SS WHITE®

СВАЙТ













КАТАЛОГ

Раздел 1 Эндодонтические инструменты «SS WHITE»

Эндодонтические файлы DCTaper™

DCGLIDE PATH™
NiTi ROTARY FILE SYSTEM

Система файлов DCGlide Path™:

- Безопасный кончик предупреждает формирование уступов, поднутрений и перфораций.
- Уменьшенный диаметр хвостовика повышает гибкость, требуемую для прохождения искривленных корневых каналов.
- Дизайн с меняющейся конусностью сохраняет витальный дентин в коронковой трети канала.
- Переменный наклонный дизайн снижает риск ввинчивания инструмента.

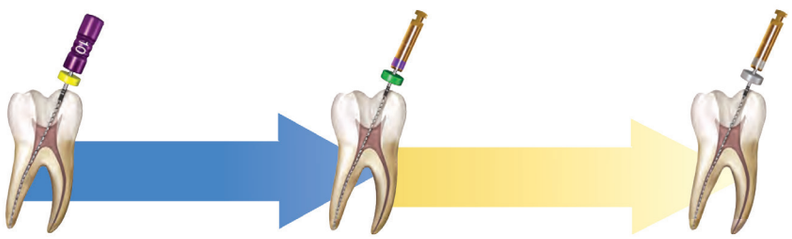


Вращательные файлы

	РАЗМЕР	Заказ № 21мм	Заказ № 25мм	шт/упак.
Вращательные NiTi файлы DCGlide Path™	13 / V03	L21	L25	6
Вращательные NiTi файлы DCGlide Path™	17 / V04	L21	L25	6

Вращательные NiTi файлы DCGlide Path™ делают переход от раскрытия к расширению канала гладким и бесшовным.

Предложенная последовательность раскрытия и препарирования корневых каналов инструментами системы DCGlide Path™



K-файл: 10(02) **DCGlide Path™13 (V03)** **DCGlide Path™17 (V04)**

Эндодонтические файлы DCTaper™

DCTAPER™
DENTIN CONSERVATION FILE SYSTEM

Система файлов для сохранения дентина

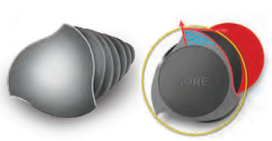
Параболическая внутренняя часть с меняющейся конусностью предоставит пользователям прочность и гибкость, одновременно позволяя сохранить здоровый дентин.



- Корневой канал имеет переменное, а не постоянное изменение конусности: это стало основой для конструирования файлов DCTaper™ с переменной конусностью.
- Система файлов DCTaper™ отличается более анатомической конструкцией, создающей форму, и в то же время сохраняется играющий ключевую роль пришеечный дентин, благодаря чему естественная форма корневого канала воспроизводится более точно.
- Инструменты DCTaper™ обладают переменным и снижающимся от верхушки до ручки инструмента коэффициентом конусности.

Прочные и гибкие благодаря параболической форме внутренней части инструмента





Гибкость за счёт безопасной параболической формы Safe-Core™

- Высокая гибкость для успешного перемещения даже в самых искривленных каналах.
- Прочная конструкция внутренней части защищает инструмент от поломки.
- Конструкция внутренней части (сердцевины) инструмента является более прочной, чем у инструментов, изготавливаемых конкурирующими фирмами.*

*Независимое исследование файлов

Эндодонтические файлы DCTaper™

DCTAPER H™
DENTIN CONSERVATION FILE SYSTEM

Система файлов для сохранения дентина

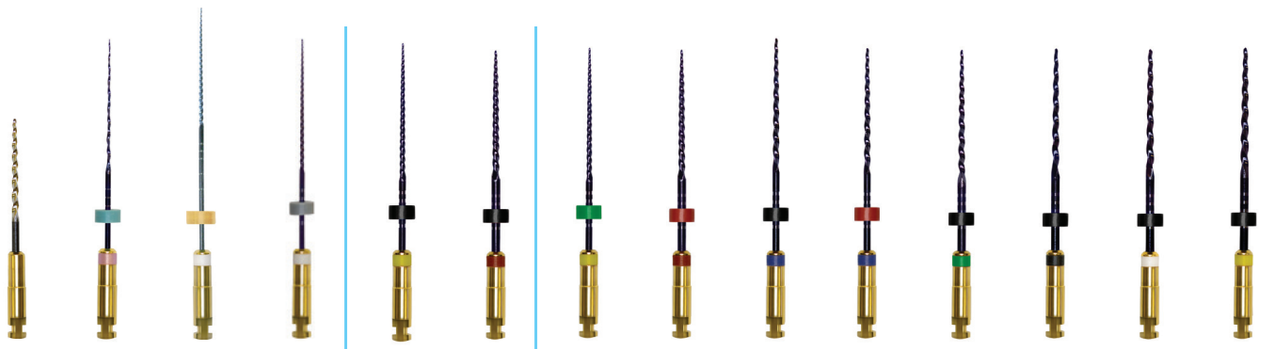
Система препарирования и окончательной доводки каналов одним-двумя файлами

Уникальная конструкция с тепловой закалкой инструмента позволяет проводить глубокое препарирование в апикальной трети канала и консервативное препарирование в коронковой трети.

x6

Глубокое апикальное препарирование создает лучший доступ для ирригации и очистки канала, и обтурации по всему объему канала.

Переменный конусный дизайн позволяет проводить консервативное препарирование коронковой части канала и сохранять дентин.



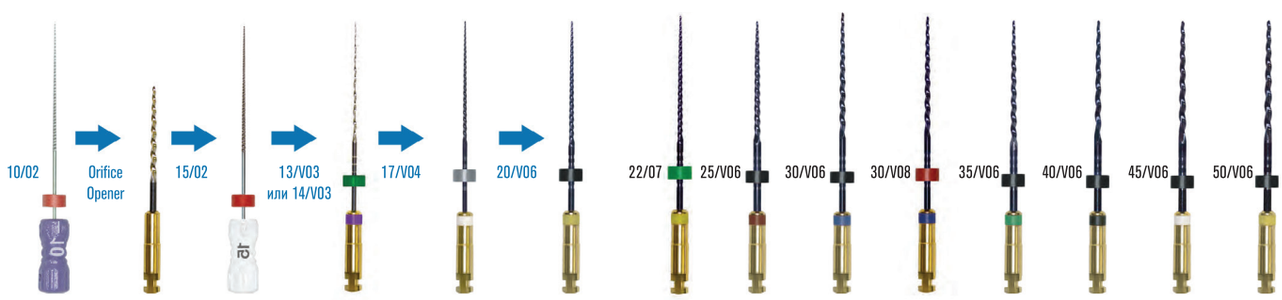
Имеющиеся в наличии дополнительные размеры

25 / V09	13 / V03	14 / V03	17 / V04	20 / V06	25 / V06	22 / V07	25 / V08	30 / V06	30 / V08	35 / V06	40 / V06	45 / V06	50 / V06
L17	L21	L21	L21	L21	L21	L21	L21	L21	L21	L21	L21	L21	L21
-	L25	L25	L25	L25	L25	L25	L25	L25	L25	L25	L25	L25	L25
-	L31	L29	L31	L31	L31	L31	L31	L31	L31	L31	L31	L31	L31

Рекомендованный протокол работы с файлами DCTaper™H

Основная последовательность

Файлы по выбору для прохождения более крупных каналов



Руководство по работе файлами DCTaper™H
Рекомендованная скорость вращения микромотора наконечника от 150 до 400 об/мин
Рекомендованный предел вращающего момента – 450 г/см (44 Н/см)

Рекомендованная последовательность использования инструментов

- Сначала раскройте канал для ковровой дорожки ручными файлами №8 или №10.
- Расширьте устье канала вращательными инструментами DCTaper™H 20/06 или 25/06, проходя за устьем на 1-2 мм (D1–D2) в сторону верхушки корня. По своему предпочтению врач-клиницист может выбрать раскрыватель устья канала Orifice Opener от SS White. Также можно использовать лёгким касанием инструмент EG #2 в низкооборотном наконечнике. Избегайте использования инструментов Gates Gliddens или расширителей (римеров) Peeso для раскрытия устья корневого канала.
- Завершите ручное препарирование ручными файлами № 10 и №15 в зависимости от размера и анатомической формы корневого канала. На следующем этапе используйте инструменты DCTaper™ 13/v03 или 14/03 и DCTaper™H 17/v04, чтобы начать последовательность работы вращательными файлами.
- Проведите ирригацию гипохлорит натрия (NaOCl), используя ирригационную иглу с боковыми отверстиями, чередуя его с ЭДТА или равноценным средством, при каждом прохождении следующим инструментом или при повторной обработке ручными файлами.
- Для каждого файла используйте смазку.
- Используйте каждый файл последовательно до достижения рабочей длины корневого канала к верхушке корня, до тех пор, пока не будет достигнуто требуемое расширение.
- Сделайте так, чтобы файлы входили в канал и продвигались к верхушке корня самостоятельно, не проталкивайте их и не «помогайте» им продвигаться в случае сопротивления.
- После того, как файл войдёт в дентин на 1 – 3 мм, извлеките инструмент и сотрите в его выемках опилки дентина для улучшения их удаления в корневых каналах.

Эндодонтические файлы EXACTFlow™

EXACTFLOW H™
RECIPROCATING FILE SYSTEM

Система возвратно-поступательных файлов

Такая же конструкция, как у файлов Wave One™ Gold, означает, что вам не нужно менять ваш текущий протокол лечения.

- Запатентованная технология Heat-Matrix™ позволяет файлам EXACTFlowH™ предоставлять пользователям оптимальную прочность.
- Строгое соответствие файлов EXACTFlowH™ гуттаперчевым и бумажным штифтам для эффективной обтурации корневых каналов.
- Система одного файла предлагает пользователям простоту и повышенную эффективность использования инструмента.
- Файлы EXACTFlowH™ можно стерилизовать для повторного использования, что снижает стоимость выполняемой процедуры.



Протокол лечения EXACTFlow™H

1. Начните лечение первичным файлом EXACTFlow™H (25/.07) с использованием ирриганта. Короткими гладящими движениями амплитудой 3 мм перемещайтесь внутрь канала, для пассивного продвижения файла.
2. После ирригации канала повторите процедуру К-файлом (10), затем снова промойте канал.
3. Повторите процедуру с шагом 3 мм до достижения рабочей длины корневого канала.
4. Важно отводить файл EXACTFlow™H каждые 3 мм, чтобы удалять опилки дентина и проверять состояние канавок режущего инструмента. После ирригации повторите процедуру К-файлом (10), затем снова проведите ирригацию.

Последовательность техники препарирования канала



Техника препарирования каналов файлами EXACTFlow™H

1. Создайте прямой доступ к коронке и корневому каналу.
2. В присутствии вязкого хелатирующего вещества используйте ручной файл размера 10, чтобы проверить ковровую дорожку по длине канала. В более узких каналах используйте ручной файл размера 10 в любой области канала, чтобы создать ковровую дорожку.
3. Расширьте ковровую дорожку не менее, чем на 0,15мм, либо ручным, либо специальным механическим файлом.
4. Всегда начинайте процедуру препарирования каналов первичным файлом (25/.07, красный) в присутствии гипохлорита натрия.
5. Лёгким нажатием внутрь дайте возможность первичному файлу пассивно пройти сквозь какую-либо зону корневого канала с подтверждённой ковровой дорожкой. После формирования 2-3 мм данного канала, извлеките и очистите первичный файл, проведите ирригацию канала, повторите процедуру ручным файлом размера 10, и снова проведите ирригацию.
6. Продолжите работу первичным файлом в два-три прохода, для предварительного расширения коронковых двух третей (коронковой и средней трети) корневого канала.
7. Используйте легкое чистящее движение на выходе, чтобы устранить засечки коронки или улучшить результаты препарирования в каналах с неравномерным поперечным сечением.
8. В более ограниченных каналах используйте ручной файл размера 10 в присутствии вязкого хелатирующего вещества, перемещаясь к концу канала. Аккуратно работайте этим файлом до тех пор, пока он не будет свободно проходить по длине канала.
9. Создайте рабочую длину, подтвердите проходимость канала и проверьте ковровую дорожку.
10. Расширьте ковровую дорожку как минимум на 0,15 мм ручным или механическим файлом для ковровых дорожек.
11. Проведите первичный файл по всей рабочей длине за один или несколько проходов. По достижении рабочей длины удалите файл, чтобы избежать избыточного расширения апикального отверстия корневого канала. Проверьте апикальные канавки, если они забиты частицами дентина, то работа первичным файлом закончена*.
12. Если первичный файл не продвигается, используйте малый файл (20/.07, жёлтый) в один или несколько проходов к рабочей длине, а затем используйте первичный файл до рабочей длины, чтобы оптимизировать форму корневого канала.
13. После подтверждения формы, проведите дезинфекцию по всему объёму корневого канала.

*Если первичный файл свободно проходит по длине и в апикальных канавках нет опилок дентина, продолжите препарирование средним файлом (35/.06, зелёным) и/или более крупным файлом 455/.05, белым); работайте файлом до тех пор, пока апикальные канавки не заполнятся частицами дентина.

	21 мм	25 мм	31 мм	шт/упак.
SM	L21	L25	L31	3
PR	L21	L25	L31	3
MD	L21	L25	L31	3
LG	L21	L25	L31	3
	ASS 4 шт/уп.			

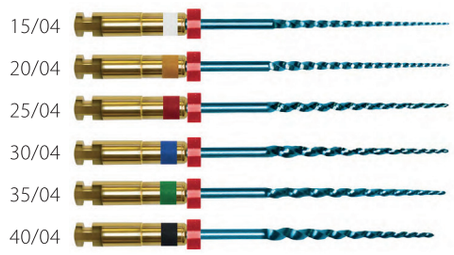
Эндодонтические файлы EXACTGUIDE™

EXACTGUIDE™
ROTARY ENDODONTIC FILES

Файлы EXACTGuide™ позволяют Вам формировать корневые каналы с большей уверенностью. Файлы EXACTGuide™ – это новейший стандарт долговечности при работе в искривлённых и изогнутых каналах.

- Техника работы не изменилась
- Отвечает анатомической кривизне канала.
- Контролируемая память – большее сопротивление поломкам.
- Сделано в США.

С повышенной прочностью к воздействию крутящих нагрузок и более высоким сопротивлением к усталости при циклических нагрузках файлы EXACTGuide™ перемещаются в искривлённых каналах с лёгкостью. Уникальный дизайн инструментов усиливает тактильную чувствительность.



- Запатентованный процесс термообработки повышает гибкость файлов и облегчает препарирование искривлённых каналов.
- Повышенная прочность к воздействию крутящих нагрузок снижает вероятность поломки инструмента.
- Сниженная память формы предотвращает появление выступов и смещений файлов.

Протокол лечения EXACTGuide™

Создание прямого доступа к корневому каналу

Установите рабочую длину и создайте ковровую дорожку вращательными файлами EXACTGuide™ следующим образом: выявите все корневые каналы до их конечной границы К-файлами в присутствии смазки – кондиционера для корневых каналов. Раскройте канал К-файлом №10 до конечной точки, и как минимум К-файлом №15 до конца канала.

Техника Crown Down (к низу коронки)



Приступите к технике очистки и формирования корневого канала Crown Down:

1. В небольших каналах (медиальных/щёчных каналах моляров, некрупных премоляров и каналах нижних передних зубов) начните препарирование вращательным файлом 30/.04. Используйте файл 30/.04 до появления сопротивления или на всю рабочую длину (что окажется первым). Если сопротивление возникнет перед прохождением рабочей длины, используйте следующий инструмент меньшего размера, следуя тому же протоколу, проводите препарирование до тех пор, пока не будет достигнута рабочая длина.
2. Между использованиями каждого вращательного файла препарируйте канал возвратно-поступательным ручным файлом №10 или № 15 для сохранения ковровой дорожки и улучшения ирригации раствором гипохлорит натрия (NaOCl) до конечной точки корневого канала.
3. В крупных каналах (нёбных/дистальных корнях моляров, крупных премоляров, каналах верхних передних зубов) начните препарирование вращательным файлом 40/.04. Используйте технику Crown Down (вниз от коронки) до появления сопротивления или до прохождения рабочей длины. Если сопротивление возникнет перед тем, как будет достигнута рабочая длина, используйте следующий инструмент меньшего размера и формируйте канал до тех пор, пока не будет достигнута рабочая длина. Между использованиями вращательных инструментов препарируйте канал небольшим ручным инструментом для сохранения ковровой дорожки до рабочей длины корневого канала.

