

KATALOG PRODUKTÓW

Druse

Dr

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Dr

Dr

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

Druse

I. DIAMENT

INFORMACJE WSTĘPNE DIAMENT- RODZAJE NASYPÓW, TRZONÓW	3
WIERTŁA DIAMENTOWE	4-12
WIERTŁA LASEROWE (TURBO LASER)	13
WIERTŁA DO USUWANIA AMALGAMATU	13
TARCZKI DIAMENTOWE	14
TARCZKI DIAMENTOWE DO PRZECINANIA AKRYLI WZMOCNIONYCH WŁÓKNEM SZKLANYM (D 91)	14
WIERTŁA Z SERII Z-Diamant (do opracowania tlenku cyrkonu)	15
ZESTAW DO SZLIFOWANIA POD KORONY LICOWANE PORCELANA	16
SEPARATORY DIAMENTOWE (SEP)	17
GS DIAMENT (PEŁEN DIAMENT)	18

II. WĘGLIK SPIEKANY

INFORMACJE WSTĘPNE WĘGLIK SPIEKANY- RODZAJE TRZONÓW	19
WIERTŁO Z WĘGLIKA SPIEKANEGO C1 S	20
WIERTŁA Z WĘGLIKA SPIEKANEGO (HMB)	21-24
WIERTŁA DO PRZECINANIA KORON I MOSTÓW	25
FINIRY Z WĘGLIKA SPIEKANEGO (HMFin)	26
FREZY Z METALU HARTOWANEGO (HMF)	27

III. KAMIENIE ARKANSAS

KAMIENIE ARKANSAS	28
-------------------------	----

IV. STAL

INFORMACJE WSTĘPNE STAL- RODZAJE TRZONÓW	29
WIERTŁA STALOWE (STB)	30-32
FREZY STALOWE (STF)	34-35

V. ENDODONCJA

INSTRUMENTY ENDODONTYCZNE (STAL NIERDZEWNA) (PILNIKI, POSZERZACZE, LENTULO, GATES, PEESO, WIERTŁA DO MIAZGI)	36-38
WIERTŁA CHIRURGICZNE ZE STALI NIERDZEWNEJ – RÓŻYCZKA	32
WIERTŁA CHIRURGICZNE Z WĘGLIKA SPIEKANEGO – RÓŻYCZKA	32
FREZY DO KOŚCI W/G LINDEMANN (STAL NIERDZEWNA)	33
INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA WIERTEŁ DENTYSTYCZNYCH ORAZ WARUNKI BEZPIECZEŃSTWA	39

WIERTŁA DIAMENTOWE

RODZAJE TRZONÓW



ISO-Nr ... 313
TURBINA MINI 16,5 mm
Ø 1,60 mm



ISO-Nr ... 314
TURBINA STANDARD 19 mm
Ø 1,60 mm



ISO-Nr ... 204
KĄTNICA STANDARD 22,50 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 316
TURBINA NA PRZEDŁUŻONYM TRZONIE 25,4 mm
Ø 1,60 mm



ISO-Nr ... 205
KĄTNICA NA PRZEDŁUŻONYM TRZONIE 26,5 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 104
PROSTNICA STANDARD 44 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 206
KĄTNICA NA WIELOKROTNIE
PRZEDŁUŻONYM TRZONIE 34,0 mm
Ø 2,35 mm

RODZAJE NASYPÓW DIAMENTOWYCH

Kolor paska	Symbol	ISO	Ziarnistość	µm
BIAŁY	K00	494	ULTRA DROBNY NASYP	8 µm
ŻÓŁTY	K0	504	BARDZO DROBNY NASYP	15 µm
CZERWONY	K1	514	BARDZO DROBNY NASYP	30 µm
NIEBIESKI	K2	519	DROBNY NASYP	50 µm
BEZ PASKA	K3	524	STANDARDOWY NASYP	120 µm
ZIELONY	K4	534	GRUBY NASYP	135 µm
CZARNY	K5	544	ULTRA GRUBY NASYP	150-180 µm



801

006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	035	042	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



802

009	010	012	014	016	018	021
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



