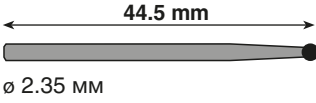
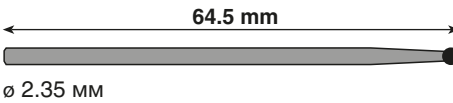
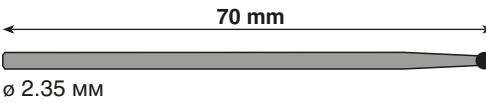




СТОМАТОЛОГІЧНІ ТА ЗУБОТЕХНІЧНІ БОРИ

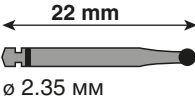
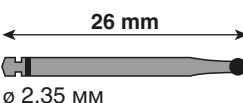
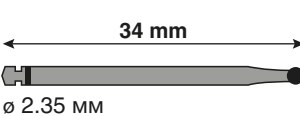
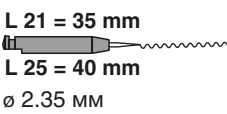
Види хвостовиків	02
Позначення	04
Алмазні інструменти	06
Твердосплавні бори	11
Твердосплавні фініри	13
Хірургічні фрези	15
Бори для розрізання коронок	17
Зуботехнічні бори та фрези	18
Зуботехнічні бори з алмазним покриттям	20
Користування стоматологічними та зуботехнічними борам	22

Хвостовики для прямого наконечника

104		HP Хвостовик
105		HPL Хвостовик довгий
106		HPXL Хвостовик екстра довгий

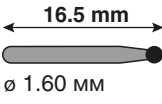
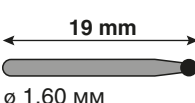
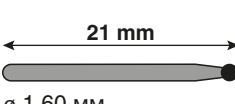


Хвостовики для кутового наконечника

204		RA Хвостовик
205		RAL Хвостовик довгий
206		RAXL Хвостовик екстра довгий
204		Хвостовик ЕНДО

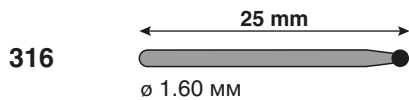


Хвостовики FG (для турбінного наконечника)

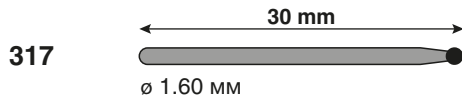
313		FGM Хвостовик міні
314		FG Хвостовик стандартний
315		FGL Хвостовик довгий



Хвостовики FG (для турбінного наконечника)



FGXL
Хвостовик FG, екстра довгий



FGXXL
Хвостовик FG, наддовгий



Нумерація за стандартом DIN EN ISO 6360-1

Номер ISO складається з цифрового коду, який містить інформацію про параметри інструмента і дає змогу точно його ідентифікувати (DIN EN ISO 6360-1).



Матеріал робочої частини

806 = Алмаз, гальванічна металева зв'язка

Хвостовик і загальна довжина

314 = Стандартний хвостовик FG 19 мм, ø 1,60 мм. Відповідність розмірів

Форма (ISO 6360-2) та зернистість (ISO 6360-6) або геометрія лез

141 = Циліндр, круглий
524 = Зернистість стандартна

Номінальний розмір ISO 2157

максимальний розмір робочої частини (1/10 мм)
018 = Розмір 1,8 мм

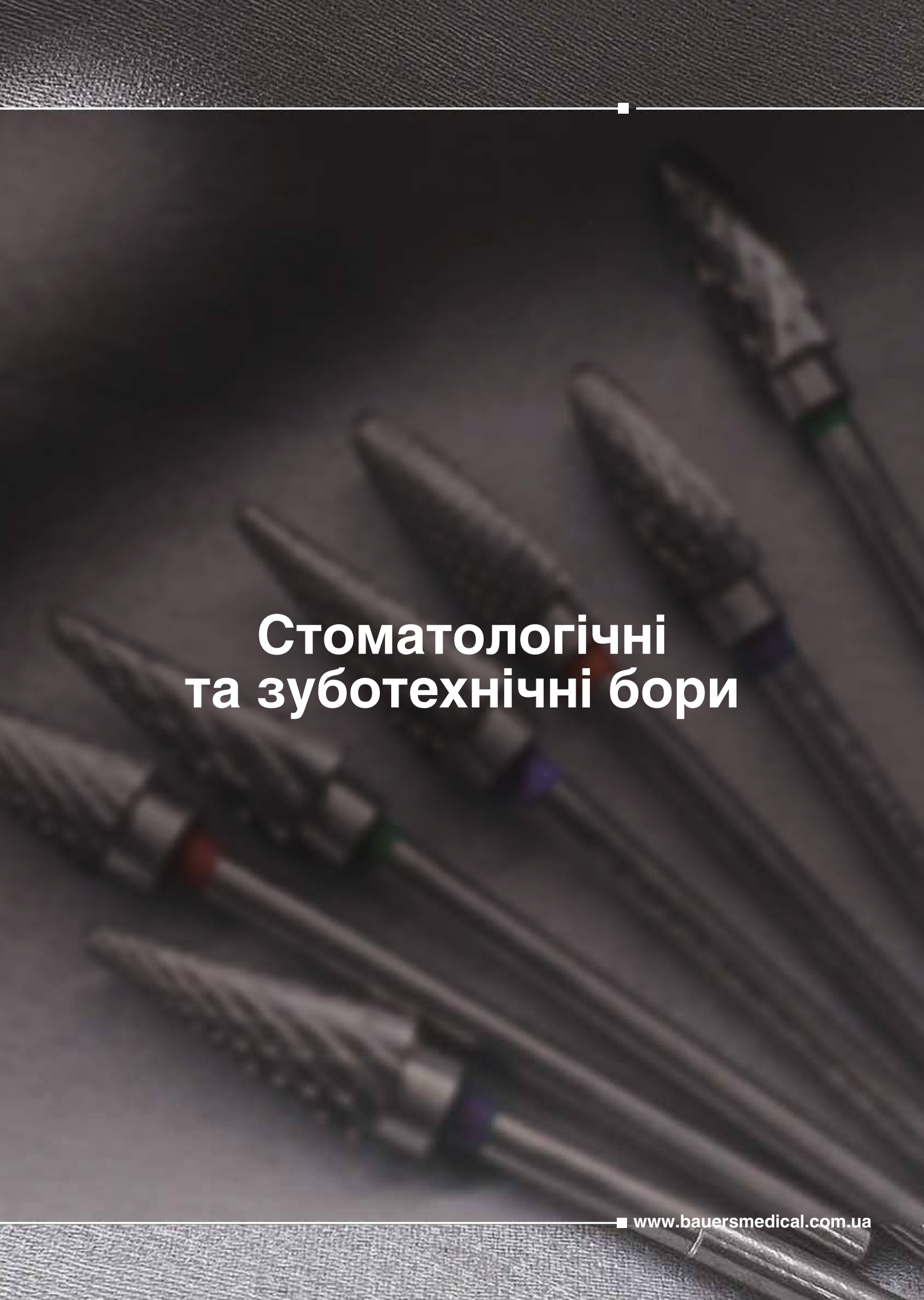
Загальна довжина інструменту є сумою довжини хвостовика і довжини робочої частини. У інструментів з більш довгою або більш короткою робочими частинами відповідно змінюються загальна довжина. Дивіться ISO 1797-1. Тому загальна довжина може змінюватись залежно від типу конструкції.

