



www.rodentica.eu

rodentica®

narzędzia **diamentowe** **gyémánt** szerszámok

a-diamant **black&gold**



spis treści *általános információk*

informacje ogólne
általános információk 2-3

informacje techniczne
műszaki információk 4-7


a-diamant 8-27

a-diamant karbowany
a-diamant *recézett* 28

a-diamant z końcówką prowadzącą
a-diamant *vezető csappal* 29

black&gold 30-35

Podstawowe informacje:



Podane informacje ogólne i zalecenia bezpieczeństwa dotyczą wszystkich produktów. Na ulotkach informacyjnych, etykietach i opakowaniach ta informacja jest oznaczona, jako . Tych informacji i zaleceń należy bezwarunkowo przestrzegać.

1. Postanowienia i zalecenia obowiązujące w gabinetach stomatologicznych

- Narzędzia rotacyjne dostarczane przez firmę Rodentica nie są dostarczane w stanie sterylnym, dlatego przed użyciem powinny zostać odpowiednio wysterylizowane (w stanie sterylnym dostarczane są wyłącznie ćwieki papierowe, które zostały wysterylizowane radiacyjnie)
- należy zwrócić uwagę na to, aby urządzenia (turbiny, kątnice, prostnice) stosowane były wyłącznie w idealnym stanie technicznym oraz w warunkach higienicznych
- narzędzie należy mocować jak najgłębiej w uchwycie
- wybrane narzędzie należy uruchomić do wymaganych obrotów poza jamą ustną pacjenta
- uszkodzone albo wygięte narzędzia należy natychmiast eliminować, ponieważ wzrasta ryzyko ich ułamania (ewentualnie zranienia pacjenta albo lekarza)
- zależnie od rodzaju leczenia należy nosić okulary ochronne
- należy przestrzegać zalecanych maksymalnych obrotów i zapewnić dostateczne chłodzenie narzędzia, aby zapobiec obrażeniom u pacjenta, które mogą powstać z powodu przegrzania narzędzia
- zalecane są zaokrąglone kształty narzędzi, ponieważ ograniczają ryzyko niepełnego wypreparowania (na przykład ubytku). Ostre krawędzie narzędzia mogą powodować podcięcia, które mogą doprowadzić do gorszych wyników leczenia. Przy korzystaniu z tych narzędzi należy uważnie przeczytać instrukcje ich stosowania i przestrzegać zalecanych obrotów.

2. Zalecane obroty

Podstawowe obowiązujące postanowienia:


- im większa średnica roboczej części narzędzia, tym mniejsze obroty
- oznaczenie  oznacza maksymalne obroty dla danego narzędzia przy zastosowaniu w prostnicy, kątnicy albo turbinie ze stałymi łożyskami
- oznaczenie  oznacza optymalne obroty dla danego narzędzia (jeżeli są podane). Jeżeli optymalne obroty nie są podane, to obowiązuje zasada, że wynoszą one 40-50% podanych obrotów maksymalnych.
- nieprzestrzeganie obrotów maksymalnych zwiększa ryzyko wygięcia, złamania albo pęknięcia narzędzia, co może spowodować obrażenia u pacjenta

3. Siła nacisku

! konieczne jest nieprzekraczanie dopuszczalnej siły docisku (> 2N)

- przekroczenie tej siły nacisku może spowodować skałeczenie albo inne obrażenia u pacjenta, może spowodować przegrzanie narzędzia i wynikające stąd uszkodzenie miazgi zębowej albo przy wylamaniu ostrzy może dojść do powstania niepożądanych rys i zagiębień na szlifowanych powierzchniach.
- przekroczenie tej siły docisku może spowodować w przypadku narzędzi wirujących ich zagięcie, pęknięcie albo złamanie

Alapvető rendelkezések:



A felsorolt általános információk és biztonsági utasítások minden termékre vonatkoznak. A tájékoztató szórólapokon, címkéken és csomagolóanyagon ez az információ ezzel a jellel van jelölve . Ezen információkat és javaslatokat feltétel nélkül be kell tartani.

1. Rendelkezések és ajánlások, amelyek speciálisan a fogorvosi rendelőben érvényesek

- A Rodentica cég által szállított rotációs szerszámok nem steril állapotban vannak szállítva és ezért a használatuk előtt sterilizálni kell mindet (steril állapotban csak a papír csapok vannak szállítva, ahol a sterilizáció radiológiailag van végezve)
- felügyelni kell arra, hogy a szerszámok (turbínák, könyökök, toldalékok stb.) műszakilag és higiéniailag kiváló állapotban legyenek használva
- a szerszámot a lehető legmélyebben befogadni a befogógyűrűbe
- a kiválasztott szerszámot használat előtt, a páciens szájüregén kívül kell a kívánt fordulatszámra hozni
- a sérült vagy elgörbült szerszámokat időben ki kell selejtezni, mivel a törésük nagyobb mértékben fenyeget (illetve a páciens vagy orvos sérülési veszélye)
- a kezelés típusától függően védőszemüveget használni
- meg kell óvni a páciensét a szerszám túlhevülése miatt fenyegető sérüléstől (betartani a javasolt maximális fordulatszámot és gondoskodnia szerszám megfelelő hűtéséről)
- javasoljuk a gömbölyített alakú szerszámokat, mivel csökkentik a nem teljes kitöltés veszélyét (pl.kavitás). A szerszámok éles szélei az ívelés alámetszését okozhatják, ami rosszabb munkaeredményhez vezethet. Ezen eszközök használata előtt gondosan el kell olvasni a használati útmutatót és be kell tartani a javasolt fordulatszámot.

2. Javasolt fordulatszám

Alapvető érvényes rendelkezések:

- minél nagyobb a szerszám munkarészének átmérője, annál kisebb fordulatszám
- a  jelölés az adott szerszám maximális fordulatszámát jelenti toldalékban, könyökben vagy szilárd csapágy-illesztésű turbinában való használatkor
- a  jelölés az adott szerszám optimális fordulatszámát jelenti (ha fel van tüntetve). Ha az optimális fordulatszám nincs feltüntetve, akkor az a szabály érvényes, hogy a maximális fordulatszám 40-50%-ra van meghatározva.
- a maximális fordulatszám be nem tartása növeli a szerszám elgörbülésének, törésének, beletörésének veszélyét, ami a páciens sérüléséhez vezethet

3. Nyomóerő

! az alkalmazott nyomóerő túllépését meg kell akadályozni (> 2N)

- az említett nyomóerő túllépése a szerszám karosításához vagy a páciens sérüléséhez vezethet, felléphet a szerszám túlhevülése és emiatt a fog pulpa megsérülhet vagy a vágóél kitorrése miatt nem kívánt karcolások és egyenetlenségek keletkezhetnek a csiszolt felületen
- a nyomóerő túllépése a rotációs eszközöknél a szerszám elgörbülésének, törésének vagy beletörésének veszélye fenyeget

4. Chłodzenie

! niedostateczne chłodzenie może spowodować uszkodzenie zęba albo okolicznych tkanek

- żeby zapobiec niekorzystnemu powstawaniu ciepła należy przestrzegać minimalnej ilości cieczy chłodzącej (przy preparowaniu min. 50 ml/min)
- przy zastosowaniu narzędzi FG o całkowitej długości > 22 mm i średnicy części roboczej narzędzia > 2 mm (oznaczenie > 020), zaleca się dodatkowe chłodzenie (albo wykorzystywanie końcówek z większą liczbą dysz chłodzących)

5. Likwidacja zużytych narzędzi

! tępe, złamane albo uszkodzone w inny sposób narzędzia mogą powodować wzrost siły nacisku, a tym samym powstawania niepożądanego ciepła, które może spowodować uszkodzenie miazgi zębowej

! Uszkodzone narzędzia należy natychmiast wyeliminować z użycia

- Narzędzia, które są wygięte, z wylamanymi ostrzami albo są uszkodzone w inny sposób, mogą spowodować niepożądane wibracje, a tym samym wadliwy kształt po preparowaniu albo zarysowania na szlifowanych powierzchniach.
- miejsca bez powłoki w narzędziach diamentowych mogą powodować powstawanie niepożądanego ciepła i uszkodzenia miazgi zębowej. Takie narzędzia należy natychmiast wyeliminować z użytkowania.
- przy narzędziach do leczenia kanałowego należy przestrzegać zaleceń producenta, a uszkodzone albo złamane narzędzia należy natychmiast wyeliminować z użytkowania. Niektóre narzędzia do leczenia kanałowego mają nieaktywny koniec i złamanie narzędzia może spowodować likwidację tej cechy, a tym samym niekorzystne wyniki leczenia.

6. Czyszczenie, dezynfekowanie i sterylizacja narzędzi obrotowych

- stosować tylko zalecane środki dezynfekujące i czyszczące przeznaczone do konserwacji narzędzi obrotowych i ochrony przed korozją
- przy środkach dezynfekcyjnych stosować się do zaleceń producenta i nie przekraczać maksymalnego dopuszczalnego czasu dezynfekcji (10-15 min.)
- po każdej dezynfekcji starannie oczyszczone narzędzia umyć wodą bieżącą i wysuszyć
- oczyszczone narzędzia przechowywać w przeznaczonej do tego podstawce albo w oryginalnych opakowaniach (pudełkach)
- przy czyszczeniu za pomocą oczyszczarki ultradźwiękowej zapobiec stykaniu się narzędzi
- przy czyszczeniu w urządzeniach termodezynfekcyjnych przestrzegać instrukcji obsługi producenta i stosować wyłącznie środki przeznaczone do narzędzi wirujących
- przy czyszczeniu w sterylizatorach na gorące powietrze przestrzegać instrukcji obsługi producenta, czasu i temperatury sterylizacji, patrz EN 285. Tak sterylizować tylko narzędzia, które są przeznaczone do takiej sterylizacji - nieprzestrzeganie tych zasad może prowadzić do uszkodzenia albo do zniszczenia narzędzia
- przy oczyszczaniu w autoklawie przestrzegać instrukcji obsługi producenta i maksymalnej temperatury sterylizacji 134°C, patrz EN 285
- po oczyszczeniu narzędzia należy zawsze skontrolować wizualnie, czy nie doszło do uszkodzenia albo zniszczenia narzędzia

7. Specyfikacje dla poszczególnych grup narzędzi

Narzędzia diamentowe

- przy zastosowaniu wiertel diamentowych o dużej ziarnistości (534) i bardzo dużej ziarnistości (544), może dojść do termicznego obciążenia szlifowanego miejsca tak, że przy korzystaniu z narzędzi diamentowych z tej grupy konieczne stanie się chłodzenie dodatkowe (min. 50 ml/min) i stosowanie minimalnej siły docisku (2N).
- przy preparowaniu schodkowym należy w miarę możliwości uniemożliwić kontakt narzędzia diamentowego z dziąsłem, aby nie doszło do skaleczenia pacjenta

4. Hütés

! az elégtelen hűtés károsíthatja a fogat vagy a környékbeli szöveteket

- a nem kívánt hőképződés meggátolására be kell tartani a minimális hűtőfolyadék mennyiséget (preparációnál min. 50 ml/perc)
- FG szerszámok használata esetén, amelyek hossza > 22 mm és a szerszám munkarészének átmérője > 2 mm (jelölés > 020), javasoljuk a többlet hűtést (vagy nagyobb számú hűtő fűvőkával rendelkező toldalék használatával)

5. Az elhasználdott szerszámok kiiktatása

! a tompa, eltört vagy más módon sérült eszközök a nagy nyomóerő kifejtéséhez okozhatják és ez a nem kívánt hőfejlesztéshez vezet, ami a pulpa sérülését okozhatja

! A sérült szerszámokat azonnal vonja ki a használatból

- Az olyan szerszámok, amelyek elgörbültek, kitérdeztek a vágóélek, vagy másként sérültek, nem kívánatos rezgést okozhatnak, és ez által a preparáció nem megfelelő alakját vagy a megmunkált felületeken karcolásokat okozhatnak
- a gyémánt szerszámok olyan részei amelyek nincsenek bevonva, a nem kívánatos hőfejlesztést, és ez által a pulpa sérülését okozhatják. Ezeket a szerszámokat azonnal ki kell vonni a használatból.
- az endodontikus szerszámoknál tartsa be a gyártó utasításait, és a sérült vagy eltört szerszámot azonnal cserélje ki. Némely endodontikus szerszámnak nem aktív csúcса van, és a szerszám eltérése ezen tulajdonságok elvesztését okozhatja, és ez a kezelés nem kívánt eredményéhez vezethet.

