

Instrumental rotatorio



La herramienta óptima para cada disciplina

bredent

Indicaciones para la seguridad

El instrumental rotatorio de breident se fabrica con sumo cuidado y no se suministra hasta no haber pasado los controles de funcionamiento y concentricidad. Su calidad se corresponde con las altas exigencias requeridas para las aplicaciones odontológicas.

Para su propia seguridad le recomendamos usar ropa de trabajo, gafas de protección y mascarilla, así como disponer de una instalación para la succión del material en suspensión. Deberá cumplirse en todo caso las normas dispuestas por las autoridades locales competentes para la seguridad en el trabajo.

Además deberá usarse una redcilla en caso de llevar el cabello largo, para evitar que se quede enganchado sin querer. El equipo funciona con un número elevado de revoluciones, por lo que el riesgo de lesiones es elevado.

Al utilizar instrumental rotatorio es conveniente respetar siempre el número de revoluciones indicado (envase / catálogo) así como una presión máxima aplicada $< 2N$ con el fin de garantizar una larga vida útil de las herramientas. No respetar estas indicaciones conduce a la rotura de los fillos y, en consecuencia, a la pérdida de calidad en los trabajos.

Posibles aplicaciones

Para una selección rápida y sencilla de la herramienta se dispone de los siguientes símbolos. El usuario decidirá bajo su responsabilidad cuál es la herramienta idónea para cada aplicación.



Técnica de coronas y puentes



Materiales de revestimiento



Técnica de resinas



Confección de modelos



Mecánica de precisión



Técnica de esqueléticos



BioHPP Material BioHPP



Tecnología CAD/CAM

Contenido

CAM – confección digitalizada

- 9 breCAM.cutter
- 10 breCAM.cutter 

5

Separar

- 14 Discos de desbaste flexibles
- 15 Discos diamantados sinterizados
- 16 Discos diamantados con revestimiento galvánico

13

Fresar

- 27 Surtidos de fresas
- 29 Fresas para la pieza de mano
- 36 Fresas para la técnica de fresado

19

Rebajar

- 50 Diagen-Turbo-Grinder
- 53 Fresas diamantadas sinterizadas
- 58 Fresas diamantadas sinterizadas FG
- 59 Fresas diamantadas con revestimiento galvánico
- 62 Fresas diamantadas con revestimiento galvánico - Técnica de fresado
- 64 Fresas diamantadas con revestimiento galvánico FG

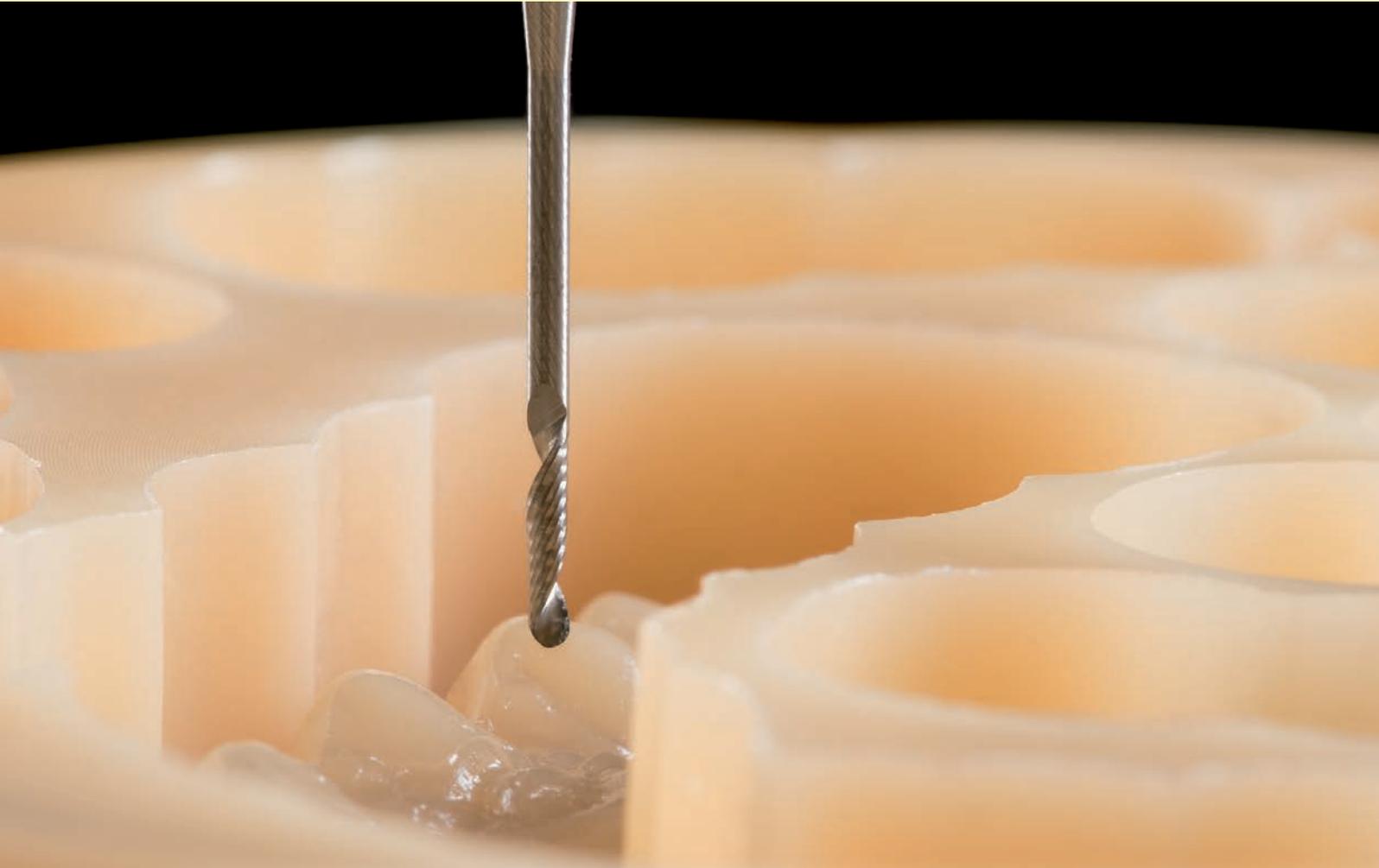
47

Pulido

- 70 El pulido de metal
- 73 Pulido de resina
- 76 Pulimento universal
- 78 Pulido de metal noble
- 79 Pulido de cerámica
- 81 Pulido de circonio
- 82 Pastas de pulir
- 83 Instrumentos / Limpieza

69

CAM – confección digitalizada



Materiales modernos, herramientas modernas

bredent

Geometría de los filos innovadora para el trabajo con CAD/CAM



- ① Destalonado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado.
- ② Destalonado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado. Medio radio incorporado en la forma del destalonado.
- ③ Destalonado lateral al comienzo de la trama del filo para optimizar la abrasión en sentido Z (inmersión en el material).
- ④ Destalonado múltiple para reducir la generación de calor.
- ⑤ Filo de borde cortante acuminado y vivo para abrasión intensa con poco calor.
- ⑥ Zona formadora de la geometría de radio, semilateralmente dispuesta para la definición del radio en el objeto fresado.
- ⑦ Trama de filo unilateral con ángulo de corte acuminado para abrasión rápida y basta de viruta.

Gracias a la innovadora geometría de los filos es posible el mecanizado de PMMA, PEEK y otros materiales termoplásticos en máquinas de fresado CNC mediante trabajo en seco. La reducida producción de calor del bre.CAM cutter durante el proceso de fresado permite virutar material fácilmente fundible sin que se requiera refrigeración mediante agua. Se evita por lo tanto que las construcciones gráciles se deformen. Incluso a velocidades altas la fresa bre.CAM cutter consigue una superficie lisa en la pieza gracias a su incisión con destalonado múltiple. Esto permite ahorrar tiempo durante el fresado y los posteriores trabajos de repasado.

Herramientas

El breCAM.cutter se desarrolló especialmente para los mecanizados en seco de materiales termoplásticos (PMMA / PEEK / cera) con fresadoras CNC.

Procesamiento en húmedo
PMMA/ composite



Procesamiento en seco termoplástico/
cuchilla

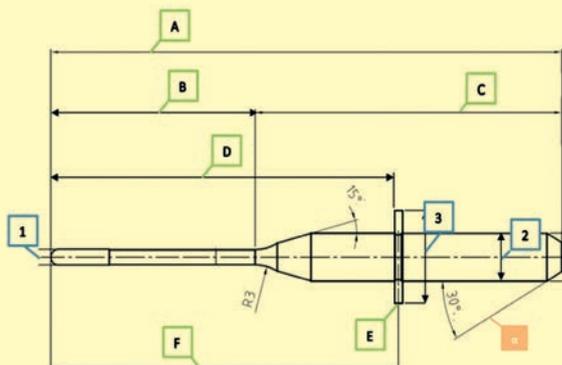


Gracias a su especial geometría de corte es posible fresar sin enfriamiento por agua incluso materiales termoplásticos que, de lo contrario, producirían enseguida un residuo untuoso que empastaría la herramienta.

breCAM.cutter

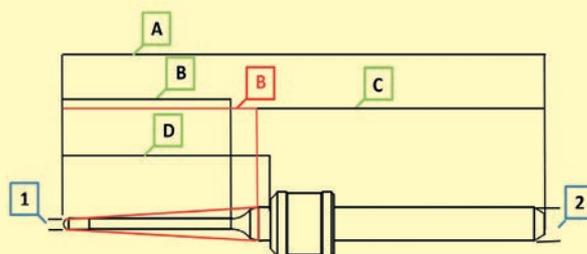
Herramientas

Las medidas mencionadas se rigen por la norma DIN ISO 2768-1 (1991-06), clase de tolerancia f (fina) para las medidas de longitud y ángulo de $\pm 0,1$.



	1	2	3	A	B	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---

imes.icore	breCAMX47	1	3	X	38,2	17	21	26,7	X
zenotec	breCAMX48	2	3	X	38,2	20	18	26,7	X

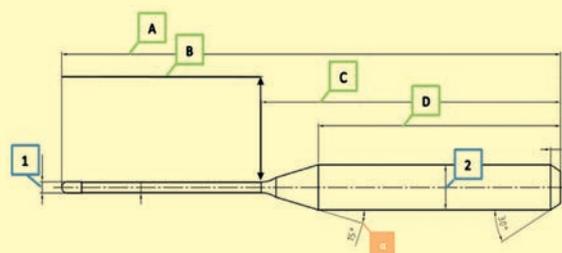


	1	2	A	B	B	C	D
--	---	---	---	---	---	---	---

Amann Girschbach	breCAMY28	0,6	3	47	X	18,3	X	20,2
	breCAMY32	1	3	47	16,4	X	28	20,2
	breCAMY31	2,5	3	47	17,9	X	28	20,2

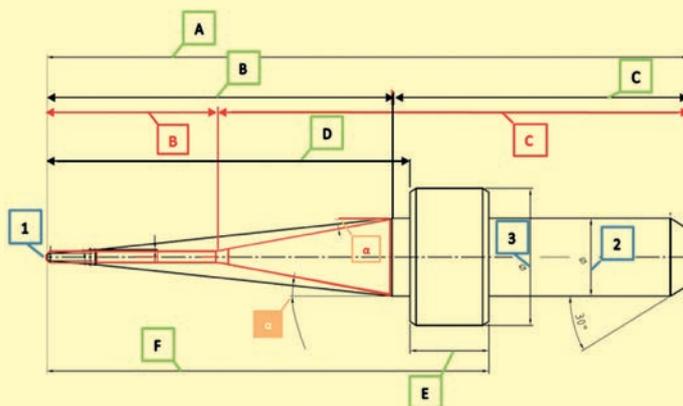
	1	2	3	A	B	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---

vhf	breCAMX67	1	3	X	35	17	18	23,5	X
	breCAMX69	2	3	X	35	20	15	23,5	X



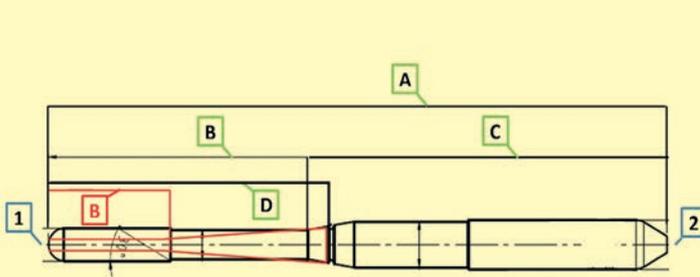
	1	2	A	B	C	D
--	---	---	---	---	---	---

ROLAND	breCAMX53	1	4	50	17	33	30,6
	breCAMX54	2	4	50	20	30	27,7

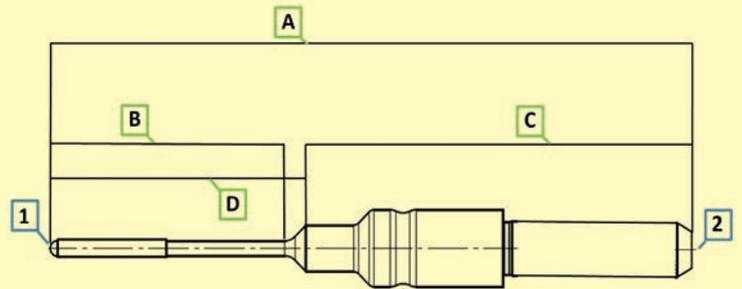


	1	2	3	A	B	B	C	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

coritec	breCAMY55	0,6	6	10,5	45	20,5	8,5	36,5	24,5	21,5	6,5
	breCAMY57	1	6	10,5	45		12	33	24,5	21,5	6,5
	breCAMY34	2,5	6	10,5	45	20,5	12	33	24,5	21,5	6,5



		1	2	A	B	B	C	D
Zirkon- zahn	breCAMY53	0,6	3	57	X	5,9	X	18,5
	breCAMY05	1	3	57	X	8,5	X	18,5
	breCAMY07	2	3	57	18,8	X	38,5	18,5



		1	2	A	B	C	D
Cercon	breCAMY22	1	3,5	50	20	28,5	21,5
	breCAMY24	2	3,5	50	20	28,5	21,5
	breCAMY26	3	3,5	50	20	28,5	21,5

Plantillas

Las plantillas para fresado propuestas están en permanente evolución.

		cera	resina/color	resina/ transparente	multiCOM	HIPC	BioHPP
 Avance (mm/seg)	∅ 2 mm	20	15	15	15	15	15
	≤ ∅ 1 mm	19	22	22	22	22	22
 Avance lateral (mm/seg)	≥ ∅ 2 mm	11	7	7	7	7	7
	≤ ∅ 1 mm	11	11	11	11	11	8
 Velocidad (rpm)	≥ ∅ 2 mm	16.000	19.000	13.000	19.000	19.000	18.000
	≤ ∅ 1 mm	25.000	22.000	22.000	25.000	25.000	20.000
 Aproximación Z (mm)	≥ ∅ 2 mm	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,40
	≤ ∅ 1 mm	0	0	0	0	0,5	0
 Descentrado (mm)	≥ ∅ 2 mm	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	≤ ∅ 1 mm	0	0	0	0	0,5	0
 Superposición de líneas (%)	≥ ∅ 2 mm	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %
	≤ ∅ 1 mm	0,075	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
 Distancia entre líneas (mm)	≥ ∅ 2 mm	0,075	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	≤ ∅ 1 mm	0,075	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05

Herramientas

Cuestión importante: No todos los recubrimientos son iguales

Las exigencias cada vez mayores en el arranque con viruta suponen un reto creciente para las herramientas. La tendencia de la técnica de arranque con viruta es que las herramientas sean cada vez más rápidas y más precisas y tengan una vida útil más larga. La consigna del «procesamiento quintuple simultáneo» significa que las herramientas deben ser capaces de realizar en un solo paso de trabajo cortes con diferentes ángulos, velocidades y profundidades. Dicho de otra manera, los requisitos exigidos a las herramientas de corte aumentan a gran velocidad.

El recubrimiento habitual en el mercado dental es el DLC, que son las siglas de «Diamond-Like-Carbon», es decir, carbono similar al diamante. Este recubrimiento negro de carbono no puede compararse con la calidad de un recubrimiento de diamante auténtico. Un recubrimiento puro de DLC incrementa la vida útil de la herramienta aproximadamente por un factor de 0,3 –es decir, en un 30 %– en comparación con una herramienta sin recubrimiento.