368

L =

012	014	016	018	021	023
3	3	3,5	4	5	5



379

L =

012	014	016	018	021	023
2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2



805

L =

008	009	010	012	014	016	018	021	023
1	1	1	1,2	1,4	1,4	1,5	2,2	2,2



806

L =

009	010	012	014	016	018
2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5



813

L =


012	014	016
1,6	1,6	1,9




807

L =

010	012	014	016	018
3,4	3,4	4	4	5




830




009	010	012	014	016	018
2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7

L =




830L




010	012	014	016	018	021
4	4	5	5	5	5

L =




830RL




010	012	014	016	018	023
4	4	5	5	5	5

L =




822




009
2

L =





835




008	009	010	012	014	016	018	021	023
3	3	4	4	4	4	4	5	5

L =





835KR




008	009	010	012	014	016
3	3	4	4	4	4

L =





836




010	012	014	016	018	021
6	6	6	6	6	6

L =

836KR



010	012	014	016	018
6	6	6	6	6

L =

837

010	012	014	016	018	021	023
8	8	8	8	8	8	8

L =

837L

014
010

L =

837KR

012	014	016
8	8	8

L =

877

009	010	012	014	016
6	6	6	6	6

L =

878

008	009	010	012	014	016	018	021	023
8	8	8	8	8	8	8	8	8

L =

878K

012	014	016	018	021	023
8	8	8	8	8	8

L =

716

013
10

L =

879

009	010	012	014	016	018	021
10	10	10	10	10	10	10

L =

879L

012	014	016	018
12	12	12	12

L =

879K

012	014	016	018	021	023
10	10	10	10	10	10

L =

884

012
6

L =

885

010	012	014	016	018
8	8	8	8	8

L =

886

010	012	014	016
10	10	10	10

L =

880

010	012	014	016
6	6	6	6

L =

881

010	012	014	016	018	021	023
8	8	8	8	8	8	8

L =

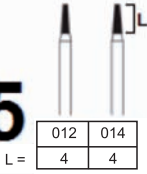
882

010	012	014	016	018
10	10	10	10	10

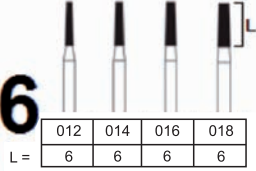
L =



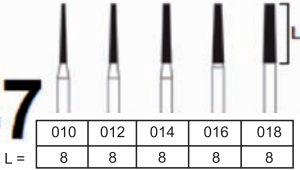
845



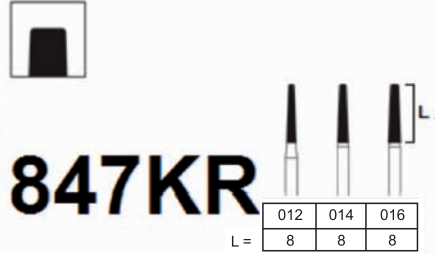
846



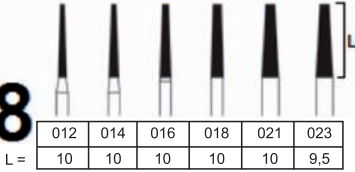
847



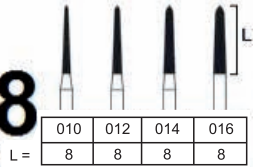
847KR



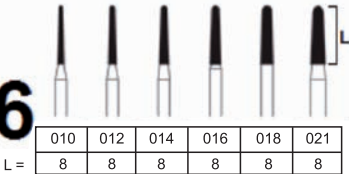
848



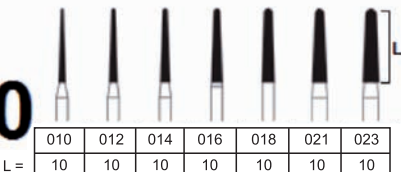
868




856



850






852

L =


010	012	014	016	018	021	023
6	6	6	6	6	6	6



858

L =


010	012	014	016	018
8	8	8	8	8



888

L =


010	012
8	8



859

L =

010	012	014	016	018	023
11	9	9	10	10	10



859L

L =



014	016
12	12




390

L =



016
3,5

860

L =


009	010	012	014	016
4	4	5	5	5

862

L =

010	012	014	016	018	021	023
8	8	8	8	8	8	8



863

L =

010	012	014	016	018	021
10	10	10	10	10	10

834

016	021
L= 6	6
T= 0,3	0,5

NASYP TYLKO NA WIERZCHOŁKU WIERTŁA

839

010	012	014	016
-----	-----	-----	-----

740

012	014	016	018
L= 8	8	8	8

878KP

016	21
L= 8	8

804

009

728

024
L= 5

833

031
L= 3,5

857

012	014	016
L= 10	10	10

725

012
L= 6

726

012
L= 10

CD 1

012	014	016
L= 4	4	4

CD 1 DO USUWANIA AMALGAMATU ORAZ DO JEDNOCZESNEJ PRACY W ZĘBINIE I W SZKLIWIE



874

009
L = 2

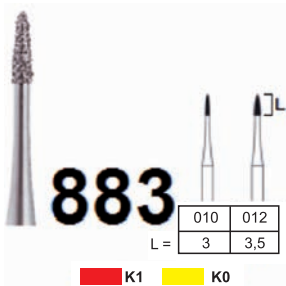
■ K1 ■ K0



875

009
L = 3

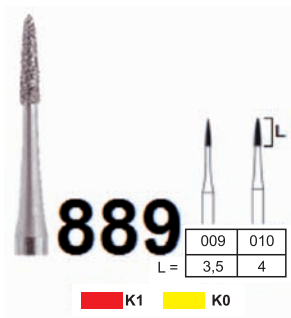
■ K1 ■ K0



883

010	012
L = 3	3,5

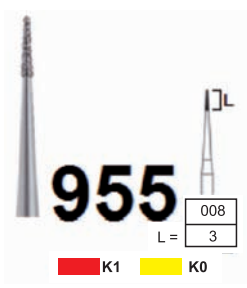
■ K1 ■ K0



889

009	010
L = 3,5	4

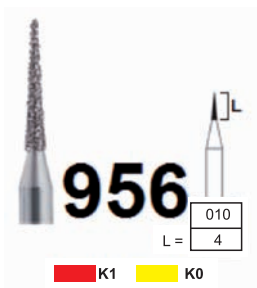
■ K1 ■ K0



955

008
L = 3

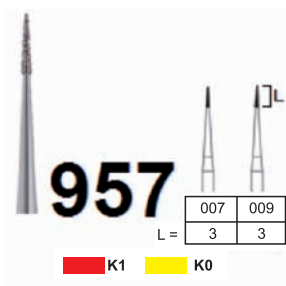
■ K1 ■ K0



956

010
L = 4

■ K1 ■ K0



957

007	009
L = 3	3

■ K1 ■ K0

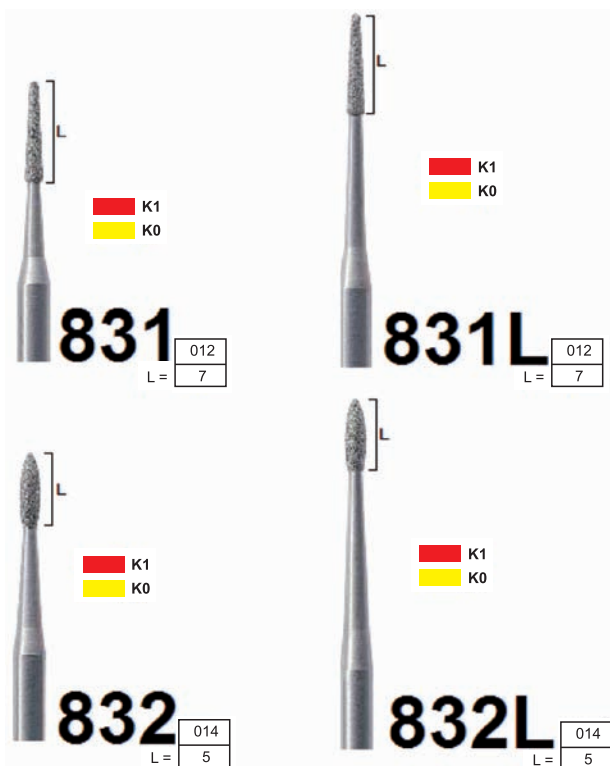
WIERTŁA TYPU Perio Red

Instrumenty diamentowe typu Perio Red

Przeznaczone do ostrożnego czyszczenia i wygładzania korzeni.

Wskazówki dotyczące zastosowania: mały nacisk podczas pracy, pracować zawsze z włączonym chłodzeniem wodnym

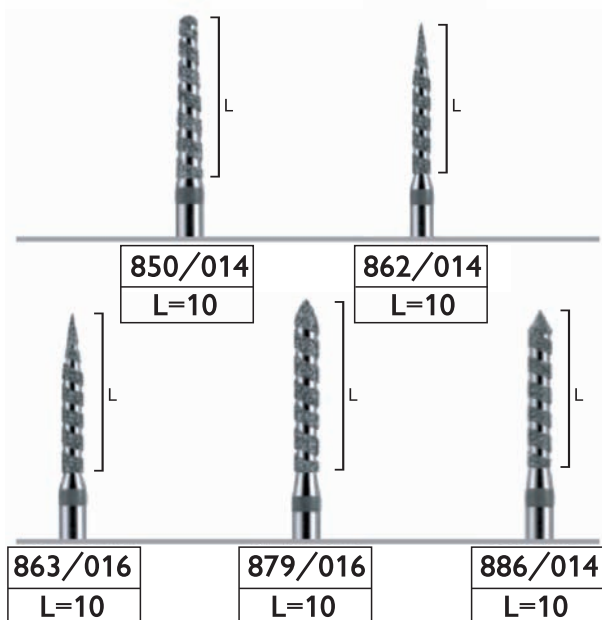
- Diamenty: do wygładzania korzeni (**CZERWONY PASEK NA TRZPIENIU**)
- Diamenty: do usuwania kamienia nazębnego i złogów na powierzchni korzenia (**ŻÓŁTY PASEK NA TRZPIENIU**)



Podsumowanie: jednym z najważniejszych zabiegów, warunkujących skuteczność leczenia przyzębia jest oczyszczenie i wygładzenie odsłoniętych powierzchni korzenia. Ręczne opracowywanie powierzchni korzenia przy pomocy kirety, zwłaszcza w trudno dostępnych miejscach jest zajęciem bardzo czasochłonnym i skomplikowanym.

Specjalnie opracowane instrumenty diamentowe stanowią korzystną alternatywę dla leczenia przy pomocy kirety. Instrumenty te pozwalają na wygładzenie korzenia w sposób chroniący tkankę, a powstałe wskutek ich nacięcia są wyraźnie mniejsze niż te po zastosowaniu kirety.

WIERTŁA LASEROWE (WIERTŁA DIAMENTOWE NACINANE LASEROWO)



ZASTOSOWANIE:

- szlifowanie zęba pod koronę,
- zalecane są również do usuwania amalgamatu i kompozytów.