6. A rotációs szerszámok tisztítása, fertőtlenítése és sterilizálása

- csakis a rotációs szerszámok kezelésére javasolt fertőtlenítő- és tisztítószereket használni amelyek korrózió elleni védelemmel vannak kiegészítve
- a fertőtlenítő szereknél betartani a gyártó javaslatát és nem szabad túllépni a javasolt maximális fertőtlenítési időt (10-15 perc)
- minden fertőtlenítés után a nagyon gondosan kezelt szerszámokat folyó víz alatt megmosni és megszáritani
- a kezelt szerszámokat erre a célra szolgáló állványban vagy eredeti csomagolásba (dobozkában) tárolni
- ultrahangos tisztító segítségével történő kezelés esetén meggátolni a szerszámok közti érintkezést
- ha hő-fertőtlenítő berendezésben van kezelve, mindig tartsa be a gyártó használati útmutatóját és csakis a rotációs szerszámok kezelésére való eszközökkel kezelni
- forrólevegős sterilizátorban történő kezelés esetén betartani a gyártó használati útmutatóját, a sterilizáció időtartamát és hőmérsékletét lásd az EN 285-öt. Ily módon csak azokat a szerszámokat sterilizálja, amelyek az ilyen sterilizációra alkalmasak - ezen elvek megkerülése a szerszámok sérüléséhez vagy megsemmisítéséhez vezethet
- ha autoklávban kezeli, tartsa be a gyártó használati útmutatóját és a sterilizáció max. hőmérsékletét 134°C lásd az EN 285
- a szerszám kezelését követően mindig vizuálisan ellenőrizze, hogy a szerszám nem sérült- vagy nem semmisült-e meg

7. Specifikus információk a szerszámok egyes csoportjait illetően

Gyémánt szerszámok

- a durva szemcsésű (534) és az extra durva szemcsésű (544) gyémánt fűrök használata során felléphet a csiszolt hely hőterhelése, ezért az ebbe a csoportba tartozó gyémánt szerszámokat megfelelően hűteni kell (min. 50 ml/perc) és minimális nyomóerőt kell használni (2N).
- lépcsőzetesre való preparálás során lehetőleg megakadályozni a gyémánt szerszám érintkezését a gingivával, nehogy a páciens sérülést szenvedjen

Struktura tabeli Táblázat szerkezet

1

Opis rysunku

- nazwa narzędzia, które jednocześnie oznacza kształt narzędzia

A figura leírása

- a szerszám megnevezése, amit egyúttal jelöli a szerszám alakját is

2

Widok narzędzia

- powiększony szczegół z podkreśleniem kształtu narzędzia

A szerszám ábrázolása

- nagytított részlet a szerszám-alak kiemelésével

3

Numer katalogowy narzędzia

- cyfrowe oznaczenie kształtu narzędzia

A szerszám referenciaszáma

- a szerszám-alak számjele

001	L mm ▶ 1,2 1,4 1,6 1,8 2,1 2,3 2,5 2,9 3,3										9
	Ø mm ▶ 1,2 1,4 1,6 1,8 2,1 2,3 2,5 2,9 3,3										
806 314 001 484 FG										025	8
806 314 001 504 FG						016				025 029 033	
806 314 001 514 FG						016				025 029 033	
806 314 001 524 FG					012 014 016 018 021 023 025 029 033						
806 316 001 524 FG/XL							018		023		
806 314 001 534 FG					012 014 016 018 021				025 029 033		
806 314 001 544 FG					012 014 016 018						

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹ 120 000 min⁻¹

9

Parametry techniczne

- podstawowe parametry techniczne:
L mm - długość roboczej części narzędzia, ewentualnie średnica narzędzia
Ø mm - wymiary w najszerszym miejscu roboczej części narzędzia, ewentualnie średnica narzędzia
- liczba ostrzy - podaje liczbę ostrzy na roboczej części narzędzia
- kąt - określa pochYLENIE części roboczej

Műszaki paraméterek

- alapvető műszaki paraméterek:
L mm - a szerszám munkarészének hossza, ill. szerszám-átmérő
Ø mm - a szerszám legszélesebb munkarészének mérete, ill. szerszám-átmérő
- élék száma - a vágóélek számát határozza meg a szerszám munkarészén
- szög - a munkarész dőlésszögét határozza meg

4

Symbol graficzny

- symbol graficzny do oznaczenia zalecanego zastosowania narzędzia

Grafikai jel

- grafikai jel a javasolt szerszám használat jelölésére

5

Információ

- információ o wydaniu ulotki produktu albo innej informacji dla podanego narzędzia

Tájékoztató

- tájékoztató az adott szerszámhoz a termék-szórólappal vagy más tájékoztató szórólappal kiadásáról

6

Techniczny znak graficzny

- znak graficzny z podaniem technicznych parametrów narzędzia

Műszaki grafikus jel

- grafikus jel a szerszám műszaki paramétereire ismertetésével

7

Obrys narzędzia 1:1

- rysunek narzędzia określający orientacyjnie jego rzeczywistą wielkość

A szerszám körvonalai 1:1

- szerszám ábrázolás a valódi méret hűvonalas meghatározásához

8

Wymiary części roboczej

- podaje wymiary części roboczej w najszerszej części narzędzia 1/10 mm ewentualnie /Znak średnicy/ narzędzia

A munkarész mérete

- a munkarész mérete a szerszám legszélesebb részében 1/10 mm illetve /átmérő jel /a szerszámhoz

10

Numer referencyjny

- Kod referencyjny narzędzia/numer katalogowy narzędzia, który specyfikuje dane narzędzie i określa jego własności

Referencia szám

- A szerszám ref-kódja/megrendelési száma, ami specifikálja az adott szerszám tulajdonságait

11

Maksymalne zalecane obroty

- ta wartość określa maksymalne zalecane obroty, podaje jednocześnie kolor, który jest wykorzystany pod tabelką, w celu lepszej orientacji

Javasolt maximális fordulatszám

- ez az érték a javasolt maximális fordulatszámot adja meg, egyúttal azt a színt is, ami a táblázat alatt van alkalmazva a jobb tájékozódás érdekében

12

Uchwyt narzędzia

- międzynarodowe oznaczenie uchwytu narzędzia (chwytu, trzpienia)

A szerszám szára

- a szerszám-szár nemzetközi jelölése (befogás, könyök)

13

Maksymalne obroty

- kolorowe oznaczenie maksymalnych zalecanych obrotów dla danej wielkości roboczej wielkości narzędzia

Maximális fordulatszám

- a javasolt maximális fordulatszám színes jelölése a szerszám munkarészének adott méretéhez

System numeryczny dla EN ISO 6360-1

Számrendszer az EN ISO 6360-1 szabvány szerint

Dziedzina narzędzi wirujących jest sprecyzowana międzynarodowymi normami, które określają własności techniczne poszczególnych narzędzi, wymiary, zastosowany materiał, wymiar stopki, kształt i całkowitą długość. Ten system numeryczny nazywa się systemem numerycznym ISO. Który jest jednocześnie identyfikatorem i numerem katalogowym narzędzia.

A rotációs szerszámok területét a nemzetközi szabványok határozzák meg, amelyek az egyes szerszámok műszaki tulajdonságait határozzák meg, mint a méret, alkalmazandó anyag, a szár mérete és alakja, teljes hossz. Ezt a számrendszert ISO számrendszernek nevezzük, ami egyúttal a szerszám azonosító és megrendelési száma is.



806 314 238 534 012

Materiál zastosowany na roboczą część narzędzia

- diament

Uchwyt narzędzia i całkowita długość

- uchwyt turbinowy (FG)
- 19 mm długość całkowita według normy 1797

Kształt narzędzia

- gruszka

Wielkość naniesionego materiału ściernego (grubość nasypu)

- gruba ziarnistość
- zielony pasek (kolorystyczne oznaczenie grubości)
- twarde spoiwo

Szerokość roboczej części narzędzia

- wymiary w najszerszym miejscu części roboczej narzędzia w 1/10 mm

A szerszám munkarészén alkalmazandó anyag

- gyémánt

A szerszám nyele és teljes hossza

- turbinás nyél (FG)
- 19 mm teljes hossz az 1797 szabvány értelmében

Szerszám alak

- körte

A rávitt csiszoló anyag mérete (szerszám durvaság)

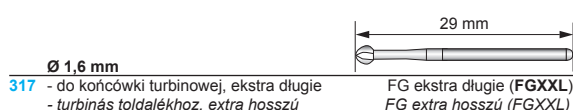
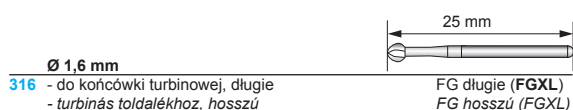
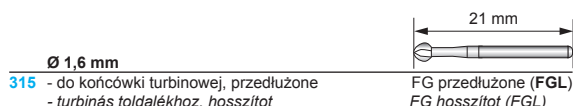
- durva szemcsésség
- zöld sáv (a durvaság színes megjelölése)
- kemény kötőanyag

A szerszám munkarészének szélessége

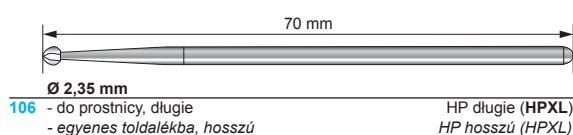
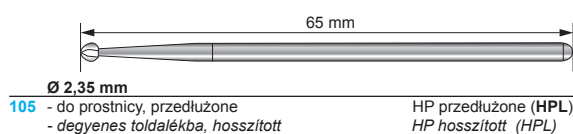
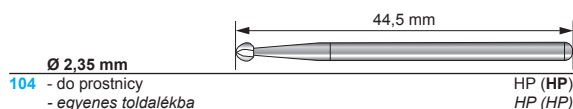
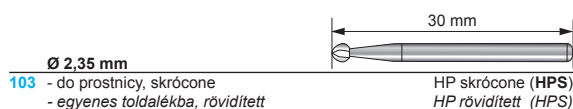
- a szerszám legszélesebb munkarészének mérete 1/10 mm