Un recubrimiento de diamante auténtico, como el que llevan los breCAM.cutter Z_R, lo realizamos mediante CVD («Chemical Vapour Deposition»). Este recubrimiento de diamante auténtico extraordinariamente resistente cuadruplica la vida útil de esta herramienta en comparación con otra sin este recubrimiento.

Prestaciones del producto:

- gran dureza de 10 000 HV0.05
- gran conductividad del calor
- buena capacidad de deslizamiento
- gran precisión en las dimensiones y capacidad de procesamiento
- extrema resistencia a la abrasión
- capa diamantada especialmente gruesa

Beneficios:

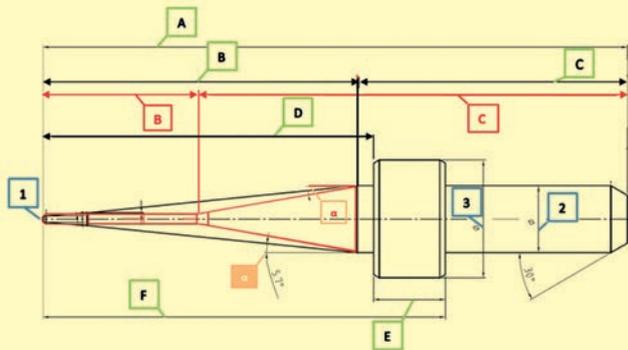
Estas prestaciones del producto permiten que la herramienta tenga una vida útil muy larga y produzca resultados muy homogéneos en el fresado. Gracias a la larga vida útil se consigue un beneficio económico importante en comparación con las herramientas sin recubrimiento o con recubrimiento DLC. Además disminuye increíblemente el tiempo de preparación de las máquinas así como la cantidad de material almacenado.



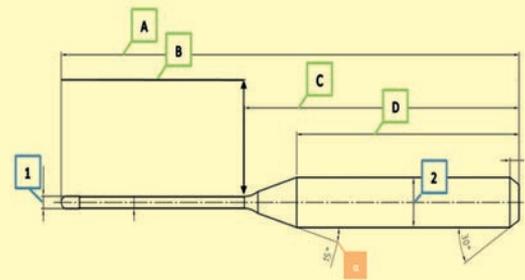
breCAMcutter Z_R para el procesamiento de dióxido de circonio

Herramienta

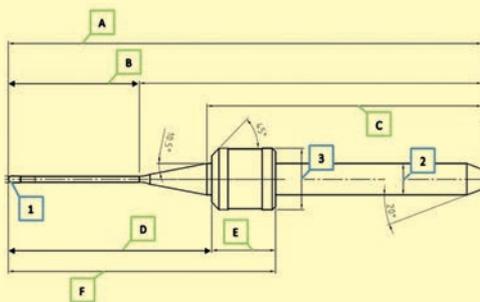
d1	d2		l1	l2		Cono (φ)		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	



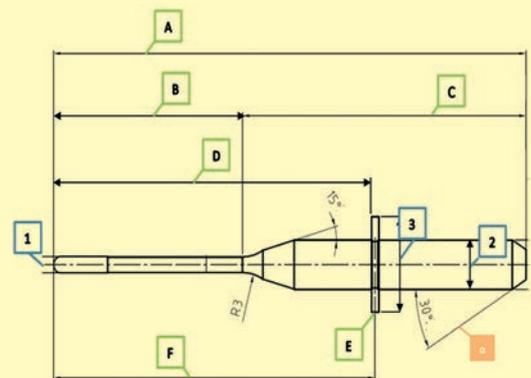
imes.icore										
IMI3006X	0,6	3	7,5	48	21,6	26,4	26,4	4,55	31	3,2
IMI3010D	1	3	7,5	48	14	34	26,4	4,55	31	
IMI3025D	2,5	3	7,5	48	20	28	26,4	4,55	31	R3
IMI6006X	0,6	6	10,5	53	28,5	24,5	30	6,5	36,6	5,7
IMI6010D	1	6	10,5	53	14	39	30	6,5	36,5	10
IMI6025D	2,5	6	10,5	53	20	23	30	6,5	36,5	13



Roland										
ROL4003X	0,3	4	X	50	4	46	38,9	X	X	15 R3
ROL4006X	0,6	4	X	50	10,5	39,5	33,5	X	X	15 R3
ROL4010D	1	4	X	50	20	30	24,3	X	X	15 R3
ROL4020D	2	4	X	50	20	30	26,1	X	X	15 R3



Amann Girrbach										
AMG3006D	0,6	3	5,8	47	13	27,3	20,2	6,3	26,5	R3
AMG3010D	1	3	5,8	47	16	28,5	20,2	6,3	26,5	R3
AMG3025D	2,5	3	5,8	47	18	27,5	20,2	6,3	26,5	18 R3



vhf										
VHF3506X	0,6	3	4,0	35	3,2	31,8	23,6	0,4	23,8	15
VHF3510X	1	3	4,0	35	14	21	23,6	0,4	23,8	15
VHF3520X	2	3	4,0	35	20	15	23,6	0,4	23,8	15

vhf										
VHF3006X	0,6	3	4,0	40	3,2	36,8	26,5	0,4	26,7	15
VHF3010D	1	3	4,0	40	16	24	26,5	0,3	26,7	R3
VHF3020D	2	3	4,0	40	16	24	26,5	0,4	26,7	R3

Los campos marcados se refieren a fresas no diamantadas.

Separar



Trabajo rápido, cuidadoso, cómodo

bredent

Discos de desbaste flexibles

DIA-FLEX



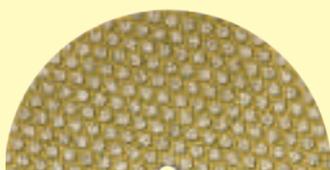
Dia-Flex – Estos discos abrasivos diamantados con grano de 120 μm y 40 μm cubren un amplio ámbito de aplicaciones: tanto el acabado de contornos en estructuras de cerámica y circonio, como el alisado rápido y sencillo de aleaciones de esqueléticos.



Dia-Flex Disco diamantado, 120 μm

Envase

2	REF	340 0066 1	con mandril
10	REF	340 0066 2	
		\emptyset mm	20



Dia-Flex Disco diamantado, 40 μm

Envase

2	REF	340 0066 3	con mandril
10	REF	340 0066 4	
		\emptyset mm	20

UNI-FLEX



Uni-Flex – El grano fino del corindón, de 150 y 180 μm , resulta perfecto para trabajar con resinas así como en las transiciones entre metal y resina, con efecto simultáneo de alisado. No se producen saltos, aunque difiera la dureza de los materiales.



Uni-Flex Disco de corindón, 180 μm

Envase

25	REF	340 0066 5	1 mandril atornillable
50	REF	340 0066 6	
100	REF	340 0066 7	
		\emptyset mm	20



Uni-Flex Disco de corindón, 150 μm

Envase

25	REF	340 0066 8	1 mandril atornillable
50	REF	340 0066 9	
100	REF	340 0067 0	
		\emptyset mm	20



Mandril atornillable

Envase

10	REF	340 0066 0	
		\emptyset mm	2,35

Discos diamantados sinterizados

Diabolo

Diabolo – La clase suprema de las fresas de diamante. Para repasados más rápidos y eficientes se ha elegido un material extremadamente duro. Los diamantes NATURALES seleccionados están integrados en una mezcla de metal con material aglutinante y permiten elegir el grano individualmente según las necesidades de cada tarea sin perder capacidad de corte.



Disk

Ø 15 x 0,2 mm		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF				SF 327 001
	ISO 807 104 ...				327513 001

Supra Disk

Ø 20 x 0,2 mm		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN 327 002	SF 327 002
	ISO 807 104 ...			327523 002	327513 002

Duo Disk

Ø 20 x 0,5 mm		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN 327 005	
	ISO 807 104 ...			327523 005	

Supra Disk

Ø 30 x 0,3 mm		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN 327 003	
	ISO 807 104 ...			327523 003	

Puede obtener más información a partir de la página 52.

Separar

Discos diamantados con revestimiento galvánico

El disco diamantado adecuado para cada tarea.

Especial para escayola: su diamantado parcial consigue que no se produzcan esquirlas ni lado al trabajar.

Los discos diamantados "transparentes" permiten separar los revestimientos de forma segura. Los diferentes diamantados consiguen una superficie lisa del material y reducen las tareas de repasado.

Giflex-TR

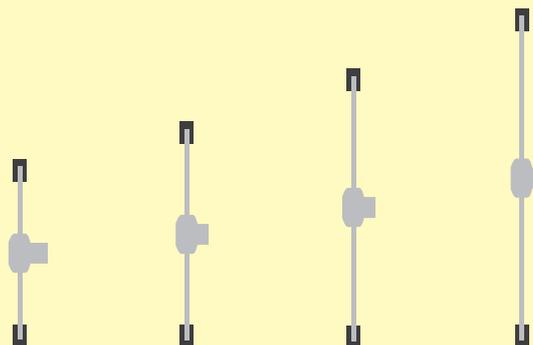


Grosor: 0,30 mm
Revestimiento: a ambos lados
Presentación: montado



Envase

1	REF	340 0002 5	340 0012 0	340 0002 0	340 0011 0
	Ø mm	25	30	37	45



Giflex-TR Master x-tray



Grosor: 0,40 mm
Revestimiento: a ambos lados
Presentación: montado



Envase

1	REF	340 00M2 5			
	Ø mm	25			



Disco diamantado mini



Grosor: 0,23 mm
Revestimiento: a ambos lados
Presentación: montado



Envase

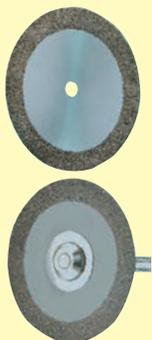
1	REF	340 0014 3	340 0014 4	340 0014 5	340 0014 6
	Ø mm	8	10	12	14



Separar

Discos diamantados con revestimiento galvánico

Ultraflex



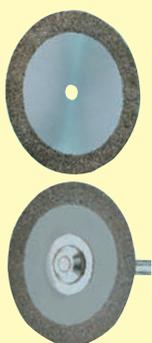
Grosor: 0,15 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: sin montar



Envase

1	REF	340 0027 8	340 0050 0	340 0062 0	
	Ø mm	22	19	22	

Superflex



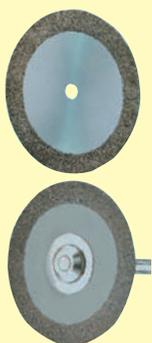
Grosor: 0,20 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: sin montar



Envase

1	REF	340 0028 0	340 0051 0	340 0063 0	
	Ø mm	19	19	22	

Flexible



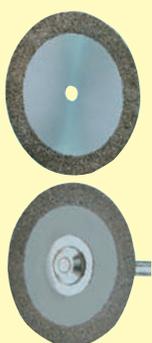
Grosor: 0,23 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: sin montar



Envase

1	REF	340 0030 0	340 0031 0	340 0052 0	340 0064 0
	Ø mm	19	22	19	22

Elástico



Grosor: 0,25 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: sin montar



Envase

1	REF	340 0032 0	340 0033 0	340 0053 0	340 0065 0
	Ø mm	19	22	19	22

Fresar



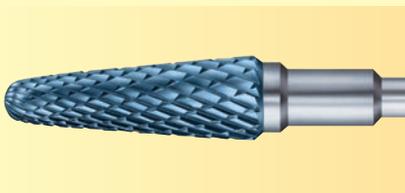
Máxima calidad para grandes exigencias
Herramientas de carburo de tungsteno

bredent

El acabado de la superficie con rendimiento optimizado

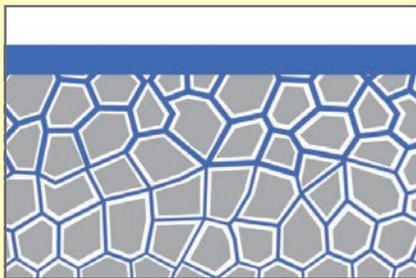
Fresas con un acabado de la superficie que le otorga diferentes propiedades. Las primeras fresas templadas con Diatit en el mercado dental consiguieron una mayor dureza (3700 HV) y una vida útil más larga gracias a este procesamiento. Se consigue retrasar la rotura de los filos e incrementar la eficacia del fresado. Esto conlleva también una óptima concentricidad de las herramientas.

Templado especial Diatit – Rotación suave desde el principio



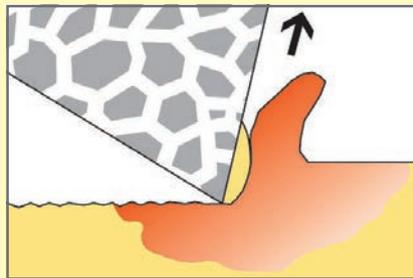
Las fresas Diatit de breudent están provistas de un templado: Diatit. Este templado especial para la fresa se podrá visualizar una vez que esté terminada la fresa. Se endurece la superficie de la fresa, rebajando así la producción de calor.

Como resultado del proceso de templado especial, se crea una fresa que desde el principio tiene una rotación suave y un corte preciso, lo que supone una vida útil más prolongada para la fresa. Se garantiza una retirada precisa del material y una vida útil de la fresa más larga que la de otras fresas sin este templado especial.



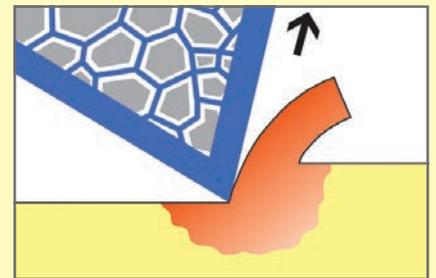
Estructura de carburo de tungsteno

Las fresas de carburo de tungsteno de breudent están fabricadas con un material muy fino de metal sinterizado. Las fresas Diatit después de haber obtenido el dentado obtienen un templado especial. Este templado se introduce 100 µm entre los espacios de los cristales.



Fresa breudent sin templado especial

Los dientes de las fresas tratados con el templado especial Diatit están más protegidos de roturas que las fresas breudent sin este templado especial. En comparación con las fresas breudent sin templado, la fresa de carburo de tungsteno Diatit tiene una dureza de 3700HV frente a los 1850HV de las fresas normales breudent, alargándose así la duración de la vida útil de la fresa.



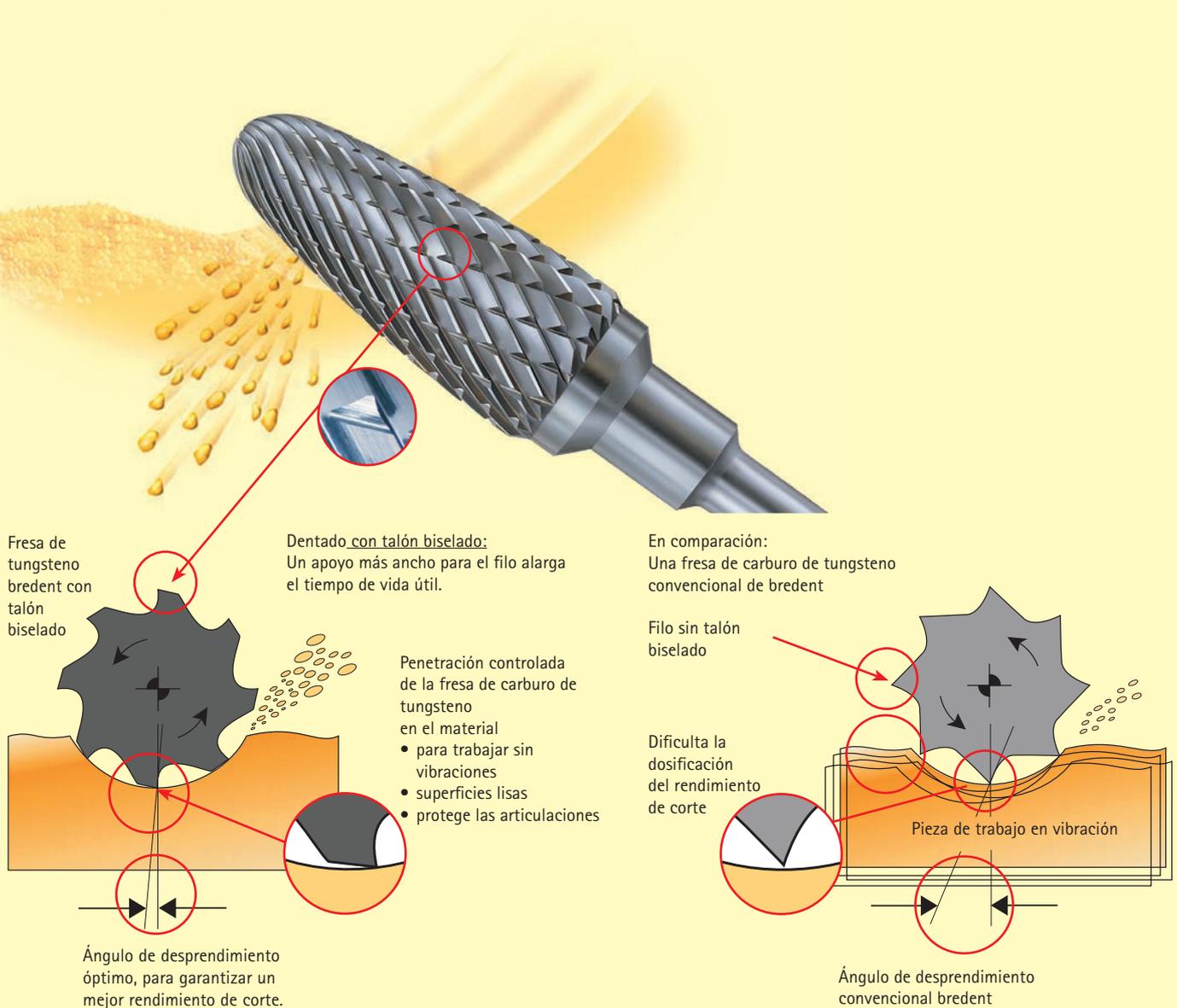
Fresas breudent con templado especial

Se obtiene una superficie de la estructura más lisa. La producción de calor disminuye en consecuencia. Las virutas se deslizan mejor por la fresa, garantizando una mejor y suave rotación de la fresa.

