mm	1,0	1,2	1,5	1,9	2,3

Numero di giri su leghe al CrCo 10.000 - 20.000 giri/min⁻¹

Frese diamantate galvanizzate FG

Codificazione a colori in base al tipo di granulometria



bre diamant **duplex**

La fresa bre-diamant duplex è rivestita con due differenti granulometrie di diamante: un nucleo abrasivo in diamante naturale (125 µm) e una punta con diamanti a grana fine (40 µm) che permettono un rapido asporto di materiale.



bre diamant **eterna**

La fresa bre-diamant eterna possiede una capacità di taglio che dura nel tempo, grazie al deposito di diversi strati di diamante naturale. Particolarmente indicata per l'asportazione di grandi quantità di sostanza dentaria in campo protesico e per la rifinitura di restauri in ossido di zirconio. Confermato da test eseguiti dagli operatori!



bre diamant **cooler**

Massima resa con il minimo sforzo

La diamantatura a spirale permette l'asporto e l'eliminazione di materiale dentale in modo veloce e controllato. Non si impasta, e grazie a ciò brediamant cooler è anche indicata per le lavorazioni di strutture in ceramica e in zirconio.



Frese diamantate galvanizzate FG

bre  diamant duplex



Conf.

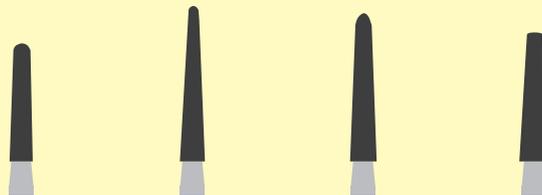


Fig. 2:1

40 µm
120 µm
145 µm

5	REF	X 198 NF 12	X 199 NF 12	X 299 NF 18	X 546 NF 16		
	ISO 806 314 ...	198524 012	199524 012	299524 018	546524 016		
	Ø mm	12	12	18	16		
5	REF	X 198 NF 16	X 199 NF 16		X 546 NF 20		
	ISO 806 314 ...	198524 016	199524 016		546524 020		
	Ø mm	16	16		20		



Conf.

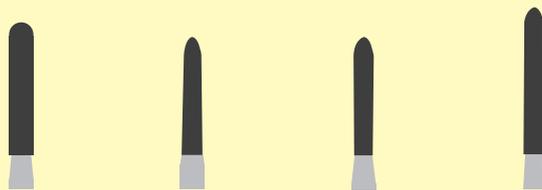


Fig. 2:1

5	REF	X 141 NF 12	X 288 NF 10	X 289 NF 10	X 290 NF 12		
	ISO 806 314 ...	141524 012	288524 010	289524 010	290524 012		
	Ø mm	12	10	10	12		
5	REF	X 141 NF 16	X 288 NF 12	X 289 NF 12	X 290 NF 14		
	ISO 806 314 ...	141524 016	288524 012	289524 012	290524 014		
	Ø mm	16	12	12	14		
5	REF			X 289 NF 14			
	ISO 806 314 ...			289524 014			
	Ø mm			14			



FG-Adattatore 1,6 su 2,35

Conf.

10	REF	340 0100 2	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diametro mandrino

Frese diamantate galvanizzate FG

bre  diamant eterna



Conf.



40 µm

120 µm

145 µm

Fig. 2:1

5	REF	E 140 FF 12	E 141 FF 14	E 156 FF 12	E 158 FF 14	E 172 FF 16	
	ISO 806 314 ...	140514 012	141514 014	156514 012	158514 014	172514 016	
	Ø mm	12	14	12	14	16	
5	REF	E 140 NF 12	E 141 NF 14	E 156 NF 12	E 158 NF 14	E 172 NF 16	
	ISO 806 314 ...	140524 012	141524 014	156524 012	158524 014	172524 016	
	Ø mm	12	14	12	14	16	
5	REF				E 158 CF 14	E 172 CF 16	
	ISO 806 314 ...				158534 014	172534 016	
	Ø mm				14	16	



Conf.