Zakończenia narzędzi rotacyjnych EN ISO 1797-1, EN ISO 1792-2, EN ISO 6360-1
 Rotációs szerszámok EN ISO 1797-1, EN ISO 1792-2, EN ISO 6360-1

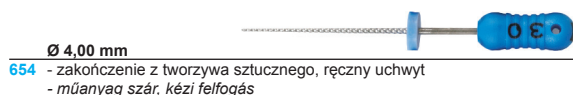
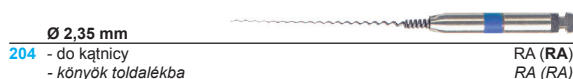
Do końcówki turbinowej
 Turbinás toldalékhoz



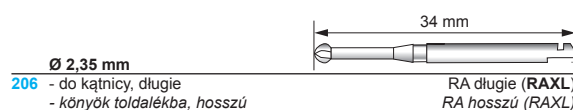
Do prostnicy
 Egyenes toldalékba



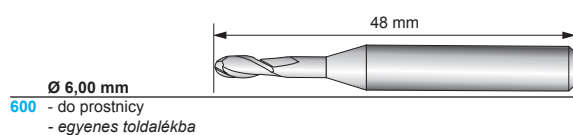
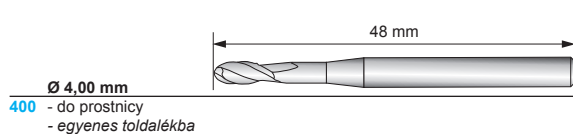
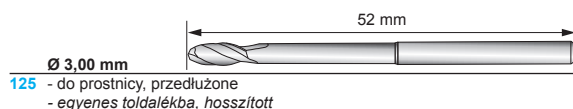
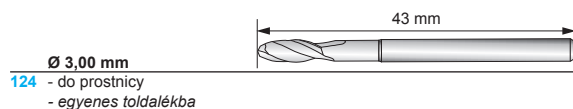
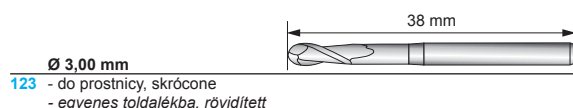
Narzędzia endodontyczne
 Endodontikus szerszámok



Do kątnicy
 Könyök toldalékba



CAD/CAM



! Poprzez przedłużenie roboczej części narzędzia przedłuża się jego długość całkowita
 A szerszám munkarészének meghosszabbításával megnő a teljes hossz

Oznaczenie graficzne określa zalecane zastosowanie wyrobów medycznych
 A grafikai jelek az egészségügyi eszközök javasolt használatát jelölik

 Preparacja szczelinowa Kavitás preparáció	 Instrumenty do wykonywania wypełnień Tömés technológia	 Ortodoncja Ortodoncia
 Preparacja schodkowa Lépcsőzetes preparáció	 Przecinanie koron i mostów Koronák és hidak vágása	 Chirurgia stomatologiczna Fogászati sebészet
 Usuwanie starych wypełnień Régi tömések eltávolítása	 Obróbka kanałów korzeniowych Gyökércsatornák megmunkálása	 Implantologia Implantológia
 Obróbka wypełnień Tömések megmunkálása	 Modelowanie szkieletów Váz modellezés	 Obróbka koron i mostów Koronák és hidak megmunkálása
 Obróbka powierzchni okluzyjnych – metal Oklúziós felszínek megmunkálása – fém	 Ćwiekowe systemy uzupełnień Csapos felépítményes rendszerek	 Obróbka żywic Gyanták megmunkálása
 Obróbka powierzchni okluzyjnych - ceramika Oklúziós felszínek megmunkálása - porcelán (kerámia)	 Profilaktyka Profilaxis	 Wykonywanie modeli Modell készítés
 Korony i mosty z żywicy i ceramiki Gyanta és kerámia felületű koronák és hidak	 Parodontologia Parodontológia	 Technika frezowania Maró technika

Symbole graficzne oznaczają parametry techniczne wyrobów medycznych
 A grafikai jelek az egészségügyi eszközök műszaki paramétereit jelölik

 Kąt Szög	 Ostrze fazowe Fázis vágóél	 Końcówka bez ostrzy tnących Csúcs vágóélek nélkül
 Promień Rádiusz	 Zaokrąglona krawędź Gömbölyített él	 Końcówka wykładana diamentami Gyémántozott csúcs
 Długi ćwiek przewodzący Hosszú vezető csap	 Zaokrąglona końcówka Gömbölyített csúcs	 Powierzchnia czołowa instrumentu wyłożona diamentami Gyémántozott szerszám homlok
 Faza zabezpieczająca Biztosító fázis	 Nieobudowana końcówka Nem kirakott csúcs	 Powierzchnia czołowa instrumentu z ostrzami tnącymi Szerszám homlok vágóélekkel
 Kąt nachylenia Dőlésszög	 Końcówka z ostrzami tnącymi Csúcs vágóélekkel	 Nasyp diamentowy Gyémántokkal áthatott

Znaki graficzne oznaczają konserwację i sterylizację wyrobów medycznych
 A grafikai jelek az egészségügyi eszközök kezelését és sterilizálását jelölik

 Oczyszczarka ultradźwiękowa Ultrahang tisztító	 135°C Autoklaw Autokláv	 Tylko z włączonym chłodzeniem Csak bekapcsolt hűtéssel
 C ₂ H ₂ O Chemikláv Chemikláv	 180°C Sterylizator na gorące powietrze Forró levegős sterilizáló	
 Dezynfekcja termiczna Thermo fertőtlenítés	 Sterylizacja promieniami gamma Sterilizálás gamma-sugárzással	

Informacyjne znaki graficzne dla wyrobów medycznych
Tájékoztató grafikai jelek az egészségügyi eszközök számára



Prospekt informacyjny
Tájékoztató szórólap



Okres przydatności
Felhasználhatóság



Obroty optymalne
Optimális fordulatszám



Data produkcji
Gyártási dátum



Obroty maksymalne
Maximális fordulatszám



CE 0297 - znak zgodności z normami
CE 0297 - szabvány megfelelési jel



Jednostka pakowania
Kiszerelési egység



Uwaga – należy przestrzegać zaleceń
umieszczonych w instrukcji obsługi
Vigyázat-be kell tartani a használati útmutatót



Produkt przeznaczony do użytku
Egyhasználatú termék



Uwaga - należy postępować zgodnie z dołączoną
dokumentacją
Vigyázat-be kell tartani a mellékelt dokumentációt



Produkt sterylny
Steril termék



Numer zamówienia
Megrendelési szám



Produkt niesterylny
Nem steril termék



Numer LOT
LOT szám



Produkt sterylny (sterylizacja radiacyjna)
Steril termék (radiológiai sterilizáció)



Numer ISO
ISO szám

Paski kolorowe i oznaczenie ziarnistości diamentów
Színes sávok a gyémánt szemcsességének jelölésére

ultra dokładne	9 μm	ultra finom	9 μm
ekstra dokładne	25 μm	extra finom	25 μm
dokładne	40-54 μm*	finom	40-54 μm*
średnie	90-126 μm*	standard	90-126 μm*
grube	154 μm*	durva	154 μm*
ekstra grube	180-200 μm*	extra durva	180-200 μm*

Paski kolorowe i oznaczenie liczby ostrzy we wiertłach wykańczających
A színes sávok a vágóélek számát jelzik a befejező fúróknál

8-16 ostrze	średnie	8-16-os éllel	standard
20 ostrze	dokładne	20-as éllel	finom
30 ostrze	ultra dokładne	30-as éllel	ultra finom
ostrze spiralne, poprzeczne	średnie	kereszt vágással	standard

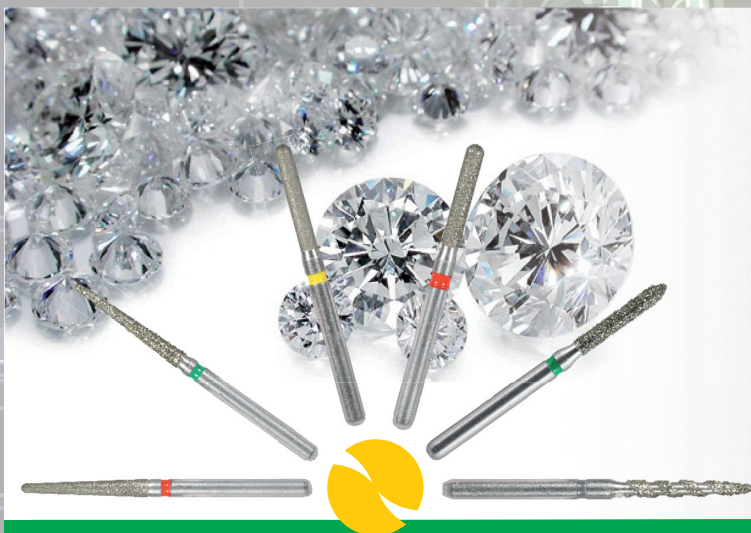
Średnica roboczej części narzędzia
A szerszám munkarészének átmérője

Ø 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Ø mm	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,7	2,9

Ø 1/10 mm	031	033	035	037	040	042	045	050	055	060	065	070	075	080
Ø mm	3,1	3,3	3,5	3,7	4,0	4,2	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0

Kolorowe oznaczenie maksymalnych obrotów
A maximális fordulatszám színes jelölése

450 000 min ⁻¹	40 000 min ⁻¹
300 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹
160 000 min ⁻¹	25 000 min ⁻¹
120 000 min ⁻¹	20 000 min ⁻¹
100 000 min ⁻¹	15 000 min ⁻¹
50 000 min ⁻¹	10 000 min ⁻¹



a-diamant



a-diamant - galwaniczny diament jest wyprodukowany z wykorzystaniem najnowocześniejszych technologii

Warstwa rotacyjna w tych diamentach jest równomiernie powlekana specjalnym elastycznym spoiwem bez żadnych nierówności. W tym spoiwie są układane ziarna diamentowe tak, aby można było jak najefektywniej wykorzystać ich własności ściernie.

Pomiędzy ziarnami diamentowymi jest dostateczna szczelina chłodząca, która umożliwia szybkie i skuteczne odprowadzenie zeszlifowanej substancji. Rezultatem jest stale ostre narzędzie o długiej żywotności, które dodatkowo jest przyjazne dla pacjenta.

Zaokrąglone części robocze narzędzi tworzą idealne przejście pomiędzy ścianą a dnem ubytku, podobnie, jak zaokrąglenie przy preparowaniu schodkowym.