Стерилизация файлов

Файлы не стерильны	Перед использованием подлежат стерилизации в автоклаве 136°C (± 2°) в течение 20 мин

Рекомендации по скорости и крутящему моменту для файлов EXACTGuide™

Файлы с конусностью .04		
Размер файла	Скорость об/мин. в зависимости от размера	Крутящий момент (г/см)
15/.04 & 20/.04	500	75
25/.04 & 30/.04	500	104
35/.04 & 40/.04 45/.04 & 50/.04	500	132
Файлы с конусностью .06		
15/.06 & 20/.06	500	195
25/.06 & 30/.06	500	290
35/.06 & 40/.06 45/.06 & 50/.06	500	368

	21 mm	25 mm	30 mm	шт/упак.
15 / 04	L21	L25	L30	4
20 / 04	L21	L25	L30	4
25 / 04	L21	L25	L30	4
30 / 04	L21	L25	L30	4
35 / 04	L21	L25	L30	4
40 / 04	L21	L25	L30	4
45 / 04	L21	L25	L30	4
50 / 04	L21	L25	L30	4
ASS 04 15-30		L25		4

	21 mm	25 mm	30 mm	шт/упак.
15 / 06	L21	L25	L30	4
20 / 06	L21	L25	L30	4
25 / 06	L21	L25	L30	4
30 / 06	L21	L25	L30	4
35 / 06	L21	L25	L30	4
40 / 06	L21	L25	L30	4
45 / 06	L21	L25	L30	4
50 / 06	L21	L25	L30	4
ASS 06 15-30		L25		4

Эндодонтические файлы EXACTTaper™

EXACTTAPER H™
ROTARY ENDODONTIC FILES

Семейство файлов EXACT – это инженерная разработка для обеспечения гибкости и высокоэффективного резания дентина; одновременно снижается возможность чрезмерного препарирования.
Протокол лечения EXACTTaper™H
Формирующие файлы EXACTTaper™ от SS White переменной конусностью, обеспечивающей гибкость и позволяющей резать дентин в особых зонах корневого канала с большей эффективностью, с одновременным снижением возможности чрезмерного препарирования. Файлы для окончательной (финишной) обработки EXACTTaper™ правильно прилегают к апикальной части канала, гарантируя соответствие гуттаперчевым штифтам EXACTTaper™.


SS White EXACTTaper™


Edge Taper® Platinum


Dentsply ProTaper® Gold

Лёгкое перемещение даже в самых изогнутых каналах

Файлы EXACTTaper™H представлены такими же размерами, длиной и конусностью, как файлы систем Dentsply® ProTaper® и Edge Endo® Edge Taper™, поэтому вам не придётся изменять текущий протокол или технику для большей простоты использования, а результаты лечения будут предсказуемыми.

- Определите материал существующей реставрации, который должен быть удалён или сквозь который будет сформирован доступ. Выберите подходящий инструмент для выполнения задачи формирования доступа сквозь зуб.
- Используйте эндодонтическую внутриканальную смазку и небольшие ручные файлы при исследовании и стабилизации каналов вручную.
- При механическом предварительном формировании и препарировании каналов используйте раствор гипохлорит натрия (NaOCl).
- С помощью подходящей системы файлов создайте «ковровую дорожку».
- Используйте файлы EXACTTaper™H SX за один или несколько проходов, чтобы расширить «ковровую дорожку».
- Используйте файлы EXACTTaper™H SX, чтобы переместить коронковый аспект канала от вогнутости на внешней стороне корня, избегайте формирования треугольников в дентине, или большего расширения канала, чем требуется.
- Проведите ирригацию канала, повторите препарирование ручным файлом, и после удаления каждого вращательного файла проводите ирригацию канала.
- Часто осматривайте и очищайте канавки в файле EXACTTaper™H SX.
- Используйте файлы EXACTTaper™H на тех участках канала, где имеется подтверждённая, гладкая и воспроизводимая «ковровая дорожка».
- Используйте файлы EXACTTaper™H неторопливым чистящим движением на выходе инструмента для более качественного препарирования корневых каналов с неправильным поперечным сечением, а также для облегчения продвижения файла к апексу.
- Используйте любой файл EXACTTaper™H за один или большее число проходов для безопасного достижения рабочей длины.
- Используйте формирующие файлы (S1, S2 и SX) чистящим движением, типа движения щёткой.
- Используйте файлы для окончательной обработки (финишные файлы F1-F5) движением «вперёд-назад» (не чистящим движением).
- После достижения рабочей длины аккуратно выводите файлы из канала.

Доступ к корневому каналу

SX 

Формирователи канала

S1 

S2 

Файлы для окончательной обработки (финишные файлы)

F1 

F2 

Дополнительные инструменты для окончательной обработки канала

F3 

F4 

F5 

Техника формирования и окончательной обработки корневых каналов.


Очистка, продолжение и формирование до рабочей длины канала S1 и S2


Продолжение препарирования, очистка и окончательная обработка до рабочей длины F1 и F2


По желанию можно дополнительно использовать финишные файлы F3, F4, F5.

	19 mm	21 mm	25 mm	31 mm	шт/упак.
SX	L19	L21	L25	L31	6
S1		L21	L25	L31	6
S2		L21	L25	L31	6
F1		L21	L25	L31	6
F2		L21	L25	L31	6
F3		L21	L25	L31	6
F4		L21	L25	L31	6
F5		L21	L25	L31	6
ASS (SX-S2, F1-F3)		L21	L25	L31	6

CARBIDE BURS

Раздел 2 Твердосплавные боры «SS WHITE» из карбида вольфрама

Карбидные боры «SS WHITE»

С 1844 года фирма «SS WHITE Burs. Inc.» обеспечивает стоматологов своей первоклассной и надежной продукцией. За это время специалисты компании разработали множество новинок и установили высочайшие стандарты качества в области производства стоматологических инструментов.
Фирма «SS WHITE Burs. Inc.» первой стала изготавливать боры из карбида вольфрама и продолжает поставлять на рынок стоматологической продукции самый полный и разнообразный ассортимент режущих инструментов.
Головки боров изготавливаются из карбида вольфрама и имеют сверхострые режущие поверхности. Головки отцентрированы с идеальной точностью, что исключает вибрацию при работе. Еще одно несомненное преимущество данных боров, выгодно отличающее их от аналогичных боров других фирм-производителей, заключается в том, что их режущие грани не скалываются поскольку специальный дизайн предусматривает концентрацию карбида вольфрама по краям режущих поверхностей, непосредственно соприкасающихся с зубом. Боры марки «SS WHITE» представляют собой оптимальное сочетание эффективной режущей способности и долговечности.
Боры из карбида вольфрама компании «SS WHITE Burs. Inc.» при нормальной эксплуатации служат очень долго. Однако, как и любой прецизионный инструмент, они требуют бережного обращения для максимального срока и эффективности эксплуатации. Соблюдение следующих мер предосторожности поможет повысить эффективность работы бора и обеспечит разумную экономию.
Поскольку карбид - чрезвычайно твердый материал, он имеет тенденцию легче раскалываться, нежели обычная сталь. Поэтому, чтобы не повредить бор, необходимо тщательно соблюдать следующее правило: бор должен уже вращаться в момент соприкосновения с зубом и еше продолжать вращение в тот момент, когда стоматолог убирает инструмент от непосредственного контакта с зубом.
Благодаря уникальному дизайну граней боров фирмы «SS WHITE Burs. Inc.» остатки зубных тканей легко удаляются.
Современная технология плавки металла позволила создать гораздо более прочные боры. Испытания на внутренний разрыв показали, что боры «SS WHITE» неизменно превосходят аналогичные боры конкурентов!

FG Боры для турбинного наконечника.

RA Боры для углового наконечника.

HP Боры для прямого наконечника.

GW Боры для турбинного наконечника **«Золотая серия»** с напылением GREAT WHITE GOLD SERIES

● Точкой обозначены боры, производящиеся фирмой «SS WHITE Burs. Inc.»

x10 Количество штук в неделимой упаковке.

x10

Шаровидные



	1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
GW				●		●		●		●	
RA		●	●	●	●	●	●	●	●	●	
HP	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Обратный конус



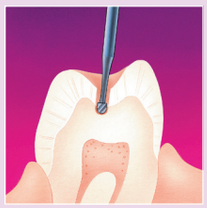
	33 1/2	34	35	36	37	37 L	38	39
FG	●	●	●	●	●	●	●	●
GW		●	●		●			
RA	●	●	●	●	●	●	●	●
HP	●	●	●	●	●		●	●

Грушевидные



	1/2 P	1 P	2 P	4 P	329	330	330 L	330 M	331	331 L	332	332 L
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
GW			●			●						

Как правильно подобрать бор?



Боры с круглой головкой.
Боры с круглой головкой малого диаметра идеально подходят для препарирования полости с одной поверхностью (класс I). Головки среднего диаметра можно использовать для интерпроксимальных полостей при препарировании резцов (класс III). Дополнительные сферы применения данного вида боров -вскрытие пульпарной камеры.



Боры с грушевидной головкой.
Эти боры можно использовать не только для препарирования относительно больших окклюзионных полостей, но и интерпроксимальных полостей на резцах (класс III). Обработка грушевидными борами малых зубов премоляров и моляров оставляет гладко закругленные линии внутренних углов для консервативного препарирования.



Головки в форме обратного конуса.
Данные боры используют прежде всего для надрезов в области соединения дна полости и латеральных поверхностей окклюзионных (класс I) цервикальных (класс V) полостей, а также для окклюзионных перемычек полостей класса II. Грани бора слегка закруглены на углах, что предохраняет их от скалывания и придает обрабатываемым поверхностям округлые контуры.

Фиссура с плоским концом



	56	57	57 L	58	59
FG	●	●	●	●	
RA		●			
HP		●			●

Для формирования дна полости



	956	957
FG	●	●
RA		
HP		●

Фиссура для формирования полости под амальгаму



	244	245	246	256	257
FG	●	●	●	●	●
GW		●			

Фиссура с закругленным концом

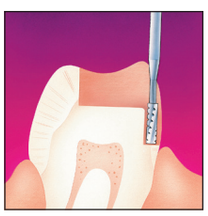


	271	1156	1157	1158
FG	●	●	●	●
GW				

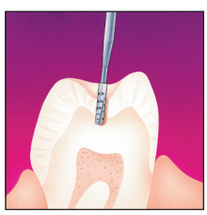
Фиссура с плоским концом



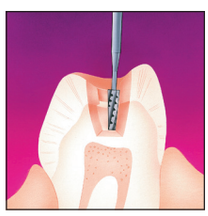
	556	556 L	557	557 L	558	558 L	559	560	563
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	
GW	●		●		●				
RA			●		●				
HP			●		●		●	●	●



Фиссурные боры с ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ.
Эти боры можно использовать в тех случаях, когда в препарируемой полости необходимо сделать строго параллельные стенки и плоское основание. Это. как правило, ситуации, когда нужно снять эмаль, получить доступ к кариозному дентину или препарировать полость с созданием ретенционных условий.



Фиссурные боры с круглой головкой.
Сочетание в одном боре круглой головки и прямой фиссуры избавляет от необходимости менять боры при одновременном выполнении двух стоматологических задач - прохождении через эмаль и срезании стенок. Таким образом, данные боры идеально подходят для препарирования минимальных окклюзион-ных фиссурных полостей (класс I) в премолярах и молярах.



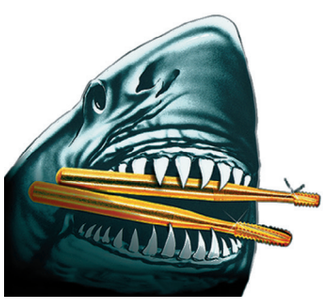
Конусообразные фиссурные боры.
Когда внутренним стенкам полости требуется придать конусообразную форму, этот бор срежет ткань зуба точно по конусу и сделает это плавно, без надрезов.

Колесо	Усеченная фиссура с плоским концом								
	14	169	169 L	170	170 L	171	171 L	699	699 L
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●
RA	●								
HP								●	

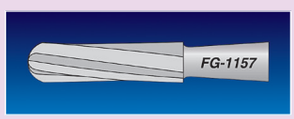
Усеченная фиссура с плоским концом										
	700	700 L	701	701 L	702	702L	703	703L	1703	1703L
FG	●	●	●	●	●		●			
GW			●		●					
RA	●		●		●					
HP	●		●	●	●	●	●	●	●	●

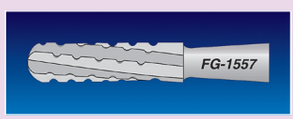
Усеченная фиссур с закруленным концом					Фиссура с закругленным концом			
	1170	1170L	1171	1171L		1556	1557	1558
FG	●	●	●	●		●	●	●
GW							●	
RA			●				●	●
HP						●	●	●

«Золотая серия» боров «Great White»



В 1990 году фирма «SS WHITE Burs, Inc.» выпустила отличную серию боров для удаления отслуживших свой срок восстановительных материалов – старых пломб и коронок. Многие специалисты, оценив достоинства этих боров, открыли для себя их дополнительные возможности и стали применять их и для других стоматологических процедур. Вскоре стало ясно, что назрела необходимость расширить данную серию за счет новых разновидностей, конфигурации и дизайна. И специалисты «SS WHITE Burs, Inc.» откликнулись! Фирма разработала расширенную «Золотую серию» боров «Great White™ Gold Series». Они позволяют легко и быстро сделать отверстие в коронке, чтобы проникнуть во внутренние ткани зуба. Иногда при попытке разрезать и удалить старую коронку первые образцы боров серии не справлялись с нагрузкой и ломались в шейке. Теперь же дизайнеры укрепили шейку боров и заставили их резать коронки намного быстрее. Это особенно важно в тех случаях, когда коронка посажена на цемент, который обычные боры не берут, а бор «Золотой серии» «Great White™ Gold Series» быстро сделает надрезы в коронке для ее удаления. Поэтому, если вам нужен бор, который режет быстро и эффективно, воспользуйтесь борами «Золотой серии» «Great White™ Gold Series». Эти боры имеют безусловную гарантию качества.







x10

Great White™
Боры для разрезания коронок и удаления старого пломбировочного материала







GW I	GW II
●	●

Металлорежущие боры T-10 для снятия коронки



T-10
●

Благодаря улучшенной конструкции TriHawk Talon, боры T-10 обеспечивают большую эффективность резания и повышенную долговечность. Bur T-10 может резать как вертикально, так и горизонтально, что делает его идеальным для использования в процедурах, где доступ ограничен. Используйте T-10 для резки металла, удаления коронки, а также для создания эндодонтического доступа.

Твердосплавные боры «Золотая серия» GW-H

GW-H







	340	342	342 L
FG	●	●	●

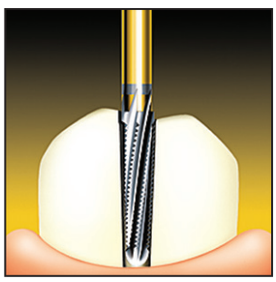
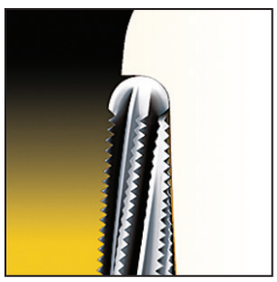
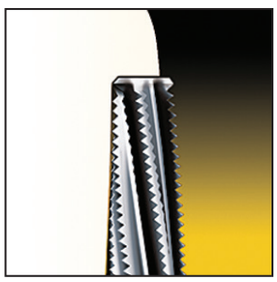
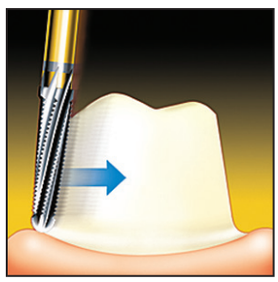
Новая серия боров «GW Ultra™»

Последнее слово в технологии производства карбидных боров «Great White™ - Ultra» из «Золотой серии»

GREAT WHITE ULTRA
CROWN & BRIDGE PREPARATION CARBIDE BURS



В настоящий момент это самый прочный и скоростной бор на рынке стоматологической продукции. Он изготавливается из цельного куска неотцентрированного измельченного карбида, что в сочетании с дизайном шейки бора дает в результате самый прочный карбидный режущий инструмент, когда-либо разработанный в отрасли. Кроме того, новый дизайн граней обеспечивает непревзойденную скорость работы бора.
«Great White™ - Ultra» быстро режет как эмаль, так и металл. Новый дизайн граней не дает забиваться инструменту и предотвращает его чрезмерное нагревание. Плавность и высокая скорость препарирования сокращают время пребывания пациента в кресле стоматолога. Чистота и гладкость обработанной поверхности обеспечивают целостность зуба.
Утолщенная шейка бора в сочетании с конструктивным решением (изготовление из целостного куска карбида) обеспечивает повышенную прочность бора и предотвращает его поломку.
Целостная конструкция бора гарантирует 100%-ную концентричность, устраняет вибрацию и предотвращает поломку бора.

x5 Боры «***GW Ultra™***» упакованы по 5 штук.

