IQDENT
INTELLIGENT BURS

DENTAL BURS MANUFACTURER

FABRICANTE DE FRESAS DENTALES

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ БОРОВ

www.iqdent.pl

DENTAL BURS MANUFACTURER

FABRICANTE DE FRESAS DENTALES

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ БОРОВ

IQDENT INTELLIGENT BURS

ISO NUMBERING SYSTEM 4
DESIGNACIÓN DE FRESAS SEGÚN /ISO/
ОБОЗНАЧЕНИЕ БОРОВ ПО СИСТЕМЕ ИСО /ISO/

SHANK TYPES 5
TIPOS DE MANGOS / ВИДЫ НАКОНЕЧНИКОВ

DIAMOND BURS 6-15
FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

CARBIDE BURS 16-18
FRESAS DE CARBURO / ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ

FINISHING INSTRUMENTS 19-21
FRESAS DE ACABADO / ФИНИРЫ

CROWN CUTTERS 22
FRESAS PARA CORTAR CORONAS / БОРЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК

ENDODONTIC INSTRUMENTS 23
FRESAS PARA ENDODONCIA / БОРЫ ДЛЯ ЭНДОДОНТИИ

SURGICAL BURS 23-24
FRESAS PARA CIRUGÍA / БОРЫ ДЛЯ ХИРУРГИИ

INSTRUCTIONS 25-27
INSTRUCCIONES / ИНСТРУКЦИЯ

ISO NUMBERING SYSTEMS

DESIGNACIÓN DE FRESAS SEGÚN /ISO /
ОБОЗНАЧЕНИЕ БОРОВ ПО СИСТЕМЕ ИСО /ISO/

806.314.142.504.012

806. 314. 142. 504. 012

Material of the working part
806 = Diamond, galvanic metal bond

Material de la parte activa
806 = polvo de diamante unido con metal a través de un proceso de galvanización

Материал рабочей части
806 = Алмазное покрытие, гальваническое крепление

806. 314. 142. 504. 012

Shank and overall length
314 = FG
Standard Length = 19 mm

Mango y longitud total
314 = FG turbina
Longitud estándar = 19 mm

Вид наконечника
и общая длина
314 = FG
Стандартная длина = 19 mm

806. 314. 142. 504. 012

Shape and grit size
142 = cylinder
504 = extra fine grit

Forma y grano
142 = forma cilíndrica
504 = grano muy fino

Размер зерна
142 = цилиндр
504 = самая мелкая зернистость

806. 314. 142. 504. 012

Diameter of the working part at the widest point (1/10 mm)
012 = Size 1,2 mm

Medida
Diámetro máximo de la parte activa (1/10 mm)
012 = medida 1,2 mm

Диаметр
Диаметр рабочей части в самом широком месте (1/10 мм)
012 = размер 1,2 мм

500. 204. 001. 003. 023

500. 204. 001. 003. 023

Material of the working part
500 = Tungsten carbide

Material de la parte activa
500 = fresa de carburo tungsteno

Материал рабочей части
500 = твердый сплав

500. 204. 001. 003. 023

Shank and overall length
204 = RA
Standard Length = 22 mm

Mango y longitud total
204 = RA
Longitud estándar = 22 mm

Вид наконечника
и общая длина
204 = RA
стандартная длина = 22 мм

500. 204. 001. 003. 023

Shape and cut
001 = round
003 = blades

Forma y tipo de hojas
001 = forma redondeada
003 = cortes

Форма и вид нарезки
001 = шаровидная
003 = нарезка

500. 204. 001. 003. 023

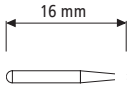
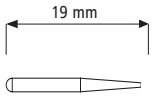
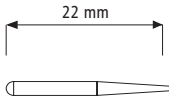
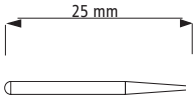
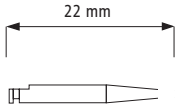
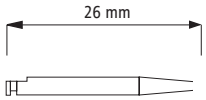
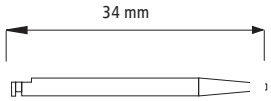
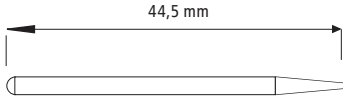
Diameter of the working part at the widest point (1/10 mm)
023 = Size 2,3 mm

Medida
Diámetro máximo de la parte activa (1/10 mm)
023 = medida 2.3 mm

Диаметр
Диаметр рабочей части в самом широком месте (1/10 мм)
023 = размер 2,3 мм

SHANK AND GRIT TYPES

TIPOS DE MANGOS Y DE CAPA
ВИДЫ НАКОНЕЧНИКОВ

313 FGS	short corto короткий		Ø 1,6 mm
314 FG	standard estándar стандартный		Ø 1,6 mm
315 FGL	large largo длинный		Ø 1,6 mm
316 FGXL	extra large extra largo сверхдлинный		Ø 1,6 mm
204 RA	standard estándar стандартный		Ø 2,35 mm
205 RAL	large largo длинный		Ø 2,35 mm
206 RAXL	extra large extra largo сверхдлинный		Ø 2,35 mm
104 HP	standard estándar стандартный		Ø 2,35 mm