Różne ziarnistości umożliwiają uzyskanie retencji „na miarę” przy każdym preparowaniu.

a-diamant - a galwanikus gyémánt a legmodernebb technológiák segítségével készült

Ezen gyémántok retenciós rétege speciális elasztikus kötőanyaggal van egyenletesen bevonva egyenetlenségek nélkül. E kötőanyagba van ágyazva a gyémánt szem oly módon, hogy annak csiszoló képessége a lehető legeffektívebb módon legyen kihasználva.

A gyémánt szemek között megfelelően nagy hűtő hézag van, ami lehetővé teszi a lecsiszolt szubsztancia gyors és megfelelő mértékű eltávolítását. Ennek eredménye a mindig éles, hosszú élettartamú eszköz, ami kíméletes a pácienssel szemben.

A szerszámok legömbölyített munkarészei ideális átmenetet alkotnak a cavitás-fal és cavitás-fenek között, ahogy a lépcsőzezet preparáció legömbölyítésénél is.

A különböző szemcsésesség lehetővé teszi a „testre szabott” retencia elérést minden preparációnál.

Kolorowe paski i oznaczenie ziarnistości diamentów i ich zastosowanie

	ultra dokładne	9 μm	ISO „484”
	ekstra dokładne	25 μm	ISO „504”
	dokładne	40-54 μm*	ISO „514”
	średnie	90-126 μm*	ISO „524”
	grube	154 μm*	ISO „534”
	ekstra grube	180-200 μm*	ISO „544”

* wielkości ziaren diamentowych mogą się różnić w zależności od kształtu narzędzia i wielkości części roboczej.

Zastosowanie diamentów:

- Biały – końcowe opracowywanie kompozytów, wypełnień kompozytowych i ceramiki
- Żółty – końcowe polerowanie i wygładzanie kompozytów, wypełnień kompozytowych i ceramiki
- Czerwony – dokładne szlifowanie powierzchni po zgrubnym szlifowaniu i wypełnieniu
- Niebieski – uniwersalne szlifowanie substancji zębowych
- Szary – uniwersalne szlifowanie substancji zębowych
- Zielony – zgrubne szlifowanie substancji zębowych
- Czarny – extra zgrubne szlifowanie substancji zębowych, usuwanie starych wypełnień, rozcinanie koron i mostów z metali nieszlachetnych

Szines csíkok és a gyémánt-szemcsésesség jelölése és alkalmazásuk

	ultra finom	9 μm	ISO „484”
	extra finom	25 μm	ISO „504”
	finom	40-54 μm*	ISO „514”
	standard	90-126 μm*	ISO „524”
	durva	154 μm*	ISO „534”
	extra durva	180-200 μm*	ISO „544”

* a gyémánt szemek nagysága eltérhet a szerszám alakjától és a munkarész nagyságától függően.

Alkalmazásuk a gyémánt:

- Fehér – kompozitok, kompozit töltőanyagok és kerámia végső megmunkálása
- Sárga – kompozitok, kompozit töltőanyagok és kerámia végső csiszolása és finírozása
- Piros – felület és töltőanyag finom csiszolása durva csiszolás után
- Kék – a fog szubsztancia univerzális csiszolása
- Szürke – a fog szubsztancia univerzális csiszolása
- Zöld – a fog szubsztancia durva csiszolása
- Fekete – a fog szubsztancia extra durva csiszolása, a régi töltőanyag eltávolítása, nem nemesfémekből készült koronák és hidak vágása

Kulka
Gömb

001	L mm ▶	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	3,3	
uchwył/derék	Ø mm ▶	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	3,3	
806 314 001 484 FG												025		
806 314 001 504 FG							016				025	029	033	
806 314 001 514 FG							016				025	029	033	
806 314 001 524 FG			008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	033
806 316 001 524 FGXL									018		023			
806 314 001 534 FG					010	012	014	016	018	021		025	029	033
806 314 001 544 FG					012	014	016	018						

450 000 min⁻¹
 300 000 min⁻¹
 160 000 min⁻¹
 120 000 min⁻¹

001	L mm ▶	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	3,3
uchwył/derék	Ø mm ▶	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	3,3
806 204 001 504 RA											023	025	033
806 204 001 514 RA											023	025	033
806 204 001 524 RA			009	010	012	014	016	018	021	023	025		033
806 204 001 534 RA						014	016		021		025		033

50 000 min⁻¹
 40 000 min⁻¹

Kulka z przedłużoną szyjką
Gömb hosszított nyakkal

697	L mm ▶	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,3	
uchwył/derék	Ø mm ▶	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,3	
806 314 697 534 FG			010	012	014	016	018	023

450 000 min⁻¹
 300 000 min⁻¹
 160 000 min⁻¹

Kulka z przedłużoną szyjką
Gömb hosszított nyakkal

M697	L mm ▶	0,6	0,8
uchwył/derék	Ø mm ▶	0,6	0,8
806 314 M697 514 FG			006
806 314 M697 524 FG			008

450 000 min⁻¹

Kulka z obłożoną szyjką
Szoknyás gömb

002	L mm ▶	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	5,0
uchwył/derék	Ø mm ▶	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	2,6
806 314 002 524 FG			009	010	012	014	016
806 314 002 534 FG				010	012	014	026

450 000 min⁻¹
 160 000 min⁻¹



a-diamant

Stożek odwrócony
Fordított kúp

010	L mm ▶	1,0	1,0	1,5	2,0	2,0	2,0	2,1
	uchwył/derék Ø mm ▶	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1
		806	314	010	514	FG		014
		806	314	010	524	FG	009	010
		806	314	010	534	FG		012
		806	314	010	544	FG		014
								016
								018
								021
								018
								016

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

010	L mm ▶	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1
	uchwył/derék Ø mm ▶	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1
		806	204	010	524	RA		012
		806	204	010	534	RA		014
								016

50 000 min⁻¹

Stożek odwrócony
Dupla kúp

019	L mm ▶	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0
	uchwył/derék Ø mm ▶	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8
		806	314	019	524	FG	009
		806	314	019	534	FG	010
		806	314	019	544	FG	012
							014
							016
							018

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Stożek ścięty asymetryczny krótki
Lándzsa

033	L mm ▶	7,0	7,0	7,0
	uchwył/derék Ø mm ▶	2,1	2,7	3,1
		806	314	033
		806	314	033
				021
				027
				031

300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

Stożek odwrócony
Fordított kúp széles

014	L mm ▶	1,0
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,8
		806
		314
		014
		524
		FG
		018

300 000 min⁻¹

Diabol
Diabol

032	L mm ▶	2,0	2,5
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,0	1,4
		806	314
		032	524
		FG	010
			014

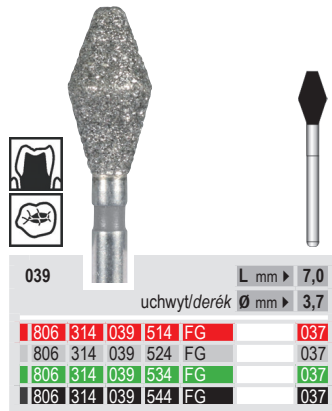
450 000 min⁻¹

Stożek ścięty asymetryczny długi
Lándzsa lapos

038	L mm ▶	4,0
	uchwył/derék Ø mm ▶	3,3
		806
		314
		038
		524
		FG
		033
		806
		314
		038
		544
		FG
		033

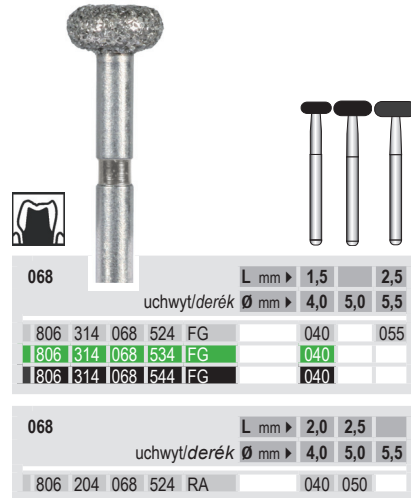
120 000 min⁻¹

Stożek ścięty asymetryczny długi
Lándzsa lapos



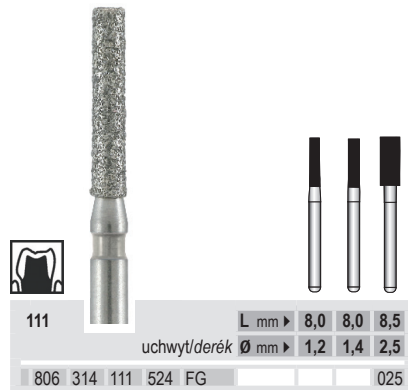
120 000 min⁻¹

Okrag
Kerék

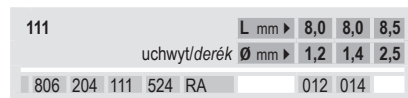


120 000 min⁻¹

Walec
Henger



160 000 min⁻¹



50 000 min⁻¹

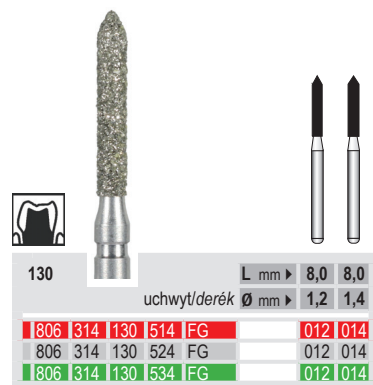


Walec długi
Henger hosszú



300 000 min⁻¹


Torpeda
Torpedó



450 000 min⁻¹

a-diamant

Torpeda
Torpedó




131

L mm ▶	10,0	10,0
uchwył/derék Ø mm ▶	1,2	1,4

806	314	131	514	FG	012	014
806	314	131	524	FG	012	014
806	314	131	534	FG	012	014

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített




137

L mm ▶	3,0
uchwył/derék Ø mm ▶	0,8

806	314	137	524	FG	008
-----	-----	-----	-----	----	-----

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített



M137


L mm ▶	3,0
uchwył/derék Ø mm ▶	0,7

806	314	M137	524	FG	007
-----	-----	------	-----	----	-----

450 000 min⁻¹



Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített




139

L mm ▶	5,0	5,0	6,5
uchwył/derék Ø mm ▶	1,0	1,2	1,2

806	314	139	514	FG	010	
806	314	139	524	FG	010	012
806	314	139	544	FG	012	
R806	314	139	544	FG		012

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített



140

L mm ▶	6,0	6,0
uchwył/derék Ø mm ▶	1,2	1,4

806	314	140	504	FG	012	
806	314	140	514	FG	012	014
806	314	140	524	FG	012	014
806	314	140	534	FG	012	014

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített

141

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
uchwył/derék Ø mm	1,0	1,2	1,4	1,6	2,1
806	314	141	504	FG	014
806	314	141	514	FG	010 012 014 016 021
806	314	141	524	FG	010 012 014 016 021
806	314	141	534	FG	010 012 014 016
R806	314	141	544	FG	012