Міжнародна система кольорового кодування алмазних інструментів по DIN EN ISO 7711-3

	SC 181 µm ISO 544	надгрубе зерно supercoarse	чорне кільце black ring	Використовується для швидкого препарування, а також для видалення старих пломб. Used for very quick reduction and removal of old fillings.
	C 151 µm ISO 534	грубе зерно coarse	зелене кільце green ring	Використовується для швидкого препарування, та попереднього шліфування. Used for quick reduction and pretrimming.
	M 107-126 µm ISO 524	середнє зерно medium	без кільця або синє кільце without ring or blue ring	Використовується для універсального шліфування зубних тканин. Used for universal trimming of the tooth structure.
	F 40 µm ISO 514	дрібне зерно fine	червоне кільце red ring	Використовується для тонкої шліфовки попередньо підготовлених поверхонь зуба. Used for fine grinding of preprepared tooth surfaces.
	SF 20 µm ISO 504	наддрібне зерно superfine	жовте кільце yellow ring	Використовується для фінішної обробки композитних пломб та їх країв. Used for finishing composite fillings and filling margins.
	UF 15 µm ISO 494	ультрадрібне зерно ultrafine	біле кільце white ring	Використовується для згладжування композитних реставрацій. Used for smoothing composites.

Піктограми (EN ISO 21531)

	Препарування порожнини Cavity preparation		Рекомендована кількість оборотів Speed recommendation		Виробник Manufacturer
	Препарування під коронку Crown preparation		Максимальна допустима кількість обертів Maximum permissible speed		Дата виготовлення Date of manufacture
	Видалення старих пломб Borsing of old fillings		Дотримуйтесь вказівок в інструкції по застосуванню! Observe the instructions for use		Номер за каталогом виробника Manufacturer's catalog number
	Розрізання коронок Cutting crowns		Увага, дотримуйтесь вказівок у документах, що додаються! Caution, consult accompanying documents		Код виробника для ідентифікації серії або партії Manufacturer's code to identify a series or batch
	Обробка пломб Processing of fillings		Медицинський виріб, що постачається нестерильним A medical device that is delivered non-sterile		Класифікація за міжнародною системою ISO Classification according to the international ISO system
	Обробка кореневих каналів Root canal treatment		Не використовувати, якщо пакування пошкоджено або відкрито Do not use if the package is damaged or opened		Всередині пакування крихкі предмети Fragile items inside the package
	Щелепно-лицьова хірургія Jaw surgery		Знак відповідності Mark of conformity		Виріб потребує захисту від вологи The product needs to be protected from moisture
	Кут Angle				



Стоматологічні та зуботехнічні бори



Алмазні бори — бездоганне шліфування зубної емалі, пломб та коронок

Стоматологічні алмазні бори — це незамінні інструменти у руках лікаря-стоматолога. Немов пензель художника, вони надають зубам чи пломбам анатомічно правильної та красивої форми. Залежно від призначення бори бувають різальними або абразивними. Вони дуже різноманітні за формою та розміром робочої частини, а також ступенем зернистості.

Чим стоматологічний алмазний бор відрізняється від інших?

Алмазні бори в стоматології використовуються як ротаційні інструменти, тобто обертові. Але цей вид відрізняється своїми функціональними якостями та терапевтичними можливостями.

Головка (робоча частина, яка безпосередньо контактує з тканиною зуба) покрита напиленням з натурального або штучного алмазу. Він наноситься методом багат шарової гальванопластики. Алмаз працює тільки з твердими матеріалами — зубною емаллю, композитними та керамічними пломбами, коронками з металу та амальгами. Саме зерно варіюється від наддрібного до надгрубого і виконує абразивну дію відповідного ступеня. На відміну від твердосплавних та сталевих борів з різучими гранями, алмазні інструменти лише зішліфовують зубну тканину.

Хвостовик (нижня частина, яка фіксується в стоматологічній насадці за допомогою цанги або засувки) має діаметр 1,6 — 2,35 мм і кодується кольоровими кільцями в залежності від розміра алмазного зерна.

Як стоматологічні бори з алмазними головками допомагають в роботі лікарів?

Стоматологічний бор з алмазною головкою — це багаторазовий інструмент для щоденного використання.