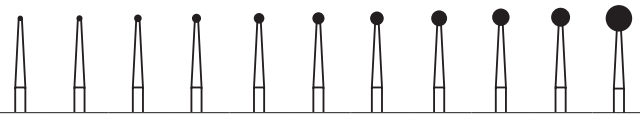
TYPES OF GRITS / TIPOS DE CAPA / ТИП ПОКРЫТИЯ

504	yellow amarillo желтый	10-36 µm extra fine 10-36 µm muy fino 10-36 µm самая мелкая зернистость	for smoothing the edges of composite fillings para preparación de obturaciones для окончательной полировки композита
514	red rojo красный	27-76 µm fine 27-76 µm para alisar 27-76 µm мелкая зернистость	for finishing process para final elaboración de tejidos, pulir bordes de caries, tallar superficie de diente y preparación de obturaciones для финишной обработки
524	blue azul синий	64-126 µm medium 64-126 µm estandar 64-126 µm средняя зернистость	for universal grinding para elaboración de tejidos y para pulido для стандартной обработки
534	green verde зеленый	107-181 µm coarse 107-181 µm grueso 107-181 µm крупная зернистость	for fast grinding extracción de obturaciones y para pulido для быстрой обработки зубов
544	black negro черный	151-213 µm super coarse 151-213 µm muy grueso 151-213 самая крупная зернистость	for very fast grinding extracción de obturaciones existentes y coronas для очень быстрой обработки зубов

DIAMOND BURS

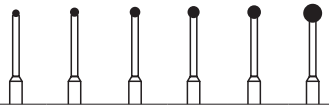
FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

801
(001)



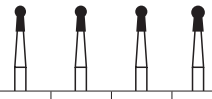
801EF FG				012	014	016	018				
801F FG	007	008	010	012	014	016	018	021	023	025	035
801 FG	007	008	010	012	014	016	018	021	023	025	035
801G FG			010	012	014	016	018	021	023	025	
801SG FG				012	014	016	018	021	023	025	
801 FG SHORT					014		018				
801F FG XL			010	012	014	016	018				
801 FG XL			010	012	014	016	018			025	
801G FG XL			010	012	014	016	018				
801SG FG XL				012	014	016	018				
801 RA			010	012	014	016	018	021	023	025	035
801G RA				012	014	016	018	021	023	025	035
801 RAL			010	012	014	016	018	021	023	025	
801G RAL					014	016	018	021	023	025	

801L
(697)



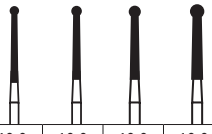
801L FG	010	012	014	016	018	025
801LG FG	010	012	014	016	018	025
801LSG FG		012	014	016	018	025

802
(002)



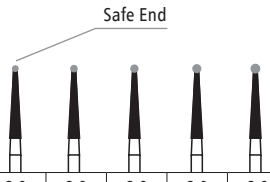
L mm	3,5	3,5	3,5	3,5
802 FG	012	014	016	018
802G FG	012	014	016	018
802SG FG	012	014	016	018

802L
(494)



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
802L FG	012	014	016	018
802LG FG	012	014	016	018
802LSG FG	012	014	016	018

388
(388)



L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
388 FG	010	012	014	016	018
388G FG	010	012	014	016	018
388SG FG	010	012	014	016	018

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

805
(012)

L mm	1,0	1,5	1,5	1,5	2,3	2,3
805F FG	010	012	014	016		
805 FG	010	012	014	016	018	021
805G FG			014	016	018	
805SG FG			014	016	018	021
805 FG SHORT	010		014			

806
(019)

L mm	3,0	3,0	3,0
806F FG	012		
806 FG	012	014	016
806G FG	012	014	016
806SG FG		014	016

807
(225)

L mm	3,5	3,5	4	4
807F FG	012	014	016	018
807 FG	012	014	016	018
807G FG	012	014	016	018
807SG FG		014	016	018
807 RA				018

808R
(237)

L mm	4,0	5,0	5,0
808RF FG	012	014	016
808R FG	012	014	016
808RG FG		014	016

808RL
(240)

L mm	5,0	5,0
808RLF FG	014	018
808RL FG	014	018
808RLG FG	014	018
808RLSG FG	014	018

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

811
(038)

L mm	4,0
811F FG	033
811 FG	033
811G FG	033
811SG FG	033

811L
(039)

L mm	7,0
811LF FG	037
811L FG	037
811LG FG	037
811LSG FG	037

820
(465)

L mm	5,0	5,9
820EF FG	016	018
820F FG	016	018
820 FG	016	018

827
(464)