Fig. 2:1

5	REF	E 199 FF 12	E 234 NF 12	E 250 FF 12	E 257 FF 20	E 277 FF 23	
	ISO 806 314 ...	199514 012	234524 012	250514 012	257514 020	277514 023	
	Ø mm	12	12	12	20	23	
5	REF	E 199 NF 12	E 234 NF 14	E 250 NF 16	E 257 NF 20	E 277 NF 23	
	ISO 806 314 ...	199524 012	234524 014	250514 016	257524 020	277524 023	
	Ø mm	12	14	16	20	23	
5	REF		E 234 CF 12	E 250 NF 12	E 257 CF 20	E 277 CF 23	
	ISO 806 314 ...		234514 012	250524 012	257534 020	277534 023	
	Ø mm		12	12	20	23	
5	REF		E 234 CF 14	E 250 NF 16			
	ISO 806 314 ...		234514 014	250524 016			
	Ø mm		14	16			
5	REF			E 250 CF 16			
	ISO 806 314 ...			250534 016			
	Ø mm			16			



FG-Adattatore 1,6 su 2,35

Conf.

10	REF	340 0100 2	
	Ø mm	2,35	

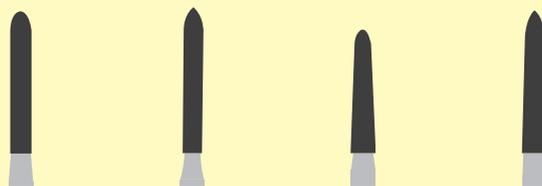
FG = 1,6 mm
Diametro mandrino

Frese diamantate galvanizzate FG

bre  diamant eterna



Conf.



40 µm
120 µm
145 µm

Fig. 2:1

5	REF	E 289 FF 12	E 290 FF 14	E 298 FF 14	E 299 FF 12		
	ISO 806 314 ...	289514 012	290514 014	298514 014	299514 012		
	Ø mm	12	14	14	12		
5	REF	E 289 FF 14	E 290 NF 14	E 298 FF 16	E 299 FF 16		
	ISO 806 314 ...	289514 014	290524 014	298514 016	299514 016		
	Ø mm	14	14	16	16		
5	REF	E 289 NF 12	E 290 CF 14	E 298 FF 20	E 299 FF 18		
	ISO 806 314 ...	289524 012	290534 014	298514 020	299514 018		
	Ø mm	12	14	20	18		
5	REF	E 289 NF 14		E 298 FF 22	E 299 NF 12		
	ISO 806 314 ...	289524 014		298514 022	299524 012		
	Ø mm	14		22	12		
5	REF	E 289 CF 12		E 298 NF 14	E 299 NF 16		
	ISO 806 314 ...	289534 012		298524 014	299524 016		
	Ø mm	12		14	16		
5	REF	E 289 CF 14		E 298 NF 16	E 299 NF 18		
	ISO 806 314 ...	289534 014		298524 016	299524 018		
	Ø mm	14		16	18		
5	REF			E 298 NF 20	E 299 CF 16		
	ISO 806 314 ...			298524 020	299534 016		
	Ø mm			20	16		
5	REF			E 298 NF 22	E 299 CF 18		
	ISO 806 314 ...			298524 022	299534 018		
	Ø mm			22	18		
5	REF			E 298 CF 16			
	ISO 806 314 ...			298534 016			
	Ø mm			16			
5	REF			E 298 CF 20			
	ISO 806 314 ...			298534 020			
	Ø mm			20			
5	REF			E 298 CF 22			
	ISO 806 314 ...			298534 022			
	Ø mm			22			

FG-Adattatore 1,6 su 2,35

Conf.

10	REF	340 0100 2	
	Ø mm	2,35	

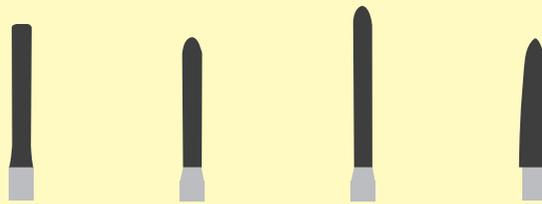
FG = 1,6 mm
Diametro mandrino

Frese diamantate galvanizzate FG

bre  diamant cooler



Conf.



40 µm

120 µm

145 µm

Fig. 2:1

5	REF	C 158 NF 14	C 289 NF 14	C 290 NF 14	C 298 NF 20		
	ISO 806 314 ...	158524 014	289524 014	290524 014	298524 020		
	Ø mm	14	14	14	20		
5	REF	C 158 CF 14	C 289 CF 14	C 290 CF 14	C 298 NF 22		
	ISO 806 314 ...	158534 014	289534 014	290534 014	298524 022		
	Ø mm	14	14	14	22		
5	REF				C 298 CF 20		
	ISO 806 314 ...				298534 020		
	Ø mm				20		
5	REF				C 298 CF 22		
	ISO 806 314 ...				298534 022		
	Ø mm				22		



FG-Adattatore 1,6 su 2,35

Conf.

