

Линия Z-CUT

Максимальная продолжительность срока службы (в 4-5 раз) при работе по циркониевой керамике.

Только мелкая зернистость плюс специальная технология сверхпрочного гальванического алмазного покрытия повышенной плотности:

K369
Бутон



Диаметр ISO	025
Длина раб.части, мм	5,5
Код по каталогу	
■ K369 - ... F-FG	025
■ K369 - ... SF-FG	025
□ K369 - ... UF-FG	025
opt. 200.000	

K801L
Шаровидный
длинный



Диаметр ISO	014
Длина раб.части, мм	
Код по каталогу	
■ K801L - ... F-FG	014
■ K801L - ... SF-FG	014
□ K801L - ... UF-FG	014
opt. 200.000	

K802L
Шаровидный
с воротничком



Диаметр ISO	021
Длина раб.части, мм	10,0
Код по каталогу	
■ K802L - ... C-FG	021
opt. 200.000	



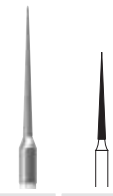
Бор ZIRPAN (K802L)
Бор для быстрого создания эндодонтического доступа даже в случае вскрытия циркониевой керамики. Крупное зерно.

K856
Конус
Круглый конец



Диаметр ISO	016
Длина раб.части, мм	8,0
Код по каталогу	
■ K856 - ... F-FG	016
■ K856 - ... SF-FG	016
□ K856 - ... UF-FG	016
opt. 200.000	

K859L
Конус
Остроконечный



Диаметр ISO	010
Длина раб.части, мм	11,5
Код по каталогу	
■ K859L - ... F-FG	010
■ K859L - ... SF-FG	010
□ K859L - ... UF-FG	010
opt. 200.000	

K879
Торпеда



Диаметр ISO	014
Длина раб.части, мм	10,0
Код по каталогу	
■ K879 - ... F-FG	014
■ K879 - ... SF-FG	014
□ K879 - ... UF-FG	014
opt. 200.000	

K881
Цилиндр
Круглый конец



Диаметр ISO	016
Длина раб.части, мм	8,0
Код по каталогу	
■ K881 - ... F-FG	016
■ K881 - ... SF-FG	016
□ K881 - ... UF-FG	016
opt. 200.000	

Боры EC-2011 Easy Chamber БЫСТРО - ЛЕГКО - ИДЕАЛЬНО!

Боры для быстрого препарирования под керамические коронки, с учетом рекомендаций цифровых технологий CAD / CAM увеличена конусность боров до 6 град.

878KSE
Конус 6 градусов
Безопасный конец



Диаметр ISO	019	022
Длина раб.части, мм	8,0	8,0
Код по каталогу		
■ 878KSE - ... C-FG	019	022
■ 878KSE - ... F-FG	019	022
opt. для 019C 55.000 - 160.000		
для 022C 40.000 - 120.000		
для F 10.000 - 20.000		

879KSE
Конус 6 градусов
Безопасный конец




Диаметр ISO	021	024
Длина раб.части, мм	10,0	10,0
Код по каталогу		
■ 879KSE - ... C-FG	021	024
■ 879KSE - ... F-FG	021	024
opt. для C 40.000 - 120.000		
для F 10.000 - 20.000		



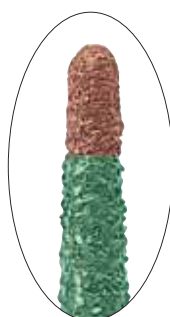
Боры с двойной зернистостью. Препарирование за один шаг, высокая экономическая эффективность.

Одна секция с крупным зерном для быстрого препарирования. Вершина - с мелким зерном - для финишной обработки.