L mm	4,0
827EF FG	018
827F FG	018

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

830
(257)

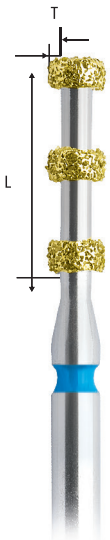
L mm	4,5	4,5	5,0
830EF FG	016	018	023
830F FG	016	018	023
830 FG	016	018	023
830G FG	016	018	023
830SG FG	016	018	023

831
(254)

L mm	3,5	3,5	3,5
831EF FG	014	016	018
831F FG	014	016	018
831 FG	014	016	018
831G FG	014	016	018
831SG FG	014	016	018

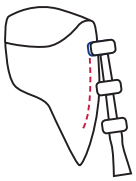
833
(277)

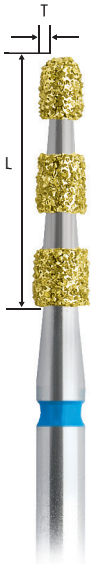
L mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2
833EF FG	012	014	016	018	023
833F FG	012	014	016	018	023
833 FG	012	014	016	018	023
833G FG	012	014	016	018	023
833SG FG	012	014	016	018	023
833F RA				018	023
833 RA				018	023



834
(834)

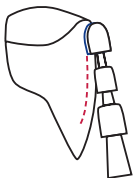
marking depth mm	0,3	0,4
L mm	6,0	6,0
834 FG	016	018





868A
(868A)

marking depth mm	0,3
L mm	6,0
868A FG	018



835
(108)

L mm	3,0	3,5	3,5	3,5	3,5
835F FG	008	010	012	014	
835 FG	008	010	012	014	016
835G FG	008	010	012	014	016
835SG FG		010	012	014	016
835 FG SHORT			012		
835G FG SHORT			012		
835 RA			012		

837
(110)

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0
837F FG	010	012	014	016
837 FG	010	012	014	016
837G FG	010	012	014	016
837SG FG		012	014	016

837L
(111)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
837LF FG	010	012	014	016
837L FG	010	012	014	016
837LG FG		012	014	016
837LSG FG		012	014	016
837L RA			014	

837XL
(112)

L mm	10,0	10,0
837XLF FG	012	014
837XL FG	012	014
837XLG FG	012	014

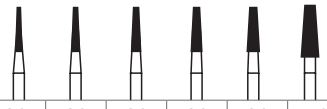
838L
(140)

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0
838LEF FG	010	012	014	016
838LF FG	010	012	014	016
838L FG	010	012	014	016
838LG FG		012	014	

DIAMOND BURS

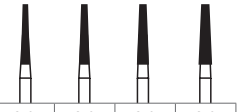
FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

846
(171)



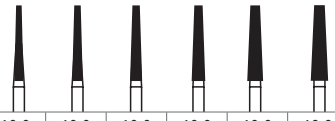
L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
846F FG	010	012	014	016		025
846 FG	010	012	014	016	018	025
846G FG		012	014	016	018	025
846SG FG			014	016	018	025

847
(172)



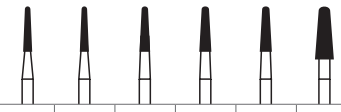
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
847F FG	012	014	016	018
847 FG	012	014	016	018
847G FG	012	014	016	018
847SG FG	012	014	016	018

848
(173)



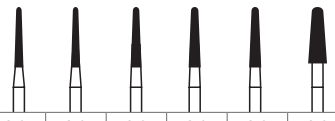
L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
848EF FG	012	014	016	018		
848F FG	012	014	016	018	021	023
848 FG	012	014	016	018	021	023
848G FG	012	014	016	018	021	023
848SG FG	012	014	016	018		

849
(197)



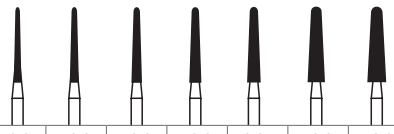
L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
849F FG	010	012	014	016	018	025
849FG	010	012	014	016	018	025
849G FG	010	012	014	016	018	025
849SG FG		012	014	016	018	025

850
(198)



L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
850EF FG	012	014				
850F FG	012	014	016	018	021	025
850 FG	012	014	016	018	021	025
850G FG	012	014	016	018	021	025
850SG FG	012	014	016	018	021	025

852
(199)



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
852EF FG	010	012	014	016	018		
852F FG	010	012	014	016	018	023	025
852 FG	010	012	014	016	018	023	025
852G FG		012	014	016	018	023	
852SG FG		012	014	016	018		

Safe End

857
(220)

L mm	10,0
857F FG	014
857 FG	014
857G FG	014

858
(165)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
858EF FG	010	012	014	016
858F FG	010	012	014	016
858 FG	010	012	014	016
858G FG	010	012	014	016
858SG FG			014	016
858F RA			014	
858 RA			014	

