



**Боры ökoDENT/экоДЕНТ
от немецкой компании
с мировым именем**

Innovation  made
in
Germany

СОДЕРЖАНИЕ

История развития компании ÖkoDENT	1
Преимущества алмазных боров производства компании ÖkoDENT	2
Общее руководство по алмазным борам	3
Алмазные боры формы: почковидные, олива, полусферические с вогнутыми сторонами, межзубные, шаровидные, шаровидные с воротником, обратный конус	4
Алмазные боры формы: обратный конус, двойной конус, бочонок, колесовидные, линзовидные, грушевидные	5
Алмазные боры формы: грушевидные, маркер глубины, цилиндр, цилиндр удлиненный, цилиндр с закругленным окончанием	6
Алмазные боры формы: цилиндр торцевой, конусовидные с плоским окончанием, конусовидные с закругленным окончанием	7
Алмазные боры формы: конусовидные с закругленным окончанием, пулеобразные, игловидные, пламевидные	8
Алмазные боры формы: конус с безопасным окончанием, пламевидные удлиненные, редуссер, цилиндр с заостренным окончанием	9
Алмазные боры формы: конус с заостренным окончанием, с направляющим штифтом	10
Алмазные боры для микропрепарирования	10
Алмазные боры серии ТУРБО	11-13
Алмазные боры серии СУПРА (НИТРИД ТИТАНА)	13-14
Алмазные боры серии СУПРА-ТУРБО	14
Алмазные боры пародонтологические	14
Твердосплавные боры, преимущества	15
Общее руководство по твердосплавным борам	16
Твердосплавные боры формы: шаровидные, обратный конус, цилиндрические, конусовидные, грушевидные	17-18
Твердосплавные боры с нитрид титановым покрытием	18
Боры твердосплавные ФИНИРЫ	18-19
Боры для разрезания коронок	19
Боры для удаления адгезива	20
Боры хирургические	20
Руководство по эксплуатации	21



ökoDENT

Компания **ökoDENT** была основана в Германии в 1989 году как семейное предприятие, а с 1993 года головной офис компании находится в Таутенхайне, недалеко от города Йены, центра высоких технологий Тюрингии.

В Германии компания продает свою продукцию непосредственно стоматологам и зубным техникам.

Как поставщик полного спектра товаров компания **ökoDENT** разрабатывает, производит и продает по всему миру алмазные, стальные и твердосплавные инструменты, специальные алмазные шлифовальные инструменты для обработки циркония, инструменты для полировки, шлифовальные диски для керамики, а также стенды для боров для взыскательных стоматологических клиник и зуботехнических лабораторий.

Благодаря инновационной продукции и ее гарантированно высокому качеству, а также профессиональной поддержке клиентов, компания **ökoDENT** непрерывно расширяет и закрепляет свои позиции на рынке. Сегодня ассортимент включает в себя более 11000 позиций.

Главным достижением развития производства стало новое поколение твердосплавных фрез. **ökoDENT** — единственный в мире производитель, изготавливающий лабораторные фрезы диаметром рабочей части

до 6,00 мм из цельного куска твердого сплава. Как результат получен твердосплавный инструмент без соединительных элементов с более длительным сроком службы и более высоким пределом прочности.

Многие клиенты в Германии и за рубежом доверяют **ökoDENT**. Благодаря тесному контакту экспертов и представителей с потребителями продукта компания **ökoDENT** может индивидуально подходить к запросам и потребностям клиентов, консультировать и находить решения проблем разного характера.

Особое внимание компания **ökoDENT** уделяет ответственному обращению с природными ресурсами: использует экологически чистую упаковку, утилизирует отработанные инструменты.

Неизменно высокое качество продукции является приоритетом производителя. В рамках сертификации согласно DIN EN ISO 13485 система управления качеством постоянно подтверждается и контролируется, начиная с дизайна продукта, его разработки, включая процесс производства и сбыт готовых медицинских изделий.

Мотивированные сотрудники, сертифицированный контроль качества, а также высокотехнологичное оборудование гарантирует нашим клиентам максимальный уровень надежности и качества инструментов **ökoDENT**.

КАЧЕСТВО ВСЕГДА ОКУПАЕТСЯ



АЛМАЗНЫЕ БОРЫ ÖKODENT – КАЧЕСТВО ВСЕГДА ОКУПАЕТСЯ!

Выпускаемые компанией **ökoDENT** боры легко выделить среди конкурентов по следующим признакам:

- 1) При производстве используются только натуральные алмазы.
- 2) Двухслойное нанесение алмазов на рабочую поверхность бора.
- 3) Однородность и повторяемость покрытия **ökoDENT** соответствует как немецким стандартам качества, так и стандартам ISO.
- 4) Сверхточная калибровка хвостовика, которая гарантирует, что бор подойдет к наконечнику.
- 5) Режущая поверхность боров соответствует, пожалуй, любым требованиям стоматологов.
- 6) Увеличенный срок эксплуатации.

Отличительная особенность

Главная отличительная особенность натурального алмаза от искусственного – способность самозатачивания. В практике это сказывается на времени препарирования. Искусственный алмаз быстро затупляется и теряет режущую способность, в то время как у натурального алмаза режущая способность сохраняется. Твердость натурального алмаза примерно 150 ГПа и более, в то время как искусственные не соответствуют таким значениям. Благодаря октаэдральной форме и стойкости к механическим и химическим воздействиям природные алмазы способны дольше сохранять режущую способность.

Технология производства инструментов **ökoDENT** гарантирует однородность покрытия и выверенность размещения алмазов на рабочей поверхности, благодаря этому увеличивается режущая способность и срок службы инструмента. Компания **ökoDENT** – один из ведущих мировых производителей вращающегося инструмента для стоматологов, частных стоматологов и зуботехнических лабораторий.



Как известно, стоматологическое оборудование относится к дорогостоящему, поэтому приоритетные задачи производителей расходных материалов – качество продукции и продление срока службы оборудования.

За продление срока службы оборудования отвечает хвостовик инструмента. В процессе работы хвостовик испытывает на себе постоянное воздействие разнонаправленных нагрузок, что в свою очередь предъявляет к материалу специфические требования. Материал хвостовика должен быть прочным (для предотвращения пластической деформации), но при этом эластичным для гашения нагрузок, возникающих при работе инструмента. Сохранение хвостовиком целостности и, соответственно, отсутствие биения снижают нагрузки на инструмент, наконечник и зуб, что увеличивает качество препарирования. Хвостовики боров **ökoDENT** идеально отшлифованы и изготовлены из высокоуглеродистой нержавеющей стали без дополнительного покрытия. Использование нержавеющей стали гарантирует, пожалуй, 100% результат качества. Отсутствие

дополнительного покрытия на хвостовиках гарантирует стабильность работы и стерильность инструментов за счет отсутствия факторов истирания защитного покрытия. Также положительным моментом являются скругления концов у хвостовиков, которые предотвращают повреждения фиксирующего механизма во время установки и извлечения инструментов из наконечника. Соединение рабочей части и хвостовика в инструментах **ökoDENT** происходит путем инновационной ротационной сварки, что гарантирует центричность инструмента, а также устойчивость к температурным воздействиям и продляет срок службы инструментов.

Чрезвычайная надежность, долговечность, четкое соблюдение стандартов производства, а также многотысячный ассортимент продукции характеризуют **ökoDENT** как одного из ведущих производителей на мировом рынке. Использование в работе продукции **ökoDENT** облегчает работу врача-стоматолога, а главное повышает качество препарирования и безопасность работы.