Стоматологічні бори виготовляються в умовах стерильності, проходять мікроскопічне тестування для максимально точної та контрольованої роботи лікаря. Помітно оптимізують робочий процес і час процедури. Це підвищує комфорт як стоматолога, так і пацієнта.

Стоматологічні алмазні бори забезпечують високоточне та безболісне препарування твердих зубних тканин різної щільності, рівномірне напилення на головці допомагає виконувати гладке шліфування та уникати швидкого забруднення.

Обробка поверхні зуба відбувається без сколів та пошкодження емалі завдяки тому, що кожний алмазний бор виконаний з високоміцного матеріалу. Усі бори відрізняються тривалим строком служби.

257 Бутон

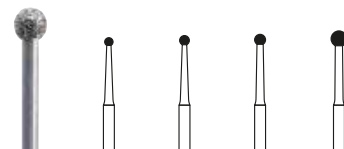


Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)		

Хвостовик	ISO		
FG	■	806.314.257.524...	012 014
FG	■	806.314.257.534...	012 014
FG	■	806.314.257.514...	012 014



697 Куля, подовжена

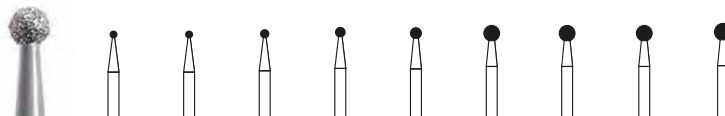


Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014	016	025
Довжина (мм)				

Хвостовик	ISO				
FG	■	806.314.697.524...	012	014	
FG	■	806.314.697.544...		014	
FG	■	806.314.697.534...	012	014	016 025



001 Куля



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	008	010	012	014	016	018	021	023	025
Довжина (мм)									

Хвостовик	ISO								
FG	■	806.314.001.524...	008	010	012	014	016	018	
FG	■	806.314.001.544...				014	016	018	023 025
FG	■	806.314.001.534...			012	014	016	018	023
FG	■	806.314.001.514...	008	010	012	014	016	018	021
FGXL	■	806.316.001.524...			012	014	016	018	
FGXL	■	806.316.001.544...				014	016		
FGXL	■	806.316.001.534...				014	016		



806.314.001.544.025

110 Циліндр



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)	6.0	6.0

Хвостовик	ISO		
FG	■	806.314.110.524...	012 014
FG	■	806.314.110.534...	012 014
FG	■	806.314.110.504...	012 014



111 Циліндр

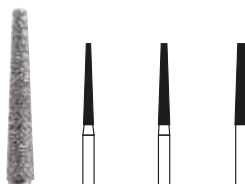


Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)	8.0	8.0

Хвостовик	ISO		
FG	■	806.314.111.544...	012
FG	■	806.314.111.534...	012 014
FG	■	806.314.111.514...	012 014



174 Конус, довгий



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	014	016	018
Довжина (мм)	11.5	11.5	11.5
Кут (α)	1.5	1.7	1.9

Хвостовик	ISO			
FG	■	806.314.174.524...	014	
FG	■	806.314.174.544...		016 018
FG	■	806.314.174.534...		016 018
FG	■	806.314.174.514...	014	



158 Циліндр, заокруглений кант



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)	8.0	8.0

Хвостовик	ISO		
FG	■	806.314.158.544...	012
FG	■	806.314.158.534...	012 014
FG	■	806.314.158.514...	012 014



164 Конус, гострий



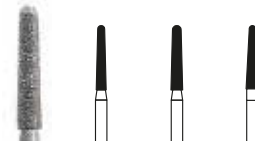
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	6.0
Кут (α)	8.5

Хвостовик ISO

FG	806.314.164.514...	016
----	--------------------	-----



199 Конус, заокруглений довгий



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012	014
Довжина (мм)	9.0	9.0	9.0
Кут (α)	1.5	1.3	1.5

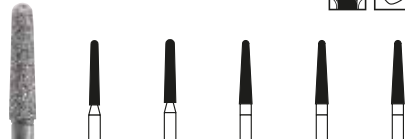
Хвостовик ISO

FG	806.314.199.524...	010	012	014
----	--------------------	-----	-----	-----

FG	806.314.199.534...		012	014
----	--------------------	--	-----	-----



198 Конус, заокруглений



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012	014	016	018
Довжина (мм)	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
Кут (α)	1.5	1.3	1.5	1.5	1.5

Хвостовик ISO

FG		806.314.198.524..			014	016	
FG		806.314.198.534...		012	014	016	
FG		806.314.198.514...	010	012	014	016	018



220 Конус, заокруглений, безпечна верхівка



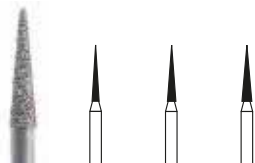
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	014
Довжина (мм)	6.0
Кут (α)	8.5

Хвостовик ISO

FG	806.314.220.514...	014
----	--------------------	-----



165 Конус, гострий



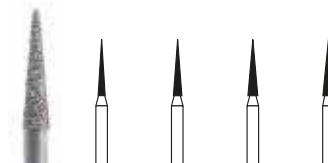
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012	014
Довжина (мм)	8.0	8.0	8.0
Кут (α)	2.2	3.0	8.6

Хвостовик ISO

FG	806.314.165.524...	010	012	
FG	806.314.165.534...	010	012	014
FG	806.314.165.514...	010		



168 Конус, гострий



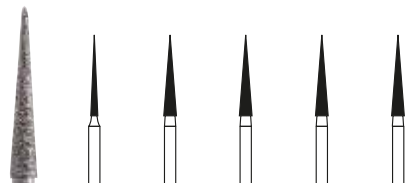
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012	014	016
Довжина (мм)	10.0	10.0	10.0	10.0
Кут (α)	1.6	2.3	2.9	3.5

Хвостовик ISO

FG	806.314.166.524...	010	012	014	016
FG	806.314.166.544...				016
FG	806.314.166.534...	010	012	014	
FG	806.314.166.514...	010	012	014	016