859
(166)

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
859EF FG	010	012	014	016	018	
859F FG	010	012	014	016	018	021
859 FG	010	012	014	016	018	021
859G FG	010	012	014	016	018	021
859SG FG				016	018	
859 RA	010		014			

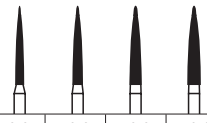
859L
(167)

L mm	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5
859LEF FG	010	012	014		
859LF FG	010	012	014	016	018
859L FG	010	012	014	016	018
859LG FG			014	016	018
859LSG FG			014	016	018

862
(249)

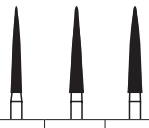
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
862EF FG	010	012	014	016
862F FG	010	012	014	016
862 FG	010	012	014	016
862G FG		012	014	016
862SG FG		012	014	016

863
(250)



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
863EF FG	012	014	016	018
863F FG	012	014	016	018
863 FG	012	014	016	018
863G FG	012	014	016	018
863SG FG	012	014	016	018

863L
(251)

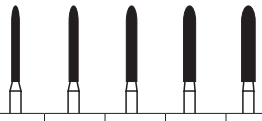


L mm	11,5	11,5	11,5
863LEF FG	014	016	018
863LF FG	014	016	018
863L FG	014	016	018
863LG FG	014	016	018
863LSG FG	014	016	018

865L
(535)

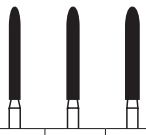
L mm	3,0
865LF FG	009
865L FG	009

869
(290)



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
869EF FG	010	012	014	016	018
869F FG	010	012	014	016	018
869 FG	010	012	014	016	018
869G FG		012	014	016	018
869SG FG			014	016	

869L
(291)



L mm	11,5	11,5	11,5
869LF FG	012	014	016
869L FG	012	014	016
869LG FG	012	014	016

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

881
(141)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
●881F FG	010	012	014	016
●881 FG	010	012	014	016
●881G FG		012	014	016
●881SG FG		012	014	016

882
(142)

L mm	10,0	10,0	10,0
●882EF FG	012	014	
●882F FG	012	014	016
●882 FG	012	014	016
●882G FG	012	014	016
●882SG FG	012	014	016

885
(130)

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
●885EF FG	010	012	014	
●885F FG	010	012	014	016
●885 FG	010	012	014	016
●885G FG		012	014	016
885SG FG		012	014	016

886
(131)

L mm	10,0	10,0	10,0
●886F FG	012	014	016
●886 FG	012	014	016
●886G FG	012	014	016
●886SG FG		014	016

888L
(539)

L mm	3,0
● 888LG FG	010

889L
(540)

L mm	3,5	4,0
● 889LF FG	009	010
● 889L FG	009	010
● 889LG FG	009	010

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE
АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

890
(160)

L mm	4,0	4,0
890F FG	008	010
890 FG	008	010

890L
(699)

L mm	4,0
890LF FG	008
890L FG	008

891
(113)

L mm	12,0
891F FG	014
891 FG	014
891G FG	014
891SG FG	014

893
(507)

L mm	5,8	5,8
893F FG	018	023
893 FG	018	023
893G FG	018	023
893SG FG	018	023

898
(164)

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0
898EF FG	010	012	014	016
898F FG	010	012	014	016
898 FG	010	012	014	016
898G FG		012	014	016
898SG FG			014	016

895
(274)

L mm	3,5	4,0	5,0	5,0
895 FG	008	010	012	014

CB1S

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RA 500 204 001 003 ... CB1S.204	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RAL 500 205 001 003 ... CB1S.205	010	012	014	016	018	021	023			
FG 500 314 001 003 ... CB1S.314	010	012	014	016	018	021	023			
FG XL 500 316 001 003 ... CB1S.316	010	012	014	016	018	021	023			

CB1SX

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RA 500 204 001 002 … CB1SX.204	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029

CB1SN

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
RA 500 204 001 003 ... CB1SN.204	010	012	014	016	018	021	023
RAL 500 205 001 003 ... CB1SN.205	010		014		018		023

CB21

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016
L mm	3,4	3,4	4,2	4,2	4,2
FG 500 314 107 006 ... CB21.314	008	010	012	014	016

CB21L

Size/Medida Размер Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016
L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
FG 500 314 110 006 CB21L.314	008	010	012	014	016

CB23

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	4,2	4,2
FG 500 314 168 006 ... CB23.314	010	012

CB23L

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	6,0	6,0
FG 500 314 171 006 .... CB23L.314	010	012

CB2

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
L mm	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7
RA 500 204 010 006 ... CB2.204	008	010	012	014	016	018
FG 500 314 010 006 ... CB2.314	008	010	012	014	016	018

CB7L

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012	014
L mm	4,2	4,4
FG 500 314 234 006 ... CB7L.314	012	014