844
Конус
Круглый конец



Диаметр ISO	014	016
Длина раб.части, мм	8,0	8,0
Код по каталогу		
■ 844 - ... C/F-FG	014	016
opt. 70.000 - 140.000		

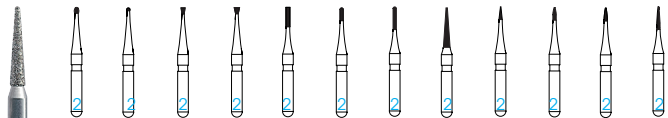


Миниатюрные боры для детской стоматологии **Kiddies**, стандартный хвостовик (FG)

Зернистость инструментов **Kiddies** 62 – 74 мкм ISO 514



хвостовик
FGM для
мини
турбины



Диаметр ISO	009	007	008	010	008	007	007	012	007	007	007	007
Длина раб. части, мм	1,0	-	1,0	1,0	3,0	2,0	3,5	6,0	2,0	2,0	2,0	3,5

Код по каталогу

- 379 - 009M - **KID** _____
- 801 - 007M - **KID** _____
- 805 - 008M - **KID** _____
- 805 - 010M - **KID** _____
- 835 - 008M - **KID** _____
- 838 - 007M - **KID** _____
- 838L - 007M - **KID** _____
- 846 - 012M - **KID** _____
- 852 - 007M - **KID** _____
- 860 - 007M - **KID** _____
- 883 - 007M - **KID** _____
- 889 - 007M - **KID** _____

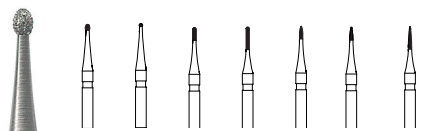


Set-1668 - 7 инструментов FG и
12 инструментов FGM



Set-1669 - 12 инструментов FGM

хвостовик
FG для
стандартной
турбины



Диаметр ISO	009	007	007	007	007	007	007
Длина раб. части, мм	1,0	-	2,0	3,5	2,0	2,0	3,5

Код по каталогу

- 379 - 009M - **KIDL** _____
- 801 - 007M - **KIDL** _____
- 838 - 007M - **KIDL** _____
- 838L - 007M - **KIDL** _____
- 860 - 007M - **KIDL** _____
- 883 - 007M - **KIDL** _____
- 889 - 007M - **KIDL** _____

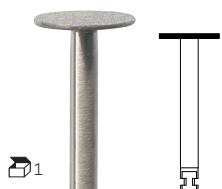
⌚ орт. 160.000 об/мин ⌚ max 300.000 об/мин



Set-1667 - 7 инструментов FG

Универсальный разрезатель коронок и мостов из спеченного алмаза, угловой хвостовик (RA)

CrownCut
G5114-RA



Диаметр ISO	080
Длина раб. части, мм	0,5

RA 807 204 370 523 080

Код по каталогу G5114-RA

макс. 15.000 - 40.000 об/мин

Назначение:

CrownCut используется для разрезания коронок из любого материала (керамические, металло-керамические, металлические, оксид-циркониевые).
Инструмент позволяет разрезать мосты внутриорально.

Рекомендуемая техника применения:

Расход охлаждающей жидкости должен быть не менее 50 мл/мин (проверьте перед использованием).
После каждого использования правте диск правильным камнем "cleaningstone" G9920.

Скоростной режим:

Пользуйтесь микромоторами со скоростью вращения 15.000 - 40.000 об/мин.

Давление на инструмент должно быть небольшим, в пределах 0.5N - 2N.

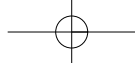
При работе в непосредственной близости от края десны используйте скорость 15.000 - 20.000 об/мин.

В других областях коронки (например в окклюзионной или вблизи режущего края) скорость может быть увеличена до 40.000 об/мин, для облегчения управления инструментом.