Apoyo para el filo de corte perfeccionado

A la rotura de un filo en una herramienta convencional le sigue la rotura de más filos durante el mecanizado de una superficie hasta que la fresa ya no puede utilizarse. Con el original talón biselado se ofrece apoyo y estabilidad a los filos de corte. De este modo resulta difícil que se rompan.

El pulido de la superficie que se obtiene simultáneamente gracias al talón biselado acorta las demás etapas del trabajo ofreciendo mayor rentabilidad.



El posterior desarrollo de la tecnología del talón biselado para los polímeros de alto rendimiento (BioHPP) permite un mecanizado optimizado de las superficies.

Para ello se ha desarrollado las fresas con el dentado M8 de la generación M con formas específicas adaptadas al usuario.

Una gran selección que ofrece mucha flexibilidad

La selección incluye más de 100 fresas para la pieza de mano así como más de 80 fresas para la técnica de fresado con un diámetro del vástago de 2,35 y 3,0 mm para cualquier ámbito de trabajo. Las formas y los dentados diferentes se han

fabricado pensando en las aplicaciones y los distintos tipos de superficies. El amplio programa de fresas garantiza una flexibilidad suficientemente grande.

Generación M – el concepto progresivo de fresas



Las fresas de la "generación M" alargan gracias al marcado ángulo de afilado del talón biselado el tiempo de vida útil, reduciendo así la necesidad de reponer esta herramienta. Gracias al apoyo ancho de los fillos se evitan las

roturas y se consigue a la vez un elevado rendimiento de corte. La pieza mecanizada consigue una superficie lisa y requiere menos trabajos complicados de pulido para su acabado.

Fresas con talón biselado



Los fillos con apoyo alargan el tiempo de vida útil de las fresas. A su vez se consigue un acabado mejor de la superficie de la pieza de trabajo gracias al talón biselado, lo que permite reducir el pulido y con ello el tiempo requerido

para el trabajo. El suave movimiento de las fresas evita las vibraciones durante el trabajo y protege así la articulación de la muñeca del técnico dental y la pieza manual.

Fresas Diatit



El recubrimiento especial del área de trabajo permite incrementar la dureza del carburo de tungsteno a HV 3700. Mediante la difusión del templado no sólo se consigue mejorar las cualidades

a nivel superficial sino también interno. Esto mejora enormemente la estabilidad del carburo de tungsteno y alarga el tiempo de vida útil, consiguiendo así un uso rentable.

Fresas para titanio Diatit



Las fresas para titanio Diatit realizan un corte transversal particular que aumenta la garganta, disminuyendo así la fricción al mecanizar el titanio. Esto evita el sobrecalentamiento del titanio.

Con estas herramientas de calidad probada se desbasta el material de forma económica y cuidadosa y se obtiene a la vez una superficie lisa.

Fresas Power Diatit



El mecanizado de aleaciones de cromo cobalto resulta más fácil con la fresa Power Diatit gracias a su dentado especial adaptado a este material. La viruta de metal que se produce

causa menos irritaciones cutáneas debido a que su tamaño es mayor y su estructura es basta.

Diatit-Multidrill



Con el Multidrill de tres filos se realiza orificios con exactitud. Gracias al templado se mantiene durante mucho tiempo la dimensión de la perforación,

lo que permite un ajuste preciso. Los 12 tamaños diferentes permiten su uso en múltiples aplicaciones.

Microfresas



La forma especial de la punta de la herramienta para la creación de fisuras más pequeña del mundo, con tan solo 0,2 mm de diámetro, sirve para mecanizar superficies masticatorias de

aspecto estético y permite alisar zonas de difícil acceso en pendientes de cúspides, con lo que facilita el pulido. Puede usarse también con cerámica.

Fresas para silicona



El mecanizado de materiales blandos de silicona resulta posible gracias al

dentado transversal, consiguiéndose un desbastado eficaz y preciso.

Fresas para la técnica de fresado



Las fresas con formas adaptadas para el mecanizado de cera y metal y los procesos de pulido facilitan los trabajos de fresado. Para el mecanizado del metal hay diferentes geometrías en los filos, según si el trabajo es con metales

nobles, metales no nobles o titanio. Se dispone de fresas con diámetro de vástago de 2,35 mm y 3,0 mm para los diferentes ámbitos de aplicación.

Dentados



NF:
dentado normal
fino

- Para el repasado de cualquier material dental.
- Desbaste de material más fácil y dosificado; superficies lisas.
- Dentado sencillo al contrario del dentado cruzado.



NH:
dentado normal
con talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, metales no nobles, resinas y escayolas.
- Desbaste de material muy bueno y rotación muy suave; superficies lisas.
- Talón biselado: diente ancho y estable; alto tiempo de aplicación.



MH:
dentado medio con
rotación suave y
talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, y también resinas.
- Desbaste de material muy bueno, superficies lisas, la suave rotación protege así la pieza de mano y la pinza del micromotor.
- Talón biselado: diente ancho y estable; alta durabilidad en la aplicación.



GH:
dentado especial grueso,
talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, resinas y en algún caso escayolas.
- Desbaste de material muy bueno y rotación tranquila, alargando la durabilidad del corte de la fresa.



SH:
dentado supergrueso
con talón biselado

- Para el repasado de escayola y sobre todo grandes superficies de resina.
- Desbaste de material muy bueno, así como superficies lisas por medio del talón biselado.
- Gracias a su amplio ángulo de corte no se embota con virutas de restos de material.



KF:
dentado fino

- Principalmente para trabajos finos en metales nobles, no nobles, resinas y cerámica.
- Retirada del material abundante y con precisión; superficies lisas.



KM:
dentado medio

- Para el repasado de superficies de metales nobles, no nobles y resinas; en casos especiales escayolas.
- Desbaste eficaz de material; superficies lisas; rotación suave de la fresa.
- Muchas aplicaciones posibles sin tener que cambiar de fresa.



QG:
dentado transversal
grueso

- Especialmente creada para el repasado de silicona.
- Desbaste de material eficaz y grácil.



KG:
dentado grueso

- Para el repasado primario y desbaste de material grueso de metales nobles, no nobles y resinas, eventualmente escayola.
- Desbaste de gran cantidad de material; profundidad de rayas mayor en comparación con otros dentados de bredent.



KS:
dentado supergrueso

- Ideal para el repasado de escayola también para superficies de resina.
- Abundante retirada de material.
- La amplitud de sus dientes cortantes evita que se adhieran virutas.



GG:
dentado grueso

- Para realizar cortes en resinas y planchas de truwax.
- Corte eficaz de planchas.
- Corte recto, sencillo y eficaz.



KC:
dentado para
Cr-Co

- Especial para repasar aleaciones de Cr-Co.
- Intenso desbaste de material; superficies lisas.
- Lo especial en esta fresa es que las virutas metálicas que se producen no irritan la piel porque son más grandes.



KT:
dentado especial para
titanio

- Especial para el repasado de titanio.
- El especial revés del dentado aumenta el espacio del diente, rebajando la producción de calor. Se evita el sobrecalentamiento del titanio.
- Retirada de material suave y eficaz; superficies lisas.



M8:
dentado extrabasto

- Especial para el repasado optimizado de las superficies de BioHPP.
- Desbaste rápido para ahorrar tiempo.
- Asimismo idóneo para resinas y escayolas.



M7:
dentado super grueso

- Permite gran variedad de aplicaciones .
- Adecuado para escayola, resina y termoplásticos de alta calidad.
- Trabajo más eficiente al retirar más rápidamente el material .



M5:
dentado grueso

- Permite obtener unas superficies lisas y reduce el proceso de trabajo .
- Para metales nobles y no nobles, resina .



M3:
dentado medio

- Para el repasado de superficies más rápido.
- Buen desbaste de material con superficies lisas.
- Para cualquier tipo de superficie.

El sistema numérico de las referencias bredent

Codificación mediante colores

Fácil reconocimiento de corte geométrico gracias al código de color.

NF sin	KF rojo	KS negro
NH naranja	KM azul	GG sin
MH naranja	QM azul claro	KC lila
GH naranja/verde	QG blanco	KT gris plateado
SH naranja	KG verde	M oro



Forma de la fresa, N.º ISO

Tres cifras identifican la forma según ISO.

Letra primaria

- N = fresas especiales para metales no nobles
- H = carburo de tungsteno
- D = templado de refuerzo¹
- B = fresa especial (taladro), por ejemplo fresa de fisura
- F = fresas especiales para la técnica de fresado
- S = fresas para silicona

Dentado

Bredent le ofrece once tipos diferentes de dentados en las diferentes fresas. El dentado se puede identificar por la combinación de las dos letras impresas en el vástago.

Diámetro

Muestra el diámetro en la parte más ancha en décimas de milímetros.

Número ISO

Para poder comparar mejor existe para cada fresa un número ISO. Este número, regulado internacionalmente, tiene 15 posiciones. El número contiene la siguiente información:

Las posiciones 1 a 3: material de la pieza de trabajo
 Las posiciones 7 a 9: forma de la pieza de trabajo
 Las posiciones 13 a 15: diámetro de la pieza de trabajo

509 104 263220 060

Las posiciones 4 a 6: tipo de mandril
 Las posiciones 10 a 12: tipo de dentado

500 = carburo de tungsteno	103 = Pieza de mano corta	Ø 2,35 mm, 34,0 mm
509 = carburo de tungsteno Recubrimiento de Diatit	104 = Pieza de mano	Ø 2,35 mm, 44,5 mm
	123 = Pieza de mano gruesa corta	Ø 3,00 mm, 30,0 mm

Recomendación para el número de revoluciones

El número máximo de revoluciones de las herramientas bre-
dent de carburo de tungsteno es de 60 000 rev/min. El núme-
ro de revoluciones del instrumental rotatorio depende siem-

pre del tamaño de la herramienta y el dentado, del material
que se va a mecanizar así como de la presión de aplicación.

Número de revoluciones recomendado para un mecanizado eficaz de la superficie.

Código del color	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales nobles /base Pd	Metales no nobles	Cerámica	Silicona	Titanio	BioHPP
MH 	10-20	10-20	15-20	15-20	15-20	15-20			
GH 	10-18	10-18	15-20	15-20	15-20	15-20			
SH 	10-20	10-20							
NH 	10-20	10-20	10-20	10-20	15-20	15-20			
KF 		12-18	15-20	15-20	15-20	15-20			
KM 	12-20	12-20	15-20	15-20	15-20	15-20			
QG 		10-20					20-30		10-20
KG 	10-20	8-12	10-17	15-20	15-20	15-20			
KS 	10-20	10-20							
GG	8-12	8-12							
KC 					10-20				
KT 								10-30	
M 	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20				10-20

Número de revoluciones recomendado x 1000 rev/min.

Aplicaciones posibles de las fresas

Para una elección rápida y sencilla de las fresas se dispone de los símbolos identificadores. El usuario decide bajo su responsabilidad qué fresas aplicar.



Técnica de coronas y puentes



Materiales de revestimiento



Técnica de resinas



Confección de modelos



Mecánica de precisión



Técnica de esqueléticos



BioHPP Material BioHPP



Tecnología CAD/CAM

Surtidos de fresas

Para cada aplicación la herramienta adecuada

Confección de modelos



Con esta composición de herramientas se puede realizar tareas tales como la sencilla separación de coronas dentadas o el mecanizado basto de escayola hasta los trabajos de precisión del límite de preparación. La superficie lisa obtenida gracias a la técnica optimizada de talón biselado de las fresas permite una perfecta confección de modelos.

 Conjunto de 5 piezas
REF 330 0082 8

Técnica de resinas

Para la técnica de resinas se ha compuesto los conjuntos de herramientas pensando en las diferentes exigencias de los materiales.



Mecanizado de la silicona

El dentado QG permite un mecanizado eficaz de siliconas. El dentado cruzado permite desprender rápido la viruta cortada dejando libre la vista sobre la zona de trabajo.

 Conjunto de 3 piezas
REF 330 0082 9



Resinas termoplásticas

La composición de este conjunto permite el mecanizado con una reducida producción de calor para tratar con delicadeza las resinas termoplásticas y evitar las deformaciones y los daños en las estructuras a la vez que alargar su vida útil.

 Conjunto de 10 piezas
REF 330 0083 0



Resinas de alto rendimiento – BioHPP

La nueva generación M con el dentado M8 especialmente diseñado para mecanizar superficies de BioHPP consigue no solo una superficie lisa y compactada sino también simplificar el trabajo. La superficie alisada permite optimizar el tiempo de trabajo.

Recomendada por el MTD Jürgen Freitag, Bad Homburg (Alemania).

 Conjunto de 7 piezas
REF 330 0083 1

Resinas de revestimiento – Composites

El conjunto de herramientas visio.lign Toolkit está optimizado para el trabajo con composites y revestimientos visio.lign y garantiza un acabado perfecto.

 REF VLTOOLKIT



Fresar

Surtidos de fresas

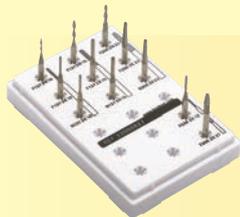
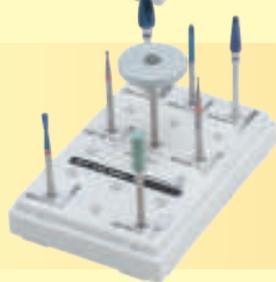
Para cada aplicación la fresa adecuada

Técnica de resinas



Mecanizado del metal

Las diferentes aleaciones requieren diferentes herramientas debido a las características de su superficie. La selección de herramientas en los diferentes conjuntos permite un ahorro



Paralela recta
12 piezas
REF 330 0082 4



Paralela redonda
12 piezas
REF 330 0082 5

Conjunto combinado
11 piezas
REF 330 0082 7



Técnica protésica

Rapidez y eficiencia es lo que ofrece este conjunto de herramientas. Las superficies lisas resultantes reducen enormemente los trabajos de acabado.

Recomendado por el MTD Oliver Heinzmann, Heppenheim (Alemania).



Conjunto de 6 piezas
REF 330 0083 2

de tiempo durante el trabajo y reduce la necesidad de buscar formas diferentes.

Técnica de coronas y puentes

El mecanizado de las superficies masticatorias gnatólogicas y la obtención de formas exactas en la técnica de coronas y puentes requiere herramientas de precisión.



Conjunto de 8 piezas
REF 330 0083 3

Técnica de esqueléticos

La sofisticada geometría de los filos de las fresas KC ha sido desarrollada para mecanizar aleaciones duras. Estas herramientas permiten mecanizar de forma rápida y óptima las superficies.



Conjunto de 8 piezas
REF 330 0083 4

Técnica de fresado

Para las técnicas de ataches, telescópicos y coronas cónicas se ha compuesto conjuntos específicos que permiten un mecanizado optimizando el tiempo. Cada herramienta de fresado está específicamente diseñada para cumplir su función: desde el fresado de cera hasta el pulido.



Mecanizado del titanio

Un eficaz mecanizado del titanio gracias a fresas, pulidoras, cepillos y pastas especialmente desarrollados para el titanio.