CB7

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	1,7	1,8
FG 500 314 232 001 ... CB7.314	010	012

CB7S

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	1,7	1,8
FG 500 314 232 003 ... CB7S.314	010	012

CB31

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	4,2	4,2
FG 500 314 107 007 ... CB31.314	010	012

CB33

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	4,2	4,2
FG 500 314 168 007 ... CB33.314	010	012

CB31L

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	6,0	6,0
FG 500 314 110 007 ... CB31.314	010	012

CB33L

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012
L mm	6,0
FG 500 314 171 007 ... CB33L.314	012

Safe End

CF132

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	008
L mm	3,0
CF132 FG 500 314 699 071 ...	008
CF132F FG 500 314 699 041 ...	008
CF132UF FG 500 314 699 031 ...	008

Safe End

CF133

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010
L mm	4,0
CF133 FG 500 314 159 071 ...	010
CF133F FG 500 314 159 041 ...	010
CF133UF FG 500 314 159 031 ...	010

Safe End

CF134

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014
L mm	6,0
CF134 FG 500 314 164 071 ...	014
CF134F FG 500 314 164 041 ...	014
CF134UF FG 500 314 164 031 ...	014

Safe End

CF135

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014
L mm	9,0
CF135 FG 500 314 166 071 ...	014
CF135F FG 500 314 166 041 ...	014
CF135UF FG 500 314 166 031 ...	014

FINISHING INSTRUMENTS

FRESAS DE ACABADO
ФИНИРЫ

CF41

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014	018	023
CF41 FG 500 314 001 071 ...	014	018	023

CF46

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014	018	023
L mm	3,5	3,8	4,2
CF46 FG 500 314 254 072 ...	014	018	023

CF47L

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012	014
L mm	4,0	4,0
CF47L FG500 234 072 ...	012	014

CF48L

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	010	012
L mm	8,0	8,0
CF48L FG 500 314 249 072 ...	010	012
CF48LF FG 500 314 249 042 ...		012
CF48LUF FG 500 314 249 032 ...		012

FOR REMOVAL OF RESIN REMAINING AFTER DEBONDING OF ORTHODONTIC BRACKETS

PARA REMOVER RESINA DÉSPUES DE HABER QUITADO LAS BRACKETS

ДЛЯ УДАЛЕНИЯ КЛЕЯ (ЦЕМЕНТА) ПОСЛЕ СНЯТИЯ БРЕКЕТОВ

CF244K

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	021
L mm	8,0
CF 244K RA 500 204 298 072 021	014

FINISHING INSTRUMENTS

FRESAS DE ACABADO
ФИНИРЫ

CF246

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	009	010	012
L mm	3,6	3,6	3,6
CF 246 FG 500 314 495 071 ...	009	010	012
CF 246UF FG 500 314 495 031 ...	009		

CF247

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	009	012
L mm	3,2	3,4
CF247 FG 500 314 195 071 ...		012
CF247F FG 500 314 195 041 ...	009	

CF283

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012	014
L mm	8,0	8,0
CF 283 FG 500 314 289 072 ...	012	014

CF284

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014
L mm	10,0
CF 284 FG 500 290 072 ...	014

CF379

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014	018	023
L mm	3,1	3,5	4,2
CF 379 FG 500 314 277 072	014	018	023
CF 379F FG 500 314 277 042			023
CF 379UF FG 500 314 277 032			023
CF 379 RA 500 204 277 072		018	023

CF390

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016	018
L mm	3,5	3,6
CF 390 FG 500 314 274 072 ...	016	018
CF 390F FG 500 314 274 042 ...	016	
CF 390UF FG 500 314 274 032 ...	016	018

CROWN CUTTERS

FRESAS PARA CORTAR CORONAS
БОРЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК

CB5CK

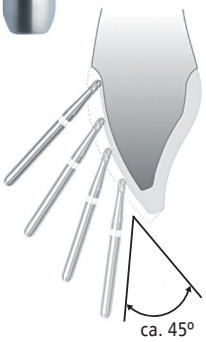
Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012	014
L mm	4,0	4,0
FG 500 314 194 ... CB5CK.314	012	014
FG XL 500 316 194 ... CB5CK.316	012	014

For metal, ceramic
Fresa para cortar metal, porcelana y cemento
Бор для разрезания металла, керамики и цемента

CB4MCL

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012	014
L mm	4,0	4,0
FG 500 314 194 ... CB4MCL.314	012	014

For metal, ceramic
Fresa para cortar metal, porcelana y cemento
Бор для разрезания металла, керамики и цемента



FOR METAL, CERAMIC, CEMENT
FRESA PARA CORTAR METAL, PORCELANA Y CEMENTO
БОР ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ МЕТАЛЛА, КЕРАМИКИ И ЦЕМЕНТА

CB35C

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012
L mm	2,0
FG 500 314 138 008 ... CB35C.314	012
FG XL 500 316 138 008 ... CB35C.316	012