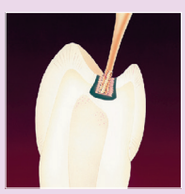
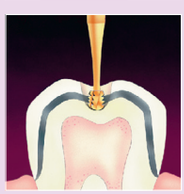
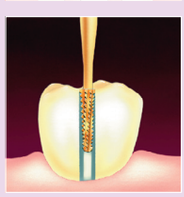
Great White™ Ultra



	379-023	845-016	845-018	845-025	847-016	847-018	847-020	855-025	856-016	856-018	856-020	856-023
GW	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Боры «Great White Gold Series»

Разрезание металлических коронок.
Подберите подходящий по размеру бор с круглой головкой серии FG 2, 4, 6 или SL 6. После того, как вы перфорировали металл и получили доступ к пульпе, можно поменять бор на алмазный с безопасной головкой с тем, чтобы расширить имеющееся отверстие без боязни перфорировать основание пульпы или область разветвления.
Металлокерамические коронки (PFM).
Если вы хотите проникнуть под коронку PFM и при этом сохранить керамику, рекомендуем воспользоваться алмазным бором с круглой головкой (801-014 или 801-016). После того, как фарфор разрезан, перейдите на подходящего размера бор «Greate White Gold Series», который быстро разрежет металл. Затем, для того, чтобы расширить доступ к зубу до нужного размера, воспользуйтесь алмазным бором с безопасным концом.
Чтобы быстрее препарировать полость,
можно выбрать бор нужного размера (FG 2, 330, 34, 35, 37 или 245) для препарирования амальгамы. Уникальный дизайн режущих кромок этих боров обеспечивает более эффективную режущую способность и позволяет значительно быстрее произвести препарирование.
Финальная обработка под коронку.
После препарирования зуба под коронку воспользуйтесь карбидными бором для придания ему законченной формы. Этот бор позволяет улучшить окончательное препарирование зуба и таким образом предотвратит его возможное разрушение под коронкой, если коронка плохо припасована к препарированному зубу.
Для препарирования под амальгаму
окклюзионных поверхностей рекомендуем попробовать бор с грушевидной головкой. Такой бор оставляет плавно закругленные линии внутренних углов полости, что в результате дает более равномерное распределение давления при жевании.
При проведении эндодонтических и челюстных операций хирургические боры FG длиной 25 мм и боры RA длиной 26 мм обеспечивают доступ к более глубоким тканям зуба.

GREAT WHITE DEPTH CUTTER
PREPARATION CARBIDE BUR

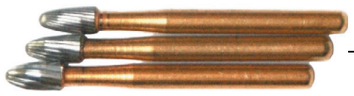
Боры из карбида вольфрама для глубокого препарирования «SS White® Great White® DC»

Фрикционный зажим специально создан с самоограничительным упором для возможности препарирования на глубину 2 мм или 1,5 мм по окклюзии. Такая глубина препарирования необходима для последующей установки фрезерованной коронки, вкладки или накладки.
Конструкция боров из карбида вольфрама «SS White® Great White® DC» препятствует забивке инструмента материалом при работе с амальгамными или полимерными композитными реставрациями, что делает их идеальными универсальными инструментами.

x5



глубина резания	DC 1	DC 2
	1,5 мм	2 мм
FG	●	●



ФИНИРЫ - твердосплавные боры для работы с композитами

Производятся с режущими головками **12**, **20** и **30** граней. Только для турбинного наконечника.

x5 Представленные на этой странице боры упакованы по 5 штук.

CFT



	CFT 1	CFT 2	CFT 3
FG – 12	●	●	●

Шаровидные



	7002	7003	7004	7006	7008	7009
FG – 12	●	●	●	●	●	●

Пламевидные



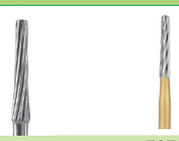
	7104	7106	7108
FG – 12	●	●	●

Пиковидные



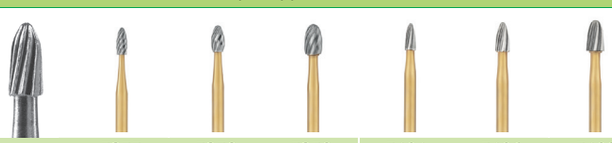
	7204	7205	7206
FG – 12	●	●	●

Закругленный цилиндр



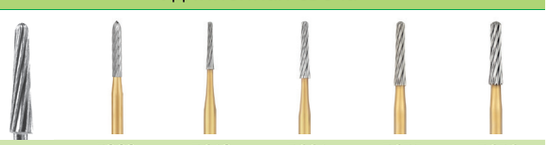
	7878
FG – 12	●

Яйцевидные



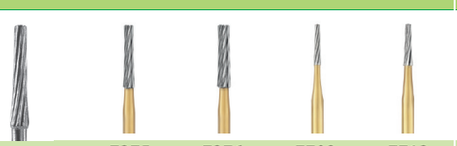
	7377	7378	7379	7404	7406	7408
FG – 12	●	●	●	●	●	●

Удлиненная свеча



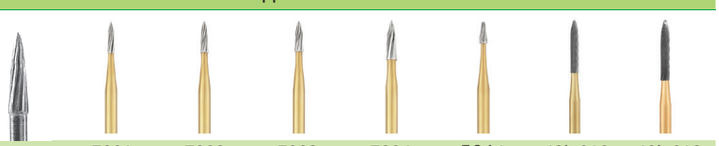
	7283	7642	7664	7675	7676
FG – 12	●	●	●	●	●

Свеча



	7375	7376	7702	7713
FG – 12	●	●	●	●

Игловидные



	7901	7902	7903	7904	FOA1	48L-010	48L-012
FG – 12	●	●	●	●	●	●	●

Пулеобразные



	7801	7802	7803	7274	7303
FG – 12	●	●	●	●	●

ФИНИРЫ 12 граней Хирургической длины (SL)



	7104SL	7106SL	7108SL	7902SL
FG – 12	●	●	●	●

ФИНИРЫ (боры для финишной обработки)

Эти боры предназначены специально для того, чтобы придать форму и отшлифовать любой стоматологический восстановительный материал. Используемые с этой целью карбидные боры оставляют более гладкую поверхность по сравнению с алмазными борами, которые имеют абразивные свойства. Более гладкая поверхность после обработки борами-финирами объясняется тем, что этот вид боров имеет 12 или 30 граней, которые снимают меньше материала за одно вращение, нежели боры со стандартными 6 или 8 гранями. Уникальный спиральный дизайн наших боров обеспечивает постоянный контакт с режущей поверхностью, что в результате дает более гладкую поверхность и снижает вибрацию при работе.

Боры с 12-ю гранями.

Боры для финальной обработки с 12 гранями оставляют более гладкую поверхность на композитных материалах, амальгаме, эмали, дентине и других стоматологических материалах. Их, однако, не рекомендуется использовать для полировки фарфоровых поверхностей, которые могут треснуть. Фирма «SS WHITE Burs, Inc.» выпускает большое разнообразие боров широкой конфигурации, которые идеально подходят для любой стоматологической задачи, в том числе такой, где важно учесть эстетический момент.

Полезные советы:

Боры-финиры с 12 гранями особенно подходят в тех случаях когда нужно отшлифовать бороздки, оставшиеся на поверхности после обработки алмазными борами.

12-гранные боры как нельзя лучше подходят для того, чтобы отшлифовать края амальгамы и композитных пломб. Практика показывает, что граница соприкосновения композитной пломбы и структуры зуба лучше видна, если обработку производить всухую. Однако в этом случае необходимо следить затем, чтобы композит не перегревался.

Шаровидные финиры. (№ 70xx)
Боры с круглой головкой хорошо использовать для контурирования и обработки язычных поверхностей и передних зубов.

Пламевидные финиры. (№ 71xx)
Боры с головкой в форме пламени свечи отлично подходят для контурирования и обработки язычных и окклюзионных поверхностей, а также и передних зубов.

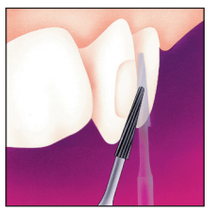
Пиковидные финиры, (№ 72xx)
Пиковидные боры предназначены для контурирования и шлифовки окклюзионных поверхностей.

Финиры в форме свечи с закругленным концом. (№ 73xx)
Закругленным концом хорошо контурировать, шлифовать и подгонять окклюзионные поверхности.

Финиры в форме заостренной свечи. (№ 77xx)
Боры с зауженным концом хорошо подходят для контурирования и полировки восстановительных материалов непосредственно в пришеечной области.

Финиры в форме удлиненной свечи. (№ 76xx)
Сверхдлинный зауженный (заостренный) конец выполняет те же задачи, что и аналогичный бор с зауженным концом.

Финиры в форме удлиненной свечи. (№ 75xx)
Бор с плоским концом отлично контурирует и шлифует поверхности.



Игловидные финиры. (№ 79xx)
Боры в форме иглы идеально подходят для контурирования и финальной обработки интер проксимальных и окклюзионных границ, при шеечных поверхностей и краев полости.



Яйцевидные финиры. (№ 74xx)
Боры с головкой в форме яйца идеально подходят для контурирования и шлифовки окклюзион-ных и язычных поверхностей.



Финиры CFT. (№1,2и3)
Бор данной конфигурации прекрасно контурирует и полирует восстановительные материалы под десной, границы полости и пришеечные поверхности.

Боры с 30-ю гранями.

Количество граней у этих боров более чем в 2 раза превышает число граней у аналогичных 12- гранных боров, поэтому они снимают еще меньше ткани за одно вращение, за счет чего и достигается еще более гладкая поверхность. Этими борами рекомендуется заканчивать шлифовку поверхностей, где требуется «навести особый лоск».

Полезные советы:
Именно 30-гранными борами рекомендуется шлифовать фарфор, поскольку шлифовка 12-гранными финирами может привести к растрескиванию материала.

x5

Финиры 20 ГРАНЕЙ



	8006	8274	8375	8376	8377	8378	8379	8404	8406
FG – 20	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Финиры 20 ГРАНЕЙ



	8408	8642	8675	8676	8878	8901	8902	8903	8904
FG – 20	●	●	●	●	●	●	●	●	●

x5

Финиры 30 ГРАНЕЙ

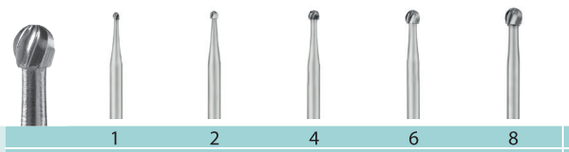


	9006	9008	9406	9642	9803	9903	9904
FG – 30	●	●	●	●	●	●	●

Боры хирургической длины

x5 Боры хирургической длины упакованы по 5 штук.

Шаровидные



	1	2	4	6	8
FG SL	●	●	●	●	●
GW SL		●	●	●	
RA SL		●	●	●	●

Фиссура с плоским концом



	557	558	700	701	702	703
FG SL	●	●	●	●	●	●
GW SL	●					
RA SL	●	●			●	

Фиссура с закругленным концом



	1557	1558	1702	1703
FG SL	●	●	●	●
GW SL	●			
RA SL	●		●	●

Боры типа «MFC»



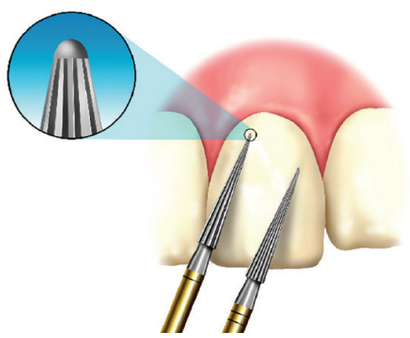
122	223	322
●	●	●
Отличаются выраженной спиралевидной режущей гранью		

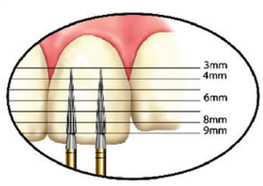
x5 Боры «***SafeEnd***™» упакованы по 5 штук.

Новая серия боров «SafeEnd™»

SAFE END
PRECISION TRIMMING & FINISHING BURS

Твердосплавные боры «SafeEnd™» с безопасным концом. Выпускаются с 10-ю и 20-ю гранями.







Адаптированы к анатомической форме зуба. Каждый инструмент «SafeEnd™» по длине и форме подходит для обработки больших реставраций, восстанавливающих анатомическую форму зуба. В зависимости от длины вестибулярной поверхности фронтальных зубов можно выбрать инструменты SE6, SE8 или SE9.
Щадящее отношение к мягким тканям. Инструменты «SafeEnd™» SE3 или SE4 разработаны для обработки реставраций в пришеечной области. Благодаря безопасному кончику можно проводить финишную обработку субгингивальных участков пломб, не травмируя при этом мягкие ткани.
Также для боковых зубов. Инструменты «SafeEnd™» SE4 или SE6 особенно подходят для контурирования и финишной обработки премоляров и моляров.

x5

SafeEnd™ - 10 граней

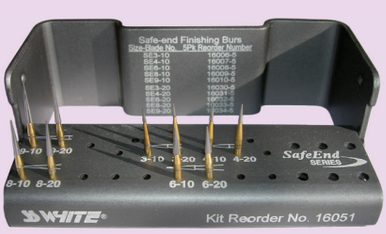


	SE3/10	SE4/10	SE6/10	SE8/10	SE9/10
FG	●	●	●	●	●

SafeEnd™ - 20 граней



SE3/20	SE4/20	SE6/20	SE8/20	SE9/20
●	●	●	●	●



НАБОР KIT «SafeEnd™» Боры с безопасным концом

Рекомендованное кол-во оборотов для твердоспл. финиров
“SafeEnd™” 10 - граней: от 200.000 до 400.000 об/мин. (предварительная обработка) 20 - граней: 200.000 об/мин. (финишная обработка)
В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FGSE-3/10 – 1 шт. FGSE-6/10 – 1 шт. FGSE-9/10 – 1 шт. FGSE-4/20 – 1 шт. FGSE-8/20 – 1 шт.
FGSE-4/10 – 1 шт. FGSE-8/10 – 1 шт. FGSE-3/20 – 1 шт. FGSE-6/20 – 1 шт. FGSE-9/20 – 1 шт.

Новая серия боров «Endo Safe End™»

Адекватный доступ к корневым каналам необходим для успеха эндодонтического лечения. Оптимальным является доступ к системе каналов по прямой линии. Без адекватного доступа очень сложно работать в корневых каналах, вводить инструменты и материалы. Результатом правильной подготовки полости с созданием доступа к корневым каналам должно быть:

A. Создание прямого доступа до апикального отверстия или первого искривления корневого канала
B. Локализация устьев всех корневых каналов
C. Сохранение здоровых тканей зуба

Идеальным бором для данной процедуры будет бор с режущей боковой поверхностью и безопасным (тупым) кончиком, не создающим ступенек – бор SS White «Endo Safe End™».

Боры типа «ESE™»

x5



	ESE014	ESE016	ESE018
FG	●	●	●

Боры для работы по кости

- Прочность шейки инструмента значительно выше значения, определённого требованиями международного стандарт ИСО, благодаря чему вероятность поломки инструмента снижается более, чем на 90%.
- Инструмент предназначен для точной подрезки и препарирования твёрдой ткани, структуры кости, разрезание кортикального слоя и выполнения процедур резекции верхушки корня.
- Разделение на части ретенированных третьих моляров перед удалением, отделение корней, удаление отломков корней и проведение снаружи процедур поднятия дна гайморовой пазухи (синус-лифтинга).
- Ультрамягкая вибрация инструмента при свободном резании.
- Форма бора и глубина наружной канавки обеспечит эффективное разрезание и исключит расход материала.

x1



	161-016	162-016	162A-016	267-016	269-016		161-016		161-016	162A-016
FG	●	●	●	●	●	RA	●	HP	●	●

Твердосплавные боры «FG SL Zekrya» для хирургических процедур

Боры «Zekrya» используют для рассечения ретинированных третьих моляров перед их удалением, разделения корней, удаления сломанных сегментов корней и разрезания коронок зубов.
- цельная конструкция с шестью спиральными режущими лезвиями;
- идеальная соосность, избавляющая от вибрации;
- прекрасное качество резания при выполнении стоматологических хирургических процедур.

Упакованы по 5 шт.



x5



	151-Z	151L-Z
	23 мм	28 мм
FG	●	●

ENDOGUIDE
PRECISION MICRO ENDODONTIC BURS

Твердосплавные боры EndoGuide «EG» предназначены для эндодонтического исследования, дизайн позволяет увеличить обзор и контроль во время поиска трудноопределимых каналов моляров, прохождения облитерированных каналов и формирования их устья. Для турбинного (FG) наконечника, для углового наконечника (RA).
Боры представлены уникальной серией из 8 боров для нехирургического лечения корневых каналов. Боры «EndoGuide™» имеют особый дизайн для достижения максимальной эффективности во время создания эндодонтического доступа с максимальным сохранением здоровых тканей зуба. Запатентованные боры «EndoGuide™» конической формы с минимальным диаметром верхушки работают как самоцентрирующийся проводник для создания прямолинейного доступа в канал. Дизайн резьбы боров «EndoGuide™» позволяет получать ровную гладкую поверхность дентина во время работы, облегчая визуальное ориентирование и уточняя расположение корневых каналов.

x5 **Твердосплавные боры EndoGuide «EG»**
для турбинного (FG) наконечника, для углового (RA) наконечника



	1 A	3	4		1	2	5	6	7
FG EG	●	●	●	RA EG	●	●	●	●	●

Новые фрезы производства «SS White Burs Inc.»
Разработаны с максимальным запасом прочности и долговечности.
Выпускаются 2 наиболее популярные формы: шарик и фиссура с плоским концом.
Уникальный дизайн режущих кромок этих боров обеспечивает более эффективную режущую способность и позволяют значительно быстрее провести процедуру.
Длина боров 51 и 65 мм позволяет активно использовать их в челюстно-лицевой хирургии.
Дополнительный контроль качества производства сводит к минимуму возможный риск поломки головки бора.
Упакованы поштучно, стерильно.

x1 **ХИРУРГИЧЕСКИЕ БОРЫ**
(для прямого (HP) наконечника)



	6 (51)	8 (51)	702 (51)	703 (51)
HP	●	●	●	●
	6 (65)	8 (65)	702 (65)	703 (65)
HP	●	●	●	●

SHANK #2 HP (51 mm)



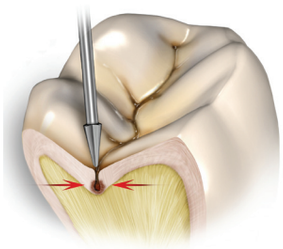
SHANK #3 HP (65 mm)



FISSUROTOMY®
CONSERVATIVE PREPARATION & EXPLORATION BURS

Фиссуротомический бор максимально сохраняет здоровые ткани зуба

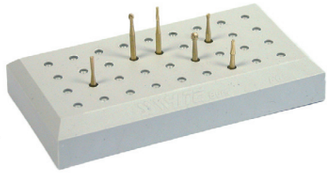
Фиссуротомический бор дает возможность сохранить больше здоровых тканей зуба, чем какой-либо другой традиционный вид бора.
Головка фиссуротомического бора очень мала и вращается на высокой скорости. Им можно сделать минимально инвазивный желобок с гладкой поверхностью, что открывает стоматологу доступ к тканям зуба, вызывающим настороженность. Фиссуротомический бор позволяет начать лечение на ранних стадиях. Не вызывает боли у пациента и не требует анестезии. Почти не нагревается и минимально вибрирует. Новый фиссуротомический бор спроектирован как своеобразный измерительный прибор.
Длина головки бора составляет точно 0,25 мм, как раз для того, чтобы отпрепарировать фиссуру и дойти до границы дентина и эмали.