10	REF	340 0100 2	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diametro mandrino

Lucidatura



Per ogni materiale la finitura più indicata

bredent

Lucidatura del metallo

con il micromotore



Spazzolini a stella Chungking nero

Conf.

15	REF	520 0013 0	520 0019 0	
	Ø mm	13	19	



Spazzolini a pennello Chungking nero, lunghezza 7 mm

Conf.

15	REF	350 0043 0	350 0041 0	
	Ø mm	2	4	



Spazzolini a ruota Chungking nero, doppio inserto

Conf.

15	REF	350 0049 0	350 0056 0	350 0050 0
	Ø mm	19	22	25



Spazzolini a ruota Chungking nero

Conf.

15	REF	350 0051 0	350 0052 0	350 0053 0
	Ø mm	19	22	25



Spazzolini in lino con inserti

Conf.

15	REF	350 0091 0		
	Ø mm	22		



Spazzolini Rodeo setola di cavallo, a ruota

Conf.

15	REF	350 0095 0	350 0096 0	350 0097 0
	Ø mm	15	18	21



Spazzolini Rodeo a stella

Conf.

15	REF	520 0R13 0	520 0R19 0	
	Ø mm	13	19	



Spazzolino in tela di cotone

Conf.

15	REF	350 0065 0		
	Ø mm	22		



Spazzolino in tela di lino

Conf.

15	REF	350 0067 0		
	Ø mm	22		



Spazzolino in feltro, Feltro a 3 strati

Conf.

15	REF	350 0064 0		
	Ø mm	22		



Spazzolini a pennello in pelo di capra, bianco, lunghezza 7 mm

Conf.

15	REF	350 0044 0	350 0042 0	
	Ø mm	2	4	

Lucidatura del metallo

con il motore



Chungking nero, forma appuntita, 4 file

Conf.

12	REF	350 0033 0		
	Ø mm	80		



Chungking nero, dritta, 4 file

Conf.

12	REF	350 0072 0	350 0031 0	
	Ø mm	65	80	



Chungking nero, forma appuntita, 1 fila

Conf.

12	REF	350 0025 0		
	Ø mm	44		



Chungking nero

Conf.

10	REF	350 0048 0	350 0047 0	
	Ø mm	42	48	



Chungking nero, forma appuntita rettificata

Conf.

10	REF	350 0063 0		
	Ø mm	36		



Spazzola a stella Chungking file

Conf.

10	REF	520 0004 8		
	Ø mm	48		

Lucidatura

Lucidatura del metallo

con il motore



Abraso-Soft metallo

Conf.

1	REF	350 0102 1	350 0081 0	
	Ø mm	50	80	



Abraso-Schwabbel Polipast metallo

Conf.

1	REF	350 0102 6	350 0086 0	
	Ø mm	50	80	



Abraso-Schwabbel metallo

Conf.

1	REF	350 0102 5	350 0079 0	
	Ø mm	50	80	



Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo, 50 strati

Conf.

1	REF	350 0093 0	350 0083 0	
	Ø mm	60	100	



Abraso-Schwabbel metallo mini

Conf.

10	REF	350 0062 0		
	Ø mm	48		

Set per la lucidatura del metallo



Il set per la lucidatura del metallo

Conf.

1	REF	350 0085 0	
	Contenuto	1 x 150 g Abraso Star K 50 leggermente abrasiva 1 x 150 g Abraso Star K 80 molto abrasiva 1 x 500 g Pasta pomice 1 Spazzola Abraso Soft Metallo 1 Spazzola Abraso-Schwabbel Metallo 1 Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo 1 x 50 ml Abraso Starglanz pasta brillantante	

Lucidatura della resina

con il micromotore



Spazzolino a stella in pelo di capra bianco				
Conf.				
15	REF	520 0014 1	520 0015 1	
	Ø mm	13	19	



Spazzolino in tela di cotone				
Conf.				
15	REF	350 0065 0		
	Ø mm	22		



Spazzolino a ruota in pelo di capra bianco doppio inserto				
Conf.				
15	REF	350 0054 0	350 0055 0	
	Ø mm	19	22	



Spazzolino in camoscio				
Conf.				
15	REF	350 0066 0		
	Ø mm	22		



Spazzolino in tela di lino				
Conf.				
15	REF	350 0067 0		
	Ø mm	22		



Spazzolino in feltro, Feltro a 3 strati				
Conf.				
15	REF	350 0064 0		
	Ø mm	22		