ОБЩЕЕ РУКОВОДСТВО

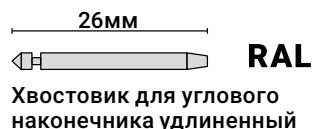
Условные обозначения



Скорость вращения

рабочая часть (1/10 мм)	Макс. скорость (об./мин)	Рек. скорость для оперирования (об./мин)
007 - 010	450.000	100.000 - 220.000
012 - 014	450.000	70.000 - 220.000
016 - 018	450.000	55.000 - 160.000
021 - 023	300.000	40.000 - 120.000
025 - 027	160.000	35.000 - 110.000
029 - 031	140.000	30.000 - 95.000
033 - 040	120.000	25.000 - 75.000
042 - 050	95.000	15.000 - 60.000
055 - 070	60.000	12.000 - 40.000
080 - 100	45.000	10.000 - 20.000

Виды хвостовиков



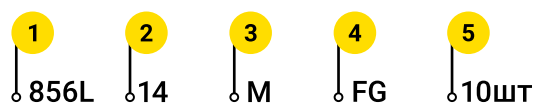
Типы абразивности

- SC** Сверх грубая (180 μ m)
Предназначается для быстрого препарирования,
а также для удаления старых пломб
- C** Грубая (151 μ m)
Предназначается для быстрого препарирования
и предварительного шлифования
- M** Средняя (107-126 μ m)
Предназначается для универсального шлифования
зубных тканей
- F** Мелкая (40 μ m)
Предназначается для тонкой шлифовки
предварительно подготовленных поверхностей зуба
- SF** Сверх мелкая (20 μ m)
Предназначается для финирирования композитных
пломб и их краев
- UF** Ультра мелкая (10 μ m)
Предназначается для сглаживания композитных
реставраций

КАК СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ ПО КАТАЛОГУ

- 1 Укажите каталожный номер необходимого инструмента
- 2 Выберите диаметр рабочей части
- 3 Выберите абразивность согласно цветовой кодировке
- 4 Выберите тип хвостовика
- 5 Укажите количество в штуках

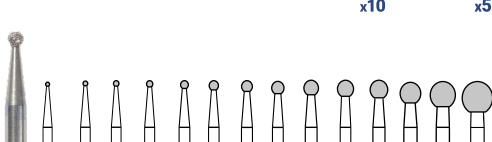
Пример заказа



ПОЧКОВИДНЫЕ										ОЛИВА									
																			
x10		x10		x10		x10		x10		x5		x10		x10					
№ 367		368		368L		369		369K		899		379		379F					
↔ 16		10 16 18 23		16 18 23		25		25		21 27 31 52		12 14 16 18 23 29		23					
↓ 3		3,5 3,5 4,5 5		5 5 5,6		5,5		5		6,5 7 7 7		2,8 3 3,4 3,5 4,5 5,5		5					
FG																			
FGL x5																			
FGXL x5																			

Почковидные — подходят для построения вогнутой язычной поверхности передних зубов, жевательной, небной, язычной поверхности. Укорачивание и доработка жевательной поверхности.

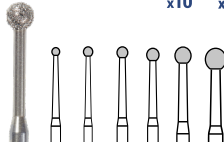
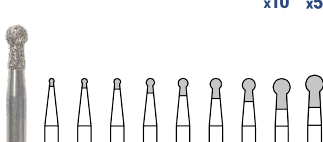
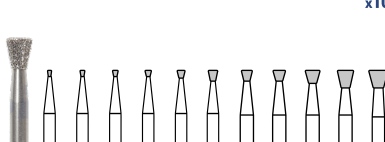
Олива — формирование язычного и подвнутреннего пространства.

ПОЛУСФЕРИЧЕСКИЕ С ВОГНУТЫМИ СТОРОНАМИ		МЕЖЗУБНЫЕ					ШАРОВИДНЫЕ														
		x10	x5	x5	x5	x10															
№	370	392	392A	833	973	801															
↔	18	16	16	18 21 31	21	07 08 09 10 12 14 16 18 21 23 25 29 35 42															
↓	5	5	3	5,9 3,5 3,5	4,7	0,7 0,8 0,9 1,0 1,2 1,4 1,6 1,8 2,1 2,3 2,5 2,9 3,5 4,2															
FG																					
FGXL	x5																				

Полусферический с вогнутыми сторонами — формирование и финишная обработка окклюзионной поверхности. Скругление и финишная обработка режущего края

Межзубные — анатомическое моделирование между зубами.

Шаровидные — используются при подготовке под коронку, формировании маркеров глубины, окклюзионной поверхности, для формирования доступа к каналам, для полостей.

ШАРОВИДНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ		ШАРОВИДНЫЕ С ВОРОТНИКОМ		ОБРАТНЫЙ КОНУС			
							
№	801L	802	802L	805			
↔	12 14 16 18 23 29	08 09 10 12 14 16 18 23 29	13 16	07 08 09 10 12 14 16 18 21 23 27			
↓	1,2 1,4 1,6 1,8 2,3 2,9	0,8 0,9 1 1,2 1,4 1,6 1,8 2,3 2,9	8,5 8,5	1 1 1 1 1,2 1,6 1,6 1,6 1,9 2,5 2,5			
FG							

Шаровидные удлиненные — обнажение входа корня. Лечение верхушки корня

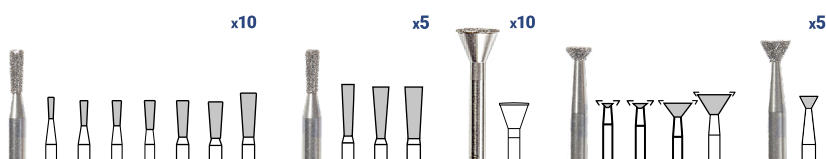
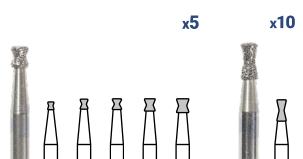
Шаровидные с воротником — обработка кариозных полостей. Ободок для одновременной обработки краев кариозных полостей, обработка фиссур, небная доработка.

Обратный конус — используется для воссоздания окклюзионной поверхности, реставрации и быстрого извлечения старых реставраций.

FGL длина инструмента 21мм

FGXL длина инструмента 25мм

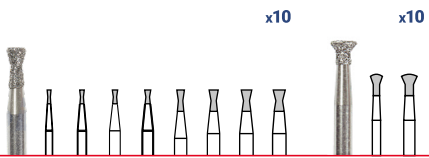
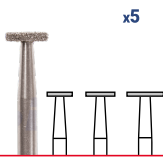
x5 x10 Количество боров в упаковке

ОБРАТНЫЙ КОНУС					ДВОЙНОЙ КОНУС				
									
№	807	807L	810	808	812	813	813L		
↔	10 12 14 16 18 21 23	18 23 25	40	18 23 40 47	25	10 12 14 16 18	14		
↓	3 3,5 3,5 4 5 5 6	7 7 7		0,7 0,8 2 2,8	1,5	1,2 1,5 1,6 1,8 2	3		
FG									

Обратный конус — используется для воссоздания окклюзионной поверхности, реставрации и быстрого извлечения старых реставраций.

Обратный конус с воротником — обработка кариозных полостей. Ободок для одновременной обработки краев кариозных полостей. Большие размеры для лабораторий, особенно для работы с прикусом.

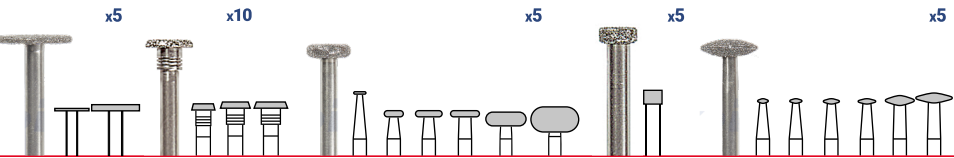
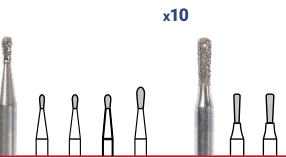
Двойной конус — используется для воссоздания окклюзионной поверхности, реставрации и быстрого извлечения старых реставраций.