ZALETY:

- poprzez spiralne nacięcia podwójnie odprowadzają zębinę,
- spiralny kształt nacięcia powoduje zmniejszone wytwarzanie ciepła, co przyczynia się do obniżenia ryzyka uszkodzenia miazgi.

WIERTŁA DO USUWANIA AMALGAMATU



TARCZKI DIAMENTOWE

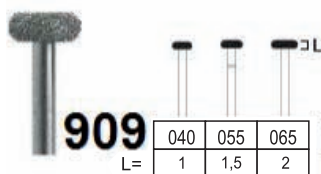
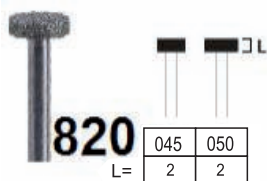
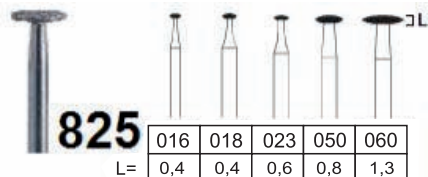
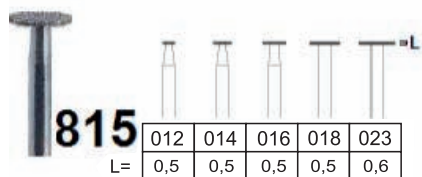
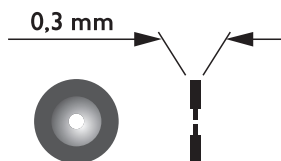


Fig. 91 Z nasypem brzeźnym do przecinania akryli wzmocnionych włóknem szklanym.
D 91 Ø 9mm lub 12mm.



PROPONOWANE OBROTY (r.p.m.):

	Ø 9 mm	Ø 12 mm
Kątnica (W)	3 000 – 5 000	5 000 – 10 000
Prostnica (H)	3 000 – 5 000	5 000 – 10 000

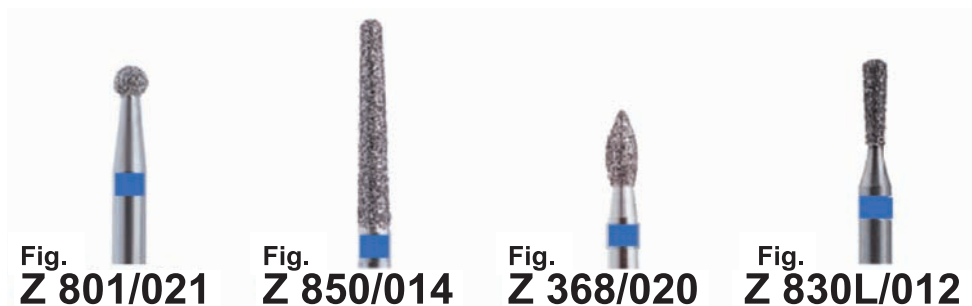
WIERTŁA Z SERII Z-Diamant DO OPRACOWANIA TLENKU CYRKONU

Tlenek cyrkonu jest materiałem niezwykle twardym i odpornym na zginanie oraz pęknięcie. Stosowany jest w stomatologii do:

- podbudów pod uzupełnienia protetyczne pełnoceramiczne,
- wkładów koronowo-korzeniowych,
- koron i mostów.

Klasyczne narzędzia diamentowe nie nadają się do skutecznej obróbki tlenku cyrkonu. Firma DRUX wprowadziła narzędzia serii **Z-Diamant** o **podwyższonej wytrzymałości**. Przez zastosowanie dodatkowej powłoki wiążącej ziarna diamentu narzędzia te są bardziej twarde, co jest zasadniczą różnicą pomiędzy nową serią **Z-Diamant** a klasycznymi instrumentami.

Wiertła z serii **Z-Diamant** użytkuje się w turbinie i dostępne są w czterech kształtach.



WIERTŁO Z SERII ZT-Diamant do przecinania koron z tlenku cyrkonu

Musisz przeciąć lub dokonać trepanacji korony z tlenku cyrkonu?

DRUX poleca wiertło z serii ZT-Diamant (**ZT 881/014**) o kształcie zaokrąglonego walca oznakowane na trzpieniu paskiem w kolorze pomarańczowo-zielonym. Jego specjalna powłoka ułatwia pracę z bardzo wytrzymałą ceramiką. Przy przełożeniu 3:1 lub 4:1 w czerwonej kątnicy (zalecane 120.000 o/min) i pełnym chłodzeniu wodą (co najmniej 50 ml/min) uzyskamy w krótkim czasie szybkie i doskonałe wyniki.



Aby zapobiec odpryskom licowanej podbudowy ceramicznej podczas trepanacji zalecamy wykonanie otworu w ceramice licującej przy pomocy naszego wiertła diamentowego w kształcie kulki o symbolu **Z 801/021 FG**. Należy przy tym zachować odstęp wielkości około 0,5 mm do warstwy licującej. Po zakończonym zabiegu można zamknąć otwór trepanacyjny materiałem kompozytowym.

ZESTAW DO SZLIFOWANIA POD KORONY CAŁKOWITE LICOWANE PORCELANĄ



WIERTŁO DIAMENTOWE DYSTANSOWE
NA TURBINĘ DO ZAZNACZANIA
GŁĘBOKOŚCI SZLIFOWANIA

Symbol D 834/016



WIERTŁO DIAMENTOWE NA TURBINĘ
O GRUBYM NASYPIE (zielony pasek)
SŁUŻĄCE DO SZYBKIEGO SZLIFOWANIA ZĘBA Z DŁUGOŚCI
ORAZ DO DODZIAŚŁOWEGO SZLIFOWANIA
POWIERZCHNI WARGOWEJ

Symbol D 878/012 K4



WIERTŁO DIAMENTOWE NA TURBINĘ CIENKI,
DŁUGI, ŚCIĘTY STOŻEK DO SEPARACJI NA STYCZNYCH
ORAZ DO DODZIAŚŁOWEGO SZLIFOWANIA
POWIERZCHNI STYCZNYCH

Symbol D 716/013



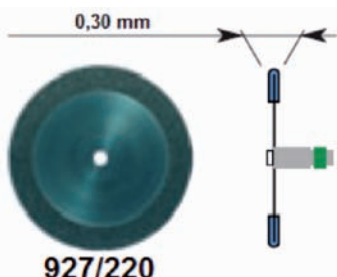
FINIR SPIEKANY - DŁUGI ZAOKRĄGLONY WALEC
NA TURBINĘ, SŁUŻĄCY DO WYKONYWANIA ROWKA
RETENCYJNEGO ORAZ DO WYKONYWANIA
ZAOKRĄGLONEGO STOPNIA PODDZIAŚŁOWEGO.
BEZ TEGO FINIRA STOPIEŃ PODDZIAŚŁOWY
BĘDZIE NIERÓWNY, A FILAR PEŁEN PODCIENI

