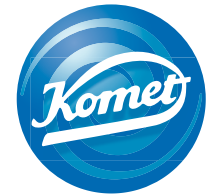




Материал

- Гипс для снятия слепков (тип I)
- Алебастровый гипс (тип II)
- Плотный гипс (тип III)
- Экстраплотный гипс (тип IV)



Характеристики материала

- Суперплотный гипс легко откалывается при обработке
- Влажный гипс имеет тенденцию к смазыванию
- Необходимы инструменты с особой конфигурацией лезвий для выведения опилок

Гипс Изготовление моделей

1 Обработка гипса		
<p>Твердосплавные фрезы с грубой насечкой</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● H79SGFA.104.070 ● H251GEA.104.060 	
2 Разделение на сегменты		
<p>Алмазные диски</p> <p>⌚_{опт.} 10.000 об/мин</p>	<p>987P.104.400</p> <p>987P.104.480</p>	
3 Раскрытие пинов		
<p>Твердосплавная фреза</p> <p>⌚_{опт.} 10.000 об/мин</p>	<p>H98.104.040</p>	
4 Обработка зубов на модели		
<p>Твердосплавная фреза с насечкой вида E</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<p>H79E.104.040</p>	
5 Создание границ препарирования		
<p>Твердосплавная фреза с насечкой вида EF</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<p>● H77EF.104.023</p>	



Характеристики материала

Сплав с высоким содержанием золота
 < 120 HV
 Мягкий/среднетвердый -
 труден для разрезания



Золотосодержащий сплав
 120 - 160 HV

Твердый/экстратвердый - труден для разрезания
 Повышенная сопротивляемость пенетрации



Сплав с пониженным содержанием золота 260 - 300 HV
 Незначительное смазывание - легок для разрезания
 Повышенное выделение тепла



Драгоценные металлы Коронки и мостовидные протезы

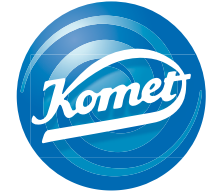


<p>1 Отпиливание литников</p> <p>Эластичный сепарационный диск, стабилизированный волокном ⌚_{опт.} 20.000 об/мин</p>	<p>9528.900.220</p>	
<p>2 Удаление дефектов литья</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида E ⌚_{опт.} 15.000 об/мин (< 120 +> 260 HV) ⌚_{опт.} 25.000 об/мин (120 - 260 HV)</p>	<p>H 351 E.104.040 H 71.104.010 (удаление дефектов литья)</p>	
<p>3 Финишная/ультрафинишная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида UM ⌚_{опт.} 15.000 об/мин (< 120 +> 260 HV) ⌚_{опт.} 25.000 об/мин (120 - 260 HV)</p>	<p>● H 138 UM.104.023 ● H 77 UM.104.023</p>	
<p>4 Подготовка поверхности под облицовку</p> <p>Твердосплавная фреза с насечкой вида DF ⌚_{опт.} 15.000 об/мин (< 120 +> 260 HV) ⌚_{опт.} 25.000 об/мин (120 - 260 HV)</p>	<p>● H 138 DF.104.023</p>	
<p>5 Формирование окклюзионных поверхностей</p> <p>Твердосплавные финишные инструменты ⌚_{опт.} 15.000 об/мин (< 120 +> 260 HV) ⌚_{опт.} 25.000 об/мин (120 - 260 HV)</p>	<p>H 390 E.104.016 / ● H 390 EF.104.016 H 23 RS.104.009 H 349.104.005</p>	
<p>6 Полирование</p> <p>⌚_{опт.} 6.000 об/мин</p>	<p>9572.900.220 / 9661.000.030 (синий: универсальное полирование) 9614.900.220 / 9522M.900.030 (коричневый: глянцевая финишная обработка) 9624.900.220 / 9522F.900.030 (зеленый: высокоглянцевая финишная обработка)</p>	



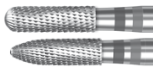

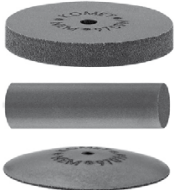
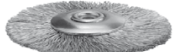