Conjunto de 8 piezas
REF 350 0089 0

Fresas para la pieza de mano

Generación M – El concepto progresivo de fresas



M3 oro

Envase

1	REF	H277 M3 60				
	ISO 500 104 ...	277190 060				
	Longitud mm	9,6				



M5 oro

Envase

1	REF	H274 M5 16	H274 M5 40	H263 M5 40	H274 M5 60	
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040	274220 060	
	Longitud mm	3,3	8,1	8,2	15,0	



M7 oro

Envase

1	REF	H274M7 16	H274 M7 40	H263 M7 40		
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040		
	Longitud mm	3,3	8,1	8,2		



BioHPP

M8 oro

Envase

1	REF	H272M8 14	H237 M8 23	H200 M8 23	H263 M8 40	H194 M8 40	H274 M8 40
	ISO 500 104 ...	272220 014	237220 023	200220 023	263220 040	194220 040	274220 040
	Longitud mm	6,5	6,0	12,8	8,2	13,7	8,1



BioHPP

M8 oro

Envase

1	REF	H274 M8 60				
	ISO 500 104 ...	274220 060				
	Longitud mm	15,0				



Fresas para la pieza de mano

Fresas con talón biselado



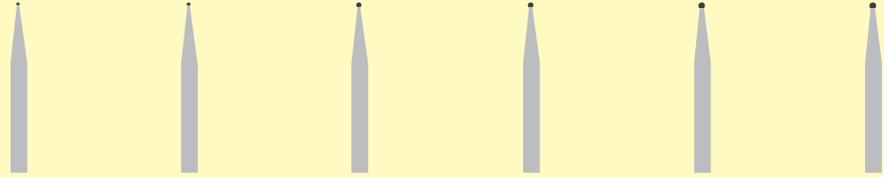
Rapidy Microfresas



NH naranja

Envase

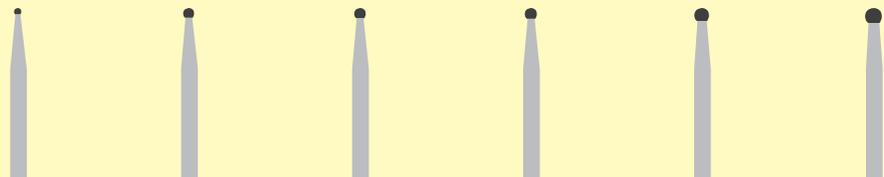
1	REF	H001 NH 04	H001 NH 05	H001 NH 06	H001 NH 07	H001 NH 08	H001 NH 09
5	REF	330 0050 4	330 0050 5	330 0050 6	330 0050 7	330 0050 8	330 0050 9
10	REF	330 0100 4	330 0100 5	330 0100 6	330 0100 7	330 0100 8	330 0100 9
	ISO 500 104	001006 004	001006 005	001006 006	001006 007	001006 008	001006 009
	Longitud mm	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8



NH naranja

Envase

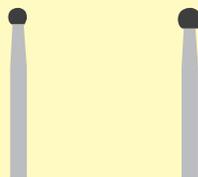
1	REF	H001 NH 10	H001 NH 12	H001 NH 14	H001 NH 16	H001 NH 18	H001 NH 21
5	REF	330 0051 0	330 0051 2	330 0051 4	330 0051 6	330 0051 8	330 0052 1
10	REF	330 0101 0	330 0101 2	330 0101 4	330 0101 6	330 0101 8	330 0102 1
	ISO 500 104	001006 005	001006 012	001006 014	001006 016	001006 018	001006 021
	Longitud mm	0,9	0,9	1,2	1,3	1,6	1,7



NH naranja

Envase

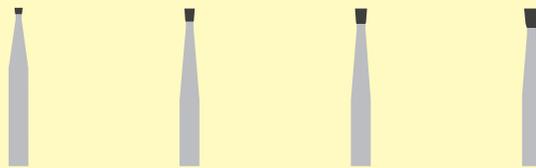
1	REF	H001 NH 23	H001 NH 31				
5	REF	330 0052 3	330 0053 1				
10	REF	330 0102 3	330 0103 1				
	ISO 500 104	001006 023	001006 031				
	Longitud mm	2,0	2,8				



NH naranja

Envase

1	REF	H010 NH 08	H010 NH 10	H010 NH 12	H010 NH 16		
5	REF	330 1050 8	330 1051 0	330 1051 2	330 1051 6		
10	REF	330 1100 8	330 1101 0	330 1101 2	330 1101 6		
	ISO 500 104	010006 008	010006 010	010006 012	010006 016		
	Longitud mm	0,8	1,0	1,2	1,6		



Fresas para la pieza de mano

Fresas con talón biselado



MH naranja

Envase

1	REF	H277 MH 14	H184 MH 16	H277 MH 23	H001 MH 23	H237 MH 23	H141 MH 23
	ISO 500 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	001190 023	237190 023	141190 023
	Longitud mm	3,5	8,2	4,5	2,0	6,0	7,5



MH naranja

Envase

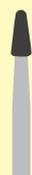
1	REF	H289 MH 23					
	ISO 500 104 ...	289190 023					
	Longitud mm	8,5					



GH naranja/verde

Envase

1	REF	H244 GH 23	H263 GH 30	H194 GH 40	H194 GH 50	H263 GH 60	H274 GH 40
	ISO 500 104 ...	244220 023	263220 030	194220 040	194220 050	263220 060	274220 040
	Longitud mm	5,1	6,2	13,7	13,5	13,2	12,6



GH naranja/verde

Envase

1	REF	H274 GH 60					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Longitud mm	13,2					



SH naranja

Envase

1	REF	H194 SH 40	H274 SH 40	H263 SH 60	H194 SH 60	H194 SH 70	
	ISO 500 104 ...	194220 040	274220 040	263220 060	194220 060	194220 070	
	Longitud mm	13,7	12,6	12,6	13,2	13,4	



Fresas para la pieza de mano

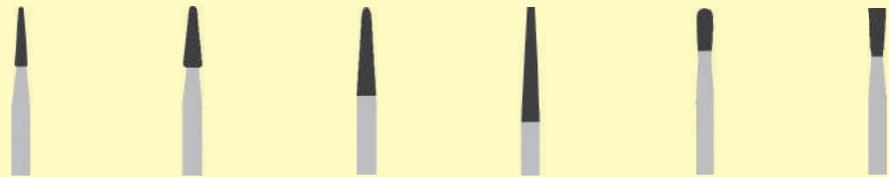
Fresas Diatit



KF rojo

Envase

1	REF	D184 KF16	D198 KF 23	D200 KF 23	D187 KF 23	D237 KF 23	D225 KF 23
	ISO 509 104 ...	184140 016	198140 023	200140 023	187140 023	237140 023	225140 023
	Longitud mm	8,2	7,9	12,8	14,5	6,0	6,1



KF rojo

Envase

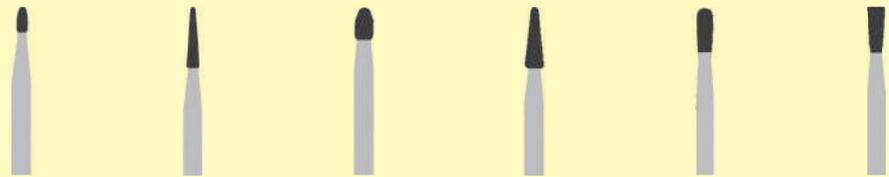
1	REF	D289 KF 23	D290 KF 23	D137 KF 23	D194 KF 23	D263 KF 40	D194 KF 40	D194 KF 50
	ISO 509 104 ...	289140 023	290140 023	137140 023	194140 023	263140 040	194140 040	194140 050
	Longitud mm	8,5	8,5	14,0	10,3	8,2	13,7	13,5



KM azul

Envase

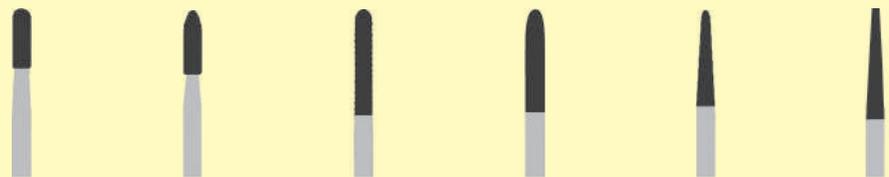
1	REF	D277 KM 14	D184 KM 16	D277 KM 23	D198 KM 23	D237 KM 23	D225 KM 23
	ISO 509 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	198190 023	237190 023	225190 023
	Longitud mm	3,5	8,2	4,5	7,9	6,0	6,1



KM azul

Envase

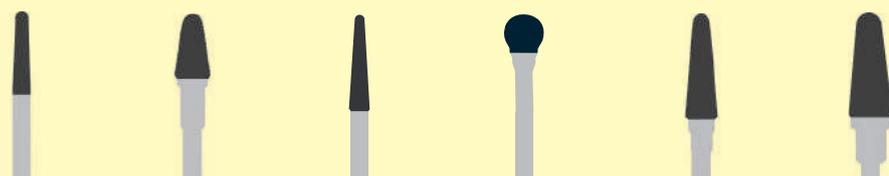
1	REF	D141 KM 23	D289 KM 23	D137 KM 23	D292 KM 23	D200 KM 23	D187 KM 23
	ISO 509 104 ...	141190 023	289190 023	137190 023	292190 023	200190 023	187190 023
	Longitud mm	7,5	8,5	14,0	13,0	12,8	14,5



KM azul

Envase

1	REF	D194 KM 23	D263 KM 40	D194 KM 30	D001 KM 50	D194 KM 40	D194 KM 50
	ISO 509 104 ...	194190 023	263190 040	194190 030	001190 050	194190 040	194190 050
	Longitud mm	10,7	8,2	13,0	4,5	13,7	13,5



Fresas para la pieza de mano

Fresas Diatit



KG verde

Envase

1	REF	D137 KG 23	D292 KG 23	D200 KG 23	D187 KG 23	D194 KG 23	
	ISO 509 104 ...	137220 023	292220 023	200220 023	187220 023	194220 023	
	Longitud mm	14,0	13,0	12,8	14,5	10,3	



KG verde

Envase

1	REF	D194 KG 40	D194 KG 50	D263 KG 60	D274 KG 60	D237 KG 65	
	ISO 509 104 ...	194220 040	194220 050	263220 060	274220 060	237220 065	
	Longitud mm	13,7	13,5	13,2	13,7	13,1	



KS negro

Envase

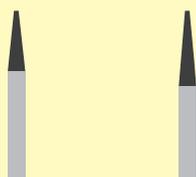
1	REF	D194 KS 60	D194 KS 70				
	ISO 509 104 ...	194223 060	194223 070				
	Longitud mm	13,2	13,4				



GG

Envase

1	REF	D468 GG 16	D468 GG 23				
	ISO 509 104 ...	468211 016	468211 023				
	Longitud mm	8,0	10,0				



Fresar

Fresas para la pieza de mano

Fresas para titanio Diatit



KT gris plateado

Envase

1	REF	D001 KT 14	D001 KT 23	D198 KT 23	D194 KT 23	D263 KT 40	D194 KT 40
	ISO 509 104 ...	001190 014	001190 023	198190 023	194190 023	263190 040	194190 040
	Longitud mm	1,2	2,0	7,9	10,3	8,2	13,7



KT gris plateado

Envase

1	REF	D194 KT 50					
	ISO 509 104 ...	194190 050					
	Longitud mm	13,5					



Fresas Power Diatit



KC lila

Envase

1	REF	D292 KC 23	D194 KC 40	D251 KC 60			
	ISO 509 104 ...	292190 023	194190 040	251190 060			
	Longitud mm	13,0	13,7	13,2			



Fresas para la pieza de mano

Diatit-Multidrill



Envase

1	REF	330 0074 0	330 0061 0	330 0062 0	330 0063 0	330 0115 8	330 0115 7
	ISO 509 104 ...	422366 008	420366 010	422366 010	420366 012	418366 013	421366 013
	Medidas mm	0,8 Ø x 8	1,0 Ø x 5	1,0 Ø x 7	1,2 Ø x 5	1,3 Ø x 3,2	1,3 Ø x 5



Envase

1	REF	330 0079 0	330 0073 0	330 0116 2	330 0080 0	330 0072 0	330 0075 0
	ISO 509 104 ...	421366 014	422366 015	421366 017	421366 018	421366 020	418366 012
	Medidas mm	1,4 Ø x 6	1,5 Ø x 8	1,7 Ø x 5	1,8 Ø x 6	2,0 Ø x 8	1,2 Ø x 3

Microfresas



NF

Envase

10	REF	B153 NF 02	B153 NF 04	B153 NF 06	B194 NF 07	B194 NF 09	
5	REF	330 1530 2	330 1530 4	330 1530 6	330 1940 7	330 1940 9	
	ISO 500 104 ...	153006 002	153006 004	153006 006	194006 007	194006 009	
	Longitud mm	1,0	2,0	4,0	5,0	5,0	

Fresa para silicona



QG blanco

Envase

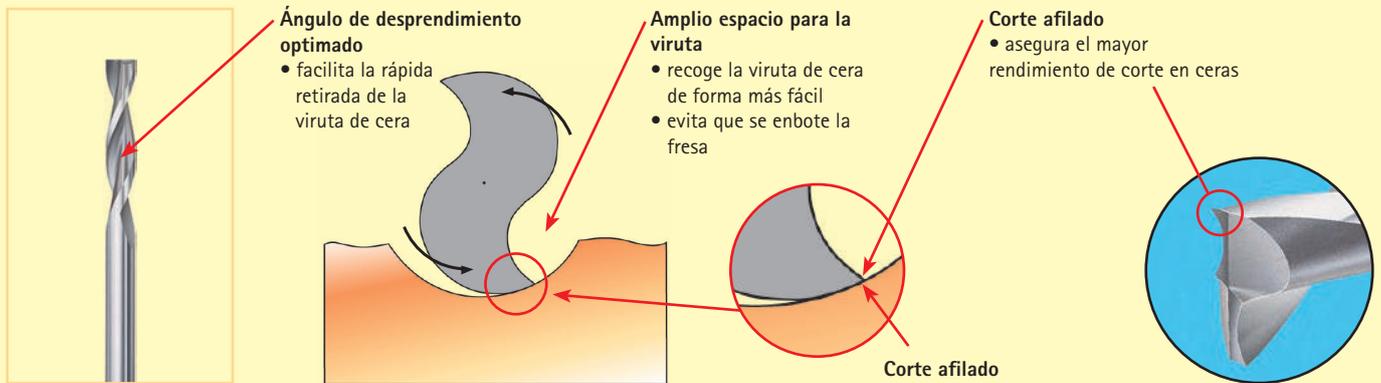
1	REF	S187 QG 23	S263 QG 60	S237 QG 65	H161 QG 60		
	ISO 500 104 ...	187220 023	263220 060	237220 065	161220 060		
	Longitud mm	14,5	13,2	13,1	12,7		