Lucidatura della resina

con il motore



Chungking bianco, 4 file				
Conf.				
12	REF	350 0074 0	350 0034 0	
	Ø mm	65	80	



Chungking bianco, 3 file				
Conf.				
12	REF	350 0075 0	350 0030 0	
	Ø mm	60	70	



Chungking bianco, 2 file				
Conf.				
12	REF	350 0027 0		
	Ø mm	50		



Chungking bianco, 1 fila				
Conf.				
12	REF	350 0102 3	350 0024 0	
	Ø mm	24	44	



Mandrino per spazzola da lucidatura				
Conf.				
1	REF	360 0116 8		



Pelo di capra con nucleo in metallo				
Conf.				
10	REF	350 0061 0		
	Ø mm	48		



Abraso-Sil Acryl				
Conf.				
1	REF	350 0102 2	350 0099 3	
	Ø mm	50	80	



Abraso-Schwabbel Acryl				
Conf.				
1	REF	350 0102 4	350 0078 0	
	Ø mm	50	80	



Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl				
Conf.				
1	REF	350 0098 0	350 0099 1	
	Ø mm	60	80	



Abraso-Soft Acryl				
Conf.				
1	REF	350 0102 0	350 0080 0	
	Ø mm	50	80	



Spazzola in camoscio				
Conf.				
1	REF	350 0099 0	350 0036 0	350 0035 0
	Ø mm	60	80	100



Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl				
Conf.				
1	REF	350 0094 0	350 0082 0	
		40 strati	35 strati	
	Ø mm	60	100	

Lucidatura della resina

Set per la lucidatura della resina



Set per la lucidatura della resina

Conf.

1	REF	350 0084 0
	Contiene	1 x 150 g Abraso-Star K50 leggermente abrasiva 1 x 500 g Pasta pomice per lucidatura della resina 1 pezzo Abraso-Soft Acryl 1 pezzo Abraso-Schwabbel Acryl 1 pezzo Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl

Abraso-Gum – Acryl



Abraso-Gum Acryl, grosso verde

Conf.

1	REF	P 243 HG 10
---	-----	-------------



Abraso-Gum Acryl, medio grigio

Conf.

1	REF	P 243 HM 10
---	-----	-------------



Abraso-Gum Acryl, fine rosso

Conf.

1	REF	P 243 HF 10
---	-----	-------------



Abraso-Gum Acryl – Set

Conf.

1	REF	350 0099 2
	Contiene	1 Fresa Diatit REF D 263 KG 60 1 Fresa Diatit REF D 200 KF 23 1 Gommino grosso verde 1 Gommino medio grigio 1 Gommino fine rosso

Lucidatura universale

Abraso-Fix



Spazzolini a pennello verde - grosso

Conf.

2	REF	350 0075 7		
8	REF	350 0076 2		
Ø mm	4			



Spazzolini a ruota verde - grosso

Conf.

2	REF	350 0059 0		
8	REF	350 0075 5		
Ø mm	22			



Spazzolini a pennello blu - normale

Conf.

2	REF	350 0075 6		
8	REF	350 0076 1		
Ø mm	4			



Spazzolini a ruota blu - normale

Conf.

2	REF	350 0057 0		
8	REF	350 0075 4		
Ø mm	22			



Spazzolini a pennello rosso - fine

Conf.

2	REF	350 0046 0		
8	REF	350 0076 0		
Ø mm	4			



Spazzolini a ruota rosso - fine

Conf.

2	REF	350 0060 0		
8	REF	350 0075 3		
Ø mm	22			



Spazzolini a pennello giallo - superfine

Conf.

2	REF	350 0045 0		
8	REF	350 0075 9		
Ø mm	4			



Spazzolini a ruota giallo - superfine

Conf.

2	REF	350 0058 0		
8	REF	350 0075 2		
Ø mm	22			



Spazzolini a pennello giallo - superfine

Conf.

2	REF	350 0077 0		
8	REF	350 0070 0		
Ø mm	2			



Set Spazzolini a ruota, 4 pezzi

Conf.

1	REF	350 0075 1		
Contiene	cadauno 1 pezzo: extra fine, fine, normale, grosso			

Set Spazzolini a pennello, 4 pezzi

Conf.

1	REF	350 0075 8		
Contiene	cadauno 1 pezzo: extra fine, fine, normale, grosso			

Lucidatura universale

Abraso-Gum con mandrino a serraggio rapido



Sgrossatura leghe auree, rosso

Conf.

100 REF 520 0010 0



Sgrossatura leghe non nobili, nero

Conf.