167 Конус, гострий довгий



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012	014	016	018
Довжина (мм)	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5
Кут (α)	1.6	3.6	2.5	3.0	3.6

Хвостовик ISO

FG	806.314.167.524...	010	012	014	016	
FG	806.314.167.544...			014	016	018
FG	806.314.167.534...	010	012	014	016	018
FG	806.314.167.514...	010	012	014		



249 Полум'я



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010
Довжина (мм)	8.0

Хвостовик ISO

FG	806.314.249.524...	010
----	--------------------	-----



140 Циліндр, заокруглений

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010
Довжина (мм)	6.0

ХВОСТОВИК	ISO		
FG		806.314.140.504...	010



141 Циліндр, заокруглений

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010	012	014	016
Довжина (мм)	8.0	8.0	8.0	8.0

Хвостовик		ISO				
FG	■	806.314.141.524...		012		
FG	■	806.314.141.534...	010	012	014	
FG	■	806.314.141.514...	010	012	014	016



142 Циліндр, заокруглений

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)	10.0	10.0

Хвостовик	ISO		
FG		806.314.142.524...	012 014
FG		806.314.142.534...	012 014
FG		806.314.142.514...	012 014



130 Циліндр, гострий

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014	016
Довжина (мм)	8.0	8.0	8.0

Хвостовик		ISO			
FG		806.314.130.524...	012	014	016
FG		806.314.130.534...	012	014	016

540 Полум'я

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010
Довжина (мм)	4.0

ХВОСТОВИК		ISO	
FG	■	806.314.540.514...	010



033 Піднебінний

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010
Довжина (мм)	4.0

Хвостовик	ISO		
FG		806.314.033.524...	010



250 Полум'я

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)	10.0	10.0

Хвостовик		ISO		
FG		806.314.250.524...	012	014
FG		806.314.250.514...	012	014



539 Полум'я

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010
Довжина (мм)	3.0

ХВОСТОВИК	ISO		
FG		806.314.539.524...	010



290 Торпеда

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010	012	014	016
Довжина (мм)	4.0	4.0	4.0	4.0

Хвостовик		ISO				
FG		806.314.290.524...	010	012	014	016
FG		806.314.290.514...	010	012	014	016



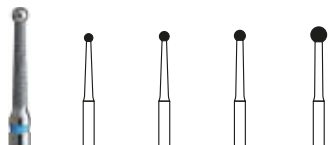
225 Конус, зворотній

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	018
Довжина (мм)	5.0

ХВОСТОВИК	ISO		
FG		806.314.225.534...	018



388 Куля гладка з комірцем



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012	014	016
Довжина (мм)	8.0	8.0	8.0	8.0

Хвостовик ISO

FG		806.314.388.524...	010	012	014	016
----	---	--------------------	-----	-----	-----	-----



039 Бочка



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	037
Довжина (мм)	7.0

Хвостовик ISO

FG		806.314.039.534...	037
----	---	--------------------	-----



160 Циліндр, заокруглений край



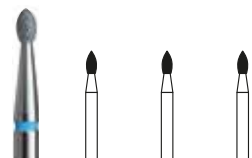
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	008	010
Довжина (мм)	4.0	4.0

Хвостовик ISO

FG		806.314.160.514...	008	010
FG		806.314.160.524...	008	010



254 Олива, гостра



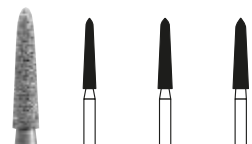
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	014	016	018
Довжина (мм)	3.5	3.5	3.5

Хвостовик ISO

FG		806.314.254.524...	014	016	018
----	---	--------------------	-----	-----	-----



298 Торпеда, конічна



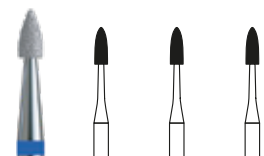
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	012	014	016
Довжина (мм)	1.9	2.0	2.1

Хвостовик ISO

FG		806.314.298.524...	012		
FG		806.314.298.534...	012	014	016
FG		806.314.298.514...	012		016



243 Полум'я



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012	018
Довжина (мм)	3.0	3.0	4.9

Хвостовик ISO

FG		806.314.243.514...	010	012	018
FG		806.314.243.524...	010	012	018



697 Куля, подовжена



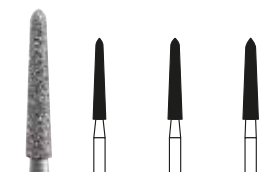
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	007
Довжина (мм)	8.0

Хвостовик ISO

FG		806.314.697.524...	007
----	---	--------------------	-----



299 Торпеда, конічна



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	012	014	016
Довжина (мм)	1.5	2.1	1.6

Хвостовик ISO

FG		806.314.299.524...	012		
FG		806.314.299.534...	012	014	016
FG		806.314.299.514...	012		016





Завдяки прецизійному зварюванню, бори мають ідеальну центричність і стабільність у застосуванні. Різна геометрія лез, розроблена з урахуванням практичних потреб, дозволяє підібрати найкраще рішення для пацієнта.

Нумерація за стандартом DIN EN ISO 6360-1

Номер ISO складається з цифрового коду, який дає інформацію про параметри інструмента і дає змогу точно його ідентифікувати (DIN EN ISO 6360-1).



500 204 001 003 023



Матеріал робочої частини
500 = твердосплавний бор

Вид наконечника та загальна довжина
204 = RA
стандартна довжина = 22 мм

Форма та вид нарізки
001 = шаровидна
003 = нарізка

Номінальний розмір ISO 2157
Діаметр
Ширина робочої частини у найширшому місці (1/10 мм)
023 = розмір 2,3 мм

Загальна довжина інструменту складається з довжини хвостовика і довжини робочої частини. У інструментів з більш довгою або більш короткою робочими частинами відповідно змінюються загальна довжина. Дивіться ISO1797-1. Загальна довжина може змінюватись в залежності від типу конструкції.