Fresar

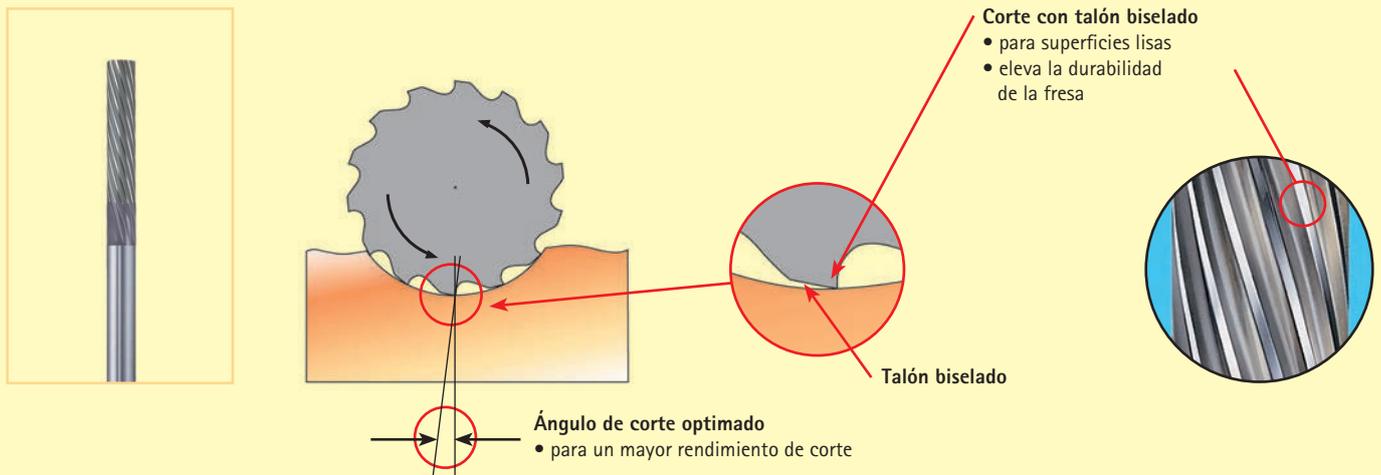
Fresas para la técnica de fresado

Fresas para la técnica de fresado con talón biselado

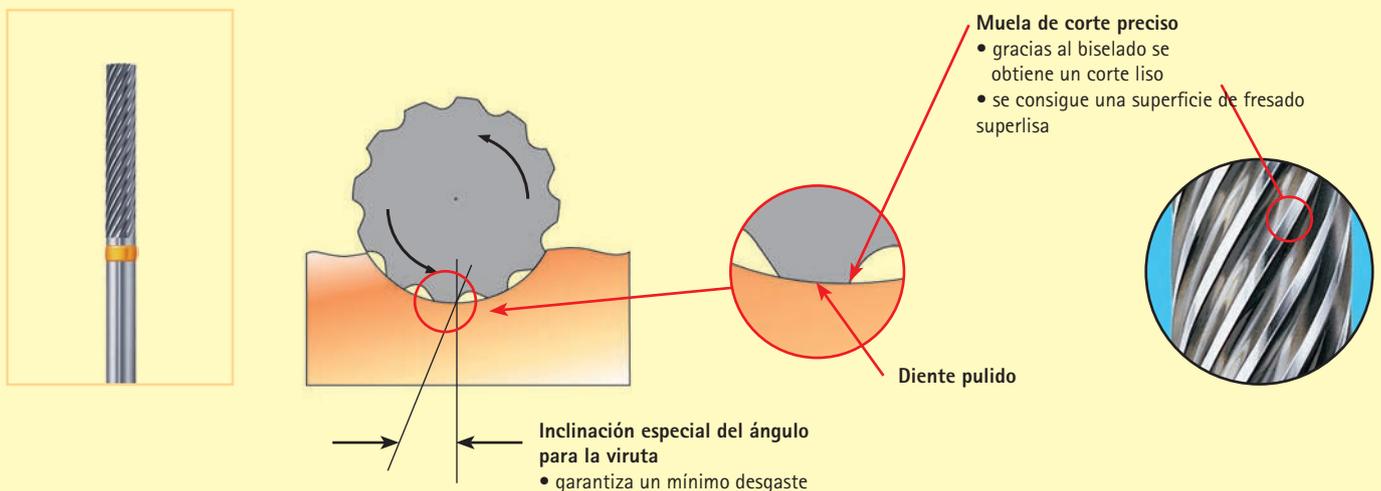
Fresas para el fresado de cera



Fresas para el alisado



Fresas para el pulido



Fresas para la técnica de fresado

Fresas para la técnica de fresado con talón biselado

Cera de fresado Biotec



Cera de fresado con excelentes características para fresar y modelar. Buena característica de raspado y fresado al no quedar virutas pegadas en la fresa de fresado.



Cera de fresado Biotec
28 g
REF 510 0061 4



Por su buena característica de modelar se ahorra tiempo durante el modelado del contorno fresado en zona lingual y oclusal, al no tener que cambiar de cera.

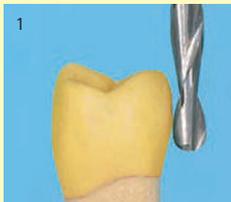


Superficies lisas y brillantes durante el proceso de fresado.

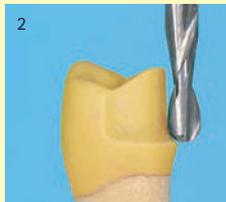


Bajo resto de residuo durante la combustión, permite utilizar la cera de fresado para la técnica de cerámica prensada.

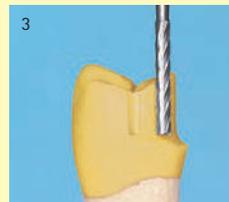
Preparación sistemática de un trabajo de ataches con guía de inserción y hombro fresado con el surtido de fresas de fresado de bredent



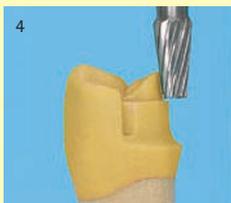
1 Antes de fresar es conveniente modelar todo el contorno de la corona en cera.



2 El primer paso es fresar con la fresa de cera F137 2W 23 un fresado semirredondo con escalón marginal.



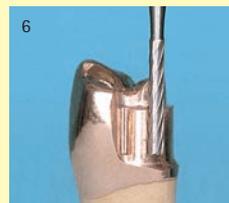
3 A continuación se realiza el interlock por proximal con la fresa de ranurar F538 2H 10.



4 Después se posiciona el hombro por oclusal con la fresa de hombros F205 2H 27.



5 Una vez realizado el colado y repasado de la corona se procede a repasar con la fresa F137 2H 23 la superficie fresada paralela.



6 El repasado del interlock se realizará con la fresa F538 2H 10. La fresa de ranurar se lleva de arriba hacia abajo por la guía.



7 El hombro oclusal se repasa con la fresa de hombros F205 2H 27.



8 Con la fresa de pulir F137 2P 23 se repasa la superficie paralela hasta conseguir brillo.



9 Gracias a las fresas con escalón biselado de bredent se consigue un acabado perfecto, sin tener que dar brillo posteriormente.



10 Por medio del Pi-Ku-Plast se modela el contorno fresado y se da forma con una fresa.



11 Se cuela la parte secundaria de resina y se ajusta sobre la parte primaria..



12 La mínima contracción de la resina Pi-Ku-Plast, garantiza un ajuste perfecto de la parte secundaria.

Fresas para la técnica de fresado

Fresas de fresado para cera, paralelas



Cabeza redonda

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	F137 2W 07	F137 2W 10	F137 2W 15	F137 2W 23		
	ISO 500 103 ...		137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
1	Ø 3,00 mm	REF	F137 3W 07	F137 3W 10	F137 3W 15	F137 3W 23		
	ISO 500 123 ...		137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
	Longitud mm		8,0	9,0	10,0	14,0		



Cabeza recta

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	F116 2W 07	F116 2W 10	F116 2W 15	F116 2W 23		
	ISO 500 103 ...		116366 007	116366 010	116366 015	116366 023		
1	Ø 3,00 mm	REF	F116 3W 07	F116 3W 10	F116 3W 15	F116 3W 23		
	ISO 500 123 ...		116366 007	116366 010	116366 015	116366 023		
	Longitud mm		8,0	9,0	10,0	14,0		



Fresas de fresado para cera, cónicas



Cabeza redonda

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	F200 2W 29	F200 2W 23	F200 2W 31	F200 2W 40		
	ISO 500 103 ...		200362 029	200362 023	200362 031	200362 040		
1	Ø 3,00 mm	REF	—	F200 3W 23	F200 3W 31	F200 3W 40		
	ISO 500 123 ...		—	200362 023	200362 031	200362 040		
	Ángulo		1°	2°	4°	6°		
	Longitud mm		12,5	13,0	13,5	13,0		



Cabeza recta

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	F186 2W 23	F186 2W 31	F186 2W 40		
	ISO 500 103 ...		186362 023	186362 031	186362 040		
1	Ø 3,00 mm	REF	F186 3W 23	F186 3W 31	F186 3W 40		
	ISO 500 123 ...		186362 023	186362 031	186362 040		
	Ángulo		2°	4°	6°		
	Longitud mm		13,5	13,5	13,0		



Fresas para la técnica de fresado

Fresas de fresado para alisar, paralelas



Cabeza redonda dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	F137 2H 07	F137 2H 10	F137 2H 15	F137 2H 23	F137 2H 60		
	ISO 500 103 ...		137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 060		
1	Ø 3,00 mm	REF	F137 3H 07	F137 3H 10	F137 3H 15	F137 3H 23	F137 3H 60		
	ISO 500 123 ...		137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 060		
	Longitud mm		8,0	10,0	10,0	13,0	12,5		



Dentado N para titanio y metales no nobles

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	N137 2H 10	N137 2H 15	N137 2H 23				
	ISO 500 103 ...		137103 010	137103 015	137103 023				
1	Ø 3,00 mm	REF	N137 3H 10	N137 3H 15	N137 3H 23				
	ISO 500 123 ...		137103 010	137103 015	137103 023				
	Longitud mm		10,0	10,0	13,0				



Cabeza redonda Dentado fino

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	F137 2K 10	F137 2K 15	F137 2K 23	F137 2K 60			
	ISO 500 103 ...		137190 010	137190 015	137190 023	137190 060			
1	Ø 3,00 mm	REF	F137 3K 10	F137 3K 15	F137 3K 23	F137 3K 60			
	ISO 500 123 ...		137190 010	137190 015	137190 023	137190 060			
	Longitud mm		10,0	10,0	13,0	12,5			



M8 oro

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	F137 M8 10	F137 M8 15	F137 M8 23				
	ISO 500 103 ...		137220 010	137220 015	137220 023				
	Longitud mm		10,0	10,0	13,0				

Fresas para la técnica de fresado

Fresas de fresado para alisar, paralelas



Cabeza recta dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F116 2H 07	F116 2H 10	F116 2H 15	F116 2H 23		
	ISO 500 103 ...	116103 007	116103 010	116103 015	116103 023		
1	Ø 3,00 mm REF	F116 3H 07	F116 3H 10	F116 3H 15	F116 3H 23		
	ISO 500 123 ...	116103 007	116103 010	116103 015	116103 023		
	Longitud mm	7,0	8,0	11,0	15,0		



Dentado N para titanio y metales no nobles

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	N116 2H 10	N116 2H 15	N116 2H 23			
	ISO 500 103 ...	116103 010	116103 015	116103 023			
1	Ø 3,00 mm REF	N116 3H 10	N116 3H 15	N116 3H 23			
	ISO 500 123 ...	116103 010	116103 015	116103 023			
	Longitud mm	8,0	11,0	15,0			

Fresas para la técnica de fresado

Fresa cónica para dar forma



Cabeza redonda dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F200 2H 23	F200 2H 31	F200 2H 40			
	ISO 500 103 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F200 3H 23	F200 3H 31	F200 3H 40			
	ISO 500 123 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,0	13,0	13,0			



Dentado N para titanio y metales no nobles

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	N200 2H 23	N200 2H 31	N200 2H 40			
	ISO 500 103 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
1	Ø 3,00 mm REF	N200 3H 23	N200 3H 31	N200 3H 40			
	ISO 500 123 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,0	13,0	13,0			



Dentado fino

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F200 2K 18	F200 2K 29	F200 2K 23	F200 2K 31	F200 2K 40	
	ISO 500 103 ...	200190 018	200190 029	200190 023	200190 031	200190 040	
1	Ø 3,00 mm REF	F200 3K 18	F200 3K 29	F200 3K 23	F200 3K 31	F200 3K 40	
	ISO 500 123 ...	200190 018	200190 029	200190 023	200190 031	200190 040	
	Ángulo	1°	1°	2°	4°	6°	
	Longitud mm	13,0	17,0	13,0	13,0	13,0	



BioHPP

M8 oro

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F200 M8 23					
	ISO 500 103 ...	200220 023					
	Ángulo	2°					
	Longitud mm	13,0					

Fresas para la técnica de fresado

Fresas de fresado para alisar, cónicas



Cabeza recta dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F186 2H 23	F186 2H 31	F186 2H 40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F186 3H 23	F186 3H 31	F186 3H 40			
	ISO 500 123 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,5	13,5	13,5			



Dentado N para titanio y metales no nobles

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	N186 2H 23	N186 2H 31	N186 2H 40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
1	Ø 3,00 mm REF	N186 3H 23	N186 3H 31	N186 3H 40			
	ISO 500 123 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,5	13,5	13,5			



Fresas para la técnica de fresado

Fresas de fresado para pulir, paralelas



Cabeza redonda dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F137 2P 07	F137 2P 10	F137 2P 15	F137 2P 23		
	ISO 500 103 ...	137102 007	137102 010	137102 015	137102 023		
1	Ø 3,00 mm REF	F137 3P 07	F137 3P 10	F137 3P 15	F137 3P 23		
	ISO 500 123 ...	137102 007	137102 010	137102 015	137102 023		
	Longitud mm	8,0	9,0	11,0	13,5		



Dentado N para titanio y metales no nobles

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	N137 2P 10	N137 2P 15	N137 2P 23		
	ISO 500 103 ...	137102 010	137102 015	137102 023		
1	Ø 3,00 mm REF	N137 3P 10	N137 3P 15	N137 3P 23		
	ISO 500 123 ...	137102 010	137102 015	137102 023		
	Longitud mm	9,0	11,0	13,5		



Fresas para la técnica de fresado

Fresas de fresado para pulir, paralelas



Cabeza recta dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	F116 2P 07	F116 2P 10	F116 2P 15	F116 2P 23		
	ISO 500 103 ...		116102 007	116102 010	116102 015	116102 023		
1	Ø 3,00 mm	REF	F116 3P 07	F116 3P 10	F116 3P 15	F116 3P 23		
	ISO 500 123 ...		116102 007	116102 010	116102 015	116102 023		
	Longitud mm		8,0	9,0	11,0	13,5		



Dentado N para titanio y metales no nobles

Envase

1	Ø 2,35 mm	REF	N116 2P 10	N116 2P 15	N116 2P 23		
	ISO 500 103 ...		116102 010	116102 015	116102 023		
1	Ø 3,00 mm	REF	N116 3P 10	N116 3P 15	N116 3P 23		
	ISO 500 123 ...		116102 010	116102 015	116102 023		
	Longitud mm		9,0	11,0	13,5		



Fresas para la técnica de fresado

Fresas de fresado para pulir, cónicas



Cabeza redonda dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F200 2P 23	F200 2P 31	F200 2P 40			
	ISO 500 103 ...	200102 023	200102 031	200102 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F200 3P 23	F200 3P 31	F200 3P 40			
	ISO 500 123 ...	200102 023	200102 031	200102 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,0	13,0	13,5			



Cabeza recta dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F186 2P 23	F186 2P 31	F186 2P 40			
	ISO 500 103 ...	186102 023	186102 031	186102 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F186 3P 23	F186 3P 31	F186 3P 40			
	ISO 500 123 ...	186102 023	186102 031	186102 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,0	13,0	13,5			



Fresar

Fresas para la técnica de fresado

Fresas para ranurar



Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F538 2H 07	F538 2H 10	F538 2H 12	F538 2H 15	F538 2H 20	
	ISO 500 103 ...	538175 007	538175 010	538175 012	538175 015	538175 020	
1	Ø 3,00 mm REF	F538 3H 07	F538 3H 10	F538 3H 12	F538 3H 15	F538 3H 20	
	ISO 500 123 ...	538175 007	538175 010	538175 012	538175 015	538175 020	
	Longitud mm	7,5	8,5	8,5	8,5	8,5	

Fresas para hombros



Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F205 2H 27	F205 2H 29			
	ISO 500 103 ...	205175 027	205175 029			
1	Ø 3,00 mm REF	F205 3H 27	F205 3H 29			
	ISO 500 123 ...	205175 027	205175 029			
	Longitud mm	5,0	5,0			

Aceite de fresado y perforación



Aceite de fresado y perforación REF 550 0000 8

El aceite de fresado y perforación se creó especialmente para las fresas de perforación y fresado. Por su consistencia especial garantiza una película entre las partes de metal y la fresa. Esto permite que la viruta del metal se deslice rápidamente fuera del espacio de los dientes de la fresa, elevando así el rendimiento de corte y la duración de la vida útil de la fresa. La alta temperatura de evaporación evita que el aceite de fresado y perforación se vuelva viscoso.

Modo de empleo:

Durante el punteo, la perforación y el fresado vierta generosamente aceite de fresado y perforación sobre la estructura.

Rebajar



**Máxima calidad para grandes exigencias
Herramientas diamantadas**

bredent

Fresas diamantadas

Para cada aplicación la herramienta adecuada

La amplia selección de las herramientas diamantadas bredent permite trabajar con gran flexibilidad con los materiales más diversos. Así, por ejemplo, las fresas diamantadas sinterizadas de larga vida útil son especialmente adecuadas para el mecanizado de metales a un coste muy razonable, mientras que la

fresa diamantada con revestimiento galvánico de forma muy resistente es ideal para el mecanizado de cerámica o resina. Las fresas diamantadas con componente cerámico son la herramienta idónea para materiales cerámicos, así como óxido de circonio.