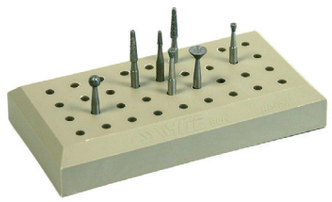
x10 Боры «***Fissurotomy™***» упакованы по 10 штук.

Fissurotomy			
			
	FISS Orig	FISS NTF	FISS STF
FG	●	●	●

ТЕРМОБЛОК для стерилизации боров, для наконечников **FG**, 36 отверстий, выдерживает 200°С.



ТЕРМОБЛОК
для стерилизации боров, для наконечников **RA** и **HP**, 36 отверстий, выдерживает 200°С.





Новые термоблоки металлические универсальные.
Автоклавируемые.
Разноцветные.
Помогут наиболее эффективно организовать процесс работы стоматологического кабинета.
- 20 отверстий для хвостовика **FG**
- 10 отверстий для хвостовика **RA**

ЩЕТКА для чистки боров с щетиной из нержавеющей стали.



SMART BURS® II
CONSERVATIVE DECAY REMOVAL INSTRUMENTS

x1



SS WHITE Smartburs® II - инструменты для консервативного удаления кариозных тканей

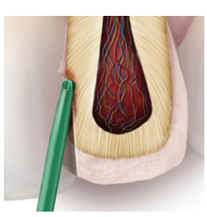
Помните, что боры **Smartburs® II** специально разработаны для удаления только кариозного дентина, уже после того, как Вы создали доступ к кариозным тканям с помощью других подходящих инструментов.

Важные шаги при применении боров Smartburs® II:

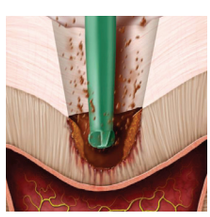
1. Создайте прямой доступ к кариозной полости с помощью подходящих твердосплавных боров. Затем перейдите на боры **Smartburs® II** для удаления кариозного дентина. В зависимости от класса полости, доступ можно создать с помощью боров SS WHITE Fissurotomy®, абразивных воздушных систем или любых подходящих твердосплавных боров в зависимости от формы и локализации полости.
2. Используйте боры **Smartburs® II** на угловом наконечнике на низких скоростях от 5000 до 10000 об/мин. Применение боров на низких оборотах (5000) позволяет продлить их срок службы.
3. Начинайте удаление кариозного дентина легкими круговыми движениями. Начинайте с центральной верхней части дефекта по направлению к периферии. После удаления верхних слоев вернитесь в центр для препарирования более глубоких тканей, соблюдая осторожность, чтобы избежать контакта с аксиальными стенками полости.
4. При контакте бора **Smartburs® II** со здоровым дентином Вы почувствуете вибрацию, поскольку бор не режет по здоровым тканям. Длительный контакт боров **Smartburs® II** с эмалью или реставрациями приводит к быстрому затуплению их режущей части.
5. При многократном контакте со здоровыми тканями режущая часть бора **Smartburs® II** деформируется и перестает работать. В этом случае Вы ощутите «гладкость» при вращении инструмента.
6. Проверьте адекватность удаления кариозных тканей с помощью зондирования и/или кариес-детекторов*. При необходимости используйте новый бор **Smartburs® II** для удаления оставшегося кариозного дентина.
7. После того, так вы удалили все кариозные ткани, проведите пломбирование полости привычным для Вас способом. Использованный бор **Smartburs® II** выбросите.

Smartburs® II			
			
	4	6	8
FG	●	●	●





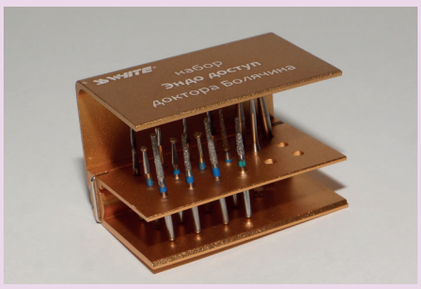






Раздел 3 Авторские наборы «SS WHITE»

НАБОР KIT ДОКТОРА БОЛЯЧИНА
для эндодонтического доступа



Создание эндодонтического доступа – это один из самых важных и часто недооцененных этапов эндодонтического лечения. Несостоятельный доступ ведет к потере дентина и снижению прочности зуба, является причиной апикального периодонтита из-за пропущенной анатомии. Помимо знаний и хорошей визуализации операционного поля для выполнения данного этапа необходимо иметь ассортимент вращающихся инструментов и боров.
Вместе с компанией «SS WHITE» мы создали набор инструментов, помогающий в создания полноценно доступа. Туда входят боры как для турбинного, так и для углового наконечников:
1. Несколько небольших шаровидных боров для трепанации полости и некроэктомии.
2. Коронкорез для перелечивания через коронку и удаления массивных реставраций
3. Эндодонтический инструмент Endoguide для доступа к устьям корневых каналов.

Включает в себя металлический термоблок FG-12 RA-6 укомплектованный борами SS WHITE:

FG 171L – 1 шт. RA 2 SL – 1 шт. RA 4 SL – 1 шт. RA EG 2 – 1 шт.
FG GW II GOLD – 1 шт.
ESE-014 и ESE-018 (Endo Safe End) с безопасным концом
FG 801/014 – 1 шт. FG 801/016 – 1 шт. FG 801/018 – 1 шт.
FG 847/014L – 1 шт. FG 857/016 – 1 шт. FG 878/014K – 1 шт.
FG 879/016K – 1 шт. FG 857/016 – 1 шт. FG COARSE 847/016.

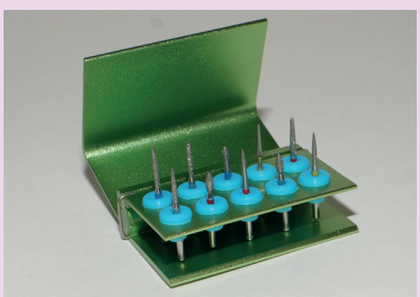
НАБОР KIT ДОКТОРА БУРДИНОЙ
для препарирования кариозной полости
и финишной обработки реставрации



Включает в себя металлический универсальный термоблок FG/RA на 10 инструментов, укомплектованный борами «SS WHITE»:

FG 2 SL – 1шт. FG 4 SL – 1 шт. FG 6 SL – 1 шт. FG FF 9642 – 1 шт.
Smart Burs II RA 6 – 1 шт.
FG 801/009 – 1шт. FG COARSE 801/014 SL – 1шт.
FG COARSE 801/016 SL – 1 шт. FG F 889/010 – 1 шт.
JAZZ 89031 – 1 шт.

НАБОР KIT ДОКТОРА КРУТИКОВА
для финишной обработки реставрации передних зубов



Включает в себя металлический универсальный термоблок
FG/RA на 10 инструментов, укомплектованный борами SS WHITE:

SE-8/20 (Safe End) с безопасным концом – 1 шт.
FG 368/018 – 1 шт. FG 837/012 – 1 шт. FG 863/012 – 1 шт.
FG F 856/016 – 1 шт. FG F 862/012 – 1 шт.
FG F 868/018 – 1 шт. FG F 889/010 – 1 шт.
FG C 862/012 – 1 шт. FG C 868/018 – 1 шт.

НАБОР KIT ДОКТОРА МИНАСЯНА
для ортопедического приема



Включает в себя металлический универсальный термоблок
FG/RA на 16 инструментов, укомплектованный борами SS WHITE:

FG 801/014 – 1 шт. FG 837/012 – 1 шт. FG 847/014L – 1 шт.
FG 801/014 SL – 1 шт.
FG COARSE 801/021 SL – 1шт. FG COARSE 837/016 – 1шт.
FG COARSE 868/021 – 1шт. FG COARSE 508/016 – 1шт.
FG F 837/014 – 1 шт. FG F 850/016 – 1 шт.
FG F 868/016 – 1 шт. FG C 868/018 – 1 шт.
FG SUPER-COARSE 881/016 – 1шт.

Раздел 4 Наборы боров «SS WHITE»

НАБОР KIT «Fissurotomy™ Diagnostic & Finishing Bur»



Для диагностики и финишной обработки.
Кончик фиссуротомического бора гораздо меньше, а следовательно, более консервативен в работе, чем, например, бор с круглой головкой FG 1/4.
Тонкий карбидный кончик бора не стачивается так быстро, как мелкий алмазный инструмент. Практически не причиняет боли на границе дентина и эмали, поэтому в большинстве случаев анестезия не требуется. Идеально обрабатывает полость для текучих композитных материалов. По сравнению со сравнительно дорогой воздушной шлифовкой фиссуротомический бор дешевле, дает меньше отходов, удобнее в обращении. Фиссуротомический бор позволяет тщательно исследовать фиссуры. Он практически не причиняет боли и оставляет за собой идеально обработанную полость.
С помощью фиссуротомического бора можно исследовать и восстановить зуб за 3-5 минут.

В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FG Fiss Orig – 3 шт. FG Fiss NTF – 3 шт. FG Fiss STF – 3 шт.
FG 7406 – 1 шт. FG 7901 – 1 шт.

НАБОР KIT «CARBIDE Trimming & Finishing Bur»

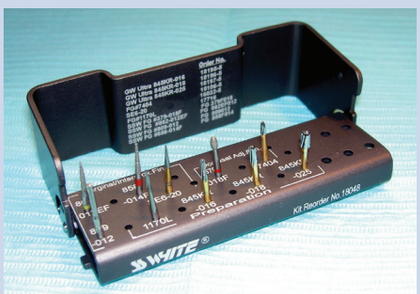


Финиры с 12-ю гранями подходят для предварительной обработки композитов, компомеров, амальгамы и других пломбировочных материалов.
Финиры с 30-ю гранями подходят для финишной обработки и предварительной шлифовки пломбировочных материалов перед полировкой полимерными головками и пастами, а также для обработки переходов между керамическими реставрациями и твердыми тканями зуба.
Рекомендованное кол-во оборотов:
12 - граней: от 200 000 до 400 000 об/мин (предварительная обработка)
30 - граней: 200 000 об/мин (финальная обработка)

В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FG 7901 – 1 шт. FG 7379 – 1 шт. FG 7406 – 1 шт.
FG 9406 – 1 шт. FG 9642 – 1 шт. FG 9903 – 1 шт.
CFT 1 – 1 шт. CFT 3 – 1 шт.

НАБОР KIT «INLAY / ONLAY»



Этот набор содержит алмазные и твердосплавные боры для препарирования под вкладки и виниры. Набор содержит четыре бора для препарирования, два финишных
бора и четыре бора для формирования краев полости и обработки контактных поверхностей в автоклавируемом блоке.

• Техника препарирования

Препарируйте окклюзионную часть полости с помощью крупного бора GWU 845-025 или более мелкого бора GWU 845-018. Препарируйте проксимальную ящикообразную полость с помощью бора GWU 845–016 для создания дивергирующих стенок с углом наклона около 6º. Для препарирования межпроксимальной полости небольших размеров на контактных поверхностях используйте бор FG 1170L.

• Техника финишной обработки

Используйте мелкодисперсный алмазный бор FG 379-018F для коррекции окклюзионной поверхности керамических реставраций Ультра-мелкодисперсный алмазный бор FG 862-012C идеален для обработки бугров и удаления избытков композита и цемента.

В набор для терапевтов входят боры, размещенные в новом
универсальном металлическом термоблоке:

FG 7404 –1 шт. FG SE 6/20 –1 шт. FG 1170 L –1 шт. FG 379-018 F –1 шт.
FG 862-012 C –1 шт. FG 809-012 –1 шт. FG 858-014 F –1 шт. FG GW ULTRA 845-016 –1 шт.
FG GW ULTRA 845-018 –1 шт. FG GW ULTRA 845-025 –1 шт.

НАБОР KIT «GREAT WHITE™ Crown Removal / Cavity Preparation»



Твердосплавные инструменты «Great White™ Gold» применяются в турбинах и скоростных микромоторах.
Оптимальный срок службы достигается при количестве рабочих оборотов от 60.000 до 160.000 мин. При эксплуатации в турбинах при высоком количестве оборотов возможно преждевременное изнашивание. Для сплавов цветных металлов рекомендуется применение при количестве оборотов 60.000 мин следует избегать применения высокого давления, перекосов или внезапных колебаний в количестве оборотов.
В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FG GW 6 – 2 шт. FG GW 330 – 2 шт. FG GW 1557 – 2 шт.
FG GW I – 2 шт. FG GW II – 2 шт.

НАБОР «GW Ultra™» KIT «GREAT WHITE™ Ultra Crown & Bridge Preparation»

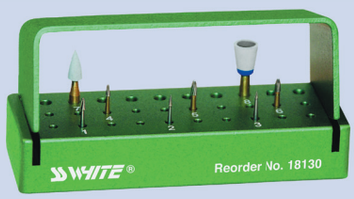


Инструменты «Great White™ - Ultra»:
- Препарируют эмаль быстро и равномерно.
- Быстро и эффективно удаляют любые объемы - независимо от реставрационного материала.
- С помощью «Great White™ - Ultra» Вы можете провести предварительное препарирование одним единственным инструментом.
- Идеально подходят для формирования гладковыполированного четкого уступа.
- Максимально эффективны, сокращая таким образом время лечения.

В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FG GW 379-023 – 1 шт FG GW 847-016 – 2 шт. FG GW 847-018 – 2 шт.
FG GW 856-016 – 2 шт. FG GW 856-018 – 2 шт. FG GW 856-020 – 2 шт.

НАБОР KIT «Minimally Invasive Preparation, Finishing & Polishing»

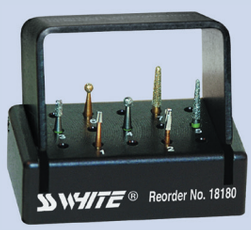


Набор боров, включающий в себя боры fissurotomy для бережного вскрытия фиссурного кариеса, финишные боры с 12 и 20 гранями, а также полировочные головки Jazz Supreme, которые предназначены для предварительной и окончательной полировки композитов.

В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FG Fiss Orig – 1 шт. FG Fiss NTF – 1 шт. FG Fiss STF – 1 шт.
FG FOA 1 – 1 шт. FG 7404 – 1 шт. FG 8404 – 1 шт.
Jazz Supreme Cup RA 89033 – 1 шт.
Jazz Supreme Small Flame RA 89034 – 1 шт.

НАБОР KIT «Complete Restoration Removal»



Набор боров предназначенный для работы с ортопедическими конструкциями .Включает в себя боры для атравматичного удаления фиксирующих материалов, а так же боры для вскрытия металлокерамических и циркониевых коронок для создания эндодонтического доступа.

В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FG GW I – 1 шт. FG GW II – 1 шт.
FG 806-014C – 1 шт. FG 801-018C – 1 шт.
FG 856-016C – 1 шт. FG GWZ 801-018 – 1 шт. FG GWZ 856-018 – 1 шт.

НАБОР KIT «Surgical Procedures»



Набор боров хирургической длины для турбинного наконечника упрощает хирургические процедуры и работы по созданию эндодонтического доступа.

В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FG SL 6 – 1 шт. FG SL 8 – 1 шт.
FG SL 557 – 1 шт. FG SL 701 – 1 шт.
FG SL 1702 – 1 шт. FG SL 1703 – 1 шт.
FG GW II – 1 шт

НАБОР KIT «EndoGuide™ Molar»

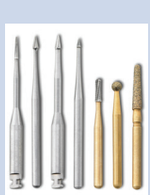




Для эндодонтического исследования
В набор входят семь Боров Эндогайд, дизайн которых позволяет увеличить обзор и контроль во время поиска трудноопределимых каналов моляров, прохождения облитерированных каналов и формирования их устья.
В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

EG 1 – 1 шт. EG 2 – 1 шт. EG 3 – 1 шт.
EG 4 – 1 шт. EG 5 – 1 шт. EG 6 – 1 шт.
EG 7 – 1 шт.