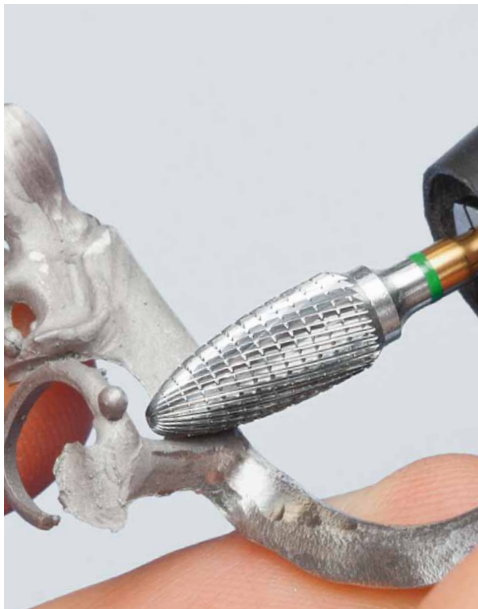
Характеристики материала

- Прочный, жесткий
- Труден для разрезания
- Повышенная сопротивляемость пенетрации
- Повышенное выделение тепла



Сплавы недргоценных металлов Коронки и мостовидные протезы

<p>1 Отпиливание литников</p> <p>Эластичный сепарационный диск, стабилизированный волокном</p> <p>⌚_{опт.} 20.000 об/мин</p>	<p>9529.900.220</p>											
<p>2 Первичная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида NE/NEX</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 79 NE.104.040 ● H 129 NEX.104.023 ● H 138 NEX.104.023 H 71.104.010 (удаление дефектов литья) 											
<p>3 Финишная/ультрафинишная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида NEX/NEF</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 – 20.000 об/мин</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NEF.104.023 ●● H 139 NEF.104.023 											
<p>4 Формирование окклюзионных поверхностей</p> <p>Твердосплавные финишные инструменты</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<ul style="list-style-type: none"> H 349.104.005 ● H 33 FRS.104.010 ●● H 390 Q.104.014 ● H 136 ES.104.016 											
<p>5 Полирование</p> <p>Полиры для сплавов недргоценных металлов</p> <p>⌚_{опт.} 6.000 об/мин</p>	<table border="0"> <tr> <td>фиолетовый: полирование</td> <td>светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование</td> </tr> <tr> <td>9703M.900.220</td> <td>9703F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9702M.900.060</td> <td>9702F.900.060</td> </tr> <tr> <td>9701M.900.220</td> <td>9701F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9704M.900.030</td> <td>9704F.900.030</td> </tr> </table>	фиолетовый: полирование	светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование	9703M.900.220	9703F.900.220	9702M.900.060	9702F.900.060	9701M.900.220	9701F.900.220	9704M.900.030	9704F.900.030	
фиолетовый: полирование	светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование											
9703M.900.220	9703F.900.220											
9702M.900.060	9702F.900.060											
9701M.900.220	9701F.900.220											
9704M.900.030	9704F.900.030											
<p>6 Финишная коррекция</p> <p>Серебристая проволочная щетка</p> <p>⌚_{опт.} 6.000 об/мин</p>	<p>9637.900.220</p>											




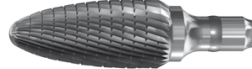





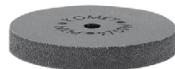




Характеристики материала

- Прочный, жесткий
- Труден для разрезания
- Повышенная сопротивляемость пенетрации
- Повышенное выделение тепла



Литые конструкции

1 Отпиливание литников		
Сепарационный диск, стабилизированный волокном ⌚ _{опт.} 10.000 об/мин	9530.900.400 Держатель 305.104.080	 
2 Первичная обработка		
Твердосплавные фрезы с насечкой вида NE/NEX ⌚ _{опт.} 15.000 – 20.000 об/мин	● H 79 NE.104.040 ● H 25 1NEX.104.060	 
3 Финишная/ультрафинишная обработка		
Твердосплавные фрезы с насечкой вида NEF ⌚ _{опт.} 20.000 об/мин	● H 129 NEF.104.023 ● H 138 NEF.104.023	 
4 Формирование окклюзионных поверхностей		
Твердосплавные боры ⌚ _{опт.} 15.000 об/мин	H 71.104.010 H 30.104.008 – 016 ● H 33 FRS.104.009	  
5 Полирование		
Полиры для сплавов недргоценных металлов ⌚ _{опт.} 6.000 об/мин	фиолетовый: полирование 9703M.900.220 9702M.900.060 9701M.900.220 9704M.900.030	светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование 9703F.900.220 9702F.900.060 9701F.900.220 9704F.900.030
		  