Diamante sinterizado



Diamante con revestimiento galvánico



Diamante con ligazón cerámica

Fresas diamantadas

Recomendación para el número de revoluciones

Número de revoluciones recomendado para un mecanizado eficaz de la superficie.

	Ø mm	Rpm ⁻¹ x 1000
Fresa diamantada sinterizada	1,6	30
	2,5	30
	3,1	25
	4,0	25
	5,0	20
	6,0	20
	8,0	15
	10,0	15
	25	10
Fresa diamantada sinterizada FG	todo	37 – 110
Fresa diamantada con revestimiento galvánico - Técnica de fresado Fresa para cera:	todo	4 – 5
Fresa diamantada:	todo	10 – 20
Fresa diamantada con revestimiento galvánico Fresa diamantada:	1,5 – 7	20 – 30
	5 – 8	10
	10 – 12	15 – 20
Fresa Diamacryl:	10 – 11	150 – 75
	12 – 16	110 – 55
	18 – 23	85 – 37
Fresa diamantada con revestimiento galvánico FG	10 – 11	150 – 75
	12 – 16	110 – 55
	18 – 23	85 – 37
Disco diamantado con revestimiento galvánico	8 – 45	15 – 20
Fresa diamantada con ligazón cerámica	3,5	10 – 24
	4,5 – 6	10 – 20
	15 – 22	10 – 15

Posibles aplicaciones

Para una selección rápida y sencilla de la herramienta se dispone de los siguientes símbolos. El usuario decidirá bajo su responsabilidad cuál es la herramienta idónea para cada aplicación.



Técnica de coronas y puentes



Mecánica de precisión



Materiales de revestimiento



Técnica de esqueléticos



Técnica de resinas



Material BioHPP



Confección de modelos

Fresas diamantadas

Fresa Diagen-Turbo – ahora disponible en dos grados de abrasión

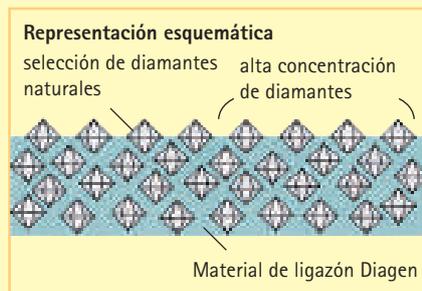
El sistema de fresas diamantadas con características de abrasión excepcionales por sus componentes: Diagen y diamante.

- dos grados de abrasión ofrecen mayor flexibilidad en su aplicación
- por su material especial compuesto (grueso) ofrece un 20 % más de vida útil ahorrando abrasivo
- su efecto refrigerante evita los daños en todos los tipos de cerámicas, en particular el óxido de circonio
- 11 formas diferentes para aplicar a cualquier ámbito con resultados óptimos
- aplicable sobre el óxido de circonio, las cerámicas de silicato y el metal
- los diamantes dispuestos de forma sobresaliente permiten un rápido desbaste de material
- recomendado por destacados fabricantes* de circonio y cerámica, para una mayor garantía de su elección

Comparación del dibujo de la abrasión en una superficie de óxido de circonio

Retirada más rápida
de material gracias a
los granos de diamante
más gruesos y la ligazón
especial de Diagen.
Rugosidad superficial: 26 μm

Alto rendimiento de
repasado y abrasivi-
dad sobre superficies
de óxido de circonio,
cerámica y metal, sin
necesidad de aplica-
ción de presión. Pro-
longa la vida útil de la
fresa con respecto a
combinaciones conven-
cionales, permitiendo
así un amplio abanico
de aplicaciones y una
gran eficacia.



*Las empresas Ivoclar Vivadent, Vita y Teamziereis recomiendan para el mecanizado de óxido de circonio y cerámica las fresas Diagen-Turbo.

Alisado de la superficie y
repasado fino con un grano de
diamante fino, rugosidad de la
superficie: 2 μm

Fresas diamantadas

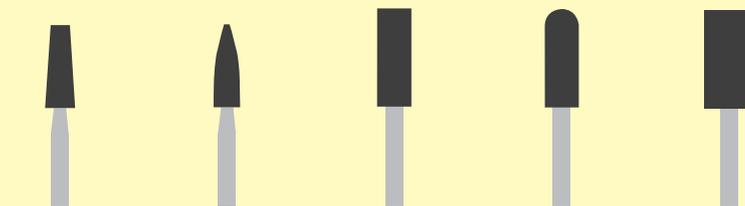
Fresa Diagen-Turbo - ahora con dos niveles de abrasión



grueso

Envase

2	REF	340 G015 0	340 G015 5	340 G016 0	340 G016 5	340 G017 0	
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6	
	Longitud mm	11	11	13	13	13	



VPE

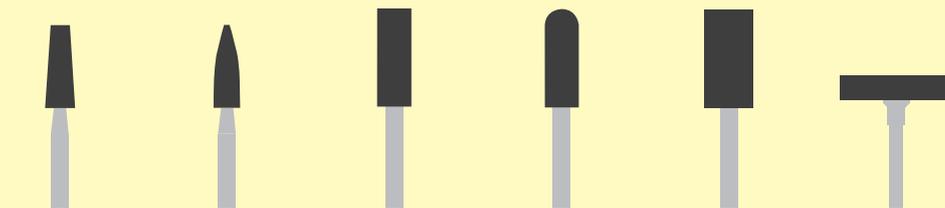
1	REF	340 G021 0					
	Ø mm	22					
	Longitud mm	2					



fino

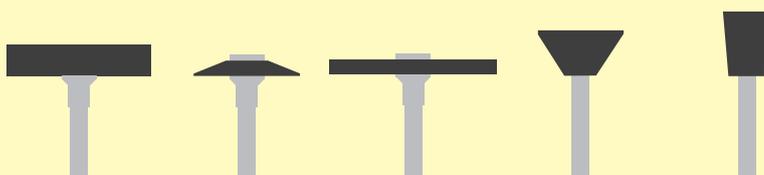
Envase

2	REF	340 0015 0	340 0015 5	340 0016 0	340 0016 5	340 0017 0	340 0018 0
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6,5	15
	Longitud mm	11	11	13	13	13	3,5



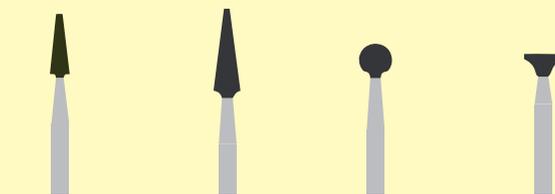
Envase

1	REF	340 0019 0	340 0021 0	340 0022 0	340 0024 0	340 0025 0	
	Ø mm	22	22	22	12	6	
	Longitud mm	4,5	2	2	6	8	



Envase

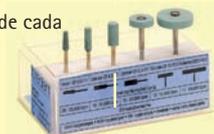
2	REF	340 0026 0	340 0026 5	340 0027 0	340 0027 5		
	Ø mm	2,4	3,4	4,0	2,5		
	Longitud mm	7,8	10,5		5		



Envase

1	REF	340 0020 0
---	-----	------------

Surtido 5 piezas, 1 pieza de cada
Fresa Diagen-Turbo



Surtido 5 piezas, 1 pieza de cada
Fresa Diagen-Turbo cerámica

340 0020 5



Fresas diamantadas

Fresas diamantadas sinterizadas

Diabolo: la clase suprema de las fresas diamantadas. Para el repasado rápido y eficaz de materiales técnico-dentales extremadamente duros.

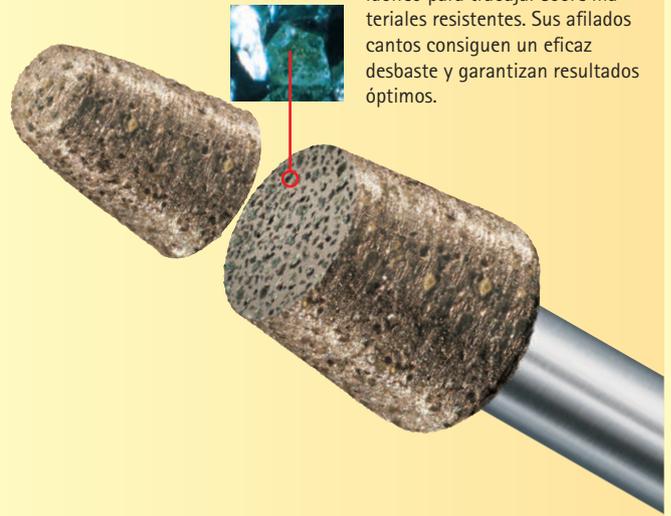
Los diamantes naturales seleccionados se alojan en una mezcla de metal y material ligante específica para el ámbito particular de aplicación.

Gracias al proceso especial de elaboración los granos de diamante gastados se eliminan por sí mismos y se sustituyen por cristales de diamante afilados de modo que se consigue un efecto de autoafilado. De este modo se consigue un desbaste continuo de material en la superficie de la pieza a lo largo de toda la vida útil del Diabolo.

El amplio abanico de formas disponible permite una elección personalizada y múltiples aplicaciones.

Mediante el efecto de autoafilado es posible realizar de forma sencilla y rápida incluso el mecanizado más complejo de materiales técnico-dentales.

Su enorme dureza hace que el diamante resulte especialmente idóneo para trabajar sobre materiales resistentes. Sus afilados cantos consiguen un eficaz desbaste y garantizan resultados óptimos.



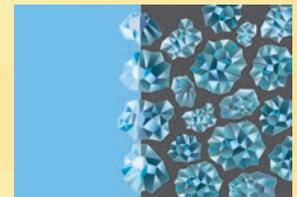
Representación esquemática comparativa de fresas diamantadas galvanizadas y sinterizadas:

Los cristales de diamante se han aplicado sobre la fresa bruta con abrasivos galvanizados utilizando un ligante metálico.

Mediante el procedimiento de sinterizado brendent, se alojan cristales de diamante afilados en un material de unión.



Cristales de diamante en una ligazón metálica galvanizada.



Cristales de diamante alojados en un material de unión especial.

Fresas diamantadas con revestimiento galvánico

Gracias al núcleo duro de las herramientas diamantadas se garantiza que la forma de la herramienta se mantenga invariable durante todo el mecanizado. Esto permite la creación de formas concretas y múltiples contornos en la superficie de la pieza.

Las diferentes formas y los distintos tamaños de grano del diamante permiten los trabajos con diferentes materiales y un desbaste desde fino a muy grueso.



Rendimiento absoluto durante toda la vida útil



Conclusión: Comparando las fresas diamantadas sinterizadas y las galvanizadas, han destacado en la prueba de larga duración las Diabolo de brendent por su eficacia y su larga vida útil. Gracias al autoafilado de los cristales de diamante, las fresas diamantadas sinterizadas siguen cortando hasta el final, consiguiendo un gran rendimiento en el desbaste del material.

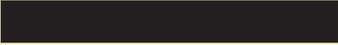
Fresas diamantadas

Diabolo

Codificación mediante colores

Los abrasivos Diabolo están identificados con un código de color.

Este código indica los diferentes tamaños de grano del abrasivo, facilitando de este modo la elección correcta.

Código de color	Tamaño de grano	Superficie granulada	Identificación
	200 µm		supergrueso / negro
	130 µm		grueso / verde
	100 µm		normal
	80 µm		fino / rojo

Código de referencia

Para facilitar la reposición se ha grabado el código de referencia del correspondiente abrasivo Diabolo sobre el mandril.

Corte excepcional:

Los cristales de diamante Diabolo van formando nuevos filos durante el repasado. Esto garantiza una resistencia extremadamente alta y una larga vida útil.

Codificación por colores:

Reconocible a simple vista: de fino a supergrueso. Cuatro colores para cuatro tamaños de grano diferentes garantizan el Diabolo idóneo. Una fácil elección del grano deseado gracias a los anillos de color.

Código de referencia:

Gracias al código de referencia grabado en el mandril se garantiza que no habrá equivocaciones a la hora de elegir el abrasivo.



SF = Diamante sinterizado fino
199 = Forma de la pieza de trabajo (C)
050 = Diámetro máximo de la pieza de trabajo (E)

Precisión:

Cada fresa sinterizada Diabolo está totalmente compensada en su rotación. Esto tendrá como resultado un desgaste homogéneo. Consecuencia: ajuste preciso incluso en fresados complicados de metales no nobles.

bredent garantiza la calidad:

Cada diamante sinterizado pasa el control de calidad de bredent, lo que es garantía de un rendimiento abrasivo óptimo y regular hasta el ultimo grano de diamante.

Fácil de intercambiar:

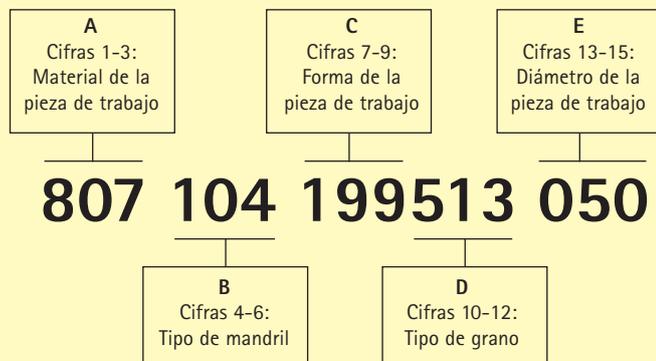
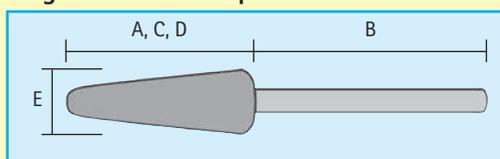
Gracias a los extremos redondeados del mandril es posible insertar rápido los diamantes sinterizados Diabolo en cualquier pieza de mano.

Número ISO

Para hacer más fácil su diferenciación, todas las herramientas disponen de su número ISO.

Este código normalizado internacional consta de 15 cifras. Los números contienen la siguiente información:

Diagrama fresa de repasado



Fresa diamantada sinterizada

Diabolo



Cónico en punta

Envase		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
1	REF			SN 165 023	SF 165 023
	ISO 807 104 ...			165523 023	165513 023
1	REF	SS 167 050		SN 167 050	
	ISO 807 104 ...	167543 050		167523 050	



Cónico redondo

Envase		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
1	REF		SG 198 025	SN 198 025	
	ISO 807 104 ...		198533 025	198523 025	
1	REF			SN 198 037	
	ISO 807 104 ...			198523 037	
1	REF		SG 199 031	SN 199 031	SF 199 031
	ISO 807 104 ...		199533 031	199523 031	199513 031
1	REF	SS 199 040	SG 199 040	SN 199 040	
	ISO 807 104 ...	199543 040	199533 040	199523 040	
1	REF	SS 199 050	SG 199 050	SN 199 050	
	ISO 807 104 ...	199543 050	199533 050	199523 050	



Cónico

Envase		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
1	REF	SS 171 031			
	807 104 ...	171543 031			
1	REF			SN 173 031	
	807 104 ...			173523 031	
1	REF	SS 173 040			
	807 104 ...	173543 040			



Capullo redondo

Envase		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
1	REF	SS 261 050	SG 261 050		SF 261 050
	807 104 ...	261543 050	261533 050		261513 050
1	REF	SS 263 050	SG 263 050	SN 263 050	
	807 104 ...	263543 050	263533 050	263523 050	

Fresa diamantada sinterizada

Diabolo



Capullo

Envase		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
1	REF	SS 254 060	SG 254 060	SN 254 060	
	807 104 ...	254543 060	254533 060	254523 060	



Capullo fino

Envase		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
1	REF				SF 257 031
	807 104 ...				257513 031



Cilindro llama

Envase		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
1	REF	SS 250 016	SG 250 016	SN 250 016	SF 250 016
	807 104 ...	250543 016	250533 016	250523 016	250513 016
1	REF	SS 251 031		SN 251 031	
	807 104 ...	251543 031		251523 031	



Cilindro redondo

Envase		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
1	REF	SS 141 031		SN 141 031	
	807 104 ...	141543 031		141523 031	
1	REF	SS 143 050	SG 143 050	SN 143 050	
	807 104 ...	143543 050	143533 050	143523 050	
1	REF	SS 143 080	SG 143 080		SF 143 080
	807 104 ...	143543 080	143533 080		143513 080
1	REF	SS 153 031			SF 153 031
	807 104 ...	153543 031			153513 031

Diabolo Cleaner



Envase		Diabolo Cleaner
1	REF	340 0100 0

Imprescindible para retirar restos. Así se garantiza una abrasión continua del instrumental Diabolo. Los restos se retiran de forma rápida y sencilla y se dejan al descubierto nuevos filamentos diamantados del ligante de bronce.