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített

142

L mm	10,0	10,0			
uchwył/derék Ø mm	1,2	1,4			
806	314	142	514	FG	012 014
806	314	142	524	FG	012 014

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített

F142

L mm	10,0				
L ₁ mm	1,0				
uchwył/derék Ø mm	1,6				
806	314	F142	514	FG	016
806	314	F142	534	FG	016

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített

143

L mm	12,0				
uchwył/derék Ø mm	1,4				
806	314	143	524	FG	014

450 000 min⁻¹

Walec obłożony z góry
Henger csak elől szórt

150

L mm	0,3	0,3	0,3		
uchwył/derék Ø mm	1,0	1,2	1,4		
R806	314	150	514	FG	014
806	314	150	524	FG	010 012
R806	314	150	524	FG	014

450 000 min⁻¹



a-diamant

Walec płaski z zaokrąglonymi kantami
Henger gömbölyített éllel

156		L mm ▶	4,0	4,0	4,0	4,0				
		uchwył/derék Ø mm ▶	0,8	1,0	1,2	1,4				
806	314	156	504	FG						014
806	314	156	514	FG			010	012	014	
806	314	156	524	FG		008	010	012	014	
806	314	156	534	FG			010	012	014	
806	314	156	544	FG					012	

450 000 min⁻¹

Walec płaski z zaokrąglonymi kantami
Henger gömbölyített éllel

157		L mm ▶	6,0	6,0	6,0					
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,0	1,2	1,4					
806	314	157	514	FG					012	014
806	314	157	524	FG			010	012	014	
806	314	157	534	FG			010	012	014	

450 000 min⁻¹

Walec płaski z zaokrąglonymi kantami
Henger gömbölyített éllel

158		L mm ▶	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0			
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8			
806	314	158	504	FG			012	014		
806	314	158	514	FG			010	012	014	016
806	314	158	524	FG			010	012	014	016
806	314	158	534	FG			010	012	014	016
806	314	158	544	FG			010	012	014	016

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Walec płaski z zaokrąglonymi kantami
Henger gömbölyített éllel

158L		L mm ▶	10,0							
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,4							
806	314	158L	524	FG					014	
806	314	158L	534	FG					014	

450 000 min⁻¹

Szpic
Spicc

164		L mm ▶	5,0	5,5						
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,0	1,4						
806	314	164	524	FG			010			

450 000 min⁻¹

164		L mm ▶	5,0	5,5						
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,0	1,4						
806	204	164	504	RA					014	
806	204	164	514	RA					014	
806	204	164	524	RA					014	

50 000 min⁻¹



Szpic
Spicc



165 L mm ▶ 8,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,4

806	314	165	484	FG	014
806	314	165	504	FG	014
806	314	165	514	FG	014
806	314	165	524	FG	014
806	314	165	534	FG	014

450 000 min⁻¹

165 L mm ▶ 8,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,4

806	204	165	504	RA	014
806	204	165	514	RA	014
806	204	165	524	RA	014

50 000 min⁻¹

Szpic
Spicc



166 L mm ▶ 10,0 10,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,4 1,8

806	314	166	484	FG	014
806	314	166	504	FG	014 018
806	314	166	514	FG	014 018
806	314	166	524	FG	014 018
806	314	166	534	FG	014 018

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

166 L mm ▶ 10,0 10,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,4 1,8

806	204	166	504	RA	014
806	204	166	514	RA	014
806	204	166	524	RA	014

50 000 min⁻¹

Szpic
Spicc



R166 L mm ▶ 10,0 10,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,0 1,6

R806	314	166	504	FG	010 016
R806	314	166	514	FG	010 016
R806	314	166	524	FG	010 016
R806	314	166	534	FG	016

450 000 min⁻¹

Szpic do separacji
Szeperáló spicc



167 L mm ▶ 11,5
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,1

806	314	167	504	FG	011
806	314	167	514	FG	011
806	314	167	524	FG	011

450 000 min⁻¹

a-diamant

Stożek płaski
Kúp lapos

172	L mm ▶	8,0	8,0	8,0	
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,4	1,8	2,5	
806	314	172	504	FG	014
806	314	172	514	FG	014 018 025
806	314	172	524	FG	014 018
806	314	172	534	FG	014 018 025

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

Stożek płaski
Kúp lapos

173	L mm ▶	10,0	10,0	10,0	
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,4	1,6	2,5	
806	314	173	504	FG	014 016
806	314	173	514	FG	014 016 025
806	314	173	524	FG	014 016
806	314	173	534	FG	014 016 025

450 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

173	L mm ▶	10,0	10,0	10,0	
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,4	1,6	2,5	
806	204	173	524	RA	016

50 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony z końcówką przewodnią
Gyémánt vezetöhégygel

189	L mm ▶	9,0			
	L ₁ mm ▶	1,0			
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,4			
806	314	189	514	FG	014
806	314	189	534	FG	014

450 000 min⁻¹

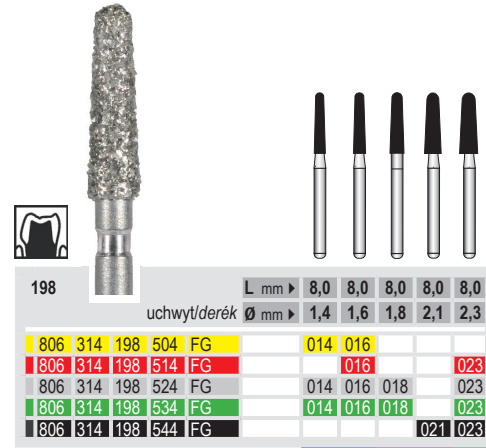


Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



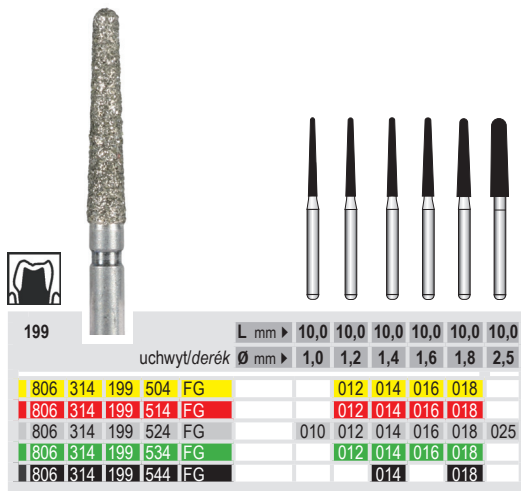
300 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

199	L mm ▶	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0			
	uchwył/derék	Ø mm ▶	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,5		
806	314	199	504	FG		012	014	016	018	
806	314	199	514	FG		012	014	016	018	
806	314	199	524	FG	010	012	014	016	018	025
806	314	199	534	FG		012	014	016	018	
806	314	199	544	FG			014		018	

50 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



450 000 min⁻¹

a-diamant

Stożek zaokrąglony z nieobłożoną końcówką
Kúp sima véggel

219		L mm ▶	8,0	8,0	8,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,2	1,4	1,6
R806	314	219	524	FG	012 014 016

450 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony z nieobłożoną końcówką
Kúp sima véggel

220		L mm ▶	10,0		
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,4		
R806	314	220	514	FG	014
R806	314	220	524	FG	014
R806	314	220	534	FG	014

450 000 min⁻¹

Stożek odwrócony długi
Hosszú fordított kúp

225		L mm ▶	3,5	3,5	
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,0	1,2	
806	314	225	524	FG	010 012

450 000 min⁻¹

Stożek odwrócony długi
Hosszú fordított kúp

226		L mm ▶	4,0	4,0	4,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,4	1,6	1,8
806	314	226	524	FG	014 016 018
806	314	226	534	FG	014 016

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Gruszka
Körte

237		L mm ▶	3,0	3,0	3,0	3,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	0,9	1,0	1,2	1,4
806	314	237	514	FG	010	
806	314	237	524	FG	009 010 012 014	
806	314	237	534	FG	010 012 014	

450 000 min⁻¹

Gruszka
Körte

238		L mm ▶	4,0	4,0	4,0	4,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,0	1,2	1,4	1,6
806	314	238	504	FG		014
806	314	238	514	FG	012 014 016	
806	314	238	524	FG	010 012 014	
806	314	238	534	FG	010 012 014 016	
806	314	238	544	FG	012 014 016	

450 000 min⁻¹

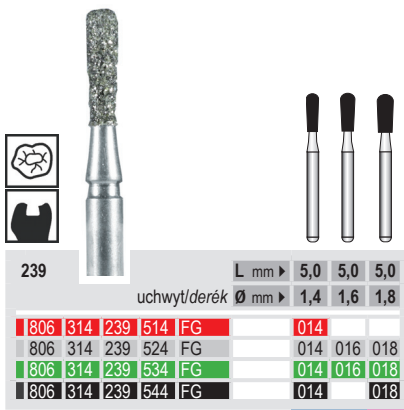
Gruszka
Körte hosszú szárral



450 000 min⁻¹



Gruszka
Körte



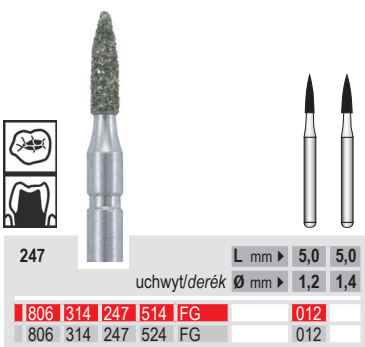
450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Gruszka
Körte hosszú szárral

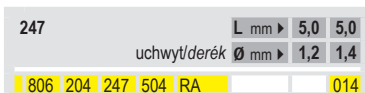


450 000 min⁻¹

Płomień krótki
Láng

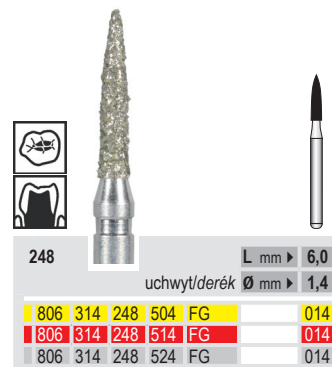


450 000 min⁻¹



50 000 min⁻¹

Płomień krótki
Láng



450 000 min⁻¹

a-diamant

Plomień długi
Láng

249		L mm ▶	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8
806	314	249	484	FG			012	
806	314	249	504	FG	009	010	012	014 016
806	314	249	514	FG	009	010	012	014 016
806	314	249	524	FG		010	012	014 016
806	314	249	534	FG			012	014 016 018
806	314	249	544	FG			012	016

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

249		L mm ▶	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8
806	204	249	504	RA			012 014	
806	204	249	514	RA			012 014	
806	204	249	524	RA			012	014

50 000 min⁻¹

Plomień długi
Láng

250		L mm ▶	10,0	10,0	10,0	10,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,2	1,4	1,6	1,8
806	314	250	484	FG		012
806	314	250	504	FG	012	014 016 018
806	314	250	514	FG	012	014 016 018
806	314	250	524	FG	012	014 016 018
806	314	250	534	FG	012	014 016 018
806	314	250	544	FG	012	014