Metal cutters / Fresa para cortar metal
Бор для разрезания металла

CB37

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012
L mm	3,5
FG 500 314 139 008 ... CB37.314	012

Metal cutters / Fresa para cortar metal
Бор для разрезания металла

ENDODONTIC INSTRUMENTS

FRESAS PARA ENDODONCIA
БОРЫ ДЛЯ ЭНДОДОНТИИ

SPECIAL TIP
EL PUNTO ESPECIAL
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЕРХУШКА

ZEKRYA (CB151)

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	11.0
CB151 FGL 500 315 199 295 016	016
CB151 FGXL 500 316 199 295 016	016

SPECIAL TIP
EL PUNTO ESPECIAL
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЕРХУШКА

ENDO Z (CB152)

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	9.0
CB152 FGL 500 315 219 295 016	016
CB152 FGXL 500 316 219 295 016	016

FOR WIDENING THE CANAL. SPECIAL TIP ALLOWS TO IDENTIFY THE ROOT CANAL ENTRANCES.
PARA ENSANCHAR EL CANAL. EL PUNTO ESPECIAL FACILITA LOCALIZAR LA ENTRADA DEL CONDUCTO RADICULAR
ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ УСТЬЯ КАНАЛА. СПЕЦИАЛЬНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЕРХУШКА ПОМОГАЕТ ЛЕГКО НАЙТИ КАНАЛ.

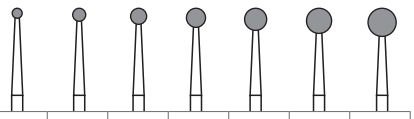
SURGICAL BURS

FRESAS PARA CIRUGÍA
БОРЫ ДЛЯ ХИРУРГИИ

CB33R

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	4,4
CB33R FG XL 500 316 194 007	016

CB141
CB141A



Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	014	018	023	027	031	035	040
CB141 HP 500 104 141 001 291 ...	014	018	023	027	031	035	040
CB141A HP 500 104 141A 001 298 ...	014	018	023	027	031	035	040
CB141 RA XL 500 206 141 001 291 ...	014	018	023	027	031	035	040
CB141A RA XL 500 206 141A 001 298 ...	014	018	023	027	031	035	040

CB161

Size/Medida/РазмерØ 1/10 mm	016
L mm	9,0
CB RA L 500 104 408 295 ...	016
CB161 FG XL 500 316 408 295 ...	016

CB162
CB162A

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	016
L mm	9,0
CB 162 RA L 500 205 408 297...	016
CB 162A RA XL 500 206 408 297...	016
CB 162 FG XL 500 316 408 297 ...	016
CB 162A FG XL 500 316 408 297 ...	016

CB165

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	023
L mm	7,0
CB 165 HP 500 104 408 297 ...	023
CB 165 RA L 500 205 408 297 ...	023

CB166

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	021
L mm	10,0
CB 166 HP 500 104 409 297 ...	021
CB 166 RA L 500 205 409 297 ...	021

CB167

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	023
L mm	10,0
CB 167 HP 500 104 410 297 ...	023
CB 167 RA L 500 205 410 297 ...	023

CB255E

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	012
L mm	8,0
CB255E FG XL 500 316 415 298 ...	012

Dental rotary instruments for preparing, finishing and polishing of enamel and composite.

All rotary instruments should be used according to the instructions. Working conditions must adhere to the parameters such as: recommended rpm, pressing force, mounting concentricity and use of proper disinfectants, cutting speed, instruments resistance to curving and twisting, temperature of work and characteristics of vibration.

1. INDICATIONS FOR USE

Only technically and hygienically maintained and cleaned turbines as well as hand pieces and contra-angle hand pieces may be used.
The instruments should be inserted according to the instruction for hand pieces.
Instrument must be inserted as concentrically as possible. Instrument must not have contact with hand piece's cover.
The recommended speed range for the instrument in use must be checked and if such speed is impossible to obtain, the instrument shall be changed.
Protective glasses should be used.

2. RECOMMENDED SPEED RANGE

The recommended speed range on the packaging and the package insert should be strictly adhered to.
Non-adherence to the maximum permissible rotational speed may result in destruction of hand piece.
Going below recommended speed range may lead to inferior work results.
Instruments with big diameters of working part require lower rpm.

3. RECOMMENDED PRESSING FORCE

Maximum pressing force – 0.3-2N.
Long instruments require less pressing force.
Excessive pressing forces should be strictly avoided as they may damage the working sections of the instruments.
Excessive pressing forces may lead to injury of the dental pulp. Even damaging of bearings in hand piece cannot be excluded.

4. COOLING

Water cooling is compulsory according to the law regulations for all RA and FG instruments.
Insufficient cooling may lead to irreversible damage of the tooth/bone and/or tissue.