Fresa diamantada sinterizada

Diabolo



Cilindro en punta

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF	SS 131 031	SG 131 031		
	807 104 ...	131543 031	131533 031		



Cilindro

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF		SG 111 025	SN 111 025	
	807 104 ...		111533 025	111523 025	
1	REF			SN 112 016	
	807 104 ...			112523016	
1	REF	SS 113 050	SG 113 050		
	807 104 ...	113543 050	113533 050		



Cono invertido

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF				SF 227 016
	807 104 ...				227513 016
1	REF		SG 227 031		SF 227 031
	807 104 ...		227533 031		227513 031



Cono invertido

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN 014 018	
	807 104 ...			014523 018	
1	REF			SN 014 021	
	807 104 ...			014523 021	

Fresa diamantada sinterizada

Diabolo



Cono invertido con separación

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF				SF 030 012
	ISO 807 104 ...				030513 012
1	REF			SN 030 018	SF 030 018
	ISO 807 104 ...			030523 018	030513 018
1	REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
	ISO 807 104 ...	030543 025	030523 025	030523 025	030513 025
1	REF			SN 030 040	
	ISO 807 104 ...			030523 040	
1	REF			SN 030 060	
	ISO 807 104 ...			030523 060	



Redondo

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF				SF 001 021
	807 104 ...				001513 021



Lenteja

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF	SS 304 050		SN 304 050	
	807 104 ...	304543 050		304523 050	
1	REF	SS 304 080		SN 304 080	
	807 104 ...	304543 080		304523 080	
1	REF		SG 304 120	SN 304 120	
	807 104 ...		304533 120	304523 120	



Rueda

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF	SS 072 040	SG 072 040		SF 072 040
	807 104 ...	072543 040	072533 040		072513 040

Rebajar

Fresa diamantada sinterizada FG

FG – Diabolo



Envase

1	REF	FF 263 023	FF 250 016	FF 141 023	FF 227 023	FF 289 023	FF 263 014
	Denominación	Forma de capullo, fino, grande	Forma de llama, fino	Cilindro cabeza redonda, fino	Cono invertido, fino	Torpedo, fino	Forma de capullo, fino, pequeño

Envase

Surtido 6 piezas
FG-Diabolo, Grano fino

1	REF	330 0116 6
---	-----	------------

1 de cada
Forma de capullo, grande
Forma de llama
Cilindro extremo redondeado
Cono invertido
Torpedo
Forma de capullo, pequeño

FG = 1,6 mm
Diámetro del mandril



FG Adaptador 1,6 a 2,35

Envase

10	REF	340 0100 2
	Ø mm	2,35

Airaqua turbine

Envase

Airaqua turbine

1	REF	110 0146 0
---	-----	------------



airaqua turbine es un aparato compacto y manejable con una pieza manual ligera para trabajos de precisión en materiales duros, p. ej. cerámica de alto rendimiento como circonio sinterizado, cerámica inyectada y colada.

Volumen de suministro:

Base de mesa con filtro, regulador, manómetro, depósito de agua con regulador, pedal, pieza de mano con rotor, aceite especial 30 ml con adaptador.

Datos técnicos:

Revoluciones	300 000 rpm ⁻¹
Alimentación	aire a presión
Presión de trabajo	2,8 – 3,2 bar
Consumo de aire	40 l/min
Depósito de agua	350 ml
Pinza	1,6 mm
Lubricación	manual
Ancho	ca. 190 mm
Altura	ca. 190 mm
Fondo	ca. 125 mm

Fresa diamantada con revestimiento galvánico

Fresas diamantadas



Envase

1	REF	340 0070 0	340 0071 0	340 0072 0	340 0073 0	340 0074 0	340 0075 0
	Denominación / Ø mm	KA 4,0	KA 2,5	KI 2,5	SR 1,0	KF 0,5	KS 2,0



Envase

1	REF	340 0076 0	340 0077 0	340 0078 0	340 0079 0	340 0080 0	340 0081 0
	Denominación / Ø mm	KS 1,5	RU 2,0	RU 1,5	RU 1,0	LZ 2,0	LZ 1,5

Rebajar

Fresa diamantada con revestimiento galvánico

Fresa diacryl para el mecanizado óptimo de resinas



Envase

1	REF	340 0103 0				
	Denominación	Fresa gruesa				
	Ø mm	11				



Envase

1	REF	340 0104 0	340 0105 0			
	Denominación	Fresa universal	Fresa papilas			
	Ø mm	8	5			



Envase

1	REF	340 0106 0	340 0102 0			
	Denominación	Fresa de borde redondo	Fresa de borde puntiagudo			
	Ø mm	6	6			



Envase

1	REF	340 0090 0				
	Denominación	Goma repasado				
	Ø mm	12				



Envase

1 REF 340 0107 0

Surtido 6 piezas

Fresa diacryl



Fresa diamantada con revestimiento galvánico

Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas



Fresa diamantada
Técnica de
revestimiento



Envase

1	REF	340 0084 0	340 0083 0	340 0085 0			
	ISO 806 104 ...	033524 029	000524 032	171524 033			
	Denominación	Vb1	Vb2	Vb3			
	Ø mm	3	3	3			

Fresa de montaje



Envase



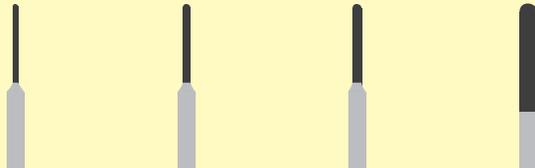
1	REF	340 0101 0					
	Ø mm	6,5					

Fresa diamantada con revestimiento galvánico – Técnica de fresado

Fresa para cera




Filo recto, paralelo, extremo redondeado




Sección transversal del filo

Envase Surtido 4 piezas, 1 pieza de cada

1	REF	320 0083 0	320 0084 0	320 0085 0	320 0088 0	320 0087 0
	ISO 330 103 ...	137382 007	137382 010	137382 012	137382 023	
	Ø mm	0,7	1,0	1,2	2,3	

Velocidad de trabajo sobre cera 5000 rpm⁻¹

Fresas diamantadas




Grano grueso, paralelas, extremo redondeado



Envase

1	REF	340 0083 G	340 0084 G	340 0085 G	340 0086 G	340 0087 G
	ISO 806 103 ...	137534 010	137534 012	137534 015	137534 019	137534 023
	Ø mm	1,0	1,2	1,5	1,9	2,3

Velocidad de trabajo sobre aleaciones de CrCo 10 000 - 20 000 rpm⁻¹




Grano fino, paralelas, extremo redondeado



Envase

1	REF	340 0083 F	340 0084 F	340 0085 F	340 0086 F	340 0087 F
	ISO 806 103 ...	137524 010	137524 012	137524 015	137524 019	137524 023
	Ø mm	1,0	1,2	1,5	1,9	2,3

Velocidad de trabajo sobre aleaciones de CrCo 10 000 - 20 000 Rpm⁻¹

Fresa diamantada con revestimiento galvánico - Técnica de fresado

Fresa para cera



**corte recto,
cónicas,
extremo redondeado**



Sección
transversal
del filo

Envase

Surtido 3 piezas, 1 pieza de cada

1	REF	320 0080 2	320 0081 4	320 0082 6		320 0086 0
	ISO 330 103 ...	200382 023	200382 031	200382 040		
	cónico	2°	4°	6°		

Velocidad de trabajo sobre cera 5000 rpm⁻¹

Fresas diamantadas



**Grano grueso,
cónicas,
extremo redondeado**



Envase

1	REF	340 0088 G	340 0089 G	340 0090 G		
	ISO 806 103 ...	200534 023	200534 031	200534 040		
	cónico	2°	4°	6°		

Velocidad de trabajo sobre aleaciones de CrCo 10 000 - 20 000 rpm⁻¹



**Grano fino,
cónicas,
extremo redondeado**



Envase

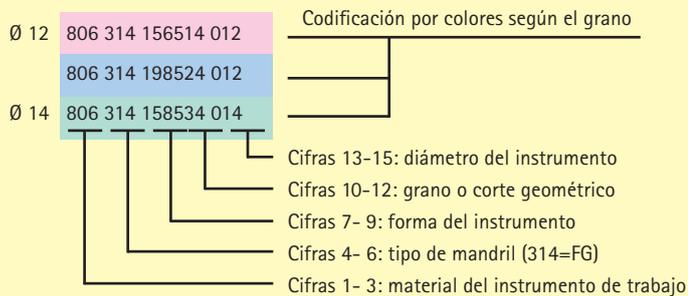
1	REF	340 0088 F	340 0089 F	340 0090 F		
	ISO 806 103 ...	200524 023	200524 031	200524 040		
	cónico	2°	4°	6°		

Velocidad de trabajo sobre aleaciones de CrCo 10 000 - 20 000 rpm⁻¹

Rebajar

Fresa diamantada con revestimiento galvanizado FG

Codificación por colores según el grano



40 µm rojo = grano fino
120 µm azul = grano normal
145 µm verde = grano grueso

bre **diamant duplex**

La fresa bre diamant duplex está diamantada con dos tamaños de grano: un grano de diamante natural abrasivo (125 µm) y un grano de diamante fino (40 µm) en la punta del instrumento, por lo que se consigue un desbastado rápido.



bre **diamant eterna**

La fresa bre-diamant eterna ofrece su potencia de corte durante más tiempo gracias a su reserva de varias capas de granos de diamante natural. Resulta especialmente adecuada para el desbaste de material prolongado requerido en la técnica protésica así como para la confección de restauraciones con óxido de circonio. Resultados avalados en encuestas realizadas a usuarios.



bre **diamant cooler**

Objetivos alcanzados con mayor celeridad y menos esfuerzo

El diamantado en forma de espiral permite un rápido y cuidadoso desbaste a la vez que una eliminación óptima del material. El corte limpio hace que brediamant cooler resulte óptimo para la estructuración de superficies de cerámica y circonio.



Fresa diamantada con revestimiento galvanico FG

bre **diamant duplex**



Envase

5	REF	X 198 NF 12	X 199 NF 12	X 299 NF 18	X 546 NF 16		
	ISO 806 314 ...	198524 012	199524 012	299524 018	546524 016		
	Ø mm	12	12	18	16		
5	REF	X 198 NF 16	X 199 NF 16		X 546 NF 20		
	ISO 806 314 ...	198524 016	199524 016		546524 020		
	Ø mm	16	16		20		

Ilustración a escala 2:1

40 µm

120 µm

145 µm



Envase

5	REF	X 141 NF 12	X 288 NF 10	X 289 NF 10	X 290 NF 12		
	ISO 806 314 ...	141524 012	288524 010	289524 010	290524 012		
	Ø mm	12	10	10	12		
5	REF	X 141 NF 16	X 288 NF 12	X 289 NF 12	X 290 NF 14		
	ISO 806 314 ...	141524 016	288524 012	289524 012	290524 014		
	Ø mm	16	12	12	14		
5	REF			X 289 NF 14			
	ISO 806 314 ...			289524 014			
	Ø mm			14			

Ilustración a escala 2:1



FG-Adaptador 1,6 a 2,35

Envase

10	REF	340 0100 2	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diámetro del mandril

Fresa diamantada con revestimiento galvanico FG

bre  diamant eterna



Envase

5	REF	E 140 FF 12	E 141 FF 14	E 156 FF 12	E 158 FF 14	E 172 FF 16	
	ISO 806 314 ...	140514 012	141514 014	156514 012	158514 014	172514 016	
	Ø mm	12	14	12	14	16	
5	REF	E 140 NF 12	E 141 NF 14	E 156 NF 12	E 158 NF 14	E 172 NF 16	
	ISO 806 314 ...	140524 012	141524 014	156524 012	158524 014	172524 016	
	Ø mm	12	14	12	14	16	
5	REF				E 158 CF 14	E 172 CF 16	
	ISO 806 314 ...				158534 014	172534 016	
	Ø mm				14	16	

40 µm

120 µm

145 µm

Ilustración a escala 2:1



Envase

5	REF	E 199 FF 12	E 234 NF 12	E 250 FF 12	E 257 FF 20	E 277 FF 23	
	ISO 806 314 ...	199514 012	234524 012	250514 012	257514 020	277514 023	
	Ø mm	12	12	12	20	23	
5	REF	E 199 NF 12	E 234 NF 14	E 250 NF 16	E 257 NF 20	E 277 NF 23	
	ISO 806 314 ...	199524 012	234524 014	250514 016	257524 020	277524 023	
	Ø mm	12	14	16	20	23	
5	REF		E 234 CF 12	E 250 NF 12	E 257 CF 20	E 277 CF 23	
	ISO 806 314 ...		234514 012	250524 012	257534 020	277534 023	
	Ø mm		12	12	20	23	
5	REF		E 234 CF 14	E 250 NF 16			
	ISO 806 314 ...		234514 014	250524 016			
	Ø mm		14	16			
5	REF			E 250 CF 16			
	ISO 806 314 ...			250534 016			
	Ø mm			16			

Ilustración a escala 2:1



FG-Adaptador 1,6 a 2,35

Envase

10	REF	340 0100 2	
	Ø mm	2,35	

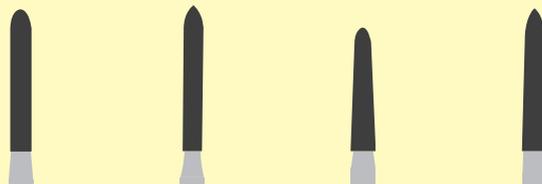
FG = 1,6 mm
Diámetro del mandril

Fresa diamantada con revestimiento galvanico FG

bre **diamant eterna**



Envase



40 µm
120 µm
145 µm

Ilustración a escala 2:1

5	REF	E 289 FF 12	E 290 FF 14	E 298 FF 14	E 299 FF 12		
	ISO 806 314 ...	289514 012	290514 014	298514 014	299514 012		
	Ø mm	12	14	14	12		
5	REF	E 289 FF 14	E 290 NF 14	E 298 FF 16	E 299 FF 16		
	ISO 806 314 ...	289514 014	290524 014	298514 016	299514 016		
	Ø mm	14	14	16	16		
5	REF	E 289 NF 12	E 290 CF 14	E 298 FF 20	E 299 FF 18		
	ISO 806 314 ...	289524 012	290534 014	298514 020	299514 018		
	Ø mm	12	14	20	18		
5	REF	E 289 NF 14		E 298 FF 22	E 299 NF 12		
	ISO 806 314 ...	289524 014		298514 022	299524 012		
	Ø mm	14		22	12		
5	REF	E 289 CF 12		E 298 NF 14	E 299 NF 16		
	ISO 806 314 ...	289534 012		298524 014	299524 016		
	Ø mm	12		14	16		
5	REF	E 289 CF 14		E 298 NF 16	E 299 NF 18		
	ISO 806 314 ...	289534 014		298524 016	299524 018		
	Ø mm	14		16	18		
5	REF			E 298 NF 20	E 299 CF 16		
	ISO 806 314 ...			298524 020	299534 016		
	Ø mm			20	16		
5	REF			E 298 NF 22	E 299 CF 18		
	ISO 806 314 ...			298524 022	299534 018		
	Ø mm			22	18		
5	REF			E 298 CF 16			
	ISO 806 314 ...			298534 016			
	Ø mm			16			
5	REF			E 298 CF 20			
	ISO 806 314 ...			298534 020			
	Ø mm			20			
5	REF			E 298 CF 22			
	ISO 806 314 ...			298534 022			
	Ø mm			22			

FG-Adaptador 1,6 a 2,35

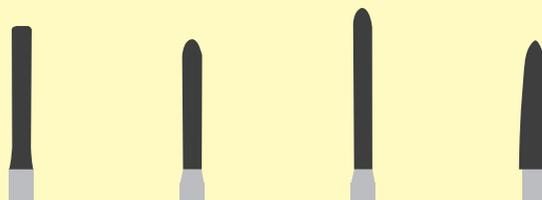
Envase

10	REF	340 0100 2	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diámetro del mandril

Fresa diamantada con revestimiento galvanico FG

bre  diamant cooler



40 µm
120 µm
145 µm

Ilustración a escala 2:1

Envase

5	REF	C 158 NF 14	C 289 NF 14	C 290 NF 14	C 298 NF 20		
	ISO 806 314 ...	158524 014	289524 014	290524 014	298524 020		
	Ø mm	14	14	14	20		
5	REF	C 158 CF 14	C 289 CF 14	C 290 CF 14	C 298 NF 22		
	ISO 806 314 ...	158534 014	289534 014	290534 014	298524 022		
	Ø mm	14	14	14	22		
5	REF				C 298 CF 20		
	ISO 806 314 ...				298534 020		
	Ø mm				20		
5	REF				C 298 CF 22		
	ISO 806 314 ...				298534 022		
	Ø mm				22		