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

250		L mm ▶	10,0	10,0	10,0	10,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,2	1,4	1,6	1,8
806	204	250	514	RA		012
806	204	250	524	RA		012 016 018

50 000 min⁻¹

Plomień długi
Láng

251		L mm ▶	12,0		
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,4		
806	314	251	514	FG	014
806	314	251	524	FG	014
806	314	251	534	FG	014

450 000 min⁻¹



Plomień wybrzuszony
Domború láng

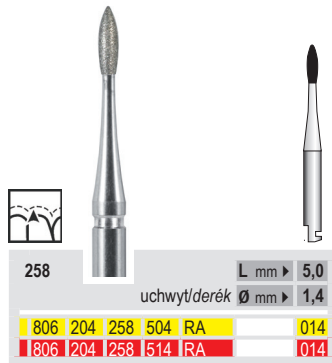
257		L mm ▶	4,0	5,0	5,0	5,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,6	1,8	2,0	2,3
806	314	257	484	FG		023
806	314	257	504	FG	016	018 020 023
806	314	257	514	FG	016	018 020 023
806	314	257	524	FG	016	018 023
806	314	257	534	FG		018 020 023

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

257		L mm ▶	4,0	5,0	5,0	5,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,6	1,8	2,0	2,3
806	204	257	504	RA		018 023
806	204	257	514	RA		018 023
806	204	257	524	RA		018 023

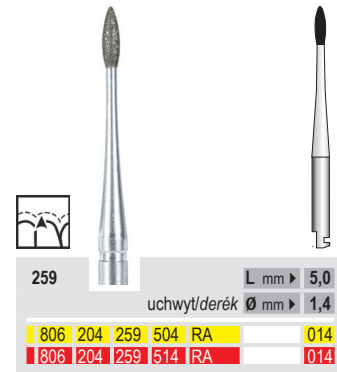
50 000 min⁻¹

Płomień wybruszony
Domború láng



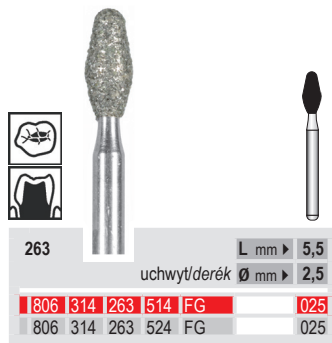
50 000 min⁻¹

Płomień wybruszony
Domború láng



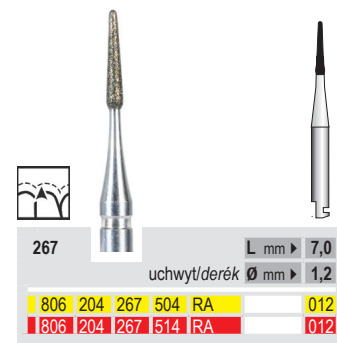
50 000 min⁻¹

Pączek
Bimbó



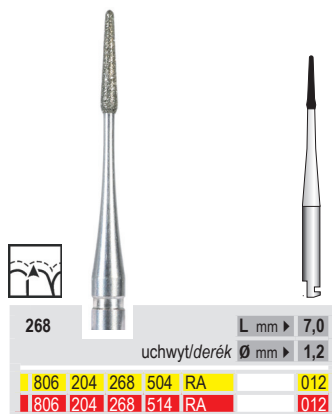
160 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



50 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



50 000 min⁻¹



a-diamant

Granat
Hegyes Láng

274	L mm ▶	5,0	3,0	4,0	6,0		
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,4	1,6	2,0	2,5		
806	314	274	484	FG	016	020	025
806	314	274	504	FG	016	020	025
806	314	274	514	FG	016	020	025
806	314	274	524	FG	016		

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

274	L mm ▶	5,0	3,0	4,0	6,0		
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,4	1,6	2,0	2,5		
806	204	274	504	RA	014		
806	204	274	514	RA	014		
806	204	274	524	RA	014		

50 000 min⁻¹

Jajko
Tojás

277	L mm ▶	3,0	4,0	4,0	4,5		
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,4	1,8	2,3	2,9		
806	314	277	484	FG	014	018	023
806	314	277	504	FG	014	018	023
806	314	277	514	FG	014	018	023 029
806	314	277	524	FG	014	018	023 029
806	314	277	534	FG		023	029

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

Torpeda
Torpedó

288	L mm ▶	6,0	6,0	6,0			
	uchwył/derék Ø mm ▶	0,9	1,0	1,2			
806	314	288	504	FG	010	012	
806	314	288	514	FG	010	012	
806	314	288	524	FG	009	010	012
806	314	288	534	FG		012	

450 000 min⁻¹

Gruszka
Körte

M276	L mm ▶	3,0	3,0	3,0			
	uchwył/derék Ø mm ▶	0,9	1,2	1,4			
806	314	M276	524	FG	009	012	014

450 000 min⁻¹





Torpeda
Torpedó

289	L mm ▶	8,0	8,0	8,0	8,0	
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,0	1,2	1,4	1,6	
806	314	289	504	FG	012	014
806	314	289	514	FG	010	012 014 016
806	314	289	524	FG	010	012 014 016
806	314	289	534	FG	010	012 014 016

450 000 min⁻¹

Torpeda
Torpedó

290	L mm ▶	10,0	10,0	10,0			
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,2	1,4	1,6			
806	314	290	504	FG	012	014	
806	314	290	514	FG	012	014	016
806	314	290	524	FG	012	014	016
806	314	290	534	FG	012	014	016

450 000 min⁻¹

Torpeda
Torpedó




291	L mm ▶	12,0			
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,4			
806	314	291	514	FG	014
806	314	291	524	FG	014
806	314	291	534	FG	014

450 000 min⁻¹




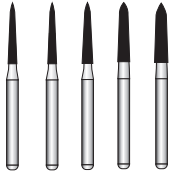
Stożek krótki
Gömblyített




297	L mm ▶	6,0	6,0			
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,2	1,6			
806	314	297	524	FG	012	016

450 000 min⁻¹

Stożek
Gömblyített

298	L mm ▶	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0			
	uchwył/derék Ø mm ▶	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1			
806	314	298	514	FG	016	018			
806	314	298	524	FG	012	014	016	018	021
806	314	298	534	FG	014	016	018	021	
806	314	298	544	FG	014				

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Stożek
Kúp vezető hegygel




F298	L mm ▶	9,0			
	Ø mm ▶	1,4			
	L ₁ mm ▶	1,0			
806	314	F298	514	FG	018
806	314	F298	534	FG	018

300 000 min⁻¹

a-diamant

Stożek długi
Kúpos torpédó

299

L mm	▶ 10,0	▶ 10,0	▶ 10,0	▶ 10,0
uchwył/derék Ø mm	▶ 1,4	▶ 1,6	▶ 1,8	▶ 2,1

806	314	299	514	FG		016	018
806	314	299	524	FG		014	016
806	314	299	534	FG		014	016
806	314	299	544	FG			021

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Stożek długi
Kúpos torpédó

F299

L mm	▶ 10,0
uchwył/derék Ø mm	▶ 2,1
L ₁ mm	▶ 1,0

806	314	F299	514	FG		021
806	314	F299	534	FG		021

300 000 min⁻¹

Do okluzji
Occlusalis preparer

369

L mm	▶ 6,0
uchwył/derék Ø mm	▶ 2,3

806	314	369	514	FG		023
806	314	369	534	FG		023
806	314	369	544	FG		023

160 000 min⁻¹

Finir międzyzębny
Interdentális finírozó

465

L mm	▶ 5,0	▶ 5,0
uchwył/derék Ø mm	▶ 1,6	▶ 1,8

806	314	465	504	FG		016	018
806	314	465	514	FG		016	018

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Finir do okluzji
Occlusalis konturer

466

L mm	▶ 5,0	▶ 5,0	▶ 5,0
uchwył/derék Ø mm	▶ 2,1	▶ 2,3	▶ 3,1

806	314	466	504	FG		021	023	031
806	314	466	514	FG		021	023	031

300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp

472

L mm	▶ 6,5
uchwył/derék Ø mm	▶ 1,4

806	314	472	524	FG		014
-----	-----	-----	-----	----	--	-----

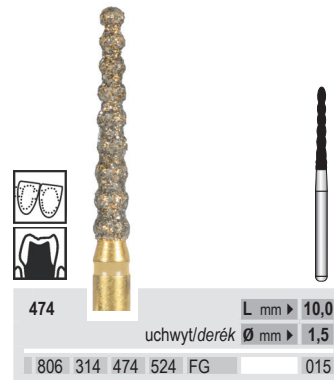
450 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömblyített kúp



450 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömblyített kúp



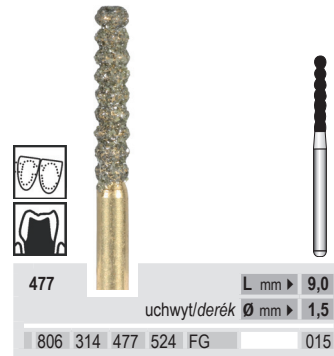
450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömblyített



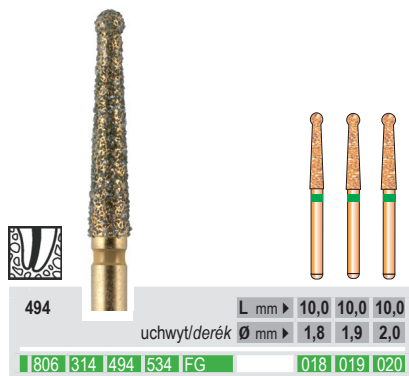
450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömblyített



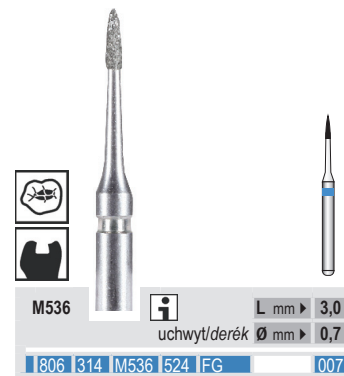
450 000 min⁻¹

Endodiamant
Endo gyémánt



300 000 min⁻¹

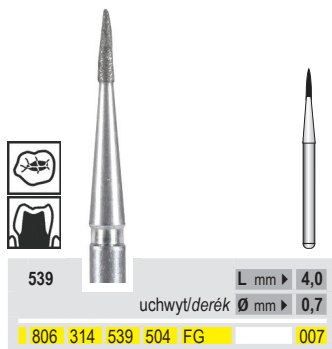
Płomień
Láng



450 000 min⁻¹

a-diamant

Płomień
Láng



539	L mm ▶	4,0
	uchwyt/derék Ø mm ▶	0,7
806 314 539 504 FG		007

450 000 min⁻¹

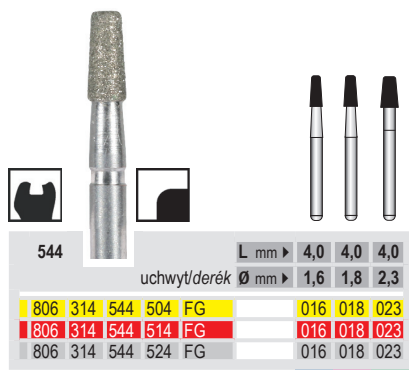
Płomień
Láng



540	L mm ▶	4,0
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,0
806 314 540 504 FG		010
806 314 540 514 FG		010
806 314 540 524 FG		010