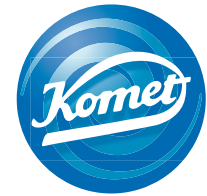
Материал

Чистый титан/Тип 5

Характеристики материала

Прочный, жесткий

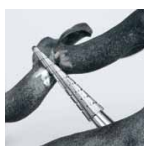
Возможно искрение



Титан

Коронки и мостовидные протезы

<p>1 Отпиливание литников</p> <p>Эластичный сепарационный диск, стабилизированный волокном</p> <p>☞_{опт.} 20.000 об/мин</p>	<p>9529.900.220</p>											
<p>2 Первичная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида GTi</p> <p>☞_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● H 79 GTi.104.040 ● H 129 GTi.104.023 ● H 138 GTi.104.023 H 71.104.008 (удаление дефектов литья) 											
<p>3 Финишная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида NE и GTi</p> <p>☞_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NE.104.023 ●● H 138 NE.104.023 ● H 136 GTi.104.016 											
<p>4 Ультрафинишная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида NEF</p> <p>☞_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● H 129 NEF.104.023 ●● H 138 NEF.104.023 											
<p>5 Формирование окклюзионных поверхностей</p> <p>Твердосплавные финишные инструменты</p> <p>☞_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<ul style="list-style-type: none"> H 349.104.005 ● H 33 FRS.104.010 ●● H 390 Q.104.014 											
<p>6 Полирование</p> <p>Полиры для сплавов недрагоценных металлов</p> <p>☞_{опт.} 6.000 об/мин</p>	<table border="0"> <tr> <td>фиолетовый: полирование</td> <td>светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование</td> </tr> <tr> <td>9703M.900.220</td> <td>9703F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9702M.900.060</td> <td>9702F.900.060</td> </tr> <tr> <td>9701M.900.220</td> <td>9701F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9704M.900.030</td> <td>9704F.900.030</td> </tr> </table>	фиолетовый: полирование	светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование	9703M.900.220	9703F.900.220	9702M.900.060	9702F.900.060	9701M.900.220	9701F.900.220	9704M.900.030	9704F.900.030	
фиолетовый: полирование	светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование											
9703M.900.220	9703F.900.220											
9702M.900.060	9702F.900.060											
9701M.900.220	9701F.900.220											
9704M.900.030	9704F.900.030											



Материал

Чистый титан/Тип 5




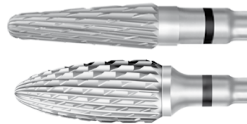








Характеристики материала

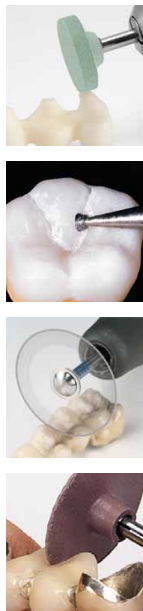
Прочный, жесткий

Возможно искрение



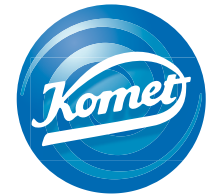
Титан Частичные протезы

<p>1 Отпиливание литников</p> <p>Сепарационный диск, стабилизированный волокном  опт. 10.000 об/мин</p>	<p>9530.900.400</p>											
<p>2 Первичная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида GTi  опт. 15.000 об/мин</p>	<p>● H 79GTi.104.040 ● H 251GTi.104.060</p>											
<p>3 Финишная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида NE  опт. 15.000 об/мин</p>	<p>●● H 129 NE.104.023 ●● H 138 NE.104.023</p>											
<p>4 Ультрафинишная обработка</p> <p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида NEF  опт. 15.000 об/мин</p>	<p>●● H 129 NEF.104.023 ●● H 138 NEF.104.023</p>											
<p>5 Финишная коррекция</p> <p>Твердосплавные боры и финишные инструменты  опт. 15.000 об/мин</p>	<p>● H 71.104.010 H 30.104.008 – 016 ● H 33 FRS.104.009</p>											
<p>6 Полирование</p> <p>Полиры для сплавов недргоценных металлов  опт. 6.000 об/мин</p>	<table border="0"> <tr> <td>фиолетовый: полирование</td> <td>светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование</td> </tr> <tr> <td>9703M.900.220</td> <td>9703F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9702M.900.060</td> <td>9702F.900.060</td> </tr> <tr> <td>9701M.900.220</td> <td>9701F.900.220</td> </tr> <tr> <td>9704M.900.030</td> <td>9704F.900.030</td> </tr> </table>	фиолетовый: полирование	светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование	9703M.900.220	9703F.900.220	9702M.900.060	9702F.900.060	9701M.900.220	9701F.900.220	9704M.900.030	9704F.900.030	
фиолетовый: полирование	светло-фиолетовый: высокоглянцевое полирование											
9703M.900.220	9703F.900.220											
9702M.900.060	9702F.900.060											
9701M.900.220	9701F.900.220											
9704M.900.030	9704F.900.030											