ОБРАТНЫЙ КОНУС С ВОРОТНИКОМ										БОЧОНОК			КОЛЕСОВИДНЫЕ														
																											
№	806									809			811			815				816		820		818			
↔	07 08 09 10 12 14 16 18									18 23			33 37 47			12 16 18 42				12 16		50		35 40 50			
↓	2 2 2 2 3 3 3 3									3 3			4,2 7 7			0,5 0,7 0,7 1,5				1,5 1,5		2		0,7 0,7 0,7			
FG																											

Двойной конус — используется для воссоздания окклюзионной поверхности, реставрации и быстрого извлечения старых реставраций.

Бочонок — окклюзионное укорачивание. Форма для обработки пломб/прикуса.

Колесовидные — подрезание (меньшие размеры). Окклюзионное укорачивание (большие размеры).

КОЛЕСОВИДНЫЕ					ЛИНЗОВИДНЫЕ					ГРУШЕВИДНЫЕ				
														
№	817	824	909	828	825	822	830FL							
↔	47 65	33 42 47	18 27 37 40 55 65	26	16 18 23 25 40 50	08 09 10 12	10 12							
↓	0,5 1	1 1 1	0,5 1 1 1 2 3,5	2	0,8 0,8 0,9 0,9 1,5 1,5	2 2 2 3	4 4							
FG														

Колесовидные — подрезание (меньшие размеры). Окклюзионное укорачивание (большие размеры).

Линзовидные — подрезание. Главным образом лаборатории, обработка прикуса.

Грушевидные — обработка кариозных полостей, удаление амальгамы.

ГРУШЕВИДНЫЕ										МАРКЕР ГЛУБИНЫ									
№	830									830F	830L	834A			834	868A			
↔	08 09 10 12 14 16 18 21									14	12 14 16 18 21 25	31			16 18 21	18 21			
↓	2,5 2,7 2,7 2,7 2,7 2,7 2,7 5,1									3,5	4 5 5 5 5 7	1			1 1 1	2 2			
FG																			
FGL	x5																		

Грушевидные — обработка кариозных полостей, удаление амальгамы.

Маркер глубины — используется под коронки, виниры и вкладки. Углубления обеспечивают равномерное, но не избыточное стачивание поверхности зуба.

ЦИЛИНДР										ЦИЛИНДР УДЛИНЕННЫЙ									
№	835									835KR	836	836KR							
↔	07 08 09 10 12 14 16 18									08 10 12 14 16 18	08 10 12 14 16 18 27	08 10 12 14 16 18							
↓	3 3 3 4 4 4 4 4									3 4 4 4 4 4	6 6 6 6 6 6 6	6 6 6 6 6 6 6							
FG																			
FGXL	x5																		

Цилиндр — обработка кариозных полостей. Большой диаметр: окклюзионное укорачивание. Обработка коронок и вкладок (подготовительная и окончательная обработка).

Цилиндр удлинённый — обработка коронок и частичных коронок, подготовительная работа и окончание. Большие диаметры: окклюзионное укорачивание.

ЦИЛИНДР УДЛИНЕННЫЙ										ЦИЛИНДР С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ									
№	837									837KR	837L	842			838				
↔	10 12 14 16 18 25									10 12 14 16 18	10 12 14 16 18 21	12 14 18			08 09 10 12 14				
↓	8 8 8 8 8 8									8 8 8 8 8	10 10 10 10 10 10	12 12 12			3 3 4 4 4				
FG																			

Цилиндр удлинённый — обработка коронок и частичных коронок, подготовительная работа и окончание. Большие диаметры: окклюзионное укорачивание.

Цилиндр с закруглённым окончанием — шлифование режущего края, расширение и препарирование конечных контуров, полное шлифование режущего края, полное препарирование и препарирование уступа, шлифование окклюзионной поверхности, препарирование уступа.

ЦИЛИНДР С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

ЦИЛИНДР ТОРЦЕВОЙ

						
№	876	880	881	882	839	840
↔	09	8 10 12 14 16 18	10 12 14 16 18 25	10 12 14 16	10 12 14 16	10 12 16
↓	5	6 6 6 6 6 6	8 8 8 8 8 8	10 10 10 10		
FG						

Цилиндр с закругленным окончанием — ошлифовывание режцового края, расширение и препарирование конечных контуров, полное сошлифовывание режцового края, полное препарирование и препарирование уступа, сошлифовывание окклюзионной поверхности, препарирование уступа.

Цилиндр торцевой — пошаговая фреза, сведение видимых краев коронки к поддесенным областям.

КОНУСОВИДНЫЕ С ПЛОСКИМ ОКОНЧАНИЕМ

							
№	845	845KR	846	846KR	846S	847	847KR
↔	09 10 12 14 16	16 18 25	12 14 16 25 40	16	31	09 10 12 14 16 18 23 33	16 18 23
↓	3 4 4 4 4	4 4 4	6 6 6 6 6	6	10	8 8 8 8 8 8 8 9	8 8 8
FG							

Конусовидный с плоским окончанием — окклюзионное укорачивание, обработка коронок и вкладок, подготовительная работа и окончание.

КОНУСОВИДНЫЕ С ПЛОСКИМ ОКОНЧАНИЕМ

КОНУСОВИДНЫЕ С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

					
№	848	848L	844KR	849	850
↔	10 12 14 16 18 23 31	12 14 16 18 21	20	09 10 12 14 16 25	10 12 14 16 18 23 31
↓	10 10 10 10 10 10 10	11,5 11,5 11,5 11,5 11,5	4	4 4 4 4 4 4	10 10 10 10 10 10 10
FG					

Конусовидный с плоским окончанием — окклюзионное укорачивание, обработка коронок и вкладок, подготовительная работа и окончание.

Конусовидный с закругленным окончанием — преимущественно используются для частичных коронок и подготовки площадки.

КОНУСОВИДНЫЕ С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

						
№	850KR	850L	855	856	856K	856L
↔	14 18	10 12 14 16 18	12 14 25	09 10 12 14 16 18 21 25 33	12 14 16 18 25	14 16 18 20
↓	10 10	11,5 11,5 11,5 11,5 11,5	6 6 7	8 8 8 8 8 8 8 8 9	8 8 8 8 8	9 9 9 9
FG						

Конусовидный с закругленным окончанием — преимущественно используются для частичных коронок и подготовки площадки.

КОНУСОВИДНЫЕ С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

ПУЛЕОБРАЗНЫЕ

ИГЛОВИДНЫЕ

								
№	874K	875K	876K	877K	844	889	852	858
↔	10	12	12	12 14 16 18	16 25	08 09 10 12	10 12 23	10 12 14 16 18
↓	2	3	5	6 6 6 6	4 4	3,5 3,5 4 4	4 6 6	8 8 8 8 8
FG								
FGXL	x5							

Конусовидный с закругленным окончанием — преимущественно используются для частичных коронок и подготовки площадки.

Пулеобразные — подходят для построения вогнутой язычной поверхности передних зубов, жевательной, небной, язычной поверхности. Укорачивание и доработка жевательной поверхности.

Игловидные — обработка пломб в узких областях.

ИГЛОВИДНЫЕ

ПЛАМЕВИДНЫЕ

								
№	859	859CL	859L	888	898	860	861	883
↔	10 12 14 16 18 21 25	10	10 12 14 16 18	12	16	10 12 14 16	12 14	10
↓	10 10 10 10 10 10 10	10	11,5 11,5 11,5 11,5 11,5	8	10,5	4 5 5 5	6 6	3
FG								

Игловидные — обработка пломб в узких областях.

Пламевидные — закругление краев. Скашивание и создание каустических областей. Доработка пломб.

КОНУС С БЕЗОПАСНЫМ ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

ПЛАМЕВИДНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ

		x5	x5	x10	x5	x10	x10	x10	x10
№	851	857	859SEL	863SE	862	863	863L		
↔	10 12 16	10 12 14 16	10	12	09 10 12 14 16 18 21 25	10 12 14 16 18 21 25	16		
↓	8 8 8	10 10 10 10	11	10	8 8 8 8 8 8 8 8	10 10 10 10 10 10 10	10,5		
FG									

Конус с безопасным закругленным окончанием — приготовление площадки после определения границ обработки. Завершающая доработка без повреждения десны или соседнего зуба.