5. STERILIZATION AND CLEANING

All instruments packaged under non-sterile conditions must be sterilized according to the purpose of use prior to the application.
After use , all instruments must always be cleaned and sterilized. Afterwords it must be put into an ultrasound bath or under flowing water and dried with compressed air.
Instruments should be sterilized in the following conditions:
- maximum sterilization temperature: 134°C/273°F
- the exposure period is at least 20 minutes at temperature 121°C/250°F or 5 minutes at temperature 134°C/273°F. Number of sterilization cycles is defined by product wear of but no more than 10 cycles.

6. WEAR OF THE INSTRUMENTS

Rotary instruments are subject to wear. Bent or worn instruments, or instruments which do not run smoothly, must be discarded immediately.

7. DISPOSAL OF DEFECTIVE INSTRUMENTS

Do not use instruments with bent shank as this may cause vibrations.
Do not use instruments with signs of corrosion as it may lead to fragmentation of nickel coating as well as diamond grit which can cause infections. Do not use blunt instruments.

8. STORAGE

Store instruments in a dry place. Protect instruments from sunlight, heat and dust.

Improper use may contribute to premature wear of the instruments, lead to poor results and pose a danger to the patients and the operators!

Fresas dentales de diamante para preparar, acabar y pulir las substancias duras y los materiales utilizados en la odontología.

Todos los instrumentos deberán ser utilizados conforme a las instrucciones de uso y estándares de trabajo, tales como: velocidad recomendada, presión ligera, montaje concéntrico, así como la aplicación adecuada de preparados de limpieza y desinfección. Los parámetros físicos a observar son: velocidad de corte, resistencia de torsión y doblado de los instrumentos, temperatura de trabajo y vibración característica.

1. Condiciones de uso

Se debe utilizar exclusivamente turbinas contra-ángulos y piezas de mano plenamente funcionales.
Se deben montar las fresas únicamente en sus instrumentos correspondientes, según las terminaciones de cada fresa.
Se debe montar la parte activa lo más céntrico posible, evitando el contacto con el armazón del instrumento.
Se debe revisar la velocidad recomendada para el instrumento utilizado; en caso que no se pueda alcanzar la velocidad recomendada, se debe cambiar al instrumento. Se deben utilizar gafas de protección durante el uso de los instrumentos.

2. Velocidades recomendadas

Cada instrumento debe ser utilizado según las velocidades de trabajo permitidas especificadas en la tabla inferior.
Velocidad máxima está determinada no sólo por los parámetros físicos, sino también por la fuerza de la vibración, por lo tanto no debe ser superada. Superar la velocidad permitida puede destruir el instrumento. La velocidad mínima es el umbral de eficiencia para el desarrollo del trabajo. Debajo de esta velocidad, el instrumento no funcionará como se podría esperar.

Reglas básicas

Los instrumentos de diámetro mayor requieren velocidades de rotación menores. Los instrumentos largos requieren menos fuerza de presión.

3. Fuerza de presión recomendada

Fuerza de presión máxima 0.3-2N.
Si se utiliza la fuerza de presión recomendada los instrumentos se mantendrán en la mejor forma y se evitará la temprana destrucción o malformación de los mismos.
De la misma manera, no se dañarán los tejidos con los que se trabaje ni la maquinaria interna del instrumento si se utiliza la fuerza de presión recomendada.

4. Enfriamiento durante el trabajo

Enfriamiento con espray de agua es obligatorio según el reglamento. Esto es aplicable para todos los instrumentos de contra-ángulos y turbinas. El objetivo de enfriar el instrumento no es bajar la temperatura de trabajo del mismo, sino evitar la acumulación del calor en el diente y el instrumento. El seguir estas recomendaciones evitará los efectos secundarios y ayudará a mantener los instrumentos en buen estado.

5. Esterilización y limpieza

Antes de utilizar los instrumentos se deben desinfectar, limpiar y remover todas las partículas orgánicas. La misma actividad se debe repetir después del uso. Los instrumentos deben ser limpiados con ultrasonido o agua corriente. Esta actividad se puede repetir en caso de urgencia o necesidad. Después de la limpieza se deben secar para evitar la corrosión.
Condiciones de esterilización de instrumentos:
- Temperatura máxima de esterilización 134°C/273.2°F.
- Tiempo de esterilización, por lo menos 20 minutos a 121°C/250°F o 5 minutos a 134°C/273.2°F; máximo 10 ciclos de esterilización.

6. Tiempo de vida del producto

Es el tiempo durante el cual las fresas mantienen sus rasgos característicos y se pueden utilizar.
La pérdida de alguna de estos rasgos (desgaste de grano de diamante, deformaciones, etc.) descalifica al producto como útil.

7. Eliminación de los productos no aptos para uso

No utilice instrumentos con mango deforme (pueden causar vibraciones). No utilice instrumentos con signos de corrosión (riesgo de fragmentación de la membrana de níquel y de diamante, así como contaminación).
No utilice instrumentos que no se encuentran los suficientemente afilados.