Характеристики материала

Прочный, хрупкий
Труден для разрезания
Очень высокая сопротивляемость
пенетрации



Керамика Облицовочный слой

1 Создание формы														
Абразивы DCB ⌚ _{опт.} 12.000 об/мин	DCB1.104.025 DCB2.104.065 / ● DCB2C.104.065 DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040 DCB4.104.120 / ● DCB4C.104.120													
Мягкая керамика: Твердосплавные фрезы с насечкой вида UK ⌚ _{опт.} 25.000 об/мин	○ H 129 UK.104.023 ○ H 139 UK.104.023													
2 Формирование окклюзионных поверхностей														
Твердосплавные боры Алмазные абразивные инструменты ⌚ _{опт.} 25.000 об/мин	H97BZ.314.011 H99.104.008 805A.104.023 805.104.012													
3 Межзубная финишная обработка														
Гипергибкий алмазный диск ⌚ _{опт.} 15.000 об/мин	● 6934.104.220													
4 Полирование														
Полиры с алмазными частицами ⌚ _{опт.} 6.000 об/мин	<table border="0"> <tr> <td>голубой (предварительное полирование)</td> <td>розовый (полирование)</td> <td>серый (высокоглянцевое полирование)</td> </tr> <tr> <td>9697.900.180</td> <td>9698.900.180</td> <td>9699.900.180</td> </tr> <tr> <td>94001C.104.055</td> <td>94001M.104.055</td> <td>94001F.104.055</td> </tr> <tr> <td>94003C.104.260</td> <td>94003M.104.260</td> <td>94003F.104.260</td> </tr> </table>	голубой (предварительное полирование)	розовый (полирование)	серый (высокоглянцевое полирование)	9697.900.180	9698.900.180	9699.900.180	94001C.104.055	94001M.104.055	94001F.104.055	94003C.104.260	94003M.104.260	94003F.104.260	
голубой (предварительное полирование)	розовый (полирование)	серый (высокоглянцевое полирование)												
9697.900.180	9698.900.180	9699.900.180												
94001C.104.055	94001M.104.055	94001F.104.055												
94003C.104.260	94003M.104.260	94003F.104.260												
5 Дополнительная обработка														
Щетка из козьей щетины ⌚ _{опт.} 6.000 об/мин	9638.900.220 (удаление остатков полировочной пасты)													










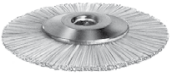


Характеристики материала

Достаточно легкий для разрезания
Низкая сопротивляемость пенетрации



Композит Облицовочный слой

1 Создание формы		
<p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида UK  <small>опт.</small> 25.000 об/мин</p>	<p>○ H 138UK.104.023 ○ H 139UK.104.023</p>	
2 Формирование окклюзионных поверхностей		
<p>Треугольные твердосплавные фрезы  <small>опт.</small> 15.000 об/мин</p>	<p>H 97.104.010 H 349.104.005 H 30.104.008-016</p>	
3 Межзубная финишная обработка		
<p>Гипергибкий алмазный диск  <small>опт.</small> 15.000 об/мин</p>	<p>● 6924.104.180</p>	
4 Полирование		
<p>Полиры с алмазными частицами  <small>опт.</small> 6.000 об/мин</p>	<p>9687.900.180 (светло-голубой: предварительное полирование проксимальных поверхностей)</p> <p>9688.900.180 (светло-розовый: полирование проксимальных поверхностей)</p> <p>9689.900.180 (светло-серый: высокоглянцевое полирование проксимальных поверхностей)</p>	
5 Дополнительная обработка		
<p>Щетка из козьей щетины  <small>опт.</small> 6.000 об/мин</p>	<p>9638.900.220 (удаление остатков полировочной пасты)</p>	