Пламевидные удлиненные — обработка площадки, доработка пломб.

ПЛАМЕВИДНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ

РЕДУСЕР

ЦИЛИНДР С ЗАОСТРЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

		x10	x5	x5	x5	x5	x5			
№	864	6051	6052	6053	6054	6055	6056	874	875	877
↔	12 14 16 18	18	18	18	18	18	18	09	09 10	08 09 10 12 18
↓	12 12 12 12	6	8	10	6	8	10	2	3 3	6 6 6 6 6
FG										

Пламевидные удлиненные — обработка площадки, доработка пломб.

Редусер — обширное удаление материала, шлифовывание твердых тканей зуба.

Цилинд с заостренным окончанием — выравнивание шейки зуба или области корня, тонкий наконечник.

ЦИЛИНДР С ЗАОСТРЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

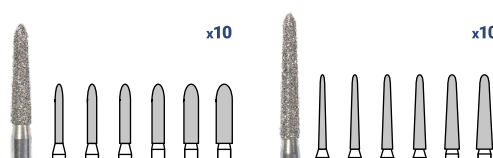
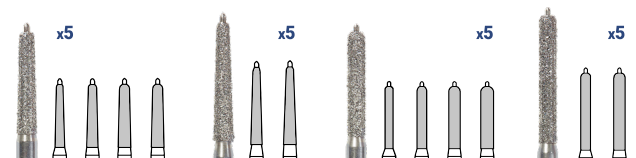
		x10	x10	x10	x10	x10	x10
№	878	879	879L	884	885	886	
↔	08 09 10 12 14 16 18	10 12 14 16 18	12 14	10 12 18	08 10 12 14 16 18	10 12 14 16 18	
↓	8 8 8 8 8 8 8	10 10 10 10 10	12 12	6 6 6	8 8 8 8 8 8	10 10 10 10 10	
FG							
FGL	x5						
FGXL	x5						

Цилинд с заостренным окончанием — выравнивание шейки зуба или области корня, тонкий наконечник.

FGL длина инструмента 21мм

FGXL длина инструмента 25мм

x5 x10 Количество боров в упаковке

КОНУС С ЗАОСТРЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ						С НАПРАВЛЯЮЩИМ ШТИФТОМ					
											
№	878K					879K	856D				
↔	12 14 16 18 21 23					12 14 16 18 21 23	14 16 18 21				
↕	8 8 8 8 8 8					10 10 10 10 10 10	8 8 8 8				
FG											



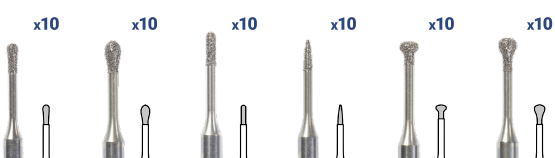
Конус с заостренным окончанием — сошлифовывание режцового края, закругленного уступа.

С направляющим штифтом — алмазные боры для подготовки полости. Обеспечивают соответствующую форме подготовку и отделку рабочего канала и идеальное формирование обода при подготовке под коронку.

Преимущества алмазных боров:

- Адаптированные направляющие гиды обеспечивают сходную форму, качественное заделывание трещин и идеальный вывод контуров для установки коронки (принцип АТ).
- Специальные инструменты с направляющим штифтом, но без алмазного покрытия для подготовки кронштейнов/мостов.

МИКРОПРЕПАРИРОВАНИЕ

						
Nº	830RS	830S	838S	889S	953S	953SK
↔	09	12	07	07	14	14
↕	2,5	2,5	2,5	2,5	1,8	1,8
FG						

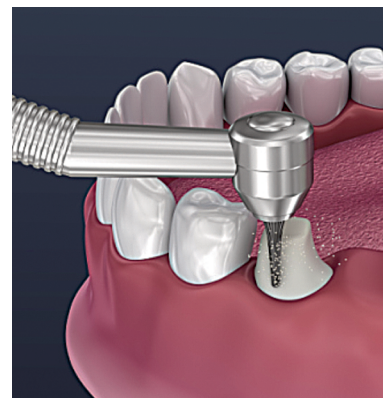
Минимально инвазивная подготовка полости. Рабочие головки маленького размера, длинные и тонкие шейки делают боры этой серии удобными для выполнения точных и деликатных работ. Рекомендуются для работы с микроскопом.

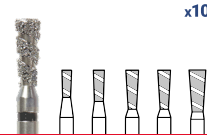
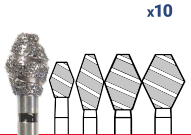
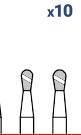
- **830RS и 830S** — начало: фиссурный кариес зуба и проксимальный кариес, удаление фиссурного кариеса при помощи грушевидного инструмента.
- **838S и 889S** — минимальное инвазивное раскрытие и определение размера кариозного дефекта.
- **953S и 953SK** — оптимальная видимость в глубоких областях, благодаря тонкому инструменту, позволяет обеспечить хорошую проходимость охлаждающей жидкости, эстетически и анатомически идеальная композитная реставрация.

ТУРБО

ПРЕИМУЩЕСТВО:

- Низкое тепловыделение, что снижает риск повреждения пульпы, чистый срез без образования канавок
- Подходит для препарирования зуба и удаления амальгамы, композитов и тд.
- Функция самоочистки для обеспечения длительного срока службы



	ПОЧКОВИДНЫЕ	ОБРАТНЫЙ КОНУС	БОЧОНОК	ГРУШЕВИДНЫЕ				
								
№	T368	T807	T811	T822	T830	T830L		
↔	16 23	14 16 18 20 23	33 37 47 52	12	12 14 16 18	12 14 16 18 21 25		
↕	4,5 5	3,5 4 5 5 5	4,2 7 7 7	3	2,7 2,7 2,7 2,7	4 5 5 5 5 7		
FG	 	    	  		   	    		

Почковидные — подходит для построения вогнутой язычной поверхности передних зубов. Жевательная, небная, язычная поверхности. Укорачивание жевательной поверхности. Доработка поверхностей.

Обратный конус — обработка кариозных полостей. Ретенция. Большие размеры для лабораторий, особенно для работы с прикусом.

Бочонок — окклюзионное укорачивание. Форма для обработки пломб/прикуса.

Грушевидные — обработка кариозных полостей, удаление амальгамы.

	ЦИЛИНДР		ЦИЛИНДР УДЛИНЕННЫЙ					
								
№	T835	T835KR	T836	T836KR	T837	T837KR	T837L	T842
↔	12 14 16	12 14 18	12 14 16	12 14 16	12 14 16 25	12 14 16	12 14 16	12 14
↕	4 4 4	4 4 4	6 6 6	6 6 6	8 8 8 8	5 5 5	10 10 10	12 12
FG	  	  	  	  	   	  	  	 

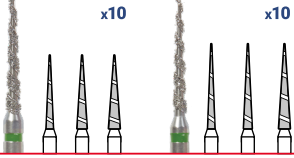
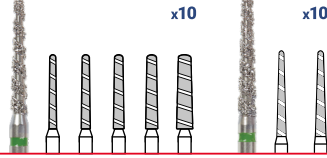
Цилиндр — обработка кариозных полостей. Большой диаметр: окклюзионное укорачивание. Обработка коронок и вкладок (подготовительная и окончательная обработка).

Цилиндр удлинённый — обработка коронок и частичных коронок, подготовительная работа и окончание. Большие диаметры - окклюзионное укорачивание.

ЦИЛИНДР С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ				КОНУСОВИДНЫЕ С ПЛОСКИМ ОКОНЧАНИЕМ				
								
№	T838	T880	T881	T882	T846	T847	T848	T848L
↔	14	12 14	12 14 16 18 25	12 14	16 25	12 14 16 23	12 14 16 18 23	14 16
↓	4	8 8	8 8 8 8 8	10 10	6 6	8 8 8 8	10 10 10 10 10	11,5 11,5
FG		 	    	 	 	   	    	 

Цилиндр с закругленным окончанием — сошлифование режцового края, расширение и препарирование конечных контуров, полное сошлифование режцового края, полное препарирование и препарирование уступа, сошлифовывание окклюзионной поверхности, препарирование уступа.