Symbol HMFIn 244/012

SEPARATORY DIAMENTOWE

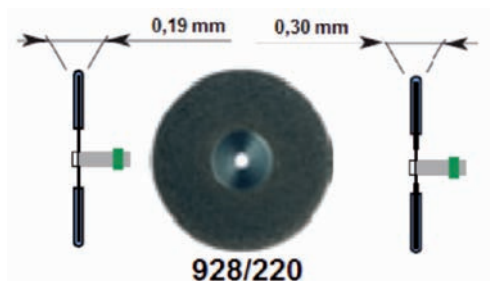


DIAMENT



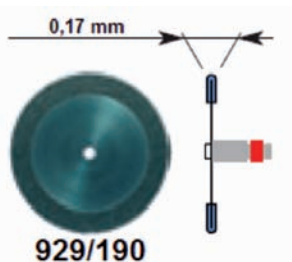
NASYP BRZEŻNY DWUSTRONNY

NASYP
NA CAŁEJ POWIERZCHNI

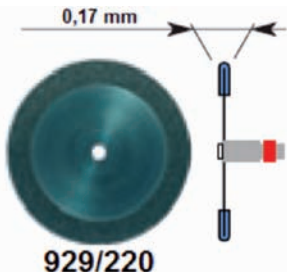


NASYP
NA CAŁEJ POWIERZCHNI

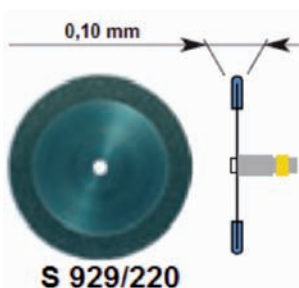
NASYP BRZEŻNY
DWUSTRONNY,
SEPARATOR
ELASTYCZNY



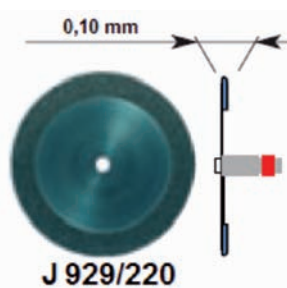
NASYP BRZEŻNY
DWUSTRONNY,
SEPARATOR
ELASTYCZNY



NASYP BRZEŻNY
DWUSTRONNY,
SEPARATOR
B. ELASTYCZNY



NASYP BRZEŻNY
JEDNOSTRONNY



GS

**PEŁNE DIAMENTY IDEALNE DO PORCELANY,
METALI SZLACHETNYCH I NIEZLACHETNYCH**

DIAMENT



**GS
2/030**



**GS
5/023**



**GS
9/060**



**GS
10/050**



**GS
11/050**



**GS
12/060**



**GS
14/050**

WIERTŁA Z WĘGLIKA SPIEKANEGO

RODZAJE TRZONÓW



ISO-Nr ... 202
KĄTNICA MINI 16,0 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 314
TURBINA STANDARD 19,0 mm
Ø 1,60 mm



ISO-Nr ... 204
KĄTNICA STANDARD 22,5 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 316
TURBINA NA PRZEDŁUŻONYM TRZONIE 25,4 mm
Ø 1,60 mm



ISO-Nr ... 205... ..
KĄTNICA NA PRZEDŁUŻONYM TRZONIE 26,5 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 104... ..
PROSTNICA STANDARD 44,0 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 206... ..
KĄTNICA NA WIELOKROTNIE PRZEDŁUŻONYM
TRZONIE 34,0 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 105... ..
PROSTNICA DŁUGOŚĆ CHIRURGICZNA 65,0 mm
Ø 2,35 mm

WIERTŁO Z WĘGLIKA SPIEKANEGO C1 S

JEST KONTYNUACJĄ WIERTŁA STANDARDOWEGO C 1.

Wiertło o symbolu **C 1S** zostało opracowane specjalnie do preparacji ubytków i jest przeznaczone na kątnicę lub turbinę.

ZIELONY PASEK umieszczony na trzpieniu ułatwia jego identyfikację.

Ponieważ podczas preparacji lekarz nie może używać dużej siły nacisku, krawędzie tnące w wiertle **C 1S** są bardziej płaskie i tym samym bardziej ostre.

Układ krawędzi pozwala na uzyskanie bardziej „przyjaznego” cięcia, praca jest cicha i pozbawiona drgań.

Przebiegowe nacięcie tnące („płetwa”) na powierzchni czołowej wiertła umożliwia dokonanie preparacji prostopadle do powierzchni opracowywanej.

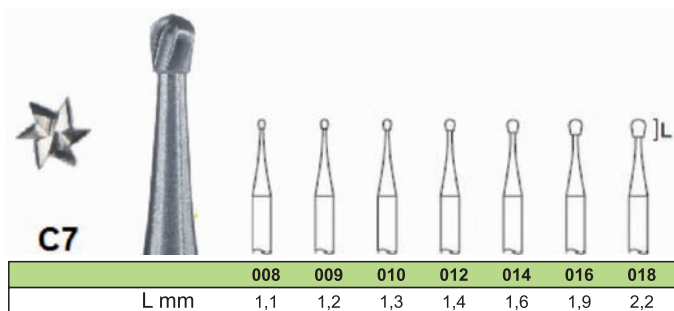
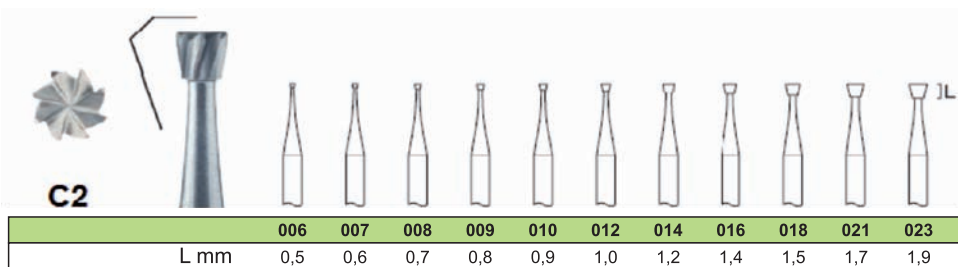
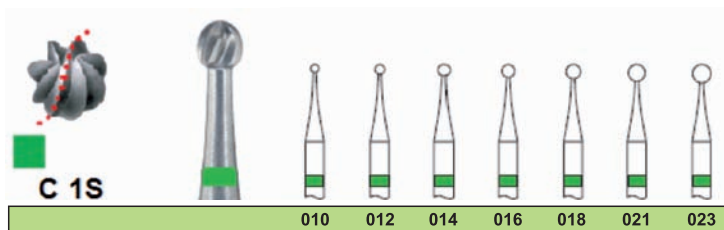
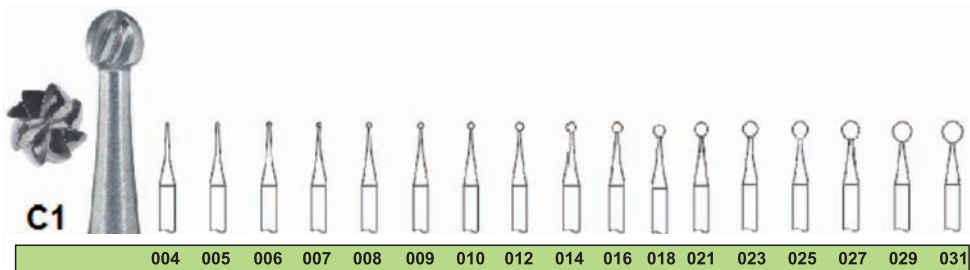
Wyposażone jest dodatkowo w dwie krawędzie tnące.

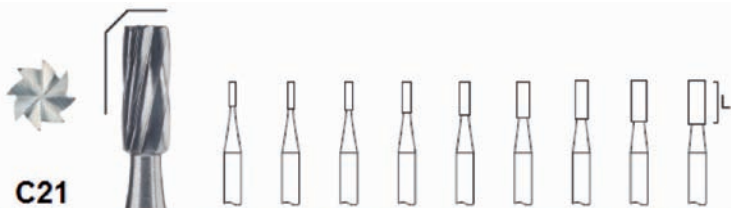
Występują w rozmiarach od **010** do **023**.