FG-Adaptador 1,6 a 2,35

Envase

10	REF	340 0100 2	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diámetro del mandril

Pulido



El acabado adecuado para cada material

bredent

El pulido de metal

con pieza de mano



Cepillos de estrella Chungking negro

Envase

15	REF	520 0013 0	520 0019 0	
	Ø mm	13	19	



Cepillos de pincel Chungking negro, 7 mm largo

Envase

15	REF	350 0043 0	350 0041 0	
	Ø mm	2	4	



Cepillos redondos Chungking negro, double cantidad de

Envase

15	REF	350 0049 0	350 0056 0	350 0050 0
	Ø mm	19	22	25



Cepillos redondos Chungking negro

Envase

15	REF	350 0051 0	350 0052 0	350 0053 0
	Ø mm	19	22	25



Cepillo de tela impregnada

Envase

15	REF	350 0091 0		
	Ø mm	22		



Cepillos redondos Rodéo

Envase

15	REF	350 0095 0	350 0096 0	350 0097 0
	Ø mm	15	18	21



Cepillos de estrella Rodéo

Envase

15	REF	520 0R13 0	520 0R19 0	
	Ø mm	13	19	



Cepillo de borrego

Envase

15	REF	350 0065 0		
	Ø mm	22		



Cepillo de tela

Envase

15	REF	350 0067 0		
	Ø mm	22		



Cepillo de fieltro, Fieltro 3 hileras

Envase

15	REF	350 0064 0		
	Ø mm	22		



Cepillos de pincel Pelo de cabra blanco, 7 mm largo

Envase

15	REF	350 0044 0	350 0042 0	
	Ø mm	2	4	

El pulido de metal

con motor



Chungking negro afilado, 4 hileras

Envase

12	REF	350 0033 0		
	Ø mm	80		



Chungking negro recto, 4 hileras

Envase

12	REF	350 0072 0	350 0031 0	
	Ø mm	65	80	



Chungking negro afilado, 1 hilera

Envase

12	REF	350 0025 0		
	Ø mm	44		



Chungking negro

Envase

10	REF	350 0048 0	350 0047 0	
	Ø mm	42	48	



Chungking negro punta afilada

Envase

10	REF	350 0063 0		
	Ø mm	36		



Cepillo de estrella Chungking hileras

Envase

10	REF	520 0004 8		
	Ø mm	48		

Pulido

El pulido de metal

con motor



Abraso-Soft Metal

Envase

1	REF	350 0102 1	350 0081 0	
	Ø mm	50	80	



Cepillo Abraso-Schwabbel Polipast Metall

Envase

1	REF	350 0102 6	350 0086 0	
	Ø mm	50	80	



Cepillo Abraso Metal

Envase

1	REF	350 0102 5	350 0079 0	
	Ø mm	50	80	



Cepillo brillo intenso Schwabbel Metall, 50 capas

Envase

1	REF	350 0093 0	350 0083 0	
	Ø mm	60	100	



Cepillo Abraso Metal mini

Envase

10	REF	350 0062 0		
	Ø mm	48		

Kit de pulido para metal



Kit de pulido para metal

Envase

1	REF	350 0085 0		
	Contenido	1 x 150 g	Abraso-Star K50 abrasivo suave	
		1 x 150 g	Abraso-Star K80 abrasivo fuerte	
		1 x 500 g	Pasta de piedra pómez	
		1 pz.	Abraso Soft Metal	
		1 pz.	Cepillo Abraso Metal	
		1 pz.	Abrillantado del metal	
		50 ml	Abraso Star Brillo	

Pulido de resina

con pieza de mano



Cepillos de estrella pelo de cabra blanco

Envase

15	REF	520 0014 1	520 0015 1	
	Ø mm	13	19	



Cepillo de borrego

Envase

15	REF	350 0065 0		
	Ø mm	22		



Cepillo redondo pelo de cabra blanco, doble cantidad de pelo

Envase

15	REF	350 0054 0	350 0055 0	
	Ø mm	19	22	



Cepillo de pelo

Envase

15	REF	350 0066 0		
	Ø mm	22		



Cepillo de tela

Envase

15	REF	350 0067 0		
	Ø mm	22		



Cepillo de fieltro, fieltro 3 hileras

Envase

15	REF	350 0064 0		
	Ø mm	22		

Pulido de resina

con motor



Chungking blanco, 4 hileras

Envase				
12	REF	350 0074 0	350 0034 0	
	Ø mm	65	80	



Chungking blanco, 3 hileras

Envase				
12	REF	350 0075 0	350 0030 0	
	Ø mm	60	70	



Chungking blanco, 2 hileras

Envase				
12	REF	350 0027 0		
	Ø mm	50		



Chungking blanco, 1 hilera

Envase				
12	REF	350 0102 3	350 0024 0	
	Ø mm	24	44	



Mandril para cepillo de pulir

Envase				
1	REF	360 0116 8		



Cepillo pelo de cabra, Centro metálico

Envase				
10	REF	350 0061 0		
	Ø mm	48		



Abraso-Sil Acryl

Envase				
1	REF	350 0102 2	350 0099 3	
	Ø mm	50	80	



Cepillo Abraso Acryl

Envase				
1	REF	350 0102 4	350 0078 0	
	Ø mm	50	80	



Cepillo de pulir de silicona

Envase				
1	REF	350 0098 0	350 0099 1	
	Ø mm	60	80	



Abraso-Soft Acryl

Envase				
1	REF	350 0102 0	350 0080 0	
	Ø mm	50	80	



Cepillo de piel

Envase				
1	REF	350 0099 0	350 0036 0	350 0035 0
	Ø mm	60	80	100



Gamuza de brillo Acryl

Envase				
1	REF	350 0094 0	350 0082 0	
		40 hileras	35 hileras	
	Ø mm	60	100	

Pulido de resina

El kit para pulir resina



El kit para pulir resina

Envase

1	REF	350 0084 0
Contenido	1 x 150 g	Abraso-Star K50 abrasivo suave
	1 x 500 g	Pasta de piedra pómez
	1 pz.	Abraso Soft Acryl
	1 pz.	Cepillo Abraso Acryl
	1 pz.	Gamuza de brillo Acryl

Abraso-Gum – Acryl



Pulidor de resina grueso verde

Envase

1 REF P 243 HG 10



Pulidor de resina medio gris

Envase

1 REF P 243 HM 10



Pulidor de resina fino rojo

Envase

1 REF P 243 HF 10



Surtido Abraso-Gum Acryl

Envase

1	REF	350 0099 2
Contenido	1 Fresa de carburo de tungsteno Diatit REF D 263 KG 60	
	1 Fresa de carburo de tungsteno Diatit D 200 KF 23	
	1 Pulidor de resina grueso verde	
	1 Pulidor de resina medio gris	
	1 Pulidor de resina fino rojo	

Pulimento universal

Abraso-Fix



Cepillos de pincel verde - grueso

Envase

2	REF	350 0075 7		
8	REF	350 0076 2		
Ø mm	4			



Cepillos redondos verde - grueso

Envase

2	REF	350 0059 0		
8	REF	350 0075 5		
Ø mm	22			



Cepillos de pincel azul - normal

Envase

2	REF	350 0075 6		
8	REF	350 0076 1		
Ø mm	4			



Cepillos redondos azul - normal

Envase

2	REF	350 0057 0		
8	REF	350 0075 4		
Ø mm	22			



Cepillos de pincel rojo - fino

Envase

2	REF	350 0046 0		
8	REF	350 0076 0		
Ø mm	4			



Cepillos redondos rojo - fino

Envase

2	REF	350 0060 0		
8	REF	350 0075 3		
Ø mm	22			



Cepillos de pincel amarillo - extrafino

Envase

2	REF	350 0045 0		
8	REF	350 0075 9		
Ø mm	4			



Cepillos redondos amarillo - extrafino

Envase

2	REF	350 0058 0		
8	REF	350 0075 2		
Ø mm	22			



Cepillos de pincel amarillo - extrafino

Envase

2	REF	350 0077 0		
8	REF	350 0070 0		
Ø mm	2			



Surtido Cepillos redondos, 4 piezas

Envase

1	REF	350 0075 1		
Contenido	uno de cada 1 pz.: extrafino, fino, normal, grueso			

Surtido Cepillos de pincel, 4 piezas

Envase

1	REF	350 0075 8		
Contenido	uno de cada 1 pz.: extrafino, fino, normal, grueso			

Pulimento universal

Abraso-Gum con mandril



EM seminoble, rojo

Envase

100 REF 520 0010 0



EM seminoble, azul

Envase

100 REF 520 0011 0



EM noble, verde

Envase

100 REF 520 0012 0



NE noble, negro

Envase

100 REF 520 0014 0



NE noble, marrón

Envase

100 REF 520 0015 0



Mandril

Envase

1 REF 350 0023 0

Pulido

Pulido de metal noble

Pulido de metal noble



Aurogum, grueso

Envase		Cilindro	Lenteja	Disco
12	REF	PWE G061 2	PLE G221 2	PRE G221 2
50	REF	PWE G065 0	PLE G225 0	PRE G225 0
100	REF	PWE G060 0	PLE G220 0	PRE G220 0
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 638 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220

Aurogum, fino

Envase		Cilindro	Lenteja	Disco
12	REF	PWE F061 2	PLE F221 2	PRE F221 2
50	REF	PWE F065 0	PLE F225 0	PRE F225 0
100	REF	PWE F060 0	PLE F220 0	PRE F220 0
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 638 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220



Mandril para cilindros

Envase				
6	REF	360 0116 7		
	ISO 312 104 ...	610415 050		



Mandril Quick tamaño 2

Envase				
10	REF	360 0115 3		
	ISO 330 104 ...	606050 050		



Mandril atornillable

Envase				
10	REF	340 0066 0		
	Ø mm	2,35		

Mandril para algodón



Mandril para algodón

Envase				
2	REF	360 0126 9		
	Ø mm	2,35		

Pulido de cerámica

Pulido de cerámica Ceragum



Ceragum, grueso

Envase		Cilindro	Lenteja	Disco
12	REF	PWK G061 2	PLK G221 2	PRK G221 2
50	REF	PWK G065 0	PLK G225 0	PRK G225 0
100	REF	PWK G060 0	PLK G220 0	PRK G220 0
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114532 060	303532 220	372532 220

Ceragum, medio

Envase		Cilindro	Lenteja	Disco
12	REF	PWK M061 2	PLK M221 2	PRK M221 2
50	REF	PWK M065 0	PLK M225 0	PRK M225 0
100	REF	PWK M060 0	PLK M220 0	PRK M220 0
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220

Ceragum, fino

Envase		Cilindro	Lenteja	Disco
12	REF	PWK F061 2	PLK F221 2	PRK F221 2
50	REF	PWK F065 0	PLK F225 0	PRK F225 0
100	REF	PWK F060 0	PLK F220 0	PRK F220 0
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114502 060	303502 220	372502 220

Mandril para cilindros

Envase				
6	REF	360 0116 7		
	ISO 312 104 ...	610415 050		

Mandril Quick tamaño 2

Envase				
10	REF	360 0115 3		
	ISO 330 104 ...	606050 050		

Mandril atornillable

Envase				
10	REF	340 0066 0		
	Ø mm	2,35		

Pulido de cerámica

Pulido de cerámica breCAM



Fresa de diamante

Envase

1	REF	340 0107 1		
---	-----	------------	--	--



Fresas de tungsteno

Envase

1	REF	H010 NH 12		
---	-----	------------	--	--



Cepillos redondos verde - grueso

Envase

2	REF	350 0059 0		
8	REF	350 0075 5		
Ø mm		22		



Cepillos redondos rojo - fino

Envase

2	REF	350 0060 0		
8	REF	350 0075 3		
Ø mm		22		



Ceragum grueso, Disco sin montar

Envase

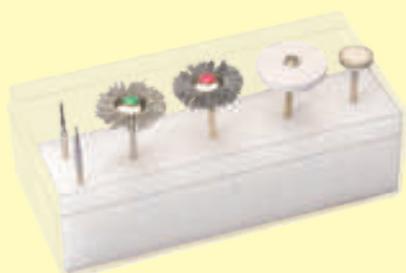
12	REF	PRK G221 2		
50	REF	PRK G225 0		
100	REF	PRK G220 0		



Cerafine, Disco

Envase

1	REF	520 2028 5		
---	-----	------------	--	--



breCeram Kit de repasado de cerámica, 6 piezas

Envase

1	REF	520 2028 6		
Contenido	1 Fresa de diamante 1 Fresas de tungsteno 1,2 1 Abraso-Fix verde 1 Abraso-Fix rojo 1 Ceragum grueso, Disco 1 Cerafine, Disco			



Discos de fieltro, sin montar

Envase

100	REF	350 0071 0		
Ø mm		12		

Pulido de circonio

Kit para el pulido de circonio



El kit de pulido en dos pasos permite conseguir un brillo intenso perfecto en poco tiempo. En combinación con la eficaz amoladora Diagen-Turbo-Grinder facilita la confección de construcciones de circonio.

Zi-finish Kit para el pulido de circonio, 8 piezas

Envase

1	REF	330 0083 6		REF
	Contenido	1 Lenteja prepulido 1 Rueda prepulido 1 Cono agudo prepulido 1 Lenteja brillo intenso 1 Rueda brillo intenso 1 Cono agudo brillo intenso 1 Cono Diagen-Turbo-Grinder 1 Cono agudo Diagen-Turbo-Grinder		

Conjunto de repuestos

Envase

	REF			REF
1	520 2028 7	Lenteja prepulido		
2	520 2028 8	Rueda prepulido		
2	520 2028 9	Cono agudo prepulido		
1	520 2029 0	Lenteja brillo intenso		
2	520 2029 1	Rueda brillo intenso		
2	520 2029 2	Cono agudo brillo intenso		
2	340 0015 0	Cono Diagen-Turbo-Grinder		
2	340 0026 0	Cono agudo Diagen-Turbo-Grinder		

Pulido

Pastas de pulir

Pastas de pulir para metal



Abraso-Star K80 abrasivo fuerte

Envase

1	REF	520 0016 2
	g	320



Brepol

Envase

1	REF	540 0103 7
	g	50



Pasta de pulir Titapol

Envase

1	REF	520 0015 3	520 0015 4
	g	150	350

Pastas de pulir para metal y resina



Pasta de piedra pómez para el pulido de resina y metal

Envase

1	REF	REF 520 0016 0
	g	3 x 500 g taco



Abraso-Star K50 abrasivo suave

Envase

1	REF	520 0016 1
	g	320



Abraso Star Brillo Crema de alto brillo

Envase

1	REF	520 0016 3
	ml	2 x 50

Pasta de pulir para resina



Pasta de brillo Acrypol para resina de frentes

Envase

1	REF	520 0017 0
	g	170

Pasta de pulir para cerámica



Pasta de pulir adiamantada

Envase

1	REF	540 0014 0
	g	5

Pasta para pulir circonio



Zi-polish

Envase

1	REF	360 1002 5
	g	5

Instrumentos / Limpieza

Instrumentos



Soporte de coronas				
Envase		ancho	estrecho	
1	REF	360 0100 0	360 0099 0	



Soporte del Inlay				
Envase				
1	REF	360 0098 0		

Recambios: Gomas protección especiales				
Envase				
100	REF	360 0096 0		



Soporte de muñones de Inlays				
Envase				
1	REF	360 0097 0		

Limpieza



Dentaclean Líquido mezclador para polvo de piedra pómez				
Envase				
1	REF	520 0099 9		
	ml	1000		
1	REF	520 0099 8		
	ml	5000		



Desinfectante de impresiones y prótesis				
Envase				
1	REF	520 0100 6		
	ml	1000		
25	piezas	Bolsas de envío		



Dentaclean Limpiador de prótesis				
Envase				
1	REF	520 0099 2		
	ml	1000		



Dentaclean Líquido para baño de limpieza por ultrasonidos				
Envase				
1	REF	520 0099 7		
	ml	1000		

Instrumental rotatorio

La herramienta óptima para cada disciplina



Otras ofertas interesantes para usted:



REF 000 570 OE



REF 000 611 OE

0007860E-20170818 Salvo error y modificaciones



DENTAL INNOVATIONS
SINCE 1974

bredent