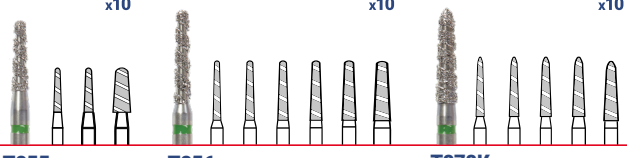
Конусовидные с плоским окончанием — большие диаметры: окклюзионное укорачивание. Обработка коронок и вкладок/подготовительная работа и окончание.

ПЛАМЕВИДНЫЕ			ИГЛОВИДНЫЕ			КОНУСОВИДНЫЕ С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ		
								
№	T862	T863	T864	T859	T859L	T850	T850L	
↔	12 14 16	12 14 16 21	12 18	12 16 18	12 14 18	12 14 16 18 23	14 16	
↓	8 8 8	10 10 10 10	12 12	10 10 10	11,5 11,5 11,5	10 10 10 10 10	11,5 11,5	
FG								

Пламевидные — закругление краев. Скашивание и создание каустических областей. Доработка пломб.

Игловидные — препарирование. Обработка пломб в узких областях.

Конусовидные с закругленным окончанием — меньшие размеры: для частичных коронок и подготовки площадки.

КОНУСОВИДНЫЕ С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ			КОНУС С ЗАОСТРЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ		
					
№	T855	T856	T878K	T877K	T879K
↔	12 14 25	12 14 16 18 21 25	12 14 16 18 21	12 14 16 18	12 14 16 18 21 23
↓	6 6 6	8 8 8 8 8 8	8 8 8 8 8	6 6 6 6	10 10 10 10 10 10
FG					

Конусовидные с закругленным окончанием — меньшие размеры: для частичных коронок и подготовки площадки.

Конус с заостренным окончанием — сошлифовывание режцового края, закругленного уступа.

Цилиндр с заостренным окончанием — выравнивание шейки зуба или области корня, тонкий наконечник.

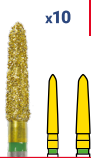
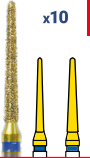
ЦИЛИНДР С ЗАОСТРЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

							
№	T884	T885	T886	T877	T878	T879	T879L
↔	12	12 14	12 14 16 18	12	12 14 16 18	12 14 16 18	12 14
↓	6	8 8	10 10 10 10	6	8 8 8 8	10 10 10 10	12 12
FG		 	   		   	   	 

Цилиндр с заостренным окончанием — выравнивание шейки зуба или области корня, тонкий наконечник.

СУПРА (НИТРИД ТИТАНА)

Алмазные боры TIN — это современные инструменты, усовершенствованные специальным покрытием из нитрид титана. Данная линейка боров предназначена для эффективной и быстрой подготовки зубов. Благодаря натуральному алмазному слою в сочетании с покрытием бор приоритетно максимальной прочности. Также благодаря инновационному покрытию бор менее подвержен засорению материалом и более прост в очистке, т.к. имеет уменьшенную адгезивную связь с материалом в сравнении с борами без покрытия. Отличительная особенность боров данной серии — это покрытие золотистого цвета, которое нанесено от кончика бора до кольца с цветовой маркировкой.

ПОЧКОВИДНЫЕ		ШАРОВИДНЫЕ		ГРУШЕВИДНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ		КОНУС С ЗАОСТРЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ		КОНУСОВИДНЫЕ С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ	
									
x10 TIN		x10 TIN		x10 TIN		x10 TIN		x10 TIN	
№	S368	S801	S830L	S878K	S879K	S850	S856		
↔	20 23	14	12 14	16 20 22	12 16	12 14 16	16		
↓	5 5	1,4	4 5	8 8 8	10 10	10 10 10	8		
FG	 		 	  	 	  			

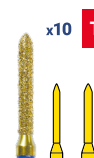
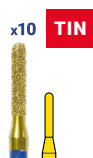
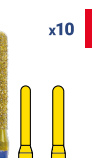
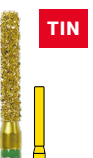
Почковидные — подходит для построения вогнутой язычной поверхности передних зубов. Жевательная, небная, язычная поверхности. Укорачивание жевательной поверхности. Доработка поверхностей.

Шаровидные — обработка кариозных полостей, фиссуры, небная доработка.

Грушевидные удлинённые — обработка кариозных полостей. Удаление амальгамы.

Конус с заостренным окончанием — шлифование режцового края, закругленного уступа.

Конусовидные с закругленным окончанием — меньшие размеры: для частичных коронок и подготовки площадки.

ПЛАМЕВИДНЫЕ		ЦИЛИНДР С ЗАОСТРЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ		ЦИЛИНДР С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ		ЦИЛИНДР	
 x10 		 x10 	 x10 	 x10 	 x10 	 x10 	 
№	S863	S878	S879	S880	S881	S835KR	S837KR
↔	12 16	10 12 14	14	12	14 16	12	14
↓	10 10	8 8 8	10	6	8 8	4	8
FG	 	  		 	 	 	

Пламевидный — закругление краев. Скашивание и создание каустических областей. Доработка пломб.

Цилиндр с заостренным окончанием — выравнивание шейки зуба или области корня, тонкий наконечник.

Цилиндр с закругленным окончанием — шлифование режцового края, расширение и препарирование конечных контуров, полное шлифование режцового края, полное препарирование и препарирование уступа, шлифование окклюзионной поверхности, препарирование уступа.

Цилиндр — обработка кариозных полостей. Большой диаметр: окклюзионное укорачивание. Обработка коронок и вкладок (подготовительная и окончательная обработка).

СУПРА-ТУРБО



№	ST850	ST879
↔	16	14
↕	10	10
FG		



Супра-турбо — комбинация спирали без алмазного покрытия и алмазного покрытия с нитрид титаном создает более гладкую шлифовальную поверхность по сравнению с обычным инструментом, улучшает самоочистку рабочей части, улучшает охлаждение жидкостями, снижает нагрев рабочей зоны.

ПАРОДОНТОЛОГИЯ

В зависимости от степени заболевания, в настоящее время доказанные лечебные концепции предполагают полное устранение воспаления и остановку прогрессирования заболевания. Кроме того, считается возможной до определенной степени регенерация утраченного пародонтального прикрепления.

В распоряжении лечащего стоматолога сегодня имеются следующие методы лечения:

1. Закрытое или открытое выравнивание поверхностей корня зуба.
2. Регенеративные (реконструктивные) хирургические методы лечения.
3. Резекционное хирургическое лечение.
4. Альтернативные методы лечения: удаление или дентальные имплантаты



№	831	831L	832	832L
↔	12	12	14	14
↕	6,5	6,5	5	5
RAL				



Лечение пародонтита стандартными борами трудноосуществимо, поэтому компания экоДЕНТ производит отдельную линейку пародонтологических боров.

Данные бory имеют удлиненную ножку, рабочую часть различных размеров и различной абразивности алмазного покрытия. Этими инструментами можно удалять зубные отложения, проводить шлифование и полирование поверхностей зубов, дезэпитализацию пародонтальных карманов, устранение нависающих краев пломб.

Плюсами работы данными борами являются:

- улучшенная видимость рабочей зоны,
- малый размер и специальная форма рабочей части боров,
- улучшенное охлаждение,
- возможность работы с поверхностью без повреждения десны.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ ökoDENT

Более 30 лет компания **ökoDENT** не только занимается производством алмазного инструмента, но и изготавливает высококачественные твердосплавные боры. За это время компанией была разработана и выведена на международный рынок линейка твердосплавных боров, которые зарекомендовали себя как надежные и неизменно качественные изделия, используемые как стоматологами, так и стоматологическими лабораториями. Гарантом качества продукции является, помимо всего прочего, использование при производстве только современного высокотехнологичного оборудования, строгий контроль на всех этапах производства и высокие стандарты качества.