450 000 min⁻¹

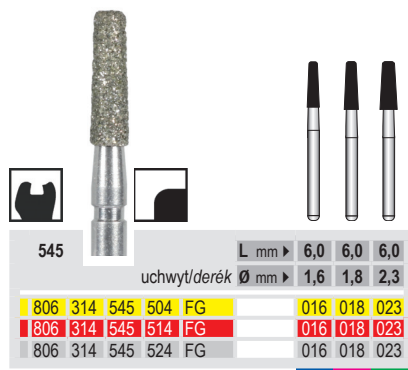
Stożek płaski
Lapos kúp



544	L mm ▶	4,0	4,0	4,0
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,6	1,8	2,3
806 314 544 504 FG		016	018	023
806 314 544 514 FG		016	018	023
806 314 544 524 FG		016	018	023

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

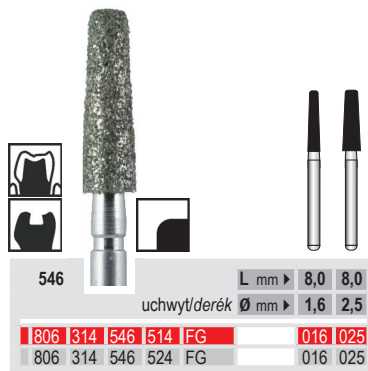
Stożek płaski
Lapos kúp



545	L mm ▶	6,0	6,0	6,0
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,6	1,8	2,3
806 314 545 504 FG		016	018	023
806 314 545 514 FG		016	018	023
806 314 545 524 FG		016	018	023

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

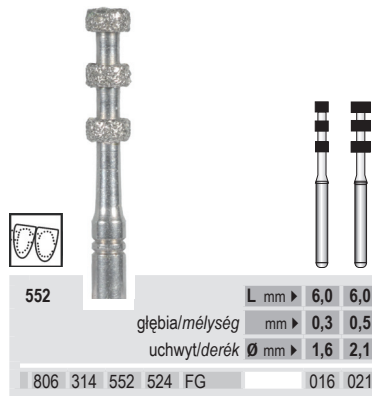
Stożek płaski
Lapos kúp



546	L mm ▶	8,0	8,0
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,6	2,5
806 314 546 514 FG		016	025
806 314 546 524 FG		016	025

450 000 min⁻¹ 160 000 min⁻¹

Do oznaczania głębokości
Mélység jelölő



552	L mm ▶	6,0	6,0
	głębial/mélység mm ▶	0,3	0,5
	uchwyt/derék Ø mm ▶	1,6	2,1
806 314 552 524 FG		016	021

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

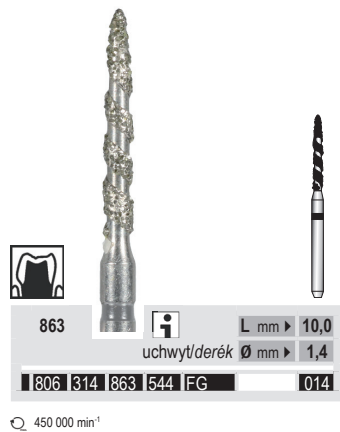
Stożek zaokrąglony
Gömblyített kúp



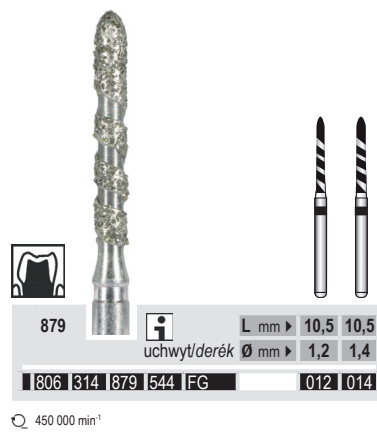
Stożek zaokrąglony
Gömblyített kúp



Płomień
Láng



Torpeda
Torpedó



a-diamant karbowany

Narzędzia diamentowe przeznaczone do preparowania szkliwa zębowego. Są one pozłacane. Powłoka ta odprowadza część powstającego ciepła, co powoduje mniejsze obciążenie dla pacjenta. Narzędzia te odznaczają się wysoką retencją na szlifowanej pozostałości zęba, przez co poprawiają skuteczność stosowanego cementu. To minimalizuje ryzyko spadnięcia korony ze szlifowanej pozostałości zęba.

Zalety:

- ▶ pozłacany trzpień i część robocza narzędzia
- ▶ duża retencja szlifowanego miejsca
- ▶ niewielka ilość ciepła powstająca przy preparowaniu



a-diamant Recés gyémántok

Gyémánt szerszámok, amelyek a fogzománc preparációjára szolgálnak. Ezek a szerszámok aranyozva vannak. Ez a bevonat elnyeli a kifejlesztett hő egy részét, ami által kíméletesség érhető el a kezelt páciens iránt. Ezek a szerszámok magas fokú retenciót hoznak létre a csiszolt fogcsonkon és így lehetővé teszik növelni a cement hatékonyságát. Ez minimalizálja a korona leesési veszélyét a lecsiszolt csonkról.

Előnyök:

- ▶ a szerszám derék és munkarésze aranyozott
- ▶ magas fokú retenció a csiszolt helyen
- ▶ alacsony hőfejlesztés a preparáció során



Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



472 L mm ▶ 6,5
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,4
806 314 472 524 FG 014

450 000 min⁻¹



a-diamant

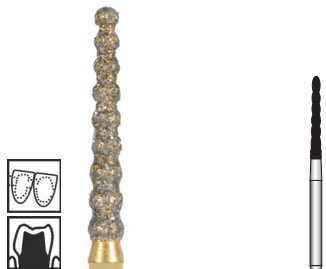
Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



473 L mm ▶ 7,5
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,5
806 314 473 524 FG 015

450 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



474 L mm ▶ 10,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,5
806 314 474 524 FG 015

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített



476 L mm ▶ 6,5
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,5
806 314 476 524 FG 015

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített



477 L mm ▶ 9,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,5
806 314 477 524 FG 015

450 000 min⁻¹

a-diamant z końcówką prowadzącą

Preparowanie schodkowe narzędziami diamentowymi z grotem prowadzącym (sworzniem) umożliwia dokładne preparowanie nawet w miejscach, w których nie ma dobrej widoczności preparowanego fragmentu (na przykład w tylnej części zęba na odcinku trzonowców).

Dzięki końcówce prowadzącej możliwe jest optymalne preparowanie na jednakowej głębokości.

Zalety:

- ▶ równomierne preparowanie na niewidocznym odcinku
- ▶ szybkie preparowanie dzięki dużej ziarnistości diamentu
- ▶ wiertła wykańczające (mała ziarnistość) dla wszystkich kształtów

**a-diamant Lépcsőzetes preparáció**

A gyémánt szerszámokkal és vezető csúccsal (csappal) történő lépcsőzetes lehetővé teszi a pontos preparációt olyan helyeken is, ahol nincs jó rálátás a preparált helyre (pl. a fog hátsó részében a moláris szakaszban).

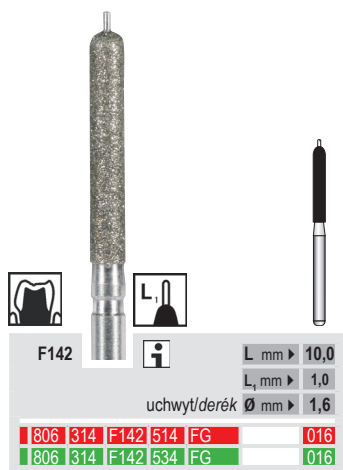
A vezető csúcsonak köszönhetően elérhető az optimális és egyenletes preparációs mélység.

Előnyök:

- ▶ egyenletes preparáció a nem áttekinthető szakaszban
- ▶ gyors preparáció a durva szemcsés gyémántnak köszönhetően
- ▶ befejező fúrók (finom szemcsesség) minden alak részére

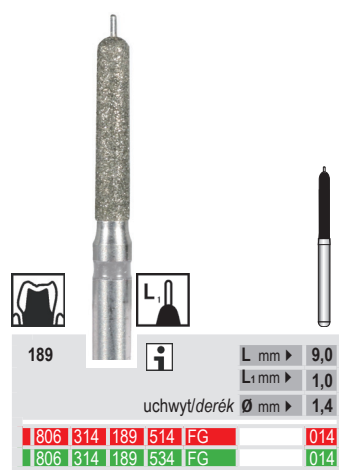
**a-diamant**

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített



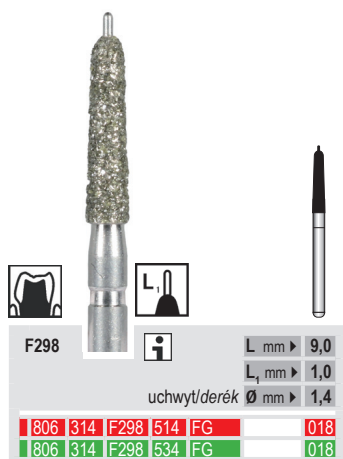
450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített



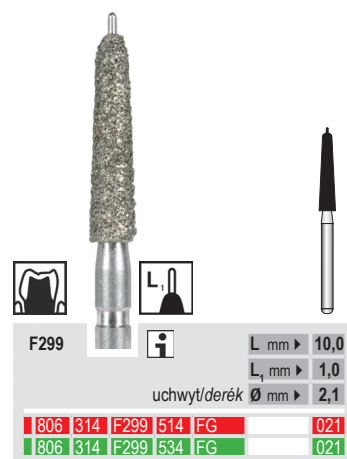
450 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



300 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



300 000 min⁻¹



black & gold

black & gold - są to wysokiej jakości narzędzia diamentowe z kilkoma powłokami. Perfekcyjne ułożenie i ustawienie diamentów w elastycznym spoiwie lokuje tę grupę narzędzi wyżej od dotychczasowych wiertel diamentowych w tej klasie. Doskonały drenaż pomiędzy ziarnami diamentowymi zapewnia doskonałe chłodzenie podczas wiercenia, co chroni narzędzie przed zużyciem i nie obciąża pacjenta.

black - wysoka zdolność narzędzia do szlifowania wyraźnie skraca czas preparowania. Wymaga minimalnej siły docisku, a tym samym chroni miążgę przed uszkodzeniem. Szeroka oferta kształtów umożliwia łatwy wybór przy każdym preparowaniu.

gold - wiertła o średniej ziarnistości – do delikatnego preparowania i końcowego modelowania pozostałości zęba do wymaganego kształtu i o małej ziarnistości - do dokładnego szlifowania kończącego preparowanie

Zalety:

- ▶ perfekcyjne ułożenie ziaren diamentowych w elastycznym spoiwie
- ▶ dobry drenaż pomiędzy ziarnami diamentowymi – doskonałe własności chłodzące narzędzia, bez osadzania się na narzędziu zeszlifowanej substancji
- ▶ mała siła docisku i wysokie właściwości ściernie – mniejsze obciążenie dla pacjenta
- ▶ szeroki wybór kształtów i ziarnistości
- ▶ do każdego narzędzia zgrubnego istnieje odpowiednie wiertło wykańczające
- ▶ kolorystyczne odróżnienie części roboczej od pozostałych narzędzi

black & gold - kiváló minőségű többszörösen kirakott gyémántok. A gyémántok kiváló ágyazása és elrendezése az elasztikus kötőanyagban ezt a csoportot a többi gyémánt fúró csoportja fölé emeli ki. A gyémánt szemek között levő tökéletes vízelvezetés a csiszolás során kiváló hűtést biztosít, és ezzel kíméli a szerszámot a kopástól és nem terheli a pácienszt.

black - a szerszám nagy csiszolási foka jelentősen lerövidíti a preparáció idejét. Minimális nyomóerőt követel, és ezzel védi a pulpát a sérülés ellen. Az alakok széles kínálata egyszerűsíti a választást minden preparációhoz.

gold - közepes szemcsességű fúrók – a kíméletes preparációhoz és a csomok modellezés befejezéséhez a kívánt alakra, és finom szemcsesség - a preparáció finom csiszolásához és befejezéséhez

Előnyök:

- ▶ a gyémánt szemek kiváló beágyazása az elasztikus kötőanyagba
- ▶ a gyémánt szemek között rendszeres vízelvezetés – a szerszám kitűnő hűtő képessége, a szerszám nem dugul el a csiszolt szubsztanciától
- ▶ kis nyomóerő és nagy abrazivitás – kíméletesség a pácienssel szemben
- ▶ az alakok és szemcsesség széles kínálata
- ▶ Minden durvázó eszközhöz létezik megfelelő befejező fúró
- ▶ a munkarész színes megkülönböztetése a többi szerszámtól

Kolorowe paski i oznaczanie ziarnistości diamentów i ich zastosowanie

	dokładne	50 μm*	ISO „514”
	średnie	107-126 μm*	ISO „524”
	grube	154 μm*	ISO „534”
	ekstra grube	180-200 μm*	ISO „544”

* Wielkości ziaren diamentowych mogą się różnić w zależności od kształtu narzędzia i wielkości części roboczej.

Zastosowanie diamentów:

- Czerwony – dokładne szlifowanie powierzchni po zgrubnym szlifowaniu i wypełnieniu
- Niebieski – uniwersalne szlifowanie substancji zębowych
- Zielony – zgrubne szlifowanie substancji zębowych
- Czarny – extra zgrubne szlifowanie substancji zębowych, usuwanie starych wypełnień, rozcinanie koron i mostów z metali nieszlachetnych

Színes csíkok és a gyémánt-szemcsesség jelölése és alkalmazásuk

	finom	50 μm*	ISO „514”
	standard	107-126 μm*	ISO „524”
	durva	154 μm*	ISO „534”
	extra durva	180-200 μm*	ISO „544”

* A gyémánt szemek nagysága eltérhet a szerszám alakjától és a munkarész nagyságától függően.

Alkalmazásuk a gyémánt:

- Piros – felület és töltőanyag finom csiszolása durva csiszolás után
- Kék – a fog szubsztancia univerzális csiszolása
- Zöld – a fog szubsztancia durva csiszolása
- Fekete – a fog szubsztancia extra durva csiszolása, a régi töltőanyag eltávolítása, nem nemesfémű készült koronák és hidak vágása

Kulka
Gömb

001		L mm ▶	1,2	1,4	1,6	1,8
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,2	1,4	1,6	1,8
800	314	001	544	FG	012	014
					016	018

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹



Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített

141		L mm ▶	8,0
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,4
800	314	141	534 FG
			014
800	314	141	544 FG
			014

450 000 min⁻¹

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített

141		L mm ▶	8,0
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,4
800	314	141	514 FG
			014

450 000 min⁻¹

Walec płaski z zaokrąglonymi kantami
Henger gömbölyített éllekel

156		L mm ▶	5,0
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,2
800	314	156	534 FG
			012

450 000 min⁻¹

Walec płaski z zaokrąglonymi kantami
Henger gömbölyített éllekel

156		L mm ▶	5,0
		uchwył/derék Ø mm ▶	1,2
800	314	156	514 FG
			012
800	314	156	524 FG
			012

450 000 min⁻¹

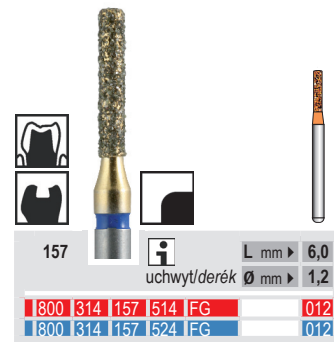
black&gold

Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített éllel



450 000 min⁻¹

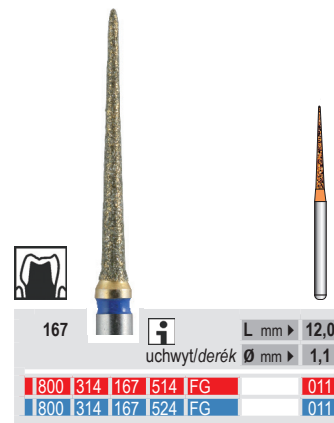
Walec zaokrąglony
Henger gömbölyített éllel



450 000 min⁻¹

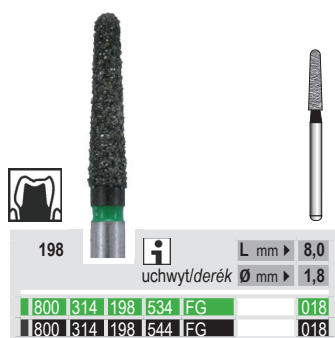


Szpic do separacji
Szeparáló spicc



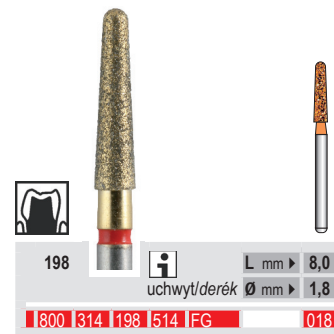
450 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



300 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömbölyített kúp



300 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömblyített kúp

199 L mm ▶ 10,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,2

800	314	199	534	FG	012
800	314	199	544	FG	012

450 000 min⁻¹

Stożek zaokrąglony
Gömblyített kúp

199 L mm ▶ 10,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,2

800	314	199	514	FG	012
800	314	199	524	FG	012

450 000 min⁻¹

Gruszka
Körte

238 L mm ▶ 5,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,2

800	314	238	534	FG	012
800	314	238	544	FG	012

450 000 min⁻¹

Gruszka
Körte

238 L mm ▶ 5,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,2

800	314	238	524	FG	012
-----	-----	-----	-----	----	-----

450 000 min⁻¹

Gruszka
Körte

239 L mm ▶ 6,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,4

800	314	239	534	FG	014
800	314	239	544	FG	014

450 000 min⁻¹

Gruszka
Körte



239 L mm ▶ 6,0
uchwył/derék Ø mm ▶ 1,4

800	314	239	524	FG	014
-----	-----	-----	-----	----	-----

450 000 min⁻¹

black&gold



Płomień długi
Láng

250		L mm ▶	10,0	10,0	
uchwyt/derék		Ø mm ▶	1,2	1,6	
800	314	250	534	FG	
				012	016
800	314	250	544	FG	
					012

450 000 min⁻¹

Płomień długi
Láng

250		L mm ▶	10,0	10,0	
uchwyt/derék		Ø mm ▶	1,2	1,6	
800	314	250	514	FG	
				012	016
800	314	250	524	FG	
					012

450 000 min⁻¹

Jajko
Tojás




278		L mm ▶	4,0	5,0	
uchwyt/derék		Ø mm ▶	2,0	2,3	
800	314	278	534	FG	
				020	023

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹



Jajko
Tojás




278		L mm ▶	4,0	5,0	
uchwyt/derék		Ø mm ▶	2,0	2,3	
800	314	278	514	FG	
				020	023
800	314	278	524	FG	
					020

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹


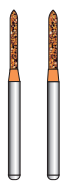
Torpeda
Torpedó

289		L mm ▶	8,0	8,0	
uchwyt/derék		Ø mm ▶	1,0	1,2	
800	314	289	534	FG	
				010	012
800	314	289	544	FG	
					012

450 000 min⁻¹

Torpeda
Torpedó

289		L mm ▶	8,0	8,0	
uchwyt/derék		Ø mm ▶	1,0	1,2	
800	314	289	514	FG	
				010	012
800	314	289	524	FG	
					012

450 000 min⁻¹

Torpeda
Torpedó

290		L mm ▶	10,0	10,0	10,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,2	1,4	1,6
800	314	290	534	FG	012 014 016
800	314	290	544	FG	014 016

450 000 min⁻¹

Torpeda
Torpedó

290		L mm ▶	10,0	10,0	
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,2	1,4	
800	314	290	514	FG	012 014
800	314	290	524	FG	014

450 000 min⁻¹

Torpeda
Kúpos torpedó

298		L mm ▶	8,0	8,0	
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,6	1,8	
800	314	298	534	FG	016 018
800	314	298	544	FG	016 018

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Torpeda
Kúpos torpedó

298		L mm ▶	8,0	8,0	8,0	8,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,4	1,6	1,8	2,1
800	314	298	514	FG	014 016 018 021	
800	314	298	524	FG	014 016 018 021	

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹

Torpeda długa
Kúpos torpedó

299		L mm ▶	8,0		
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,8		
800	314	299	544	FG	018

300 000 min⁻¹

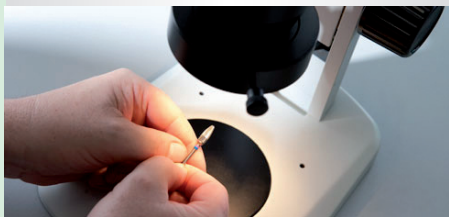
Torpeda długa
Kúpos torpedó

299		L mm ▶	8,0	8,0	8,0
uchwył/derék		Ø mm ▶	1,4	1,6	1,8
800	314	299	514	FG	014 016 018
800	314	299	524	FG	014 016 018

450 000 min⁻¹ 300 000 min⁻¹



rodentica®



Rodentica Polska Spółka z o.o.
ul. Michejdy 12
PL-43-400 Cieszyn

tel.: +48 338 510 717
fax: +48 338 510 717

www.rodentica.eu
rodenticapolska@rodentica.eu



Rodentica Hungária Kft.
Kőolaj u.2.
H-2922 Komárom

tel.: +36 34 542 930
fax: +36 34 542 931

www.rodentica.eu
rodentica@t-online.hu

Certified Quality System EN ISO 9001 - EN ISO 13485