WIERTŁO C 1S POSIADA:

- DWIE DODATKOWE KRAWĘDZIE TNĄCE (nie dotyczy roz. 010).
- ZIELONY PASEK NA TRZPIENIU.
- PRZEBIEGOWE NACIĘCIE TNĄCE NA POWIERZCHNI CZOŁOWEJ WIERTŁA (TZW. PŁETWĘ).
- KRAWĘDZIE BARDZIEJ PŁASKIE, TYM SAMYM BARDZIEJ OSTRE.

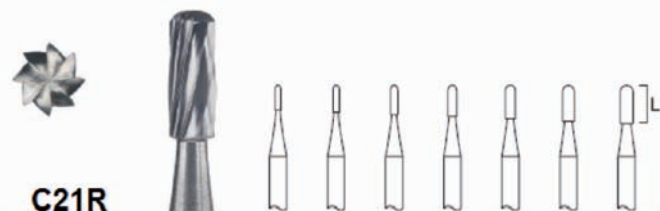






C21

	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2	5,5	5,8



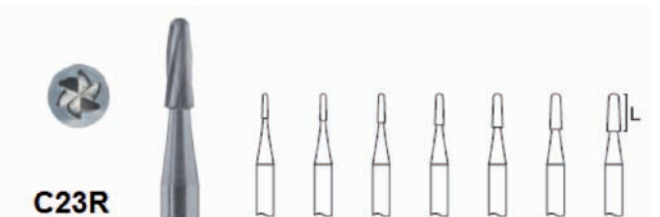
C21R

	008	009	010	012	014	016	018
L mm	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2



C23

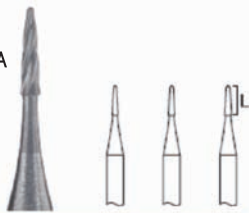
	008	009	010	012	014	016	018
L mm	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2



C23R

	008	009	010	012	014	016	018
L mm	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2

DO KSZTAŁTOWANIA
BRUZZD



C23 SR

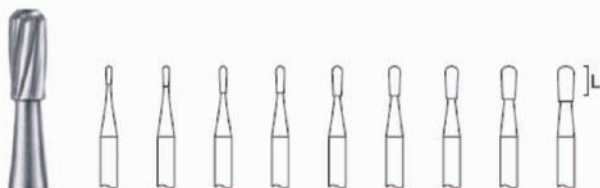
	008	009	010
L mm	4,2	4,2	4,2

DO KSZTAŁTOWANIA
BRUZZD



C23 SRX

	010
L mm	4,2



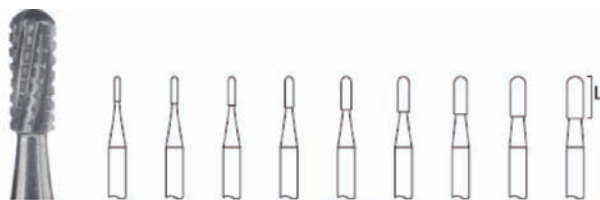
C25 R

	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	2,5	2,8	3,7	3,7	4,1	4,1	4,5	4,6	4,9



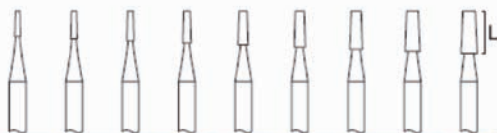
C31

	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2	5,5	5,8



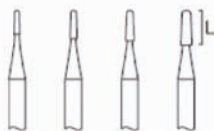
C31 R

	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2	5,5	5,8



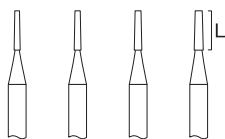
C33

	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2	5,5	5,8



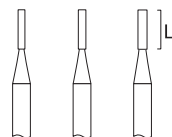
C33 R

	008	010	012	016
L mm	3,4	4,0	4,3	4,9



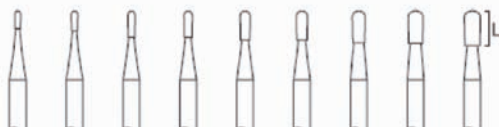
C33 L

	008	009	010	012
L mm	5,2	5,2	5,2	5,2



C21 L

	009	010	012
L mm	5,2	5,2	5,2



C35 R

	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	2,5	2,8	3,7	3,7	4,1	4,1	4,5	4,6	4,9

WIERTŁA DO PRZECINANIA KORON I MOSTÓW

C21 RX

500 314 137 019 ...	010	012
L mm	4,0	4,3

C23 RX

500 314 194 019 ...	010	012
L mm	4,0	4,3

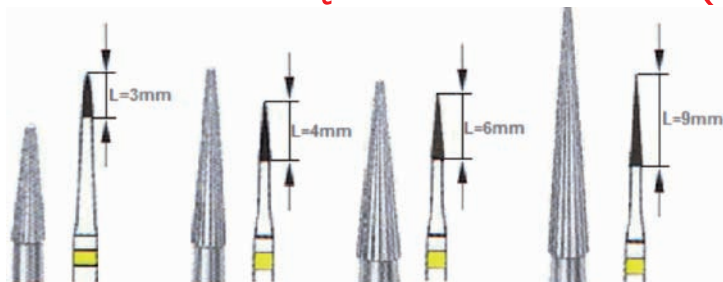
C21RC

ISO-Nr	012
500 314 138 008 ...	012*
L mm	3,0
314 *max.	160.00 min ⁻¹

WIERTŁO Z WĘGLIKA SPIEKANEGO 21RC/012 TO WYDAJNY I TRWAŁY INSTRUMENT DO PRZECINANIA KORON I MOSTÓW.

WIERTŁO IDEALNE RÓWNIEŻ DO USUWANIA AMALGAMATU.

FINIRY Z WĘGLIKA SPIEKANEGO (HMFin)