001 Куля



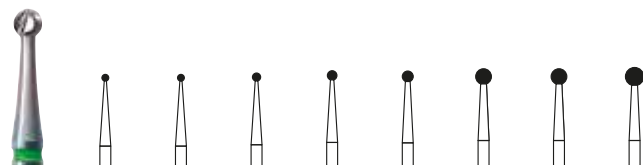
Розмір $\phi 1/10$ (мм)	006	008	010	012	014	016	018
Довжина (мм)							

Хвостовик ISO

FG	500.314.001.001...	006	008	010	012	014	016	
RA	500.204.001.001...		008	010	012	014	016	018



001 Куля, агресивна нарізка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	006	008	010	012	014	016	018	021
Довжина (мм)								

Хвостовик ISO

FG	500.314.001.003...	006	008	010	012		016	
FGXL	500.316.001.003...			010	012		016	
RA	500.204.001.003...			010	012	014	016	018
RAL	500.205.001.003...				012		016	021

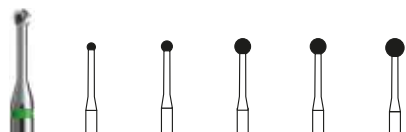


500.314.238.006.010



500.314.001.003.016

697 Куля



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	014	016	018	023
Довжина (мм)	2.0	4.0	5.0	6.0	8.0

Хвостовик	ISO				
RA	500.204.697.003	010		016	023
RAL	500.205.697.003	010	014		018 023



194 Конус, заокруглений



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	4.4

Хвостовик	ISO	
FGXL	500.316.194.007	016



171 Конус із плоским кінцем

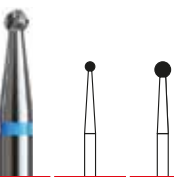


Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010
Довжина (мм)	6.3

Хвостовик	ISO	
FG	500.314.171.007...	010
FGXL	500.316.171.007...	010



001 Куля

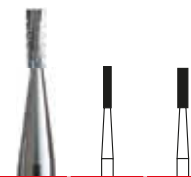


Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	012	018
Довжина (мм)	3.0	6.0

Хвостовик	ISO	
RA	500.204.001.002...	012 018



107 Циліндр



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012
Довжина (мм)	4.6	4.1

Хвостовик	ISO	
FGXL	500.316.107.007	010 012



168 Конус



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	

Хвостовик	ISO	
FG	500.314.168.007...	016



107 Циліндр



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012
Довжина (мм)	4.2	4.2

Хвостовик	ISO	
RA	500.204.107.006...	010
FGXL	500.316.107.006...	010 012



232 Грушоподібний

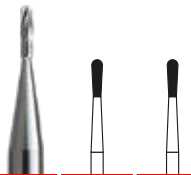


Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	008
Довжина (мм)	1.6

Хвостовик	ISO	
FG	500.314.232.001...	008



238 Грушоподібний



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	008	010
Довжина (мм)	3.6	4.1

Хвостовик	ISO	
FG	500.314.238.006...	008 010





Високоякісна інструментальна сталь з дрібнозернистою будовою має високу зносостійкість. Це гарантує довгий термін експлуатації і високу рентабельність. Виготовлення твердосплавних металевих інструментів виконується на найсучасніших виробничих лініях.

Геометрія лез має оптимальну ріжучу здатність. Різноманітність форм і розмірів дає змогу точно і поетапно проводити препарування аж до тонкого фінірування. Таким чином, чудово проходить підготовка до полірування. Інструменти мають три види геометрії лез, з кількістю зубів від 8 до 30, що дає змогу оптимально підібрати інструмент і зменшити кількість операцій.

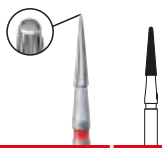
164 TDF-серія Конус гострий, безпечна верхівка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	014
Довжина (мм)	6.0
Хвостовик	ISO
FG 	500.314.164.041... 014



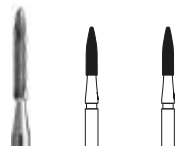
166 TDF-серія Конус гострий, безпечна верхівка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	014
Довжина (мм)	9.0
Хвостовик	ISO
FG 	500.314.166.071... 014
FG 	500.314.166.041... 014



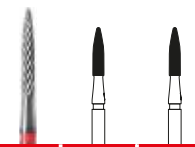
249 Полум'я



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010	012
Довжина (мм)	8.0	8.0
Хвостовик	ISO	
FG 	500.314.249.042	010 012



249 Полум'я, довгий



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010	012
Довжина (мм)	8.0	8.0
Хвостовик	ISO	
FG 	500.314.249.072... 010	012



699 TDF-серія Конус гострий, безпечна верхівка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	008
Довжина (мм)	3.0
Хвостовик	ISO
FG 	500.314.699.041... 008
FG 	500.314.699.071... 008



254 Полум'я



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	014
Довжина (мм)	3.5
Хвостовик	ISO
FG 	500.314.254.072... 014



184 Конус бокоріз



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	014
Довжина (мм)	9.0

ХВОСТОВИК	ISO		
FG		500.314.184.072...	014



195 Конус заокруглений



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	012
Довжина (мм)	3.4

ХВОСТОВИК		ISO	
FG		500.314.195.071	012



277 Олива



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	014	018
Довжина (мм)	3.1	3.5

ХВОСТОВИК				
ISO				
FG		500.314.277.042	014	018



274 Олива



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	3.5

ХВОСТОВИК		ISO	
FG		500.314.274.042	016



001 Куля



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	014	018
Довжина (мм)	1.2	1.6

ХВОСТОВИК		ISO		
FG	■	500.314.001.071...	014	018



500.314.277.042.014



500.314.164.071.014

Фініри представлені у широкому асортименті форм і розмірів, що дає змогу точно та поетапно проводити препарування, включаючи тонке фінірування для ідеальної підготовки до полірування.