НАБОР KIT «EndoGuide™ Anterior/Bicuspid»

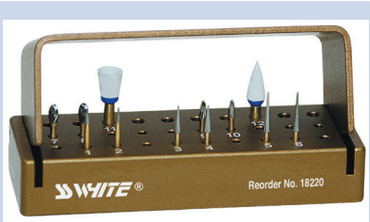




Для эндодонтического доступа и исследования
В набор входят все необходимые инструменты для создания эндодонтического доступа через металл, керамику и цирконий. Бор Great White® №2 предназначен для разрезания металла. Алмазный бор Great White® Z и четыре бора Эндогайд идеально подходят для нахождения доступа в одноканальные передние зубы и премоляры.
В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

EG 1 A – 1 шт. EG 1 – 1 шт. EG 2 – 1 шт. EG 3 – 1 шт.
FG GW II – 1 шт. FG GWZ 801-018 – 1 шт. FG GWZ 856-018 – 1 шт.

НАБОР KIT «Complete Composite Finishing & Polishing»



Набор боров для предварительной и окончательной финишной обработки композитных материалов.
В набор входят боры, размещенные в новом универсальном металлическом термоблоке:

FG SE3/10 – 1 шт. FG SE3-20 – 1 шт. FG SE6-10 – 1 шт.
FG SE6-20 – 1 шт. FG SE9-10 – 1 шт. SE9-20 – 1 шт.
FG 7379 – 1 шт. FG 8379 – 1 шт. FG 7274 – 1 шт. FG 8274 – 1 шт.
Jazz Supreme Cup RA 89033 – 1 шт.
Jazz Supreme Flame RA 89031 – 1 шт.

Раздел 5 Алмазные инструменты «SS WHITE»

Алмазные боры «Great White® Z» - быстрое решение для разрезания циркония

FG GW "Z" FINISHING «ФИНИРЫ» (38-45 микрон) (F)



FG GW Z												
	F 368-023	F 379-023	F 801-010	F 801-012	F 801-014	F 801-018	F 850-018	F 856-018	F 856-021	F 862-012	F 881-012	F 881-016

FG GW "Z" Стандартный размер алмазной крошки (80-110 микрон) (M)



FG GW Z								
	M 368-023	M 379-023	M 801-016	M 801-018	M 850-018	M 856-018	M 856-021	M 862-012

Представляем алмазные боры «Great White® Z» - передовую линию алмазных боров, специально разработанных для разрезания циркониевых коронок и каркасов.
Циркониевые коронки в настоящее время являются одними из самых передовых эстетических керамических реставраций, и они стремительно набирают свою популярность. Они чрезвычайно прочные и эстетичные, однако в то же время очень сложно создать эндодонтический доступ через эти коронки в случае необходимости. Кроме того, они очень сложно снимаются. Даже простая обработка и коррекция циркониевых коронок с помощью обычных алмазных и твердосплавных боров может представлять собой большую проблему.
Вот почему компания SS White разработала алмазные боры «Great White® Z». Боры «Great Wirte® Z» благодаря передовой технологии производства алмазных инструментов способны быстро и легко разрезать такой сверхтвердый материал, как цирконий, в то время как стандартные алмазные боры способны выполнить это задание с большими трудностями.

«Great White® Z» **разрезает цирконий**

«Great White® Z» **обладает следующими характеристиками:**

- Продвинутая технология алмазного производства
- Максимальная режущая эффективность по циркониевым или керамическим коронкам, мостовидным протезам или каркасам по сравнению со стандартными алмазными или твердосплавными борами
- Специальные формы бора для снятия коронок, создания эндодонтического доступа и коррекции



НАБОР KIT «Great White® Z» в металлическом термоблоке включает в себя по одному бору каждой из представленных форм:

- Два шаровидных бора разных размеров для создания эндодонтического доступа (FG GWZ801-014 и FG GWZ801-018)
- Один конусный бор с закругленным кончиком для снятия коронок (FG GWZ 856-018)
- Один оливовидный алмазный бор для коррекции (FG GWZ 379-023)
- Автоклавируемый контейнер для боров

Таблица размеров алмазных частиц

Цветовая маркировка	ISO	Размер в микронах	Обозначение зернистости в ASTM-E1181	Обозначение зернистости в FEPA
БЕЛЫЙ «SUPER COMPOS/TE» (CS) (Ультра мелкозернистый)	494	8 ÷ 28		M6.3
				M10
ЖЕЛТЫЙ «COMPOSITE» (C) (Экстра мелкозернистый)	504			M16
		28 ÷ 46	400 ÷ 500	M25
				M40
КРАСНЫЙ «FINISHING» (F) Мелкозернистый	514			M40
		37 ÷ 44	325 ÷ 400	D46
		44 ÷ 53	270 ÷ 325	D54
		53 ÷ 62	230 ÷ 270	D64
		62 ÷ 74	200 ÷ 230	D76
СИНИЙ «STANDART» (M) Стандартный (маркировка может отсутствовать)	524	62 ÷ 74	200 ÷ 230	D76
		74 ÷ 88	170 ÷ 200	D91
		88 ÷ 105	140 ÷ 170	D107
		105 ÷ 125	120 ÷ 140	D126
ЗЕЛЕНЫЙ «COARSE» (CRS) Крупнозернистый	534	105 ÷ 125	120 ÷ 140	D126
		125 ÷ 149	100 ÷ 120	D151
		149 ÷ 177	80 ÷ 100	D181
ЧЕРНЫЙ «SUPER COARSE» Супер крупнозернистый	544	149 ÷ 177	80 ÷ 100	D181
		177 ÷ 210	70 ÷ 80	D213
		210 ÷ 250	60 ÷ 70	

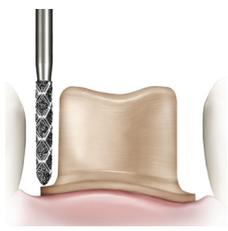
Алмазные боры типа «TDA®» для турбинных наконечников

«...Алмазные боры «TDA®» фирмы «SS WHITE Burs, Inc.» одновременно срезают и очищают обрабатываемую поверхность, что существенно ускоряет процесс обработки зуба. Ни один другой бор не может сравниться в скорости с алмазами «SS WHITE».

Маврин Л. Тайлер

Вас беспокоит перегрев инструмента при работе?
Причиной чрезмерного нагревания обычно бывает изношенный или забитый алмазный бор. Перегретый инструмент может повредить пульпу зуба.
Воспользуйтесь алмазным бором «TDA®» с перекрестной насечкой, который охлаждает поверхность зуба во время его обработки.
Как быстрее обработать зуб под коронку?
Алмазный бор «TDA®» средней зернистости даст вам хорошую шероховатую поверхность при супервысокой скорости обработки.





Алмазные боры «TDA®» сокращают время препарирования зуба.
Кроме того они:
- режут быстрее, чем крупнозернистые боры других производителей;
- использование среднезернистого бора не требует последующей шлифовки;
- запатентованная перекрестная насечка не дает бору забиваться остатками зубных тканей;
- трехслойная матрица продлевает срок эксплуатации бора.



x5

Конус с плоским концом / Конус с закругленным концом



	847-018	847-020	847-024	848-020	849-012	849-018	849-022	854-018
FG	●	●	●	●	●	●	●	●

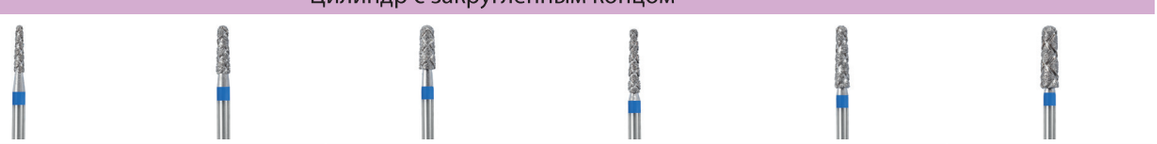


Цилиндр с закругленным концом / Пламя



	880-014	881-016	882-018	868-018	868-024
FG	●	●	●	●	●

Цилиндр с закругленным концом



	855-014	855-018	855-023	856-016	856-020	856-024
FG	●	●	●	●	●	●

Цилиндр с заостренным концом



	877-014	878-016	878-016K	878-020K	879-018	885-020K	886-023K
FG	●	●	●	●	●	●	●

Алмазные боры для всех типов наконечников.

Стандартный размер алмазной крошки (80-110 микрон) (Medium = M)

x5 Алмазные боры **FG** (турбина) и **RA** (угловой) упакованы по 5 штук.

x1 Алмазные боры **HP** (прямой) упакованы по 1 штуке.

Шаровидные



	801-008	801-009	801-010	801-012	801-014	801-016	801-018	801-021	801-023	801-027	801-035
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
RA	●	●	●	●	●	●	●		●	●	
HP		●		●	●	●	●		●	●	

Обратный конус



	805-010	805-012	805-014	805-016	805-018	805-021	805-027
FG	●	●	●	●	●	●	
RA		●	●	●	●	●	●
HP		●	●	●	●		●

Шаровидные с воротничком

Двойной обратный конус



	802-009	802-010	802-012	802-014	802-016	802-018	806-010	806-012	806-014	806-016	806-018
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
RA			●	●	●	●		●	●	●	●

Удлиненный обратный конус

Двойной обратный конус



	807-014	807-016	807-018	807-021	813-010	813-014	813-018
FG	●	●	●		●	●	●
HP		●	●	●			

Грибовидные

Цилиндр с плоским концом

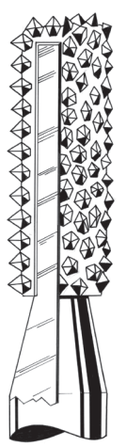


	825-016	825-023	825-042	825-050	835-008	835-009	835-010	835-012	835-014	835-016	836-012	836-014
FG	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
RA	●	●		●			●	●	●	●	●	●
HP							●	●		●	●	●

	Цилиндр с плоским концом						Грушевидные					
	837-012	837-014	837-016	837-018	837-021	837-027	830-008	830-010	830-012	830-014L	830-016	830-021 L
FG	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●
RA	●	●	●		●							
HP	●		●		●	●						

						Цилиндр с усеченным концом						
	800-010L	467-005	468-010	432-016	369-023 A	877-010	877-012	878-012	878-014	878-016	879-014	879-016
FG	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●
RA			●				●	●	●		●	

Многоразовые алмазные боры «SS WHITE» отличают превосходное качество и умеренная цена:



- широкий выбор конфигураций и размера зернистости;
- плотное и равномерное распределение алмазного зерна обеспечивает высокую режущую скорость;
- трехслойная матрица гарантирует долговечность бора;
- стоимость наших боров ниже, чем на аналогичные многоразовые алмазные боры других производителей.
- 92% стоматологов из более чем 400 опрошенных, один раз попробовав алмазы «SS WHITE», решили заказать их для дальнейшей работы.
- Алмазные боры изготавливаются различной степени зернистости алмазов (размера частиц) с учетом конкретной стоматологической задачи: препарирования или чистовой обработки тканей зуба или полировки пломбировочных материалов.
- Срок годности алмазного бора довольно короток: после 4-5 операций его абразивная способность снижается в среднем на 50 процентов по сравнению с новым инструментом.
- Рекомендуется чаще менять алмазные боры, так как изношенность инструмента, помимо потери абразивной способности, ведет к его перегреву и может повредить ткани зуба.

Очистка алмазных боров

- Алмазные боры с большим трудом поддаются очистке, так как остатки эмали и дентина при высокой температуре образуют на головке бора твердый налет, который очень нелегко устранить.
- Выход из положения был найден в ультразвуковой очистке. Десятиминутное погружение отлично прочищает боры. Аналогичный результат достигается применением специальных растворов для растворения органических остатков тканей зубов.
- Важно помнить о том, что результаты стерилизации загрязненных боров очень неопределенны.

Полезные советы от «SS WHITE Burs, Inc.»

Боры с шаровидной головкой серии № 801-xxx

Эти боры идеально подходят для препарирования небольших полостей, коррекции окклюзионных поверхностей, а также для вскрытия пульпы.

Бор с шаровидной головкой и воротничком серии № 802-xxx

Используется обычно в тех случаях, когда одним инструментом можно и вскрыть и отпрепарировать полость.

Обратный конус серии № 805-xxx

Используют, как правило, чтобы надрезать и удалить старую пломбу из амальгамы, а также отпрепарировать окклюзионную поверхность.

Двойной обратный конус серии № 806-xxx

Используется для расширения и подготовки полости по I, II и V классу на премолярах и молярах. Области применения этих боров те же, что и обычных «обратных конусов».

Удлиненный обратный конус серии Na 807-xxx

Сфера применения та же, что и обычного «обратного конуса», плюс ситуации, где требуется более длинный бор.

Двояковыпуклый (линзообразный) бор серии № 825-xxx

Предназначен для вскрытия пришеечных полостей на окклюзионных поверхностях премоляров и моляров.

Фиссурный бор серии № 835-xxx

Применяют для расширения и подготовки ретенционных пунктов для амальгамы, а также для контурирования боковых стенок под амальгаму.

Длинный фиссурный бор серии № 836-xxx

Предназначен для тех же целей, что и обычный фиссурный бор, а также если возникает необходимость в более длинном инструменте.

Длинный конус серии № 467-xxx

Этот бор, благодаря покрытому алмазом кончику, позволяет безопасно проникнуть в канал зуба.

Ромбовидный		Удлиненный конус с плоским концом					
							
811-031	811-047	847-014	847-014 L	847-016	847-016 L	847-018	847-021
FG ●	●	●	●	●	●	●	
RA		●		●		●	●
HP		●		●		●	●

Удлиненный конус с плоским концом				Конус с безопасным концом				
								
848-016	848-018	848-021	848-023	853-012	853-014	853-016	857-014	857-016
FG ●	●	●		●	●	●	●	●
RA ●	●		●	●		●		●
HP ●			●					

Конус с закругленным концом							
							
844-012	844-014	856-014 L	856-016	856-016 L	856-018	856-018 L	856-021
FG ●	●	●	●	●	●	●	●
RA			●				
HP			●				

Конус с заостренным концом									
									
849-012	851-010	852-010	852-012	852-023	852-037	858-012	858-014	858-016	858-018
FG ●	●	●	●			●	●	●	●
RA ●				●	●		●	●	
HP ●		●	●				●	●	

Цилиндр с закругленным концом		Конус с закругленным концом						
								
838-010	838-012	850-012	850-014	850-016	850-018	850-021	855-012	855-014 L
FG ●	●	●	●	●	●	●	●	●
HP								●

	Удлиненный конус с заостренным концом						Удлиненное пламя			
										
	859-010	859-014	859-016	859-016 R	859-018	859-023	862-012	862-014	862-016	862-018 L
FG	●	●	●	●	●		●	●	●	●
RA					●	●		●		
HP			●		●			●		

	Усеченный цилиндр	Пламевидные							
									
	839-016	368-016	368-018	368-021	368-023	868-016	868-018	868-021	868-024
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●
RA							●		●

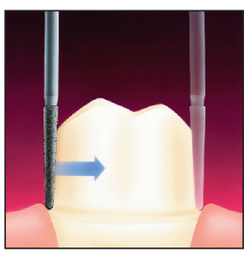
	Пулеобразные					Удлиненное пламя			
									
	860-010	860-012	860-014	860-016	861-016	863-012	863-014	863-016	863-018
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●
RA	●	●			●	●			●
HP	●	●	●		●		●		●

Алмазные боры серии №811 -xxx

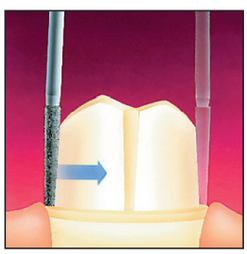
Это бор для препарирования окклюзионных поверхностей, финальной обработки и корректировки окклюзионного профиля.

Грушевидный бор серии № 830-xxx

Используется в основном для вскрытия и препарирования по I и II классу, для обработки полостей на окклюзионных поверхностях моляров, а также для обработки по III классу интерпроксимальных полостей на резцах.



Выравнивание острых углов...
Рекомендуется использовать алмазный бор **№ 856-016** или **№ 856-018.**



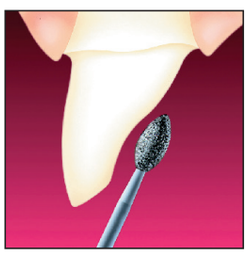
Боры для создания уступа...
Рекомендуется использовать алмазный бор **№ 847-016** или **№ 847-018**.



А также боры серии **№ 848-xxx** и твердосплавные боры серии **MFC**.



Боры для препарирования в области межзубного промежутка
Обычно при этой процедуре используются тонкие алмазные боры. Рекомендуем попробовать алмазный бор **№ 858-014**.



Боры для препарирования язычной поверхности зуба
Воспользуйтесь серией боров **№ 868-xxx**, которые идеально подходят для обработки вогнутой язычной поверхности передних зубов. Эта серия есть во всех наборах алмазных боров.

Удлиненный конус с заостренным концом серии № 859-xxx

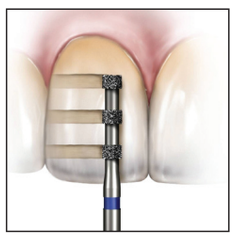
Предназначен для сепарации зубов, для контурирования интерпроксимального и десневого пространства при препарировании под облицовочную коронку, а также для обработки под десной под литую коронку.