C332/008
Bardzo krótki stożek

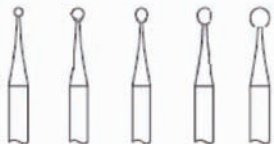
C333/010
Krótki stożek

C334/014
Długi stożek

C335/014
Bardzo długi stożek



C41



010 014 016 018 023



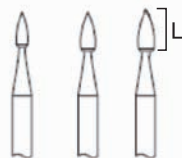
C44 E



014 023

L mm 3,3 3,8

C46

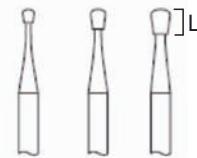


014 018 023

L mm 3,4 3,9 4,9



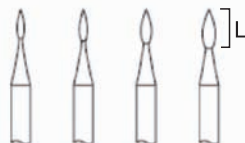
C47



014 018 023

L mm 1,6 2,2 2,6

C48



009 010 012 016

L mm 3,7 4,0 4,3 4,9

C244



012 014

L mm 8,0 8,0

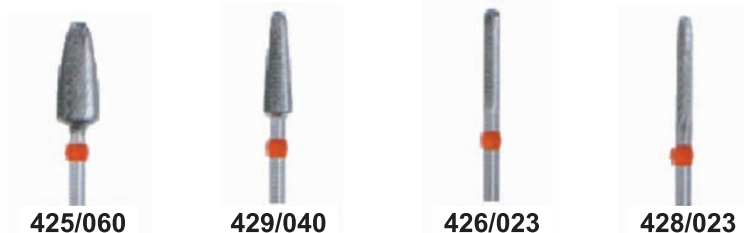
WĘGLIK SPIEKANY

FREZY Z METALU HARTOWANEGO

FREZ DO STALI Z UZĘBIENIEM KRZYŻOWYM



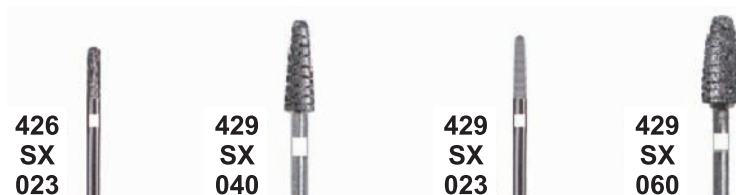
FREZ DO AKRYLU Z UZĘBIENIEM SPIRALNYM



FREZ DO PORCELANY Z UZĘBIENIEM KRZYŻOWYM DROBNYM



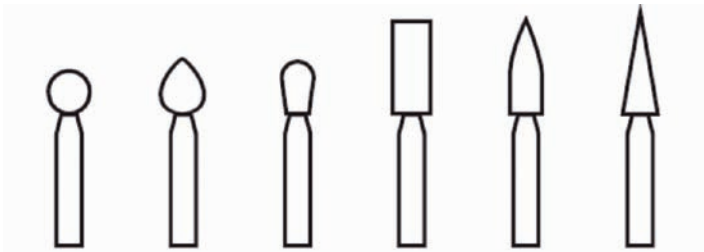
FREZ UNIWERSALNY Z UZĘBIENIEM SPIRALNYM DROBNYM



WĘGLIK SPIEKANY

KAMIENIE ARKANSAS

Drobnoziarniste do polerowania materiałów wypełnieniowych,
szczególnie kompozytów i porcelany



kulka 601		oliwka 666		gruszka 630		walec 638		płomyk 661		stożek 645	
turbina (FG)	kątnica (W)	—	kątnica (W)	turbina (FG)	kątnica (W)	turbina (FG)	—	turbina (FG)	kątnica (W)	turbina (FG)	kątnica (W)

ZASTOSOWANIE

Do polerowania materiałów wypełnieniowych, szczególnie kompozytów i porcelany.

Proponowane obroty 5000-20000

Maksymalne obroty 30000

Proponowany nacisk 2N

NADAJĄ SIĘ DO STERYLIZACJI W AUTOKLAWIE

UWAGI!!!

- NIE PRZEKRACZAĆ DOZWOLONYCH OBROTÓW.
- INSTRUMENTY MUSZĄ BYĆ OSADZONE I ZAMOCOWANE TAK GŁĘBOKO JAK TO MOŻLIWE.
- UNIKAĆ SKOŚNEGO USTAWIENIA I WYCHYLENIA, GDYŻ POWODUJE TO NIEBEZPIECZEŃSTWO ZŁAMANIA.

WIERTŁA STALOWE

RODZAJE TRZONÓW



ISO-Nr ... 204
KĄTNICA STANDARD 22,5 mm
Ø 2,35 mm



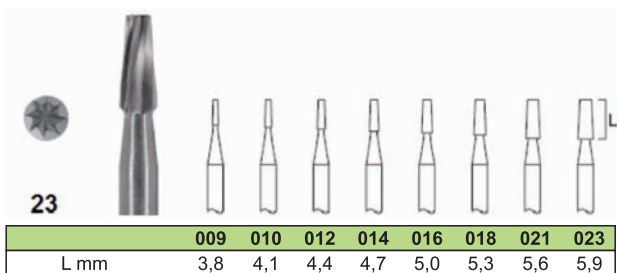
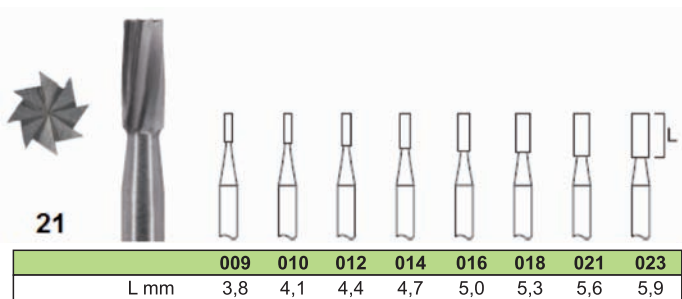
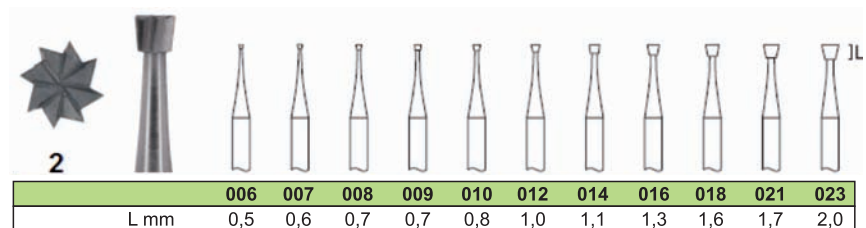
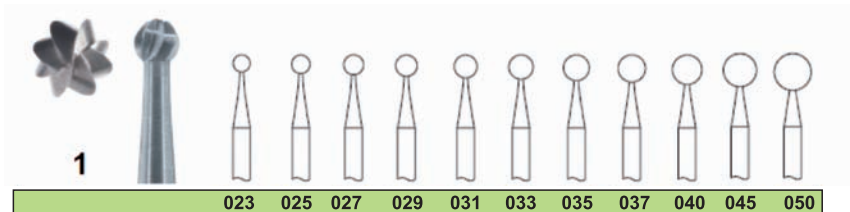
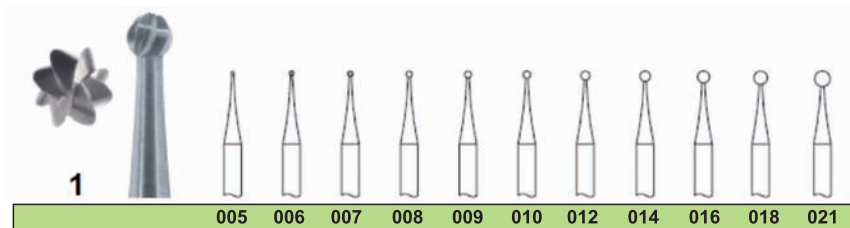
ISO-Nr ... 205... ..
KĄTNICA NA PRZEDŁUŻONYM
TRZONIE 26,5 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 206... ..
KĄTNICA NA WIELOKROTNIE
PRZEDŁUŻONYM TRZONIE 34,0 mm
Ø 2,35 mm



ISO-Nr ... 104... ..
PROSTNICA STANDARD 44,0 mm



31

	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	3,8	4,1	4,4	4,7	5,0	5,3	5,6	5,9

33

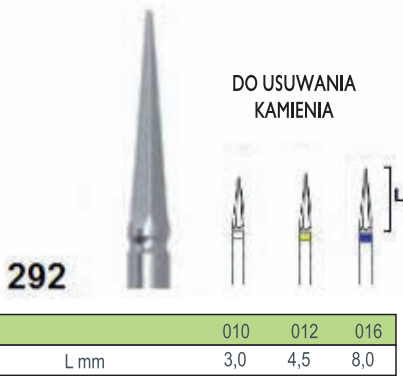
	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	3,8	4,1	4,4	4,7	5,0	5,3	5,6	5,9

36

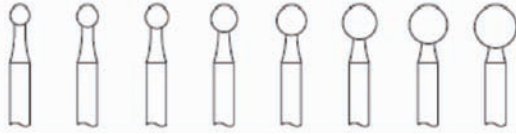
	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
L mm	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1	4,4	4,7	5,0	5,3	5,6	5,9	6,2	6,5	6,8	7,1