Внимание! Всегда работать с принудительным охлаждением



правильный камень
G9920



Специальные алмазные инструменты

5



6052 (512)
Крупнозернистый (Reducer)

Диаметр ISO	018
Длина раб.части, мм	8,0

Код по каталогу

6052 - 018M - FG
■ 6052 - 018SC - FG
■ 6052 - 018C - FG

6053 (515)
Крупнозернистый (Reducer)

Диаметр ISO	018
Длина раб.части, мм	10,0

Код по каталогу

■ 6053 - 018SC - FG
■ 6053 - 018C - FG

6055 (519)
Крупнозернистый (Reducer)

Диаметр ISO	018
Длина раб.части, мм	8,0

Код по каталогу

6055 - 018M - FG
■ 6055 - 018SC - FG
■ 6055 - 018C - FG

6056 (521)
Крупнозернистый (Reducer)

Диаметр ISO	018
Длина раб.части, мм	10,0

Код по каталогу

6056 - 018M - FG
■ 6056 - 018SC - FG
■ 6056 - 018C - FG

Аксиальные маркеры глубины MADC

new MADC

Маркер глубины

Диаметр ISO	009	009	009	009
Длина раб.части, мм	0,6	1,0	1,5	2,0

Код по каталогу

MADC06- ... M - FG	009
MADC10- ... M - FG	009
MADC15- ... M - FG	009
MADC20- ... M - FG	009
глубина (мм)	0,6 1,0 1,5 2,0
⌚ оптимал. об/мин	40.000 - 85.000

В отличие от традиционных радиальных маркеров глубины, способных наносить только маркировочные бороздки одинаковой глубины. новые инструменты от NTI – аксиальные маркеры глубины – удобны как для стандартных ситуаций, так и для изготовления коронок с различной толщиной материала:

1. утолщенных в окклюзионной области (область максимальных нагрузок) и более тонких в латеральных областях;
2. максимальное сохранение материала зуба при создании жевательной поверхности с учетом структуры окклюзионных контактов и фиссур.

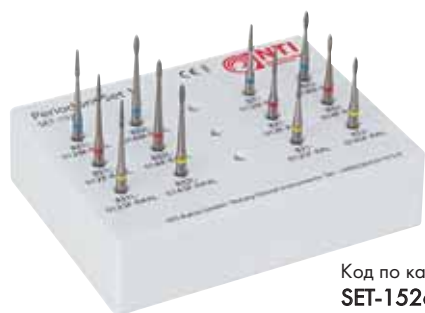
новые, аксиальные маркеры глубины MADC



традиционные радиальные маркеры глубины



Алмазные инструменты для пародонтологии



Набор Periodont Set1

Указания по применению: легкое непринудительное нажатие (0,5 N)

В связи с длиной инструмента следует обращать особое внимание на принудительное охлаждение рабочей части - минимум 50 мл / мин

В набор входят 24 алмазных боров для углового наконечника **RAL** и **RAXL**

831 (267)

Диаметр ISO	012
Длина раб.части, мм	7,0
L1 мм	14,0

Код по каталогу

■ 831 - 012M - RAL
■ 831 - 012F - RAL
■ 831 - 012SF - RAL

⌚ max.10.000 об / мин

831L (268)

Диаметр ISO	012
Длина раб.части, мм	7,0
L1 мм	19,0

Код по каталогу

■ 831L - 012M - RAXL
■ 831L - 012F - RAXL
■ 831L - 012SF - RAXL

⌚ max.10.000 об / мин

832 (258)

Диаметр ISO	014
Длина раб.части, мм	5,0
L1 мм	14,0

Код по каталогу

■ 832 - 014M - RAL
■ 832 - 014F - RAL
■ 832 - 014SF - RAL

⌚ max.10.000 об / мин

832L (259)

Диаметр ISO	014
Длина раб.части, мм	5,0
L1 мм	19,0

Код по каталогу

■ 832L - 014M - RAXL
■ 832L - 014F - RAXL
■ 832L - 014SF - RAXL

⌚ max.10.000 об / мин

Алмазные инструменты TDF

1) специальные инструменты для обработки композитных пломб

мелкое и супермелкое алмазное зерно

специальный хвостовик с удлиненной
рабочей секцией

специальная форма рабочей части для
препарирования в окклюзионных и небных
областях