	Цилиндр с усеченным концом							Удлиненный конус с усеченным концом		
										
	K 876-012	K 877-012	K 877-014	K 877-016	K 878-014	K 878-016	K 878-018	K 879-014	K 879-016	K 879-018
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

	Цилиндр с закругленным концом									Мини-пламя		
												
	880-010	880-012	880-014	880-021	881-010	881-012	881-014	881-016	882-010	883-007	883-010	889-010
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

	Цилиндр с заостренным концом									Серия «BR»			
													
	884-010	884-012	885-010	885-012	885-014	886-014	886-016	888-012	888-016	BR-1	BR-2	BR-3	BR-4
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

				
	905-023	905-027	834-016	834-021
FG	●	●	●	●



	Большой обратный конус				Колесовидные						
											
	810-055	810-090	812-055	812-090	819-035	820-042	820-050	909-031	909-035	909-042	909-055
FG					●	●	●	●	●	●	●
RA	●	●	●	●			●				●
HP							●				●

	Большие колесовидные	Конус с плоским концом							
									
	901-080	845-009	845-010	845-012	845-014	845-016	846-014	846-016	846-021
FG		●	●	●	●		●	●	●
RA	●		●	●	●	●		●	
HP			●	●	●	●		●	●

Колесовидные



	815-012	815-016	815-018	826-025	818-045	818-050	818-080	818-100	821-100	823-100
FG	●	●	●		●					
RA						●	●	●	●	●
HP			●	●			●	●		

Хирургическая длина «SL»



	SL 801-012	SL 801-014	SL 801-016	SL 801-018	SL 801-021
FG	●	●	●	●	●

PIN - Diamond



	508-016	F 508-016	CRS 508-016
FG	●	●	●

Инновационной характеристикой алмазных боров серии № 508-xxx является направляющий штифт, который находится на кончике бора. Этот штифт ограничивает глубину препарирования, одновременно устраняя риск создания неровного края, что часто наблюдаются при формировании кругового уступа. В результате Вы получаете четкое препарирование с однородной глубиной уступа и строго ограниченной финишной линией, которая хорошо видна зубным техникам



Колесовидный бор серии № 815-xxx

Используется для вскрытия оюслюзионных поверхностей полостей по I и II классу на премолярах и молярах, а также для удаления больших объемов тканей по краям резцов.

Пулеобразный бор серии № 860-xxx

Используется для контурирования окклюзионных поверхностей из композитных материалов и керамических восстановителей.

Бор в форме пламени свечи серии № 862-xxx

Применяют для снятия фаски придесневого края, при обточке под коронку, для придания окончательной линии скоса при препарировании, а также для финальной обработки интерпроксимального и поддесневого пространства.

Цилиндр с усеченным концом серии № 877-xxx

Применяется для создания так называемой «заостренной» или полукруглой линии скоса при препарировании зуба.

Усеченные конусы и цилиндры серии “K”

Используют для полной или частичной обработки зуба под коронку, а также для препарирования палатального, проксимального и околодесневого пространства.

Боры серии BR-x

Эти боры служат для удаления коронок и мостов.

Фиссурный бор серии № 880-xxx

Используется для того, чтобы вскрыть и расширить полость для пломбирования амальгамой, а также для препарирования зуба под коронку из металлокерамики или золото керамики.

Фиссурный бор с заостренным концом серии № 885-xxx

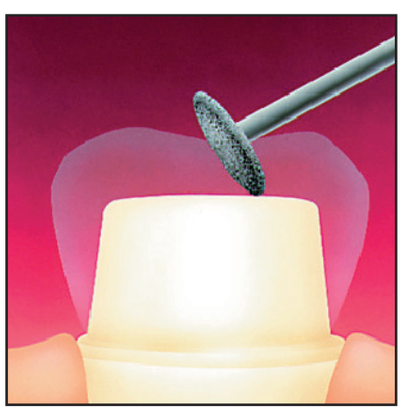
Идеально подходит для препарирования под коронки из металлокерамики и под облицовочные коронки.

Конусообразная фиссура серии № 845-xxx

Применяется для первоначального снятия и контурирования внутренних стенок, а также для препарирования уступов для литых коронок и для финальной обточки под коронку.

Для препарирования окклюзионной поверхности зуба

Попробуйте серию алмазных боров **№ 909-xxx**. Боры серии **№ 909-xxx** предназначены для обработки окклюзионных поверхностей, язычных и небных поверхностей.



Огромное разнообразие форм и размеров боров «SS WHITE», предоставит самым взыскательным врачам выбор, а главное, обеспечит возможность обработки даже самых сложных по структуре и труднодоступных поверхностей.

Многоразовые алмазные боры отличаются превосходным качеством. Для их создания используется специальная высокопрочная нержавеющая сталь и самые современные способы ее обработки. Инновационные технологии производства тонкого инструментария позволяют получить стальные основы точной формы и размера, которые соответствуют международным стандартам.

Раздел 6 Алмазные инструменты специального назначения «SS WHITE»

x5 Боры специального назначения с разным размером алмазной крошки

Внимание !

При заказе боров с «нестандартной» крошкой обязательно указывайте в заявке их буквенный индекс и тип наконечника по каталогу.

SUPER-COMPOSITE «СУПЕР ФИНИРЫ» (8-12 микрон) (CS = UF)



	CS 801-014	CS 801-018	CS 801-023	CS 848-018	CS 852-012	CS 859-014	CS 859-016	CS 859-018	CS 860-012	CS 862-012	CS 862-014	CS 868-018
FG	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
RA	●		●	●				●	●	●		●

COMPOSITE «ФИНИРЫ для КОМПОЗИТОВ» (30-38 микрон) (C = VF)



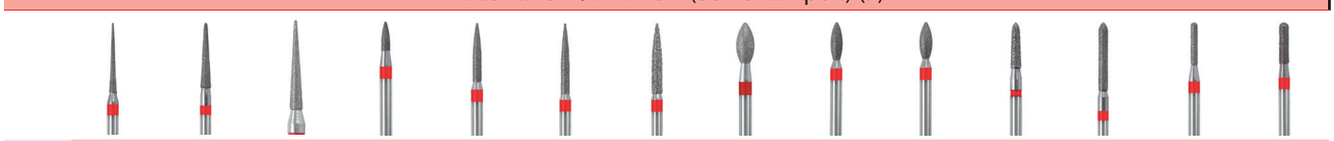
	C 378-018	C 801-014	C 801-023	C 848-018	C 852-012	C 859-016	C 859-018	C 860-012	C 862-012	C 868-018	C 868-023	C 885-012	C SE-6
FG	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
RA		●	●	●			●			●			

FINISHING «ФИНИРЫ» (38-45 микрон) (F)



	F 801-018	F 830-014	F 836-012	F 837-014	F 838-012	F 847-014	F 847-016	F 850-012	F 854-016	F 854-018	F 855-012	F 856-014	F 856-016	F 856-021	F 858-014	F 858-016
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
RA							●			●					●	●

FINISHING «ФИНИРЫ» (38-45 микрон) (F)



	F 859-010	F 859-016	F 859-018	F 860-012	F 862-012	F 863-012	F 863-016	F 368-023	F 868-016	F 868-018	F 877-014K	F 879-014	F 880-010	F 880-014
FG	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
RA			●	●						●				

FINISHING «ФИНИРЫ» (38-45 микрон) (F)



	F 881-010	F 881-014	F 881-016	F 884-012	F 886-016	F 889-010	F SE-6	F SE-9	F 851-012	F 888-012
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

COARSE «КРУПНАЯ КРОШКА» (105-149 микрон) (CRS = C)



	CRS 801-014	CRS 801-016	CRS 801-018	CRS 801-021	CRS 802-014	CRS 805-012	CRS 805-014	CRS 806-014	CRS 807-014	CRS 830-010	CRS 835-010	CRS 835-012	CRS 835-014
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

COARSE «КРУПНАЯ КРОШКА» (105-149 микрон) (CRS = C)



	CRS 836-014	CRS 837-012	CRS 837-014	CRS 837-016	CRS 837-018	CRS 838-014	CRS 839-016	CRS 846-016	CRS 847-016	CRS 847-016L	CRS 847-018	CRS 848-018	CRS 848-021
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

COARSE «КРУПНАЯ КРОШКА» (105-149 микрон) (CRS = C)



	CRS 850-018	CRS 852-010	CRS 856-016	CRS 856-018	CRS 856-021	CRS 858-018	CRS 859-016	CRS 860-016	CRS 862-012	CRS 862-014	CRS 862-016	CRS 863-018
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

COARSE «КРУПНАЯ КРОШКА» (105-149 микрон) (CRS = C)



	CRS 868-018	CRS 868-021	CRS 868-024	CRS 879-014	CRS 880-010	CRS 880-012	CRS 880-014	CRS 881-014	CRS 881-016	CRS 886-016	CRS 811-031	CRS 909-042	CRS 889-010
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Хирургическая длина «SL»
COARSE «КРУПНАЯ КРОШКА» (CRS = C)



	SL-CRS 801-012	SL-CRS 801-014	SL-CRS 801-016	SL-CRS 801-018	SL-CRS 801-021
FG	●	●	●	●	●

SUPER-COARSE «СУПЕР КРУПНАЯ КРОШКА» (149-177 микрон) (SC)



	S-CRS 801-023	S-CRS 837-014	S-CRS 847-016	S-CRS 848-018	S-CRS 850-016	S-CRS 856-016	S-CRS 858-014	S-CRS 862-016	S-CRS 878-016K	S-CRS 878-018K	S-CRS 881-016	S-CRS 885-014
FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Раздел 7 Лабораторные инструменты «SS WHITE»

x1 Лабораторные алмазные инструменты для наконечников типа HP

КРУПНАЯ КРОШКА
Синтетический алмаз.
Предназначены для придания шероховатой поверхности пластмассовым протезам и мягким материалам.

СРЕДНЯЯ КРОШКА
Синтетический алмаз.
Предназначены для финальной обработки протезов из пластмассы, отделки металлов и керамики.

СРЕДНЯЯ КРОШКА
Синтетический алмаз.
Данные инструменты, отличающиеся долговечностью и высокой абразивной способностью, предназначены для снятия больших объёмов и обработки материала при высоком режущем давлении. Мы рекомендуем эти инструменты при работе с металлокерамикой, кобальт-хромом, а также для контурирования изделий из керамики перед последним обжигом.

МЕЛКАЯ КРОШКА
Натуральный алмаз.
Эти инструменты характеризуются очень высокой абразивной способностью и повышенной долговечностью. Они предназначены для отделки и финальной обработки небольших изделий. Мы рекомендуем эти алмазные инструменты для корректировки изделий из керамики, металлокерамики и драгоценных сплавов.

КРУПНАЯ КРОШКА | СРЕДНЯЯ КРОШКА



	79-1050	49-1065	75-1065	77-1065	78-1065	78-1095	23-4030	25-4030	42-4020	42-4030
HP	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

СРЕДНЯЯ КРОШКА



	42-4040	42-4050	43-4020	43-4040	44-4050	48-4030	71-4020	71-4030	71-4040
HP	●	●	●	●	●	●	●	●	●

СРЕДНЯЯ КРОШКА



	79-4045	49-4060	75-4060	77-4060	78-4060	78-4090	72-4020	72-4030	72-4040	80-4050	80-4080
HP	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

СРЕДНЯЯ КРОШКА



	211-4020	211-4030	212-4020	212-4030	212-4040	213-4040	231-4080	234-4080
HP	●	●	●	●	●	●	●	●

МЕЛКАЯ КРОШКА



	501-016	501-023	505-016	505-027	525-031	536-012	537-016	537-027	548-016
HP	●	●	●	●	●	●	●	●	●

МЕЛКАЯ КРОШКА



	548-023	548-040	550-040	554-018	558-016	559-023	560-010	563-014	563-018
HP	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Раздел 8 Твердосплавные фрезы «SS WHITE»

x1

GREAT WHITE®
LAB SERIES
CARBIDE BURS

Лабораторные режущие инструменты «SS WHITE» используются для выполнения зуботехнических работ с моделями, обработки металла, зачистки акриловой пластмассы и всех видов работ, необходимых для изготовления коронок и мостовидных протезов.

Особенности:

Головка инструментов изготовлена из карбида вольфрама.

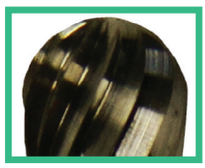
Покрытие нитридом циркония придает повышенную устойчивость к стиранию.

Твердость по Виккерсу 2,800 HV обеспечивает надежность и долговечность.

Цветовая маркировка указывает на степень обработки граней инструмента согласно стандарту ISO.

G SERIES™

Гипс и твёрдый гипс – подрезка.
Акрил – подрезка и зачистка.

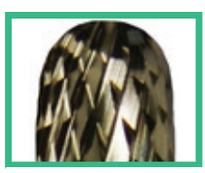




SSW GW №	G 72-060	G 72-070	G 77-060	G 78-060	G 79-045	G 79-050	G 79-060	G 79-070	G 251-060	G 351-060	G 351-070
Форма по ISO	**143**	**143**	**237**	**257**	**200**	**200**	**201**	**201**	**275**	**200**	**200**
Насечка по ISO	215	215	215	215	215	215	215	215	215	215	215
Диаметр головки	060	070	060	060	045	050	060	070	060	060	070
Длина головки, мм	13	13	11	12	13	13	14	14	14	13	13
Маркировка	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Max скорость	20K	20K	20K	20K	30K	30K	20K	20K	20K	20K	20K

GE SERIES™

Модельный гипс – удаление части материала во влажном или сухом виде.
Акриловая пластмасса – снятие части материала.
Неблагородные сплавы – удаление части материала.





SSW GW №	GE 72-060	GE 77-060	GE 78-060	GE 79-045	GE 79-050	GE 79-060	GE 79-070	GE 251-060	GE 351-060	GE 351-070
Форма по ISO	**143**	**237**	**257**	**200**	**200**	**201**	**201**	**275**	**200**	**200**
Насечка по ISO	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220
Диаметр головки	060	060	060	045	050	060	070	060	060	070
Длина головки, мм	13	11	12	13	13	14	14	14	13	13
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	20K	20K	20K	30K	30K	20K	20K	20K	20K	20K

EUF SERIES™

Сплавы с высоким содержанием благородных металлов – подрезка без загибов.
Литые золотые реставрации – подрезка и пригонка.

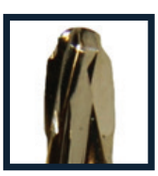




SSW GW №	EUF 73-014	EUF 139-023
Форма по ISO	**277**	**289**
Насечка по ISO	110	110
Диаметр головки	014	023
Длина головки, мм	2.9	8
Маркировка	●●	●●
Max скорость	40K	40K

SGE SERIES™

Модельный гипс – подрезка влажного гипса.
Перебазировка мягким материалом – удаление материала.





SSW GW №	EUF 73-014	EUF 139-023
Форма по ISO	**200**	**201**
Насечка по ISO	223	223
Диаметр головки	050	070
Длина головки, мм	13	14
Маркировка	●●	●●
Max скорость	30K	20K

Q SERIES™

Акрил – пригонка и уточнение анатомического контура.
Титан – лёгкая подшлифовка.
Гипс – подрезка.





SSW GW №	Q 79-040	Q 251-060	Q 351-060	Q 390-016
Форма по ISO	**200**	**275**	**200**	**272**
Насечка по ISO	176	176	176	176
Диаметр головки	040	060	060	016
Длина головки, мм	13	3.5	14	3.5
Маркировка	●●	●●	●●	●●
Max скорость	40K	20K	20K	40K

E SERIES™

Модельные хромокобальтовые сплавы
– механическая обработка каркасов частичных протезов.
Металлические сплавы – обработка коронок и каркасов мостовидных протезов.
Гипс/Твёрдый гипс – подрезка штампиков и моделей.

Твёрдый акрил – подрезка и зачистка съёмных протезов, индивидуальных оттискных ложек, временных реставраций.
Полимерные композиты – подрезка и зачистка временных устройств и реставраций.



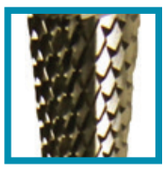


SSW GW №	E 71-014	E 71-023	E 71-027	E 71-031	E 71-040	E 71-050	E 71-060	E 71-070	E 72-060	E 73-023	E 73-040	E 73-060
Форма по ISO	**001**	**001**	**001**	**001**	**001**	**001**	**001**	**001**	**143**	**277**	**277**	**277**
Насечка по ISO	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190
Диаметр головки	014	023	027	031	040	050	060	070	060	023	040	060
Длина головки, мм	1.25	2.1	2.5	2.6	3.5	4.5	5.5	6.5	13	3.8	6	10
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	20K	20K	20K	30K	30K	20K	20K	20K	20K	20K	20K	20K





SSW GW №	E 77-023	E 77-029	E 77-040	E 77-060	E 78-023	E 78-040	E 78-060	E 79-031	E 79-040	E 79-045	E 79-050	E 79-060
Форма по ISO	**237**	**237**	**237**	**237**	**257**	**257**	**257**	**199**	**200**	**200**	**200**	**201**
Насечка по ISO	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190
Диаметр головки	023	029	040	060	023	040	060	031	040	045	050	060
Длина головки, мм	5.5	5.5	9	11	6	9	12	11.5	13	13	13	14
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	40K	40K	30K	20K	40K	30K	20K	30K	30K	30K	30K	20K





SSW GW №	E 129-014	E 137-016	E 137-023	E 137-060	E 138-023	E 139-023	E 141-023	E 250-040	E 251-040	E 251-060	E 251-070	E 261-023
Форма по ISO	**139**	**225**	**225**	**225**	**198**	**289**	**141**	**275**	**273**	**275**	**275**	**199**
Насечка по ISO	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190
Диаметр головки	014	016	023	060	023	023	023	040	040	060	070	023
Длина головки, мм	4	4	5.5	8	8	8	8	13	9	14	14	11.5
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	40K	40K	40K	20K	40K	40K	40K	30K	30K	20K	20K	40K







SSW GW №	E 257-023	RE 257-060	E 293-023	E 295-023	E 296-040	E 351-040	E 351-060	E 351-070	E 364-023	RE 364-023
Форма по ISO	**187**	**201**	**144**	**292**	**110**	**198**	**200**	**200**	**123**	**144**
Насечка по ISO	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190
Диаметр головки	023	060	023	023	040	040	060	070	023	023
Длина головки, мм	15	14	15	15	6	8	13	13	15	15
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	40K	20K	40K	40K	30K	30K	20K	20K	40K	40K

EF SERIES™

Хромокобальтовые сплавы – механическая обработка каркасов частичных протезов.
Металлические сплавы – обработка коронок и каркасов мостовидных протезов.
Гипс / твёрдый гипс – подрезка штампиков и моделей.
Полимерные композиты – подрезка и зачистка временных устройств и реставраций.
Твёрдый акрил – подрезка и зачистка съёмных протезов, индивидуальных оттискных ложек, временных реставраций.