38

	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L mm	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1	4,4	4,7	5,0	5,3	5,6	5,9



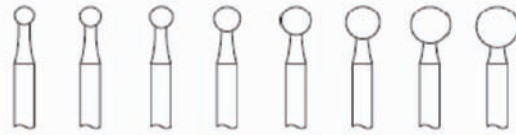
WIERTŁA CHIRURGICZNE ZE STALI NIERDZEWNEJ (RÓŻYCZKA)



141 RF

330 104 001 291	023	025	027	031	035	040	045	050
330 204 001 291	023		027	031	035			
330 206 001 291	023		027	031	035	040		

WIERTŁA CHIRURGICZNE Z WĘGLIKA SPIEKANEGO (RÓŻYCZKA)



141 HM

500 104 001 291	023	025	027	031	035	040	045	050
500 204 001 291	023	025	027	031				
500 205 001 291	023		027	031				

FREZY DO KOŚCI wg LINDEMANN (stal nierdzewna-RF)



WK 161 RF 016
dł. 25,4 turbina

FREZ DO KOŚCI wg LINDEMANN (węglik spiekany-HM)



WK 161 HM 014
WK 161 HM 016
dł. 25,4 turbina, dł. 34,0 kątnica



WK 162 RF 016
dł. 25,4 turbina
dł. 26,5 kątnica



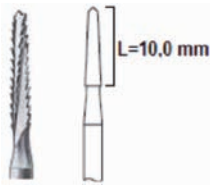
WK 163 RF 014
dł. 26,5 kątnica
dł. 44,0 prostownica



WK 164 RF 018
dł. 26,5 kątnica
dł. 44,0 prostownica



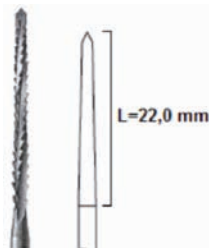
WK 165 RF 023
dł. 26,5 kątnica
dł. 44,0 prostownica



WK 166 RF 021
dł. 26,5 kątnica
dł. 44,0 prostownica



WK 167 RF 023
dł. 26,5 kątnica
dł. 44,0 prostownica



WK 168 RF 023
dł. 34,00 kątnica
dł. 65,00 prostownica

FREZY STALOWE

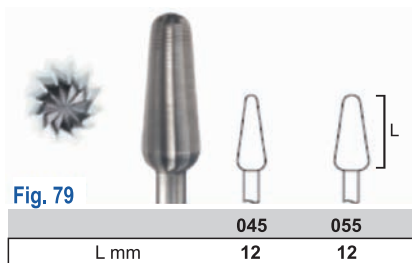
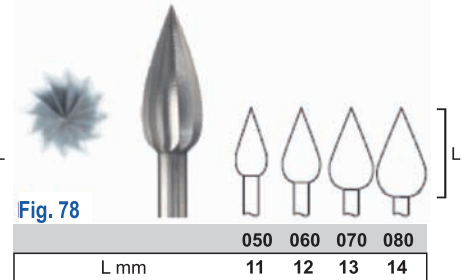
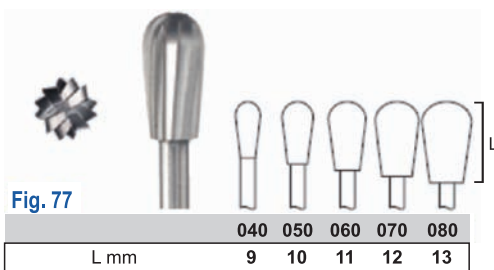
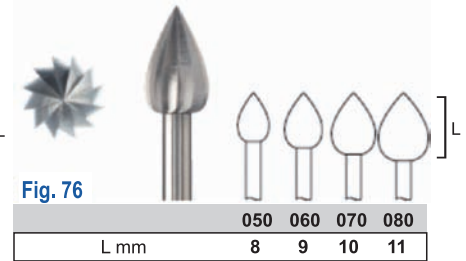
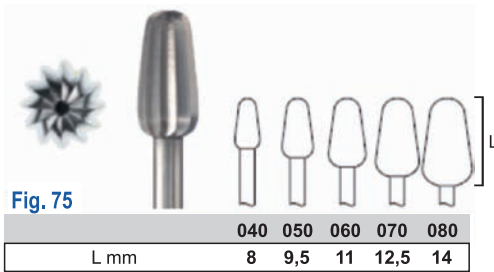
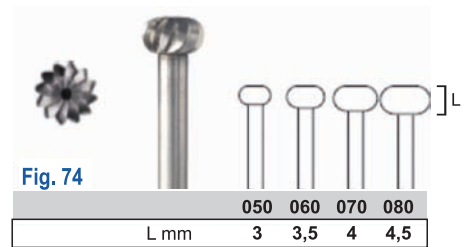
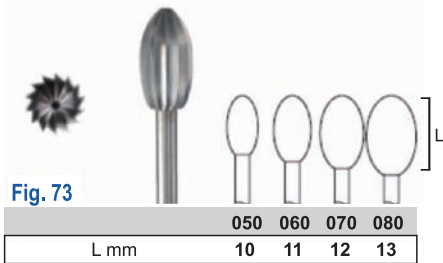
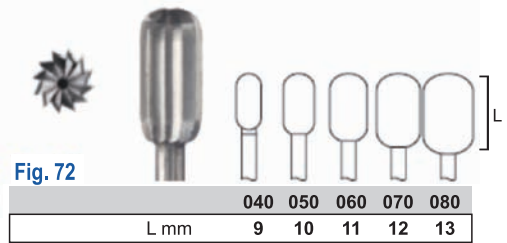




Fig. 81

050 060 070 080

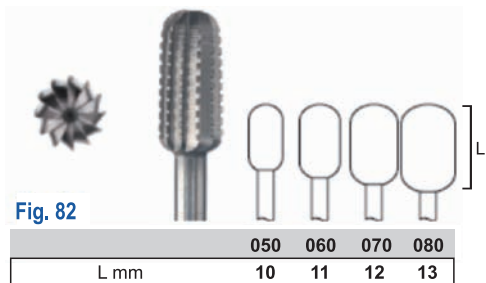


Fig. 82

050 060 070 080

L mm	10	11	12	13
------	----	----	----	----

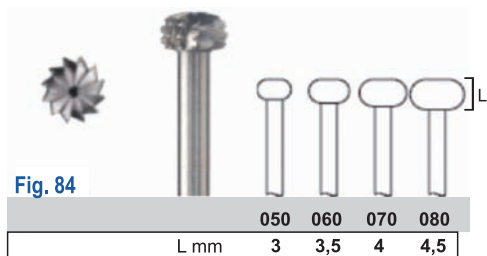


Fig. 84

050 060 070 080

L mm	3	3,5	4	4,5
------	---	-----	---	-----

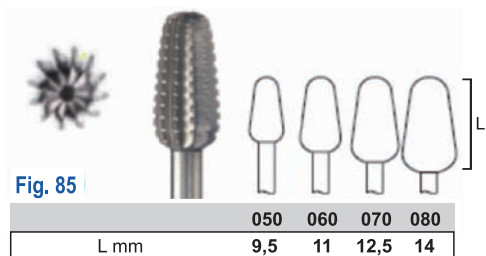


Fig. 85

050 060 070 080

L mm	9,5	11	12,5	14
------	-----	----	------	----

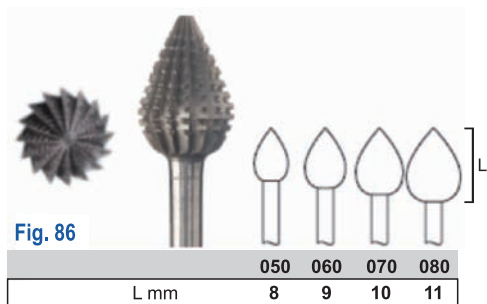


Fig. 86

050 060 070 080

L mm	8	9	10	11
------	---	---	----	----



Fig. 87

050 060 070 080

L mm	10	11	12	13
------	----	----	----	----

POSZERZACZ MASZYNOWY TYPU GATES

(STAL NIERDZEWNA - RF)