Завдяки спеціальному покриттю, фініри мають підвищену стійкість до корозії та перегріву, що сприяє комфортному проведенню дентальних робіт, як для стоматолога, так і для пацієнта.



А-подібне лезо має високий ступінь плавності ходу та одночасно гарантує безвібраційну роботу та агресивність, завдяки цьому, такі інструменти дуже популярні під час хірургічних операцій. Вони розроблені спеціально для сепарації зубів, коренів. Також хірургічні фрези використовують для взяття кісткового матеріалу під час операцій її нарощування.

408 Фреза для кісток

Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	9.0

Хвостовик	ISO	
HP	500.104.408.298...	016
RAL	500.205.408.298...	016
FGXL	500.316.408.298...	016



415 Фреза для кісток

Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	012
Довжина (мм)	6.0

Хвостовик	ISO	
FGXL	500.316.415.298...	012



210 Фреза для кісток

Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	9.0

ХВОСТОВИК		ISO
FGXL	500.316.210.295...	016



001 Фреза для кісток

Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	012	014	016	018	023
Довжина (мм)					

Хвостовик						
	ISO					
HP	500.104.001.298...			016	018	023
RAL	500.205.001.298...	012	014	016		023
RAL X	500.206.001.298...	012	014			



408 Фреза для кісток

Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	023
Довжина (мм)	7.0

Хвостовик	ISO		
HP		500.104.408.297...	023
RAL		500.205.408.297...	023



199 Спеціальна фреза

Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	11.0

ХВОСТОВИК	ISO	
FGXL	500.316.199.295...	016



210 Фреза для кісток

Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	014	016
Довжина (мм)	9.0	9.0

ХВОСТОВИК		ISO	
FGXL		500.316.210.295...	014016





Фрези Ліндемана (Lindemann) – це високоякісні твердосплавні інструменти, спеціально розроблені для використання в хірургічній стоматології. Вони відзначаються винятковою ефективністю та точністю, що робить їх незамінними під час проведення складних хірургічних процедур, таких як розсічення кісткової тканини, видалення ретенційних зубів, та підготовка кісткового ложа під імпланти.

Фрези Ліндемана (Lindemann) виготовляються з високоякісного твердосплавного матеріалу, що забезпечує їх високу зносостійкість і тривалий термін служби. Спеціально розроблена геометрія ріжучих лез дозволяє здійснювати швидке та контрольоване різання, мінімізуючи теплове навантаження на навколишні тканини. Завдяки цьому значно знижується ризик виникнення ускладнень і забезпечується комфорт для пацієнта під час процедур.

409 Фрези Ліндемана



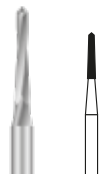
Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	021
Довжина (мм)	9.0

Хвостовик **ISO**

HP	500.104.409.297...	021
RAL	500.205.409.297...	021



408 Фрези Ліндемана



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	9.0

Хвостовик **ISO**

HP	500.104.408.295...	016
RAL	500.205.408.295...	016
FGXL	500.316.408.295...	016



410 Фрези Ліндемана



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	023
Довжина (мм)	9.0

Хвостовик **ISO**

HP	500.104.410.297...	023
RAL	500.205.410.297...	023



408 Фрези Ліндемана



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	016
Довжина (мм)	9.0

Хвостовик **ISO**

HP	500.104.408.297...	016
RAL	500.205.408.297...	016
FGXL	500.316.408.297...	016



500.104.408.297.010



Бори для розрізання коронок — твердосплавні бори з агресивною насічкою дають змогу розрізати металеві коронки, не забруднюються завдяки ефективному виведенню відходів з лінії пропилю.

Ці бори є багатофункціональним інструментом, але в першу чергу їх використовують для видалення старих пломб та розтину коронок. Будь-який тип борів виконаний із надміцних матеріалів. Найчастіше робоча поверхня виготовлена з вольфрам-карбідного сплаву або полікристалічного (спеченого) алмазу.

194 Конус, заокруглений

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)	4.0	4.0
Хвостовик	ISO	
FG	500.314.194.019...	012 014
FGXL	500.316.194.019...	012 014



141 Конус, заокруглений

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)	8.1	8.1
Хвостовик	ISO	
FG	500.314.141.019...	012 014



140 Конус, заокруглений

Розмір $\phi 1/10$ (мм)	012	014
Довжина (мм)	5.0	5.0
Хвостовик	ISO	
FG	500.314.140.019...	012 014



500.314.141.019.014



500.316.194.019.014

Переваги твердосплавних борів для розрізання коронок:

- Висока ріжуча здатність — завдяки агресивному профілю ріжучих елементів, бори ефективно справляються з розрізанням коронок і мостів з будь-яких матеріалів.
- Зносостійкість — використання сплаву високої якості забезпечує тривалий термін служби борів навіть при інтенсивному використанні.
- Контроль і точність — спеціальна геометрія ріжучих лез дозволяє контролювати глибину і напрямок розрізу, що зменшує ризик пошкодження прилеглих структур.
- Швидке відведення частинок — конструкція бору сприяє швидкому відведенню частинок матеріалу, запобігаючи забиванню інструменту і забезпечуючи плавну роботу.
- Універсальність — широкий асортимент розмірів і форм дозволяє підібрати оптимальний інструмент для будь-якого виду робіт з розрізання коронок.