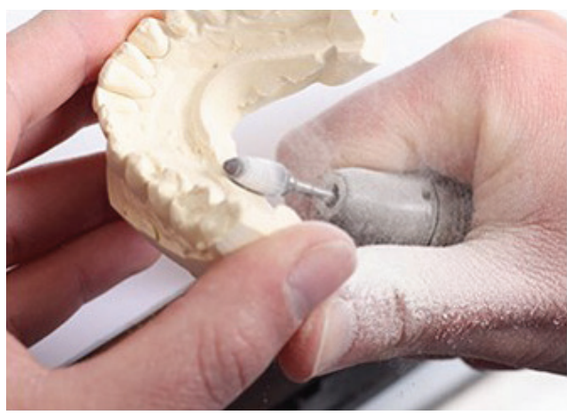


SSW GW №	EF 73-023	EF 77-023	EF 77-029	EF 78-060	EF 79-031	EF 79-040	EF 79-045	EF 79-060	EF 129-023	EF 138-023	EF 139-023	EF 251-060
Форма по ISO	**277**	**237**	**237**	**257**	**199**	**200**	**200**	**201**	**141**	**198**	**289**	**275**
Насечка по ISO	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140
Диаметр головки	023	023	029	060	031	040	045	060	023	023	023	060
Длина головки, мм	3.8	5.5	5.5	12	11.5	13	13	14	8	8	8	14
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	40K	40K	40K	20K	30K	30K	30K	20K	40K	40K	40K	20K





SSW GW №	EF 257-023	EF 257-060	EF 261-023	EF 295-023	EF 351-060	REF 364-023
Форма по ISO	**187**	**187**	**199**	**292**	**200**	**144**
Насечка по ISO	140	140	140	140	140	140
Диаметр головки	023	060	023	023	060	023
Длина головки, мм	15	14	11.5	15	13	15
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	40K	20K	40K	40K	20K	40K



EFL SERIES™

Левосторонние боры

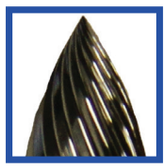




SSW GW №	EFL 79-040
Форма по ISO	**200**
Насечка по ISO	142
Диаметр головки	040
Длина головки, мм	13
Маркировка	●●
Max скорость	30K

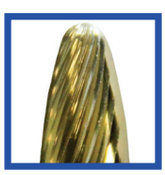
M SERIES™

Гипс и твёрдый гипс – подрезка.
Акрил – удаление части материала.





SSW GW №	M 71-016	M 71-040	M 71-050	M 72-060	M 73-060	M 77-060	M 78-023	M 78-060	M 261-023
Форма по ISO	**001**	**001**	**001**	**143**	**277**	**237**	**257**	**257**	**199**
Насечка по ISO	175	175	175	175	175	175	175	175	175
Диаметр головки	016	040	050	060	060	060	023	060	023
Длина головки, мм	1.4	3.5	4.5	13	10	11	6	12	11.5
Маркировка	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Max скорость	40K	30K	30K	20K	20K	20K	40K	20K	40K





SSW GW №	M 79-031	M 79-040	M 79-045	M 79-050	M 79-060	M 79-070	M 251-060	M 251-070	M 257-023	RM 257-060	M 351-060	M 351-070
Форма по ISO	**199**	**200**	**200**	**200**	**201**	**201**	**275**	**275**	**187**	**201**	**200**	**200**
Насечка по ISO	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175
Диаметр головки	031	040	045	050	060	070	060	070	023	060	060	070
Длина головки, мм	11.5	13	13	13	14	14	14	14	15	14	13	13
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	30K	40K	30K	30K	20K	20K	20K	20K	40K	20K	20K	20K

UK SERIES™

Керамические реставрации – шлифовка и окончательная обработка.
Композитные реставрации – окончательная обработка и зачистка.
Конструкции из акрила – зачистка и формирование анатомического контура.





SSW GW №	UK 138-023	UK 139-023
Форма по ISO	**198**	**289**
Насечка по ISO	144	144
Диаметр головки	023	023
Длина головки, мм	8	8
Маркировка	●●	●●
Max скорость	40K	40K

GSQ SERIES™

Перебазировка съёмных зубных протезов мягким акриловым или силиконовым материалом – подрезка.
Неблагородные сплавы – сошлифовка.




SSW GW №	GSQ 79-040	GSQ 79-070	GSQ 251-060	GSQ 261-023	GSQ 351-060	GSQ 351-070
Форма по ISO	**200**	**201**	**275**	**199**	**200**	**200**
Насечка по ISO	172	172	172	172	172	172
Диаметр головки	040	040	060	023	060	070
Длина головки, мм	13	14	14	11.5	13	13
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	30K	20K	20K	40K	20K	20K

EL SERIES™

Левосторонние боры




SSW GW №	EL 79-040	EL 261-023	EL 295-023
Форма по ISO	**200**	**199**	**292**
Насечка по ISO	192	192	192
Диаметр головки	040	023	023
Длина головки, мм	13	11.5	15
Маркировка	●●	●●	●●
Max скорость	30K	40K	40K

DF SERIES™



Благородные (драгоценные металлы) – коронки и мостовидные протезы – обработка поверхности каркасов перед нанесением облицовки.
Неблагородные металлы – коронки и мостовидные протезы – обработка поверхности каркасов перед нанесением облицовки.
Керамический край металлокерамических протезов – точная пригонка.




SSW GW №	DF 79-040	DF 129-023	DF 136-016	DF 138-023	DF 139-023	DF 261-023	DF 295-023
Форма по ISO	**200**	**141**	**219**	**198**	**289**	**199**	**292**
Насечка по ISO	141	141	141	141	141	141	141
Диаметр головки	040	023	023	023	023	023	023
Длина головки, мм	13	8	8	8	8	11.5	15
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	30K	40K	40K	40K	40K	40K	40K

UM SERIES™

Отливки из благородного металла – подрезка, формирование анатомического контура и окончательная обработка.
Хромокобальтовые сплавы – припасовка и окончательная обработка.




SSW GW №	UM 73-014	UM 77-023	UM 79-040	UM 129-023	UM 138-023	UM 139-023	UM 250-040	UM 251-040	UM 251-060	UM 351-060
Форма по ISO	**277**	**237**	**200**	**141**	**198**	**289**	**275**	**273**	**275**	**200**
Насечка по ISO	145	145	145	145	145	145	145	145	145	145
Диаметр головки	014	023	040	023	023	023	040	040	060	060
Длина головки, мм	2.9	5.5	13	8	8	8	13	9	14	13
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	40K	40K	30K	40K	40K	40K	30K	30K	20K	20K




SSW GW №	FSQ 79-040	FSQ 79-070	FSQ 129-023	FSQ 139-023	FSQ 251-060
Форма по ISO	**200**	**201**	**141**	**289**	**275**
Насечка по ISO	132	132	132	132	132
Диаметр головки	040	070	023	023	060
Длина головки, мм	13	14	8	8	14
Маркировка	●●	●●	●●	●●	●●
Max скорость	30K	30K	40K	40K	20K

Основными видами использования лабораторных режущих инструментов являются:

Общая стоматологическая практика:
- Зачистка акриловых временных реставраций.
- Подгонка протезов.
- Припасовка мостовидных и съёмных частичных протезов.

Врач-ортодонт:
- Подрезка моделей.
- Подгонка ортодонтических аппаратов.

Пародонтолог:
- Обрезка шин и подгонка пародонтологических устройств.
- Челюстно-лицевой хирург.
- Подрезка кости (костных выступов).

Раздел 9 Инструменты для лабораторий «SS WHITE»

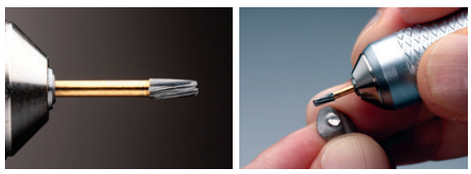
EXPRESS LINE LABORATORY CARBIDE INSTRUMENTS



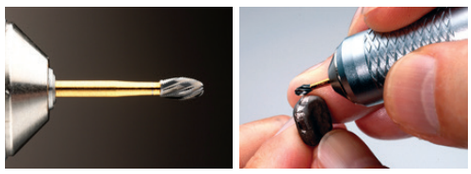
	EL-1	EL-2	EL-3	EL-4	EL-5
FG	●	●	●	●	●

x10 Новая технология высокоскоростной финишной обработки металла

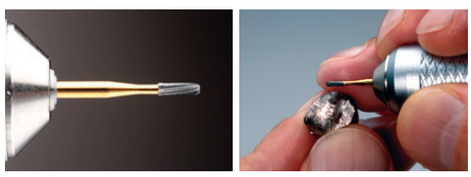
Фирма «SS WHITE Burs, Inc.», применяя опыт в производстве вращающихся режущих инструментов, накопленный за 150 лет, создала для стоматологических лабораторий принципиально новые финишные боры для металла, которые имеют особую форму и несколько видов режущих головок. Применение этих боров в стоматологической лаборатории, в сочетании с высокоскоростной технологией окончательной обработки металла, описанной ниже, существенно сокращает время, необходимое для окончательной обработки металла, при этом сокращая необходимое для осуществления процесса физическое усилие.



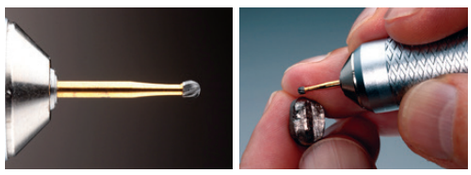
FG EL-1
Шаг1.
Грубая обработка.
Поперечный напильник, большой конический цилиндр.
Бор с круглым кончиком **EL-1**
Начинайте грубую обработку каркаса (металлического основания) в области вертикального литника с помощью EL-1. Продолжайте грубую обработку излишней массы, придавая металлу необходимую форму, контур и добиваясь требуемой толщины.



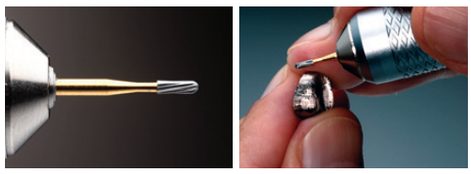
FG EL-2
Шаг 2.
Грубая обработка.
Бор с поперечным сечением в форме бутона **EL-2**
Дальнейшую грубую обработку можно осуществлять, применяя инструмент EL-2 для конечной обработки металлических воротников, коннекторов мостовидного протеза и краевых бороздок, там, где требуется придать намеченный контур.



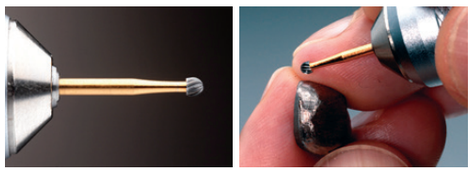
FG EL-3
Шаг3.
Создание текстуры для нанесения керамики.
Бор с круглым кончиком, с поперечными насечками, в форме тонкого цилиндра **EL-3**
Придав каркасу (металлической основе) требуемую толщину, используйте инструмент EL-3 для окончательной обработки текстуры поверхности, предназначенной для нанесения керамики.



FG EL-4
Шаг 4.
Создание текстуры для нанесения керамики. Круглый бор с поперечными насечками EL-4
Используйте инструмент EL-4 для окончательной обработки краевых бороздок, нижней части тела мостовидного протеза и промежутков, предназначенных для нанесения керамики.



FG EL-5
FG 7006
Дополнительная технология.
Рифленый цилиндрический бор с круглым кончиком для полировки EL-5
Рифленый круглый финишный бор для полировки FG-7006



В случае если на поверхности каркаса (металлической основы) станут заметны какие-либо углубления или пористость, обработайте поверхность с помощью боров с мелкой насечкой EL-5 или FG-7006 для повторной обработки металлической поверхности, пока неровности не станут незаметными. Затем продолжите окончательную обработку текстуры с помощью инструментов EL-3 или EL-4 для подготовки поверхности к нанесению керамики.

EXPRESS LINE LAB DIAMONDS - STRAIGHT HANDPIECE INSTRUMENTS

x5

Шаровидные		Обратный конус				Конус с усеченным концом			Конус с закругленным концом		Пламя
801-020	801-030	805-020	805-030	805-040	806-030	845-020	848-030	854-040	854R-040	859-030	863-030
HP ●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

EXPRESS LINE
LAB METAL FINISHING BURS

Laboratory metal finishing burs

KIT EXPRESS LINE™

Lab Metal Finishing Burs High-Speed Metal Finishing Technique

Набор высокоскоростных лабораторных финиров для металлов



Традиционно лабораторная обработка металлов производилась при помощи низкоскоростных абразивных камней. На сегодня «SS WHITE Bits. Inc.» - меняет эту традицию. Используя свой, проверенный временем опыт в производстве стоматологических инструментов. мы предлагаем новые лабораторные стоматологические финиры для металлов, имеющие уникальный дизайн.

Высокоскоростные финирные боры для металлов «Express Line» - разработаны специальна для зубных техников и были протестированы в зуботехнических лабораториях.

Высокоскоростные лабораторные финиры для металлов разработаны, чтобы:
- экономить время
- уменьшить усталость в руках
- уменьшить нагрев -увеличить прочность сцепления

В набор входят боры:

FG EL1 - 1 шт.	FG EL3 -1 шт.	FG EL5 -1 шт.
FG EL2 - 1 шт.	FG EL4 -1 шт.	FG7006 -1 шт.

Снижение расхода материала при использовании фрез с повышенной производительностью и доказанной долговечностью для изготовления реставраций по технологии CAD/CAM

DURADI™ DIAMOND COATED CAD/CAM CARBIDES | LAZER SHARP™ UNCOATED CAD/CAM CARBIDES



«Быстрое и плавное резание в сочетании с долговечностью.

Фрезы из карбида вольфрама для фрезерных станков Roland® and Wieland® предназначены для работы с твёрдыми материалами, такими, как цирконий, а также мягкими материалами, подобными полиметилметакрилату (ПММА) или восковым заготовкам. Благодаря продуманной конструкции эти фрезы обладают значительно более длительными сроками эксплуатации, чем фрезы фирм-конкурентов.

DuraDi™ алмазное покрытие карбидных инструментов для технологии CAD/CAM. LAZER SHARP™ лазерная заточка карбидных инструментов без алмазного покрытия.

- Алмазное покрытие фрез увеличивает срок их эксплуатации и снижает стоимость одного использования инструмента.
- Уменьшает число переделок, за счёт снижения избыточного нагрева и высоких усилий резания, которые часто требуются при работе фрезами более низкого качества.
- Эффективное резание фрезами с лазерной заточкой позволяет получать поверхности превосходного качества.
- Достаточное пространство для удаляемого материала гарантирует эффективное удаление стружки, а полировальные канавки обеспечат получение конечного продукта с гладкой поверхностью и без заусенцев.

Компания SS White на 100% гарантирует качество всех своих продуктов.

x1

Для использования с фрезерными станками ROLAND (CAD/CAM система)

DURADI™ Алмазное покрытие карбидных инструментов для технологии CAD/CAM		Диаметр головки
	SSWROL-034050-20-02	3 мм
	SSWROL-064050-20-02	6 мм
	SSWROL-084050-20-02	8 мм
	SSWROL-104050-20-02	1 мм
	SSWROL-204050-20-02	2 мм

Диаметр хвостовика: 4 мм. **Общая длина:** 50 мм. **Используемые материалы:** ПММА, воск, диоксид циркония, полимерные композиты.

LAZER SHARP™ Лазерная заточка карбидных инструментов без алмазного покрытия		Диаметр головки
	SSWROL-034050-20-01	3 мм
	SSWROL-064050-20-01	6 мм
	SSWROL-084050-20-01	8 мм
	SSWROL-104050-20-01	1 мм
	SSWROL-204050-20-01	2 мм

Диаметр хвостовика: 4 мм. **Общая длина:** 50 мм. **Используемые материалы:** ПММА, воск, диоксид циркония.