180 RF

	L mm	050	070	090	110	130	150
330 206 679 336	19	050	070	090	110	130	150
330 206 679 336	19	(Set 050-150)					

POSZERZACZ MASZYNOWY TYPU PEESO

(STAL NIERDZEWNA - RF)



183 RF

	L mm	070	090	110	130	150	170
330 206 682 336	19	070	090	010	130	150	170
330 206 682 336	19	(Set 070-170)					

WIERTŁO DO MIAZGI typu „MULLER” (PULPA)

(STAL NIERDZEWNA - RF)



191 RF

	L mm	100	120	140	160	180
330 206 698 336	18	100	120	140	160	180
330 206 698 336	18	(Set 100-180)				

INSTRUMENTY ENDODONTYCZNE

POSZERZACZ RĘCZNY TYPU KERR



Fig. 171

ISO-Nr. (= 1/100 mm)

008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
○	●	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●	●

POSZERZACZ MASZYNOWY TYPU KERR



Fig. 172

ISO-Nr. (= 1/100 mm)

008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
○	●	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●	●

PILNIK RĘCZNY TYPU KERR



Fig. 173

ISO-Nr. (= 1/100 mm)

008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
○	●	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●	●

PILNIK RĘCZNY TYPU HEDSTROEM

Fig. 174

ISO-Nr. (= 1/100 mm)	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
	●	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●

IGŁY TYPU LENTULO (ZE SPRĘŻYNKĄ)

Fig. 178 S

ISO-Nr. (= 1/100 mm)	025	030	035	040
	●	●	●	●

IGŁY TYPU LENTULO (BEZ SPRĘŻYNKI)

Fig. 178

ISO-Nr. (= 1/100 mm)	025	030	035	040
	●	●	●	●

Instrukcja użytkowania wiertel dentystycznych oraz warunki bezpieczeństwa

- Używać wyłącznie sprawdzonych technicznie narzędzi.
- Stępione, zagięte i uszkodzone instrumenty należy niezwłocznie usunąć.
- Instrumenty muszą być osadzone i zamocowane tak głęboko jak to możliwe.
- Nie przekraczać zalecanych maksymalnych obrotów.
- Przy pracy zalecane jest stosowanie okularów lub masek ochronnych.
- Maksymalna siła nacisku 2 N.
- Chłodzenie sprayem wodnym 50 ml/min. Instrumenty na turbinę (FG) o trzpieniu dłuższym niż 19 mm oraz instrumenty o średnicy większej niż 1,8 mm wymagają dodatkowego chłodzenia.

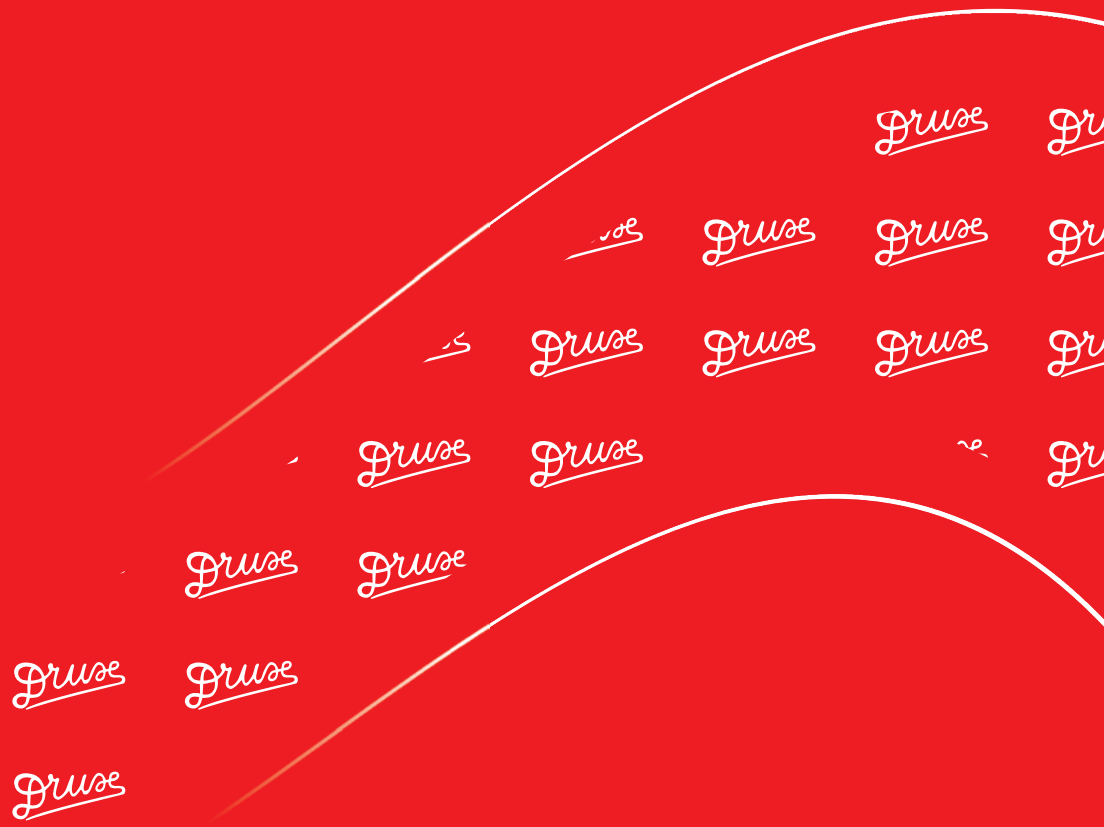
Zalecane obroty do stosowania w stomatologii:

ROZMIAR	TURBINA-RPM	ROZMIAR	KĄTNICA-RPM
004-014	300.000	004-023	160.000
016	280.000	025-035	120.000
018	250.000		
021	210.000		
023	190.000		
025	180.000		
027	160.000		
029-031	150.000		
033-035	120.000		

Dla zapewnienia higieny i sanitarnego bezpieczeństwa wszystkie medyczne urządzenia muszą być odkażane, czyszczone i sterylizowane przed ich użyciem w jamie ustnej.

Dezynfekcja, mycie i sterylizacja – zalecenia:

- Przed użyciem zanurzyć wszystkie narzędzia w roztworze dezynfekującym wyczyścić i wysterylizować. Powtórzyć czynność po użyciu.
- Następnie płukać narzędzia dokładnie pod bieżącą wodą lub oczyścić instrumenty ultradźwiękiem.
- Wysuszyć aby zapobiec korozji. Narzędzia z węgla spiekanego muszą być chronione przez środek antykorozyjny.
- Sterylizować w autoklawie 134°C, 3-5 min.
- Segregować i sprawdzać narzędzia. Usunąć narzędzia zdeformowane, zniszczone lub wykazujące oznaki korozji.



www.drux.zgora.pl