100 REF 520 0014 0



Lucidatura leghe auree, blu

Conf.

100 REF 520 0011 0



Brillantatura leghe non nobili, marrone

Conf.

100 REF 520 0015 0



Brillantatura leghe auree, verde

Conf.

100 REF 520 0012 0



Mandrino a serraggio rapido

Conf.

1 REF 350 0023 0

Lucidatura

Lucidatura delle leghe auree

Lucidatura delle leghe auree



Aurogum, grana grossa

Conf.	Cilindro	Lente	Ruota
12 REF	PWE G061 2	PLE G221 2	PRE G221 2
50 REF	PWE G065 0	PLE G225 0	PRE G225 0
100 REF	PWE G060 0	PLE G220 0	PRE G220 0
mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
ISO 638 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220

Aurogum, grana fine

Conf.	Cilindro	Lente	Ruota
12 REF	PWE F061 2	PLE F221 2	PRE F221 2
50 REF	PWE F065 0	PLE F225 0	PRE F225 0
100 REF	PWE F060 0	PLE F220 0	PRE F220 0
mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
ISO 638 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220

Mandrino a spirale

Conf.			
6 REF	360 0116 7		
ISO 312 104 ...	610415 050		

Quick-Mandrel Gr. 2

Conf.			
10 REF	360 0115 3		
ISO 330 104 ...	606050 050		

Mandrino avvitabile

Conf.			
10 REF	340 0066 0		
Ø mm	2,35		

Mandrino per ovatta



Mandrino per ovatta

Conf.			
2 REF	360 0126 9		
Ø mm	2,35		

Lucidatura della ceramica

Lucidatura della ceramica Ceragum



Ceragum, grana grossa

Conf.		Cilindro	Lente	Ruota
12	REF	PWK G061 2	PLK G221 2	PRK G221 2
50	REF	PWK G065 0	PLK G225 0	PRK G225 0
100	REF	PWK G060 0	PLK G220 0	PRK G220 0
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114532 060	303532 220	372532 220

Ceragum, grana media

Conf.		Cilindro	Lente	Ruota
12	REF	PWK M061 2	PLK M221 2	PRK M221 2
50	REF	PWK M065 0	PLK M225 0	PRK M225 0
100	REF	PWK M060 0	PLK M220 0	PRK M220 0
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220

Ceragum, grana fine

Conf.		Cilindro	Lente	Ruota
12	REF	PWK F061 2	PLK F221 2	PRK F221 2
50	REF	PWK F065 0	PLK F225 0	PRK F225 0
100	REF	PWK F060 0	PLK F220 0	PRK F220 0
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114502 060	303502 220	372502 220

Mandrino a spirale

Conf.				
6	REF	360 0116 7		
	ISO 312 104 ...	610415 050		

Quick-Mandrel Gr. 2

Conf.				
10	REF	360 0115 3		
	ISO 330 104 ...	606050 050		

Mandrino avvitabile

Conf.				
10	REF	340 0066 0		
	Ø mm	2,35		

Lucidatura della ceramica

Lucidatura della ceramica breCAM



Fresa diamantata fine

Conf.

1	REF	340 0107 1		
---	-----	------------	--	--



Fresa a cono

Conf.

1	REF	H010 NH 12		
---	-----	------------	--	--



Spazzolini a ruota verde - grosso

Conf.

2	REF	350 0059 0		
8	REF	350 0075 5		
	Ø mm	22		



Spazzolini a ruota rosso - fine

Conf.

2	REF	350 0060 0		
8	REF	350 0075 3		
	Ø mm	22		



Ceragum grana grossa, a ruota, non montati

Conf.

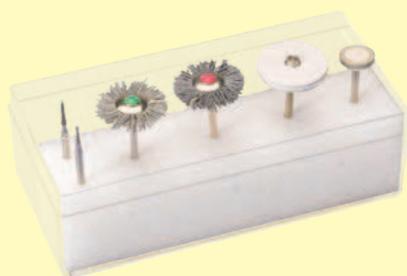
12	REF	PRK G221 2		
50	REF	PRK G225 0		
100	REF	PRK G220 0		



Cerafine, a ruota

Conf.

1	REF	520 2028 5		
---	-----	------------	--	--



breCeram Set per la lavorazione della ceramica, 6 pezzi

Conf.