Рабочие головки всех твердосплавных боров изготовлены из карбида вольфрама. Его отличительной особенностью является чрезвычайная твердость, которая равняется приблизительно 15.77 г/см^3 , что превосходит значение хирургической стали практически в два раза.

Это уникальное преимущество в отношении твердости, которая редко уменьшается по мере увеличения рабочей температуры, делает карбид вольфрама идеальным материалом для инструмента. Поэтому боры, изготовленные из данного сплава, отличаются особенной стойкостью к истиранию и продолжительностью срока службы.

В ассортименте компании **ökoDENT** — твердосплавные боры различных форм и назначения: шаровидные, конусовидные, обратно конусные, грушевидные, цилиндрические и другие формы в различных вариациях исполнения.

Следует упомянуть и еще одно преимущество продукции **ökoDENT**: многие из инструментов разработаны и применяются для всех видов наконечников — турбинного, углового и прямого в стандартных и удлиненных вариациях исполнения, что позволяет использовать их стоматологам широкого профиля, не меняя привычного для них стоматологического оборудования.

Отдельно можно выделить следующие линейки твердосплавных боров, производимых компанией:

- боры для разрезания коронок;
- финиры, включающие в себя боры с 8, 10, 12, 20, 30 гранями и позволяющие выполнять многие виды стоматологических работ;
- боры для удаления адгезива;
- боры для хирургии.

Увеличенный срок службы, легкость в обработке поверхностей, высокая устойчивость к износу и разрушению режущих граней — вот что является главными отличительными чертами твердосплавных боров, выпускаемых компанией **ökoDENT**!

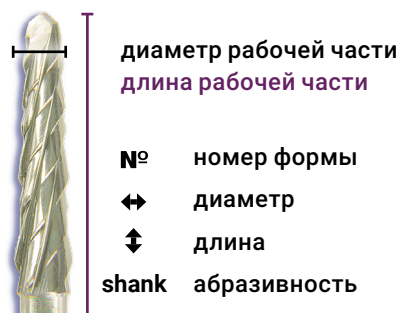
КАЧЕСТВО ВСЕГДА ОКУПАЕТСЯ!

ökoDENT

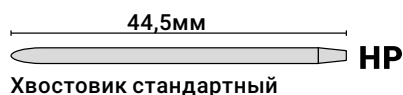


ОБЩЕЕ РУКОВОДСТВО

Условные обозначения



Виды хвостовиков



Скорость вращения

рабочая часть (1/10 мм)	Макс. скорость (об./мин)	Рек. скорость для оперирования (об./мин)
007 - 010	450.000	100.000 - 220.000
012 - 014	450.000	70.000 - 220.000
016 - 018	450.000	55.000 - 160.000
021 - 023	300.000	40.000 - 120.000
025 - 027	160.000	35.000 - 110.000
029 - 031	140.000	30.000 - 95.000
033 - 040	120.000	25.000 - 75.000
042 - 050	95.000	15.000 - 60.000
055 - 070	60.000	12.000 - 40.000
080 - 100	45.000	10.000 - 20.000

Количество лезвий (финиры)

 normal (8/12 лезвий)
 fine (16/20 лезвий)
 ultra-fine (30 лезвий)

Рекомендация скорости вращения (боры)

FG 160.000 об/мин
RA 5.000 - 40.000 об/мин

Рекомендация скорости вращения (финиры)

FG 160.000 об/мин
RA 30.000 об/мин

КАК СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ ПО КАТАЛОГУ

- 1 Укажите каталожный номер необходимого инструмента
- 2 Выберите диаметр рабочей части
- 3 Выберите абразивность согласно цветовой кодировке
- 4 Выберите тип хвостовика
- 5 Укажите количество в штуках

Пример заказа

1 2 3 4 5
856L 14 M FG 10шт

ШАРОВИДНЫЕ

ОБРАТНЫЙ КОНУС

																																	
x10										x10										x10													
Nº	H1S										H1SL										H2												
↔	06	07	08	09	10	12	14	16	18	21	23	25	27	29	10	12	14	16	18	21	23	06	07	08	09	10	12	14	16	18	21	23	
↕	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,7	2,9	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,5	1,7	1,9	
XBOCT	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA	RA RAL	RA RAL	RA RAL	RA RAL	RA RAL	RA RAL	RA RAL	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA	RA
	FGXL FGXL FGXL FGXL FGXL FGXL FGXL FGXL																																

Шаровидные — малые диаметры для препарирования полости с одной поверхностью. Средние и крупные диаметры для интерпроксимальных полостей при препарировании резцов. Дополнительно — вскрытие пульпарной камеры.

Обратный конус — надрезы в области соединения дна полости и латеральных поверхностей, окклюзионных и цервикальных полостей на резцах, а также для окклюзионных перемычек полостей. Грани слегка закруглены на углах, что предохраняет их от скалывания и придает обрабатываемым поверхностям округлые контуры.



ЦИЛИНДР С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

КОНУСОВИДНЫЕ С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

КОНУСОВИДНЫЕ С ПЛОСКИМ ОКОНЧАНИЕМ

	 x10				 x10				 x10				 x10				 x10																			
Nº	H31R				H23R				H33R				H23				H33																			
↔	08 09 10 12				10 12 14 16				10 12 16				08 09 10 12 14 16				09 10 12 14 16																			
↕	3,4 3,7 4 4,3				4 4,3 4,6 4,9				4 4,3 4,9				3,4 3,7 4 4,3 4,6 4,9				4,3 4,3 4,3 4,6 4,9																			
ХВОСТ	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG

Цилиндр с закругленным окончанием — круглая головка и прямая фиссура избавляют от необходимости замены бора при одновременном прохождении через эмаль и срезании стенок. Подходят для препарирования минимальных окклюзионных фиссурных полостей в премолярах и молярах

Конусовидный с закругленным окончанием — используется преимущественно для препарирования полости, обработки пломб и в ортодонтии.

Конусовидный с плоским окончанием — раскрытие и расширение полости, формирование стенок при пломбировании вкладками, при инвазивной герметизации фиссур текучими композитами и компонентами

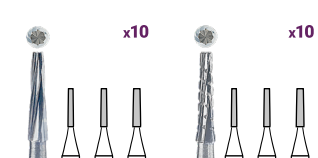
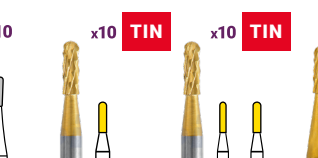
ЦИЛИНДР С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ

ЦИЛИНДР С ЗАКРУГЛЕННЫМ ОКОНЧАНИЕМ

	 x10							 x10				 x10								 x10			 x10												
Nº	H21							H21L				H31								H31L			H21R												
↔	08 09 10 12 14 16 18							09 10 12 14				08 09 10 12 14 16 18 21 23								10 12			08 09 10 12												
↕	3,4 3,7 4 4,3 4,6 4,9 5,2							5,2 5,2 5,2 5,5				3,4 3,7 4 4,3 4,6 4,9 5,2 5,5 5,8								5,2 5,2			3,4 3,7 4 4,3												
ХВОСТ	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG	RA FG

Цилиндр с плоской головкой — используются для создания строго параллельных стенок и плоского основания в препарируемой области.

Цилиндр с закругленным окончанием — круглая головка и прямая фиссура избавляют от необходимости замены бора при одновременном прохождении через эмаль и срезании стенок. Подходят для препарирования минимальных окклюзионных фиссурных полостей в премолярах и молярах

КОНУСОВИДНЫЕ С ПЛОСКИМ ОКОНЧАНИЕМ				ГРУШЕВИДНЫЕ				НИТРИД ТИТАНОВОЕ ПОКРЫТИЕ (TIN)			
											
№	H23L	H33L		H7		H25R		T21XR	T21X	T23XR	T23X
↔	09 10 12	09 10 12		08 09 10 12 14 16		12 14		12	10 12	12	10 12
↕	5,2 5,2 5,2	5,2 5,2 5,2		1,1 1,2 1,3 1,4 1,6 1,9		3,7 4,1		4,2	4,2 4,2	4,2	4,2 4,2
ХВОСТ	RA FG RA FG RA FG	RA FG RA FG RA FG		RA FG RA FG RA FG RA FG		RA FG RA FG		FG	FG RA FG	RA FG	RA FG RA FG

Конусовидный с плоским окончанием — раскрытие и расширение полости, формирование стенок при пломбировании вкладками, при инвазивной герметизации фиссур текучими композитами и компонентами.