8. Manera de almacenamiento

Los productos deben ser guardados en un lugar seco y no deben ser expuestos a los rayos solares.
Después de sacados de su empaque original deben ser protegidos de contaminación y destrucciones mecánicas.

¡Al ignorar cualquiera de las recomendaciones posteriores, se pone en riesgo la seguridad del paciente y se puede dañar los instrumentos!

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ БОРОВ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:

Стоматологические вращающиеся инструменты для обработки, препарирования, и полирования твердых, зубных тканей, а также материалов, используемых в стоматологии.

Все инструменты следует использовать согласно инструкции, с сохранением основных параметров работы.
Под параметрами работы подразумеваем: скорость вращения, силу давления, соосное крепление и применение соответствующих очищающих и дезинфицирующих препаратов. Под физическими параметрами подразумеваем: скорость резания, прочность инструмента на сгибание и сворачивание, температуру работы, характеристику вибрации.

1. Условия пользования:
– Боры упакованы в блистеры, следует открывать отрезая верхнюю часть упаковки (согласно картинке на упаковке),
– Установка инструмента должна осуществляться согласно инструкции для наконечников,
– Следует прикрепить инструмент как можно более соосно, не может иметь контакта с корпусом наконечника,
– Следует проверить рекомендуемую скорость вращения в минуту и, если невозможно набрать указанную скорость, замените инструмент;
– Во время работы следует пользоваться защитными очками,
– Следует пользоваться только технически исправными турбинными, угловыми и прямыми борами.

2. Рекомендуемая скорость вращения:
– используйте инструменты в соответствии с параметрами, указанными на упаковке.
– Максимальная скорость определяется не только физическими параметрами обработки, а также размером вибрации, поэтому нельзя никогда ее превышать. Превышение может стать причиной повреждения стоматологического наконечника.
– Минимальная скорость вращения лимитируется эффективностью обработки. Ниже этой скорости инструмент не работает соответственно ожиданиям.

Основные правила:
Инструменты с большим диаметром требуют меньшнй скорости вращения. Длинные инструменты требуют меньшей силы давления.

3. Рекомендуемое контактное усилие:
– Сила давления макс. 0,3 -2 Н.
– Не превышение рекомендательной силы давления инструментов охраняет инструменты перед деформацией рабочей части.
– Не превышение рекомендательной силы давления инструментов, не допускает повреждения обрабатываемых тканей.
– Не превышение рекомендательной силы давления инструментов, не допускает повреждения подшипников стоматологического наконечника.

4. Охлаждение во время работы:
Охлаждение водным спреем является обязательным по законоположению. Это касается всех инструментов при использовании турбинных и угловых боров. Целью охлаждения является не понижение температуры работы инструмента, а не допущение аккумуляции тепла в зубе и инструменте. Соблюдая вышеуказанные рекомендации, продлим срок работы инструментов и предотвратим возникновение побочных невыгодных результатов работы.

5. Стерилизация и очистка:
– Перед использованием следует дезинфицировать инструменты, очистить, удалить все органические частицы. Действие следует повторить после использования.
– Затем инструменты очистить ультразвуком или под текучей водой. В случае необходимости действие повторить.
– После очистки следует осушить инструмент, в противном случае может корродировать.
– Инструменты необходимо стерилизовать в следующих условиях:
Максимальная температура стерилизации 134ºC/273,2ºF. Время стерилизации (время экспозиции в температуре стерилизации, не меньше чем 20 минут при температуре 121ºC/250ºF или 5 минут при температуре 134ºC/273,2ºF).
Количество стерилизационных циклов определяется временем жизни продукта (однако не больше чем 10 циклов).

6. Время жизни продукта:
Время жизни продукта это срок, в течение которого сохраняются его эксплуатационные качества. Потеря какой-либо из них (убыток в алмазном покрытии, никелевом покрытии, деформации) квалифицирует продукт к тому, чтобы элиминировать его из употребления.

7. Утилизация неисправных иструментов:
- не пользуйтесь приборами с искривленными наконечниками (возможны вибрации)
- не пользуйтесь приборами с признаками коррозии (риск фрагментации никелевого покрытия, а также алмазного покрытия и появления заражений)
- не пользуйтесь недостаточно острыми приборами (термические явления, вибрации)

8. Способ хранения:
Изделие хранить в сухом, и не экспонированном на лучи солнца месте. После того, как продукт вынем из оригинальной упаковки, хранить в условиях, охраняющих перед загрязнением и механическими повреждениями.

В случае несоблюдения указанных рекомендаций существует риск для здоровья пациентов и повреждения инструментов.

IQ DENT
INTELLIGENT BURS

IQ Dent
8/4 ks. Hugona Kollataja str.
91-427 Lodz, Poland
tel. +48 733 102 021
sales@iqdent.pl
www.iqdent.pl