Фото	Код	Опис	Застосування (ISO)
	XEF	Наддрібна хрестоподібна нарізка	Для фінішної обробки кераміки, золота та сплавів з дорогоцінних металів
	XF	Дрібна хрестоподібна нарізка	Для фінішної обробки сплавів з дорогоцінних металів, хромонікелевих сплавів, а також сталі. Для швидкої та грубої обробки кераміки, придання форми та контурування
	X	Стандартна хрестоподібна нарізка	Для швидкої обробки хромокобальтових, хромонікелевих та інших сплавів
	XG	Крупна хрестоподібна нарізка	Для обробки гіпса або смол. Для швидкої обробки пластмаси
	XSG	Надкрупна хрестоподібна нарізка	Для грубої обробки будь-якої пластмаси Для виготовлення індивідуальних ложок Для обробки гіпса
	V	Хрестоподібно-поперечна нарізка	Для обробки хромокобальтових і хромонікелевих сплавів
	G	Проста крупна нарізка	Для швидкої та ефективної обробки акрилових пластмас та гіпса

Зуботехнічні бори є ключовими інструментами для зубних техніків, що використовуються в процесі виготовлення та обробки зубних протезів, коронок, мостів та інших стоматологічних конструкцій. Вони забезпечують високу точність і контроль на кожному етапі обробки матеріалів. Існують два основні види зуботехнічних борів: твердосплавні та алмазні.

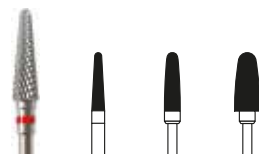
Твердосплавні бори — відзначаються високою міцністю і стійкістю до зношування. Вони ідеально підходять для грубої обробки і формування твердих матеріалів, таких як акрил, металеві сплави, пластмаса, і кераміка. Спеціальна конструкція ріжучих елементів забезпечує швидке та ефективне видалення матеріалу без перегріву, що сприяє тривалій експлуатації інструменту.

Фрези (ХЕФ), наддрібна хрестоподібна нарізка



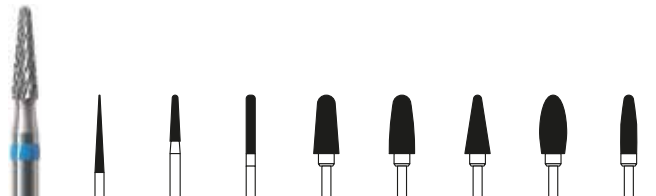
Розмір $\phi 1/10$ (мм)	060
Довжина (мм)	14.0
Хвостовик	ISO
HP	500.104.200.110... 060

Фрези (ХФ), дрібна хрестоподібна нарізка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	023	040	050
Довжина (мм)	15.0	13.0	13.0
Хвостовик	ISO		
HP	500.104.175.140... 023		
HP	500.104.201.140... 040		
HP	500.104.274.140... 050		

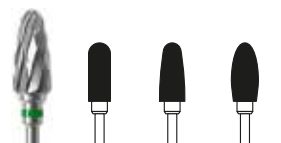
Фрези (Х), стандартна хрестоподібна нарізка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	023	023	023	060	060	060	060	040
Довжина (мм)	15.0	8.0	14.0	14.0	14.0	14.0	12.0	13.0
Хвостовик	ISO							
HP	500.104.175.190... 023							
HP	500.104.198.190... 023							
HP	500.104.292.190... 023							
HP	500.104.201.190... 060							
HP	500.104.266.190... 060							
HP	500.104.274.190... 060							
HP	500.104.277.190... 060							
HP	500.104.292.190... 040							

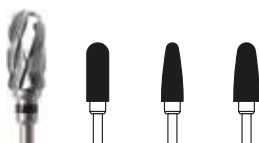


Фрези (ХГ), крупна хрестоподібна нарізка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	050	040	060
Довжина (мм)	13.0	13.0	14.0
Хвостовик	ISO		
HP	500.104.143.220... 050		
HP	500.104.274.220... 050		
HP	500.104.277.220... 060		

Фрези (ХСГ), надкрупна хрестоподібна нарізка



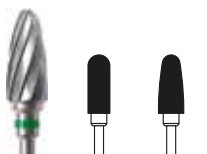
Розмір $\phi 1/10$ (мм)	060	050	060
Довжина (мм)	14.0	13.0	14.0
Хвостовик	ISO		
HP	500.104.137.223... 060		
HP	500.104.274.223... 050		
HP	500.104.274.223... 060		

Фрези (V), хрестоподібно-поперечна нарізка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	050
Довжина (мм)	13.0
Хвостовик	ISO
HP	500.104.274.134... 050

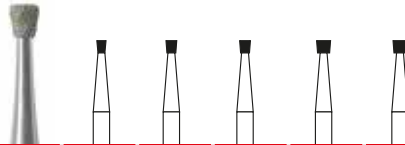
Фрези (G), проста крупна нарізка



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	050	060
Довжина (мм)	13.0	14.0
Хвостовик	ISO	
HP	500.104.137.215... 050	
HP	500.104.274.215... 060	

Зуботехнічні бори з алмазним покриттям

010 Конус, зворотній



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	014	018	021	023
Довжина (мм)	1.0	1.5	1.5	2.0	2.0

Хвостовик ISO

HP	■	806.104.010.514...	010	014	018	021	023
HP	■	806.104.010.524...	010	014	018	021	023
HP	■	806.104.010.534...	010	014	018	021	023

167 Конус, гострий

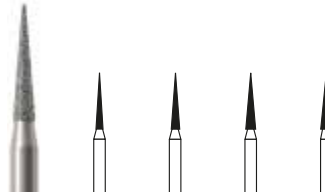


Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	018
Довжина (мм)	12.0

Хвостовик ISO

HP	■	806.104.167.514...	018
HP	■	806.104.167.524...	018
HP	■	806.104.167.534...	018

166 Конус, гострий

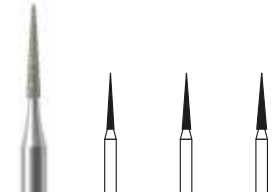


Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	014	018	021	025
Довжина (мм)	10.0	10.0	10.0	10.0

Хвостовик ISO

HP	■	806.104.166.514...	014	018	021	025
HP	■	806.104.166.524...	014	018		025
HP	■	806.104.166.534...	014	018	021	025

165 Конус, гострий

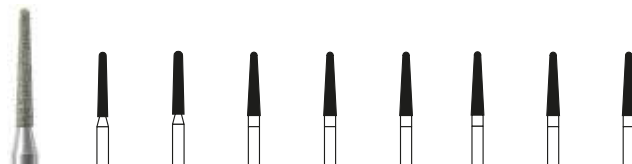


Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	014	018	021
Довжина (мм)	10.0	10.0	10.0