Грушевидные — используются для препарирования относительно больших окклюзионных полостей и интерпроксимальных полостей на резцах. Обработка грушевидными борами малых зубов, премоляров и моляров оставляет гладко закругленные линии внутренних углов для консервативного препарирования.

Нитрид титановое покрытие (TIN) — простое удаление амальгамы и композита. Специальная отделка поверхности обеспечивает идеальное распространение материала и снижает загрязнение инструментов. Удаление пломб происходит с проникновением в полость без повышения температуры.

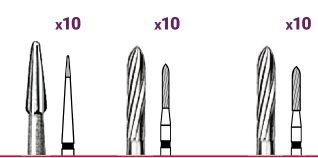
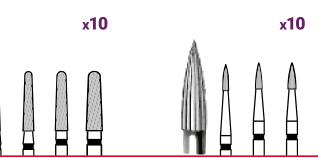
ФИНИРЫ

Специализированные боры для придания формы и отшлифовывания различных восстановительных материалов. Обенностью применения является более качественная и гладкая обработка поверхностей в сравнении с алмазными.

Боры 8-10 гранями. Гладкость поверхностей обеспечивается количеством граней, позволяющих менее агрессивно снимать материал с обрабатываемых поверхностей. Спиралевидное расположение граней создает постоянный контакт с режущей поверхностью, что снижает вибрации при работе.

Боры с 12 гранями. Позволяют достичь гладкой поверхности на композитных материалах, амальгаме, эмали, дентине и других стоматологических материалах. Не рекомендованы для полировки фарфоровых поверхностей для избежания растрескивания. Применяются для отшлифовки бороздок, оставшихся на поверхности после обработки алмазными борами, отшлифовки края амальгамы и композитных пломб.

Боры с 20-30 гранями. При использовании получается наиболее гладкая и отполированная поверхность. Большое количество граней позволяет снимать еще меньшее количество ткани за одно вращение (по сравнению со всеми остальными борами). Рекомендованы для финишной шлифовки поверхностей и шлифования фарфора.

8 ГРАНЕЙ				10 ГРАНЕЙ				12 ГРАНЕЙ			
											
№	C132	C282		C282	C282K	C297		C152	C375R		
↔	08	10		12	14	12 14		09	14 16 18 23		
↕	3	6		6	6	8 8		6	8 8 8 8		
границы	8	8		10	10	10 10		12	12 12 12 12		
ХВОСТ	FG	FG		RA FG	RA FG	FG FG		FGL	RA FG RA FG RA FG RA FG		

8 граней (C132, C282) — отлично контурирует и полирует восстановительные материалы под десной, границы полости и пришеечные поверхности.

10 граней (C282, C282K, C297) — подходят для контурирования и шлифования окклюзивных поверхностей.

12 граней (C152, C375R) — контурирование и полирование восстановительных материалов под десной, границ полости и пришеечных поверхностей.

RA — 22mm RAL — 26mm FG — 19mm FGXL — 25mm

x5 x10 Количество боров в упаковке

12 ГРАНЕЙ

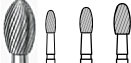
	x10	x10	x10	x10	x10	x10	x10	x10	x10
№	C390	C48L	C48	C283	C283K	C284	C284K	C379	C47
↔	12	10 12	09 10 12 16	10 12 14	16 21	14	16 18	12 14 18 23	14 18 23
↕	3,6	8 8	5 5 5 5	8 8 8	8 8	10	10 10	2,8 3,1 3,5 4,2	2 2,2 2,5
грани	12	12 12	12 12 12 12	12 12 12	12 12	12	12 12	12 12 12 12	12 12 12
хвост	RA FG	FG FG	RA FG FG FG FG	FG RA FG FG	RA RA FG FG	RA FG	RA FG FG	RA RA FG FG FG FG	RA FG FG

C390, C48L, C48 — контурирование и обработка язычных и окклюзионных поверхностей, а так же передних зубов.

C283, C283K, C284, C284K — подходят для контурирования и шлифования окклюзионных поверхностей.

C379 — подходят для контурирования и обработки язычных и окклюзионных поверхностей.

C47, C47L — отлично подходят для контурирования и обработки язычных и окклюзионных поверхностей, а так же передних зубов

	18 ГРАНЕЙ			20 ГРАНЕЙ			30 ГРАНЕЙ		
	x10	x10	x10	x10	x10	x10	x10	x10	
									
№	C47L	C41	C41S	C41	C41S	C379F	379UF	C246UF	
↔	14	10 18	10 18	23	23	23	14 18 23	09	
↕	4,2	1 1,8	1 1,8	2,3	2,3	4,2	3,1 3,5 4,2	3,6	
грани	12	18 18	18 18	20	20	20	30 30 30	30	
хвост	FG	RA RA	RA RA	RA	RA	RA	FG RA FG	FG	

C47L — отлично подходят для контурирования и обработки язычных и окклюзионных поверхностей, а так же передних зубов

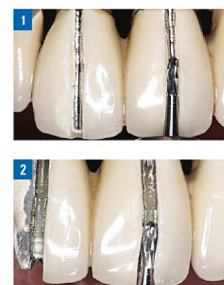
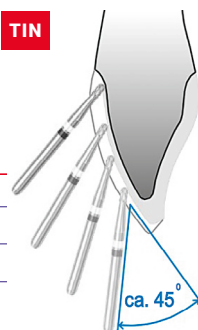
C41, C41S — подходят для контурирования и обработки язычных и окклюзионных поверхностей, а так же передних зубов

C379F, 379UF — подходят для контурирования и шлифования окклюзионных поверхностей.

C246UF — отлично подходят для контурирования и обработки язычных и окклюзионных поверхностей, а так же передних зубов

БОРЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК

	x10	x10	x10	x10	TIN	TIN	TIN	TIN
№	C4X	C34	C34L	T21XR	T21X	T23XR	T23X	
↔	12	10 12	10 12	12	10 12	12	10 12	
↕	3,5	2,1 2,1	3,5 3,5	4,2	4,2 4,2	4,2	4,2 4,2	
хвост	RA FG	RA FG	FG FG	FG	FG RA FG FG	RA FG	RA FG FG	



Геометрия зубцов и вид бороздок придают им высокую режущую способность, достаточную для эффективного и мягкого снятия металла и тканей зуба, цельная конструкция обеспечивает concentricity и прочность. Низкий уровень вибрации при работе обеспечивает больший комфорт для пациента при проведении процедуры и значительно сокращает износ дорогостоящих наконечников. Быстрая, мягкая резка металла с минимальным уровнем вибрации. Боры способны эффективно разрезать старую металлическую или металлокерамическую коронку, благодаря уникальной конструкции головки бора

RA — 22mm RAL — 26mm FG — 19mm FGXL — 25mm FGL — 21mm FGXXL — 30mm

БОРЫ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ АДГЕЗИВА

	x10		x10		x10		x10		x10		x10		x10		x10		x10		x10	
	CBR1S		CBR1V		C22G		C22S		C22SL		T21XR		T21X		T23XR		T23X		TIN	
Nº	16		18		16		16		16		12		10 12		12		10 12			
↔	16		18		16		16		16		12		10 12		12		10 12			
↕	5		8		5		5		8		4,2		4,2 4,2		4,2		4,2 4,2			
XBOCT	RA		RA		FG		RA FG		RAL FG FGJ		FG		FG RA FG		RA FG		RA FG RA FG			

Удаление адгезива — подходят для удаления клеевого слоя после снятия брекетов, разная длина зубцов облегчает процесс препарирования небольших и больших зон. Специальная прямая резьба бора удаляет клейкие остатки без повреждения зуба, защитная фаска на конце зубчатой насадки снижает риск возникновения дефектов на поверхности эмали.