Характеристики материала

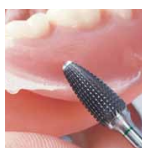
Легок для разрезания

Низкая сопротивляемость пенетрации



Съемные протезы Полные протезы

1 Создание формы		
<p>Твердосплавные и керамические фрезы с насечкой вида FSQ/EQ/ACR</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<p>напр.: ● H 79 FSQ.104.070</p> <p>напр.: ● H 251 EQ.104.060 (Фреза двойного действия: грубая, финишный кончик)</p> <p>напр.: ● K251 ACR.104.060</p>	
2 Лабиальная/буккальная уздечка		
<p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида FSQ или Q</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<p>● H 261 FSQ.104.023</p>	
3 Контурирование десневой борозды		
<p>Твердосплавные фрезы с насечкой вида EF</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<p>● H 136 EF.104.016</p>	
4 Межзубная финишная обработка		
<p>Гипергибкий алмазный диск</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<p>946.104.220</p>	
5 Формирование окклюзионных поверхностей		
<p>Алмазный шлифующий инструмент</p> <p>⌚_{опт.} 15.000 об/мин</p>	<p>801.104.035</p>	
6 Полирование		
<p>Полиры для акрила</p> <p>⌚_{опт.} 6.000 об/мин</p>	<p>9603.104.100 (зеленый: начальное полирование)</p> <p>9641.104.100 (серый: полирование)</p> <p>9644.104.100 (желтый: высокогляцевое полирование)</p>	



Характеристики материала

- Эластичный
- Труден для разрезания
- Повышенная сопротивляемость пенетрации



Мягкая пластмасса для перебазировки съемного протеза Позиционеры/Десневые маски

Мягкая пластмасса для перебазировки съемного протеза

1 Создание формы

Твердосплавные фрезы с насечкой вида FSQ

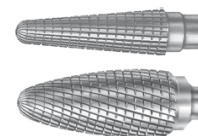
⌚_{опт.} 15.000 об/мин

напр.:

● H 79 FSQ.104.040/070

напр.:

● H 25 1 FSQ.104.060



2 Лабиальная/буккальная уздечка

Твердосплавные фрезы с насечкой вида FSQ

⌚_{опт.} 15.000 об/мин

● H 26 1 FSQ.104.023



Позиционеры/Десневые маски

1 Создание формы

Твердосплавные и керамические фрезы с насечкой вида GSQ

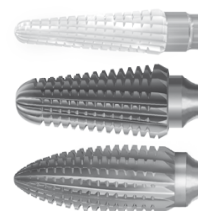
⌚_{опт.} 15.000 об/мин

напр.:

●● K 79 GSQ.104.040

●● H 79 GSQ.104.070

●● H 25 1 GSQ.104.060



2 Лабиальная/буккальная уздечка

Твердосплавные и керамические фрезы с насечкой вида GSQ

⌚_{опт.} 15.000 об/мин

●● K 26 1 GSQ.104.023

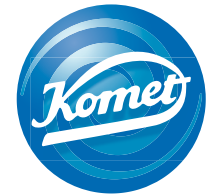
●● H 26 1 GSQ.104.023





Характеристики материала

- Очень прочный
- Труден для разрезания
- Повышенная сопротивляемость пенетрации
- Чувствителен к температуре



Оксид циркония ZrO_2 Коронки и мостовидные протезы Обработка абатментов

1 Разделение удерживающих пинов

Алмазные диски

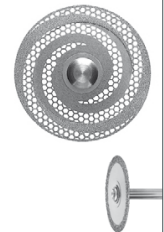
Неспеченный материал: Зуботехнический наконечник $\varnothing_{\text{ср.}}$ 20.000 об/мин

● 6924.104.180

Спеченный материал:

Турбинный наконечник с водяным охлаждением $\varnothing_{\text{ср.}}$ 160.000 об/мин

●○ ZR943.314.100



2 Обработка

Фрезы/алмазные боры

Неспеченный материал:

Зуботехнический наконечник $\varnothing_{\text{ср.}}$ 20.000 об/мин

● K6974.104.220

825.104.060

859.104.018

○ H73EUF.104.014

Спеченный материал:

Зуботехнический наконечник $\varnothing_{\text{ср.}}$ 12.000 об/мин

DCB1.104.025

DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040

DCB5.104.220

Турбинный наконечник с водяным охлаждением

$\varnothing_{\text{ср.}}$ 160.000 об/мин

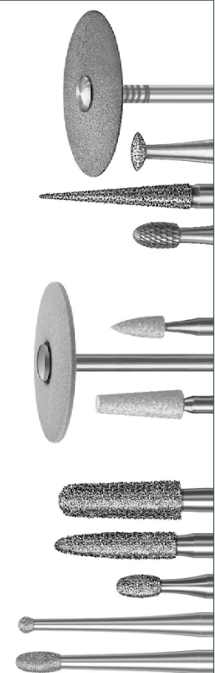
●○ ZR6856.314.025

●○ ZR862.314.016

●○ ZR379.314.014

●○ ZR8801L.315.008/010/014/018

●○ ZR8379L.315.014/023



3 Полирование (только спеченный материал!)

Алмазные полиры

$\varnothing_{\text{ср.}}$ 6.000 об/мин

голубой: предварительное полирование

94011C.104.260

94012C.104.110

94013C.104.170

94018C.104.055

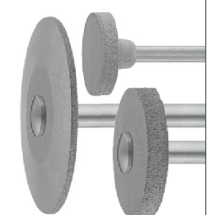
серый: высокоглянцевое полирование

94011F.104.260

94012F.104.110

94013F.104.170

94018F.104.055



© 06/2013 - 412093V0





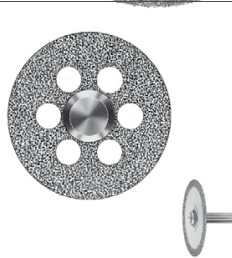


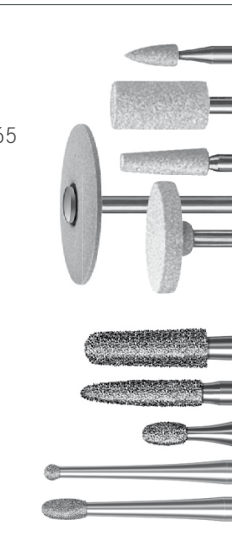




Характеристики материала

- Прочный
- Труден для разрезания
- Повышенная сопротивляемость пенетрации
- Чувствителен к температуре



Прессованная керамика Коронки и мостовидные протезы

<p>1 Распаковывание</p> <p>Прочный алмазный диск  опт. 10.000 об/мин</p>	<p>● 924XC.104.400</p>											
<p>2 Отпиливание литника</p> <p>Алмазные диски Зуботехнический наконечник  опт. 15.000 об/мин</p> <p>Турбинный наконечник с водяным охлаждением  опт. 160.000 об/мин</p>	<p>● 918PB.104.220</p> <p>●○ ZR943.314.100</p>											
<p>3 Обработка</p> <p>Алмазные абразивы Зуботехнический наконечник  опт. 12.000 об/мин</p> <p>Турбинный наконечник с водяным охлаждением  опт. 160.000 об/мин</p>	<p>DCB1.104.025 DCB2.104.065 / DCB2.104.048 / ● DCB2C.104.065 DCB3.104.040 / ● DCB3C.104.040 DCB4.104.120 / ● DCB4C.104.120 DCB5.104.220 DCB6.104.120</p> <p>●○ ZR6856.314.025 ●○ ZR862.314.016 ●○ ZR379.314.014 ●○ ZR8801L.315.008/010/014/018 ●○ ZR8379L.315.014/023</p>											
<p>4 Полирование</p> <p>Алмазные полиры  опт. 6.000 об/мин</p>	<table border="0"> <tr> <td>голубой: предварительное полирование</td> <td>серый: высокоглянцевое полирование</td> </tr> <tr> <td>94011C.104.260</td> <td>94011F.104.260</td> </tr> <tr> <td>94012C.104.110</td> <td>94012F.104.110</td> </tr> <tr> <td>94013C.104.170</td> <td>94013F.104.170</td> </tr> <tr> <td>94018C.104.055</td> <td>94018F.104.055</td> </tr> </table>	голубой: предварительное полирование	серый: высокоглянцевое полирование	94011C.104.260	94011F.104.260	94012C.104.110	94012F.104.110	94013C.104.170	94013F.104.170	94018C.104.055	94018F.104.055	
голубой: предварительное полирование	серый: высокоглянцевое полирование											
94011C.104.260	94011F.104.260											
94012C.104.110	94012F.104.110											
94013C.104.170	94013F.104.170											
94018C.104.055	94018F.104.055											