Хвостовик ISO

HP	■	806.104.165.514...	014	018	021
HP	■	806.104.165.524...	014	018	021
HP	■	806.104.165.534...	014	018	021

199 Конус, заокруглений



Розмір $\varnothing 1/10$ (мм)	010	012	014	016	018	021	023	025
Довжина (мм)	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0

Хвостовик ISO

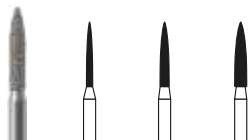
HP	■	806.104.199.514...	010	012	014	016	018	021	023	025
HP	■	806.104.199.524...	010	012	014	016	018	021	023	025
HP	■	806.104.199.534...	010	012	014	016	018	021	023	025



Зуботехнічні бори з алмазним покриттям — покриті дрібними частинками алмазу, що забезпечує їх найвищу ріжучу здатність і точність. Вони ідеально підходять для тонкої обробки, шліфування та полірування таких матеріалів: кераміка, фарфор, скло та інші високоточні реставраційні матеріали. Зуботехнічні бори з алмазним покриттям дозволяють досягти ідеально гладкої поверхні та тонкого деталювання.

Зуботехнічні бори з алмазним покриттям

249 Полум'я

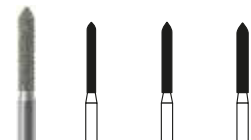


Розмір $\phi 1/10$ (мм)	010	014	018
Довжина (мм)	8.0	8.0	8.0

Хвостовик ISO

НР	■	806.104.249.514...	010	014	018
НР	■	806.104.249.524...	010	014	016
НР	■	806.104.249.534...	010	014	018

130 Торпеда

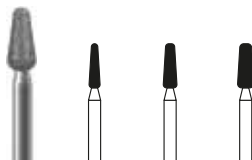


Розмір $\phi 1/10$ (мм)	014	018	025
Довжина (мм)	8.0	8.0	8.0

Хвостовик ISO

НР	■	806.104.130.514...	014	018	025
НР	■	806.104.130.524...	014	018	025
НР	■	806.104.130.534...	014	018	025

260 Полум'я



Розмір $\phi 1/10$ (мм)	045	055	060
Довжина (мм)	12.0	12.0	12.0

Хвостовик ISO

НР	■	806.104.260.514...	045	055	060
НР	■	806.104.260.524...	045	055	060
НР	■	806.104.260.534...	045	055	060



806.104.130.524.018



806.104.249.524.014



806.104.260.524.014

Переваги зуботехнічних борів:

- Точність і контроль — обидва види борів забезпечують високу точність обробки, що є критично важливим для створення якісних стоматологічних конструкцій.
- Різноманітність форм і розмірів — широкий асортимент дозволяє підібрати оптимальний інструмент для будь-якого етапу роботи, від грубого формування до фінішного полірування.
- Тривалий термін служби — висока якість матеріалів і покриттів забезпечує довговічність інструментів, що знижує частоту їх заміни.

Користування стоматологічними та зуботехнічними борами

Правила користування

Бори упаковані в блістери, їх слід відкривати відрізаючи верхню частину упаковки (згідно з рекомендаціями, вказаними на упаковці або в інструкції, яка додається до кожного бору, фрези тощо).

Встановлення інструменту має здійснюватися згідно з інструкцією для наконечників. Інструмент слід встановити якомога співвісніше, він не може мати контакту з корпусом наконечника.

Слід перевірити рекомендовану швидкість обертів, у разі неможливості досягнення необхідного параметру, інструмент слід замінити.

Під час роботи слід користуватися захисними окулярами.

Необхідно користуватися лише технічно справними турбінними, кутовими та прямими наконечниками.

Рекомендована швидкість обертання (об/хв)

Кожен інструмент слід використовувати в межах допустимих швидкостей обертання, специфікація яких наведена в таблиці.

Максимальна швидкість визначається не лише фізичними параметрами обробки, а також рівнем вібрації, тому не можна ніколи її (максимальну швидкість) перевищувати. Перевищення може спричинити пошкодження стоматологічного наконечника.

Ефективність обробки залежить від рівня швидкості обертання бору. **Важливо!** Нижче мінімальної швидкості, інструмент не працює відповідно до очікувань.

Максимальна швидкість обертів					
Кутовий та прямий наконечник (RA та HP)			Турбінний наконечник (FG)		
Діаметр бора ISO, Ø 1/10 мм	Max Об./Хв.	Рекомендовані Об./Хв.	Діаметр бора ISO, Ø 1/10 мм	Max Об./Хв.	Рекомендовані Об./Хв.
010-021	120 000	25 000-75 000	008-010	450 000	100 000-220 000
023-045	60 000	17 000-40 000	012-014	450 000	70 000-220 000
050-060	50 000	14 000-30 000	016-018	450 000	55 000-160 000
080-100	40 000	10 000-20 000	021-023	300 000	40 000-120 000
120-160	24 000	6 000-11 000	025-027	160 000	35 000-110 000
180-220	12 000	5 000-9 000	029-031	140 000	30 000-95 000
			033-040	120 000	25 000-75 000
			042-050	95 000	15 000-60 000

Охолодження борів під час роботи з ними

Охолодження шляхом іригації є обов'язковим. Це стосується всіх інструментів при використанні турбінних та кутових борів. Метою охолодження є не зниження температури роботи інструменту, а не допущення акумуляції тепла в зубі та безпосередньо в борі.



**ТОВ «Бауерс Медікал Груп»
м. Дніпро, пр. Богдана Хмельницького, 147**

 **+38(067) 235-39-55**

 **info@bauersmedical.com.ua**

 **www.bauersmedical.com.ua**



версія №2 від 11.02.2025