ХИРУРГИЯ

Nº	HF113										HF113Z						HF114		HF115	HF116	HF117	HF118		
↔	10	14	18	23	27	29	31	35	40	50	23	27	31	35	40	50	11	16	10	16	16	21		
↕	1	1,4	1,8	2,3	2,7	2,9	3,1	3,5	4	5	2,3	2,7	3,1	3,5	4	5	5	5	6	11	11	10		
XBOCT	RAL FG	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	HP RAL	FGXL FGXL		FGXL		FGXL	HP RAL FGXL	HP RAL	

Хирургия — подходят для препарирования полости или удаления существующей реставрации. Грани специального вида уменьшают вибрации и снижают риск поломки. Боры с дополнительными поперечными насечками на гранях имеют более высокую режущую способность.

Все хирургические боры упакованы по 1 штуке

	HF119		HF119A		HF121		HF122		HF123		HF118A	
↔	16		14		16		21		23		12	
↕	10		6		9		10		10		6	
XBOCT	FGXL HP RAL RAXL FGXXL		FGXL HP RAL FGXXL		FGXL HP RAL		HP RAL RAXL		HP RAXL		FG	

Двухсторонний инструмент для минимально инвазивного препарирования, который мягко воздействует на зубную и костную ткани без влияния на соседние ткани.

- Подготовка костных покрытий
- Определение и сепарирование сохранившихся молочных зубов
- Апикоэктомия
- Хемосекция

Подходят для препарирования полости или удаления существующей реставрации. Грани специального вида уменьшают вибрации и снижают риск поломки. Боры с дополнительными поперечными насечками на гранях имеют более высокую режущую способность.

RA – 22mm RAL – 26mm FG – 19mm FGXL – 25mm FGL – 21mm FGXXL – 30mm HP – 44,5mm

Правила эксплуатации инструментов

- Убедитесь, что используются только чистые и отвечающие всем техническим и гигиеническим требованиям боры, рукоятки и наконечники.
- Инструменты должны быть вставлены в наконечник как можно глубже.
- Перед контактом с обрабатываемой поверхностью инструмент должен достичь рекомендуемой рабочей скорости вращения.
- Для предотвращения поломки не наклоняйте и избегайте чрезмерного давления на инструмент, не используйте его в качестве рычага.
- При работе с инструментом обязательно используйте защитные очки.
- Запрещается прикасаться к инструментам без защитных перчаток.
- Запрещается использование изогнутых или потерявших центричность инструментов. Также запрещается использование инструментов с поврежденной режущей кромкой или потерявших свою эталонную форму.
- Использование поврежденного или деформированного инструмента ведет к излишнему давлению во время работы, что в свою очередь приводит к избыточному нагреву рабочей поверхности.

Дезинфекция, очистка, стерилизация

- Убедитесь, что для дезинфекции инструментов используются только рекомендованные для них растворы.
- Перед первым использованием на пациенте, а также сразу после каждого применения вращающиеся инструменты должны быть очищены, продезинфицированы и при необходимости стерилизованы.
- До первого применения инструменты необходимо хранить в оригинальной упаковке при комнатной температуре в защищенном от пыли и влаги месте.
- Инструменты должны храниться в гигиенически подготовленных стойках, посуде или других подходящих для этого контейнерах. То же самое относится к стерилизованным и стерильно упакованным инструментам. Инструменты должны быть защищены от пыли, влаги и повторного загрязнения.
- Для чистки и дезинфекции инструмент следует поместить в лотки с подходящими чистящими и дезинфицирующими средствами.
- Для инструментов, подверженных коррозии, применяйте только антикоррозионные дезинфицирующие и чистящие средства. Рекомендации по использованию, времени воздействия, пригодности дезинфицирующих и чистящих средств для различных типов инструментов указаны в инструкциях производителя.
- Избегайте прямого контакта инструмента и перексид водорода, так как он повреждает рабочие части из карбида вольфрама, что в конечном итоге снижает срок службы инструментов.
- Следует избегать температур стерилизации выше 180 °C. Высокие температуры могут привести к снижению твердости рабочей части, что приводит к сокращению срока службы.
- Инструменты из вольфрам карбида и не коррозионно стойкие рабочие детали могут корродировать в термодезинфекторе. Это может привести к изменению цвета и сокращению сроков службы.
- Запрещается одновременная стерилизация алмазных и твердосплавных боров, так как это может привести к изменению цвета и срока службы инструментов.

Охлаждение инструментов

- Избегайте чрезмерного нагрева инструмента, так как это может привести к его повреждению и травмированию обрабатываемой поверхности! Для обеспечения работоспособности инструмента необходимо соблюдать рекомендации по скорости вращения и обеспечивать его достаточное охлаждение во время препарирования (не менее 50 мл/мин).
- Инструменты FG общей длиной более 22мм и диаметром головки более 2 мм требуют дополнительного охлаждения.
- Использование дезинфектора
- Запрещается использование бытовых устройств для осуществления дезинфекции
- **При использовании дезинфектора убедитесь, что:**
 1. Он имеет подтвержденную эффективность (в соответствии с требованиями DIN EN ISO 15883;
 2. Используется сертифицированная программа для термальной дезинфекции (значение A0>3000);
 3. Учитывайте, что при химической дезинфекции имеется риск сохранения остатков дезинфицирующих средств на инструментах;
 4. Используемая программа пригодна для инструментов и включает в себя достаточный объем ополаскивания;
 5. Используется только стерильная или содержащая малое количество микроорганизмов (макс. 10 шт./мл) и эндотоксинов (макс. 0,25 эндотоксиновых единиц/мл) жидкость;
 6. Для сушки применяется фильтрованный воздух (без содержания масел, микроорганизмов и мелких частиц);
 7. При стерилизации паром соблюдаются время воздействия (мин. 5 минут) и температура (максимальная 134 °C).
- Не допустима экспресс-стерилизация;
- Запрещается использование сухожарную, лучевую стерилизацию, стерилизацию с использованием формальдегида, этилен оксида, химиклава и плазменную стерилизацию

Охрана окружающей среды

В процессе использования, транспортировки и хранения медицинские изделия не оказывают отрицательного влияния на человека или окружающую среду.

Порядок осуществления утилизации

При утилизации изделия требуется соблюдение всех необходимых процедур в соответствии с местным законодательством и практикой медицинского учреждения. Изделия, не бывшие в употреблении, утилизируются в соответствии с правилами обращения с МО класса А. Изделия, бывшие в употреблении, утилизируются в соответствии с правилами обращения с МО класса Б.

Ответственность

Перед работой необходимо проверить боры на предмет их предназначения. В случае неосторожности наша компания частично или полностью отклоняет свою ответственность за возникшие повреждения, особенно при несоблюдении наших рекомендаций к использованию или предупреждений, в том числе, если боры использовались ненадлежащим образом непреднамеренно. Хранить боры следует в месте, недоступном для детей.

Контрольные показатели для работы вращающихся инструментов

Фактическое время работы может отличаться от следующих значений в зависимости от применения и типов обрабатываемых материалов. Инструменты могут прослужить дольше, чем указано, если они в хорошем техническом состоянии:

- инструменты из нержавеющей стали — до 4х раз;
- инструменты из карбида вольфрама — до 15 раз;
- алмазные инструменты — до 25 раз;
- керамические абразивы — до 10 раз;

Боры ökoDENT/экоДЕНТ от немецкой компании с мировым именем

Контактная информация:

tel: +7 (495) 015-73-42

email: info@bory.ru

site: bory.ru

г Москва, ул Грина, д 26, офис 216
м. Бульвар Дмитрия Донского

ПН-ПТ: с 10:00 до 18:00



Innovation  made
in
Germany