1	REF	520 2028 6		
Contiene		1 Fresa diamantata fine 1 Fresa a cono rovesciato 1,2 1 Abraso-Fix verde 1 Abraso-Fix rosso 1 Ceragum grana grossa, a ruota 1 Cerafine, a ruota		



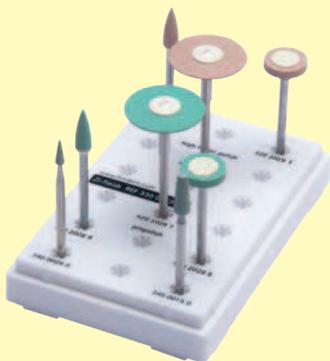
Ruote in feltro non montate

Conf.

100	REF	350 0071 0		
	Ø mm	12		

Lucidatura dello zirconio

Set per la lucidatura dello zirconio



Il set per la lucidatura dello zirconio permette di ottenere una brillantatura perfetta in breve tempo. Utilizzato in combinazione con le affermate frese Diagen-Turbo-Grinder facilita la rifinitura delle strutture in zirconio.

Zi-finish - Set per la lucidatura dello zirconio, 8 pezzi

Conf.

1	REF	330 0083 6		
	Contiene	1 gommino a lente per lucidatura 1 gommino a ruota per lucidatura 1 gommino a cono, testa a punta, per lucidatura 1 gommino a lente per brillantatura 1 gommino a ruota per brillantatura 1 gommino a cono, testa a punta, per brillantatura 1 fresa Diagen-Turbo-Grinder a cono 1 fresa Diagen-Turbo-Grinder a cono, testa a punta		

Ricambi

Conf.

	REF			
1	520 2028 7	gommino a lente per lucidatura	REF 520 2028 7	
2	520 2028 8	gommino a ruota per lucidatura	REF 520 2028 8	
2	520 2028 9	gommino a cono, testa a punta per lucidatura	REF 520 2028 9	
1	520 2029 0	gommino a lente per brillantatura	REF 520 2029 0	
2	520 2029 1	gommino a ruota per brillantatura	REF 520 2029 1	
2	520 2029 2	gommino a cono, testa a punta, per brillantatura	REF 520 2029 2	
2	340 0015 0	fresa Diagen-Turbo-Grinder a cono		
2	340 0026 0	fresa Diagen-Turbo-Grinder a cono, testa a punta		

Lucidatura

Paste da lucidatura

Paste da lucidatura per metallo



Abraso-Star K80 molto abrasiva

Conf.

1	REF	520 0016 2
	g	320



Brepol

Conf.

1	REF	540 0103 7
	g	50



Titapol Pasta pre-brillantante per titanio

Conf.

1	REF	520 0015 3	520 0015 4
	g	150	350

Paste da lucidatura per metallo e resina



Pasta pomice per la lucidatura di resine e metallo

Conf.

1	REF	REF 520 0016 0
	g	3 x 500 g



Abraso-Star K50 leggermente abrasiva

Conf.

1	REF	520 0016 1
	g	320



Abraso-Starglanz asg Pasta brillantante

Conf.

1	REF	520 0016 3
	ml	2 x 50

Pasta da lucidatura per resina



Acrypol - Pasta per lucidatura a specchio per resine fotopolimerizzabili

Conf.

1	REF	520 0017 0
	g	170

Pasta da lucidatura per ceramica



Pasta diamantata

Conf.

1	REF	540 0014 0
	g	5

Pasta brillantante per ossido di zirconio



Zi-polish

Conf.

1	REF	360 1002 5
	g	5

Strumenti / Pulizia

Strumenti



Reggi-corona largo

Conf.		largo	stretto		
1	REF	360 0100 0	360 0099 0		



Reggi-intarsio

Conf.					
1	REF	360 0098 0			

Ricambi: Gusci in gomma

Conf.					
100	REF	360 0096 0			



Reggi-moncone per intarsio

Conf.					
1	REF	360 0097 0			

Pulizia



Dentaclean disinfectante per pomice

Conf.					
1	REF	520 0099 9			
	ml	1000			
1	REF	520 0099 8			
	ml	5000			



Disinfettante per impronte e protesi

Conf.					
1	REF	520 0100 6			
	ml	1000			
25	pezzi	Buste trasporto impronte			



Dentaclean pulitore per protesi

Conf.					
1	REF	520 0099 2			
	ml	1000			



Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni

Conf.					
1	REF	520 0099 7			
	ml	1000			

Strumenti rotanti

Massima qualità in ogni campo d'applicazione



Altre interessanti proposte:



REF 000 570 01



REF 000 611 01

Salvo modifiche ed errori
00078601-20180517