Для использования с фрезерными станками Wieland (CAD/CAM система)

DURADI™ Алмазное покрытие карбидных инструментов для технологии CAD/CAM		Общая длина	Система	Диаметр головки
	SSWWIE-073035-20-02	35 мм	мини	0,7 мм
	SSWWIE-073040-20-02	40 мм	по выбору	0,7 мм
	SSWWIE-253035-20-02	35 мм	мини	2,5 мм
	SSWWIE-253040-20-02	40 мм	по выбору	2,5 мм

Диаметр хвостовика: 3 мм. **Используемые материалы:** ПММА, воск, диоксид циркония, полимерные композиты.

LAZER SHARP™ Лазерная заточка карбидных инструментов без алмазного покрытия		Общая длина	Система	Диаметр головки
	SSWWIE-073035-20-01	35 мм	мини	0,7 мм
	SSWWIE-073040-20-01	40 мм	по выбору	0,7 мм
	SSWWIE-253035-20-01	35 мм	мини	2,5 мм
	SSWWIE-253040-20-01	40 мм	по выбору	0,7 мм

Диаметр хвостовика: 3 мм. **Используемые материалы:** ПММА, воск, диоксид циркония, полимерные композиты.

Раздел 10 Полиры «SS WHITE» x1

JAZZ POLISHERS LAB GRINDERS ZIRCONIA - PORCELAIN - METAL

ДЛЯ ФАРФОРА И МЕТАЛЛА

Новый продукт! Полиры JAZZ. Лабораторные шлифовальные камни.
Диоксид циркония – фарфор – металл
• Шлифовальный камень на основе керамики с алмазным зерном для улучшенной эффективности и долговечности. • В процессе применения сохраняет форму. • Устойчив к воздействию тепла.










HP 89133 PM2S	HP 89134 PM2S	HP 89135 PM2S	HP 89136 PM2S	HP 89137 PM2S	HP 89138 PM2S	HP 89139 PM2S	HP 89140 PM2S
Грубозернистый крупный диск	Грубозернистый конусный цилиндр	Грубозернистый прямой цилиндр	Грубозернистый малый диск	Среднезернистый крупный диск	Среднезернистый конусный цилиндр	Среднезернистый прямой цилиндр	Среднезернистый малый диск
●	●	●	●	●	●	●	●

JAZZ POLISHERS LAB POLISHERS ZIRCONIA & LITHIUM DISILICATE

ДЛЯ ДИОКСИДА ЦИРКОНИЯ И ДИСИЛИКАТА ЛИТИЯ – ПОЛИРОВКА

Новый продукт! Полиры JAZZ. Лабораторные полиры.
Диоксид циркония – дисиликат лития
• Специально предназначен для полировки реставраций полной анатомической формы из диоксида циркония.
• Обладает высокой концентрацией частиц алмаза для создания блестящей поверхности реставрации.
• Позволяет избавиться от глазуровочного обжига реставрации.

JAZZ POLISHERS LAB POLISHERS PORCELAIN POLISHING SYSTEM

ДЛЯ ПОЛИРОВКИ ФАРФОРА

Новый продукт! Полиры JAZZ. Лабораторные полиры.
Система полирования фарфора
• Гибкие полировальные диски для любых фарфоров.
• Зёрна алмаза для максимальной эффективности.
• Коррекция поверхности без проведения дополнительного глазуровочного обжига.










HP 89141 ZL3S	HP 89142 ZL3S	HP 89143 ZL3S	HP 89144 ZL3S	HP 89145 ZL3S	HP 89146 ZL3S	HP 89147 ZL3S	HP 89148 ZL3S
Грубозернистый крупный диск	Грубозернистый полир в форме пламени	Грубозернистый полир колёсико	Грубозернистый диск Не установлен в оправку	Среднезернистый крупный диск	Среднезернистый полир в форме пламени	Среднезернистый полир колёсико	Среднезернистый диск Не установлен в оправку
●	●	●	●	●	●	●	●










HP 89149 ZL3S	HP 89150 ZL3S	HP 89151 ZL3S	HP 89152 ZL3S	HP 89153 P3S	HP 89154 P3S	HP 89155 P3S	HP 89156 P3S
Тонкозернистый крупный диск	Тонкозернистый полир в форме пламени	Тонкозернистый полир колёсико	Тонкозернистый диск Не установлен в оправку	Грубозернистый крупный диск	Грубозернистый диск Не установлен в оправку	Грубозернистый полир в форме пламени	Грубозернистый полир малое колёсико
●	●	●	●	●	●	●	●










HP 89157 P3S	HP 89158 P3S	HP 89159 P3S	HP 89160 P3S	HP 89161 P3S	HP 89162 P3S	HP 89163 P3S	HP 89164 P3S
Среднезернистый крупный диск	Среднезернистый диск Не установлен в оправку	Среднезернистый полир в форме пламени	Среднезернистый полир малое колёсико	Тонкозернистый крупный диск	Тонкозернистый диск Не установлен в оправку	Тонкозернистый полир в форме пламени	Тонкозернистый полир малое колёсико
●	●	●	●	●	●	●	●

Тонкая оправка Jazz
Номер по каталогу **89168**



5 РК Хвостовик HP
Размер: 303-050 винт
Размер головки оправки – 5 мм

JAZZ POLISHERS SUPREME

Подходит для всех видов композитов. Одношаговая система полировки. Позволяет существенно сократить время полировки реставраций.
В упаковке 3 шт.

JAZZ POLISHERS C2S
COMPOSITE 2-STEP POLISHING SYSTEM

Подходит для всех видов композитов. Двухшаговая система полировки.
В упаковке 3 шт.

АЛМАЗНАЯ ПОЛИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ КОМПОЗИТОВ «JAZZ - SUPREME



KIT Supreme
Набор № 89035
в авто клавируемом термоблоке:
RA 89031 Universal Flame (1 шт.)
RA 89032 Universal Knife Edge (1 шт.)
RA 89033 Universal Cup (1 шт.)
RA 89034 Universal Small Flame (1 шт.)



RA 89031 Universal Flame	RA 89033 Universal Cup	RA 89032 Universal Knife Edge	RA 89034 Universal Small Flame
●	●	●	●

АЛМАЗНАЯ ПОЛИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ КОМПОЗИТОВ «JAZZ - C2S»



KIT C2S
Набор № 89030
в автоклавируемом термоблоке:
RA 89022 Medium Flame (1 шт.)
RA 89026 Fine Flame (1 шт.)
RA 89023 Medium Knile Edge (1 шт.)
RA 89027 Fine Knile Edge (1 шт.)
RA 89024 Medium Cup (1 шт.)
RA 89028 Fine Cup (1 шт.)
RA 89025 Medium Small Flame (1 шт.)
RA 89029 Fine Small Flame (1 шт.)



RA 89022 Medium Flame	RA 89024 Medium Cup	RA 89023 Medium Knife Edge	RA 89025 Medium Knife Edge	RA 89026 Fine Flame	RA 89028 Fine Cup	RA 89027 Fine Knife Edge	RA 89029 Fine Small Flame
●	●	●	●	●	●	●	●

JAZZ POLISHERS C1S
COMPOSITE 1-STEP SINGLE-PATIENT POLISHING SYSTEM

ОДНОРАЗОВЫЕ ПОЛИРЫ
Подходит для всех видов композитов.
Одношаговая система полировки.
В упаковке 20 шт.



АЛМАЗНАЯ ПОЛИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ КОМПОЗИТОВ ОДНОРАЗОВЫЕ «JAZZ - C 1 S»

KIT C1S
Набор № 89039
ОДНОРАЗОВЫЕ ПОЛИРЫ:
RA 89037 Universal Cup (4 шт.)
RA 89038 Universal Knife Edge (4 шт.)
RA 89036 Universal Flame (4 шт.)



RA 89036 Universal Flame	RA 89037 Universal Cup	RA 89038 Universal Knife Edge
●	●	●

JAZZ POLISHERS P3S
PORCELAIN & METAL 3-STEP POLISHING SYSTEM

Трехшаговая система полировки. Уникальная структура полиров позволяет с минимальным нажатием на конструкцию достичь оптимальных результатов
В упаковке 3 шт.

АЛМАЗНАЯ ПОЛИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ КЕРАМИКИ И МЕТАЛЛА «JAZZ - P 3 S»



KIT P3S
Набор №89016

в автоклавируемом термоблоке:
RA 89004 Coarse Flame (1 шт.)
RA 89010 Medium Knife Edge (1 шт.)
RA 89005 Coarse Cup (1 шт.)
RA 89011 Medium Small Flame (1 шт.)
RA 89006 Coarse Knife Edge (1 шт.)
RA 89012 Fine Flame (1 шт.)
RA 89007 Coarse Small Flame (1 шт.)
RA 89013 Fine Cup (1 шт.)
RA 89008 Medium Flame (1 шт.)
RA 89014 Fine Knife Edge (1 шт.)
RA 89009 Medium Cup (1 шт.)
RA 89015 Fine Small Flame (1 шт.)

Complete Composite Finishing & Polishing
Набор Kit #18220

Размещенные боры в металлическом автоклавируемом термоблоке



Safe End Series
SE3-10
SE3-20
SE6-10
SE6-20
SE9-10
SE9-20

Trimming and Finishing
FG 7379
FG 8379
FG 7274
FG 8274

Jazz® Polishers
Jazz® Supreme Cup
Jazz® Supreme Large Flame



RA 89004 Coarse Flame	RA 89005 Coarse Cup	RA 89006 Coarse Knife Edge	RA 89007 Coarse Small Flame	RA 89008 Medium Flame	RA 89009 Medium Cup	RA 89010 Medium Knife Edge	RA 89011 Medium Small Flame
●	●	●	●	●	●	●	●



RA 89012 Fine Flame	RA 89013 Fine Cup	RA 89014 Fine Knife Edge	RA 89015 Fine Small Flame
●	●	●	●

JAZZ POLISHERS P2S
PORCELAIN & METAL 2-STEP SINGLE-PATIENT POLISHING SYSTEM

ОДНОРАЗОВЫЕ ПОЛИРЫ
Двухшаговая система полировки. Позволяет существенно сократить время врача на полировку.
В упаковке 20 шт.

КАРБИДНАЯ ПОЛИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ КЕРАМИКИ И МЕТАЛЛА «JAZZ - P 2 S»



KIT P2S
Набор №89021

ОДНОРАЗОВЫЕ ПОЛИРЫ:
RA 89018 Medium Cup (3 шт.)
RA 89017 Medium Flame (3 шт.)
RA 89020 Fine Cup (3 шт.)
RA 89019 Fine Flame (3 шт.)



RA 89017 Medium Flame	RA 89018 Medium Cup	RA 89019 Fine Flame	RA 89020 Fine Cup
●	●	●	●

JAZZ POLISHERS
ZA2S
ZIRCONIA - ALUMINA 2-STEP UNIVERSAL POLISHING SYSTEM

ПОЛИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦИРКОНИЯ

Двухшаговая система полировки для создания идеальной поверхности конструкции из циркония.

Средняя зернистость. предварительная полировка.					Мелкая зернистость. Финишная полировка.				
									
FG 89110 Medium Flame	**RA 89111** Medium Small Flame	**RA 89112** Medium Flame	**RA 89113** Medium Cup	**RA 89114** Medium Knife Edge	**FG 89115** Fine Flame	**RA 89116** Fine Small Flame	**RA 89117** Fine Flame	**RA 89118** Fine Cup	**RA 89119** Fine Knife Edge
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

JAZZ POLISHERS
PRO BRUSH POLISHER
PORCELAIN - METAL-COMPOSITE POLISHING SYSTEM

Новый продукт!

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ПОЛИРОВОЧНЫЕ ЩЕТОЧКИ

для конструкций из металла, композитов, металлокерамики, CAD/CAM

Требует минимального количества полировочной пасты. Создает ультра-глянцевую поверхность.

Содержит алмазную крошку			Содержит абразивные частицы карбида кремния		
					
RA 89120 Medium Large Cup	**RA 89121** Medium Small Cup	**RA 89122** Medium Flame	**RA 89123** Fine Large Cup	**RA 89124** Fine Small Cup	**RA 89125** Fine Flame
●	●	●	●	●	●

JAZZ POLISHERS
JAZZ PRO FINISHING STRIP
PORCELAIN-METAL-COMPOSITE-ENAMEL POLISHING SYSTEM

Новый продукт!

АЛМАЗНЫЕ ПОЛОСКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ МЕЖПРОКСИМАЛЬНЫХ КОНТАКТОВ

Перфорированные финишные полоски

Финишные полоски JAZZ PRO. Система полирования фарфора – металла – композита – эмали
Гибкие металлические полоски с покрытием карбида кремния для ручной припасовки проксимальных поверхностей. Благодаря перфорации аккуратно снимаются заусенцы материала. Полоски специально предназначены для лёгкой обработки проксимальных поверхностей.

● Грубые ● Средней зернистости ● Тонкозернистые


грубые – номер по каталогу **89127**. Размеры (мм) 4 x 150


средней зернистости – номер по каталогу **89131**. Размеры (мм) 25 x 150

грубые – номер по каталогу **89130**. Размеры (мм) 25 x 150


тонкозернистые – номер по каталогу **89129**. Размеры (мм) 4 x 150


средней зернистости – номер по каталогу **89128**. Размеры (мм) 4 x 150


тонкозернистые – номер по каталогу **89132**. Размеры (мм) 25 x 150

JAZZ POLISHERS
JAZZ DENTURE
DENTURE & ORTHO ACRYLICS POLISHING SYSTEM

Полиры JAZZ
Финишные полоски JAZZ PRO
Система полирования фарфора – металла –композита – эмали

Припасовка и полировка съёмного протеза на приёме пациента. Абразивные полиры с покрытием из карбида кремния разной зернистости для выполнения разных задач. Блестящие результаты для получения гладкой, предварительно и окончательно отполированной поверхности.

ДЛЯ СЪЁМНЫХ ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ И ОРТОДОНТИЧЕСКИХ РАБОТ С АКРИЛОВОЙ ПЛАСТМАССОЙ

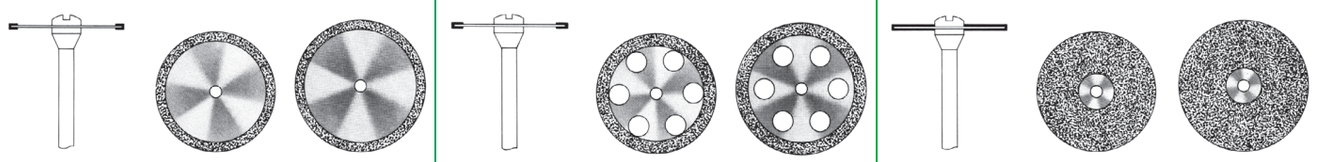
Для полировки съёмных зубных протезов и работ из акриловой пластмассы

		
HP 89165 **Jazz Denture A3S** Грубозернистая крупная головка пламевидной формы	**HP 89166** **Jazz Denture A3S** Крупная головка средней зернистости пламевидной формы	**HP 89167** **Jazz Denture A3S** Тонкозернистая крупная головка пламевидной формы
●	●	●

Раздел 11 Алмазные диски «SS WHITE»

x1 Алмазные диски для наконечников типа HP

СТАНДАРТНЫЕ «M»

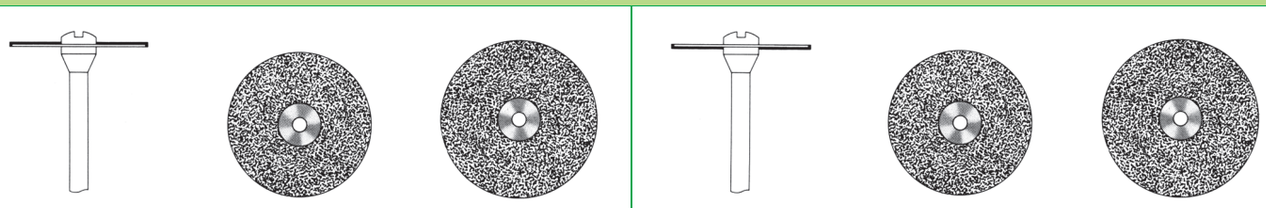


Форма	910-190	910-220	Форма	911-190	911-220	Форма	927-190	927-220
Толщина мм	0,55	0,55	Толщина мм	0,55	0,55	Толщина мм	0,55	0,55
HP	●	●	HP	●	●	HP	●	●

Алмазные диски для наконечников типа HP

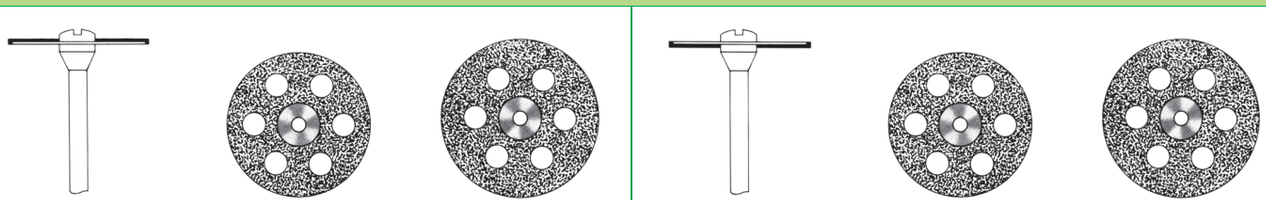
x1 Алмазные диски упакованы по 1 штуке в футляре на дискодержателе

СТАНДАРТНЫЕ «M»



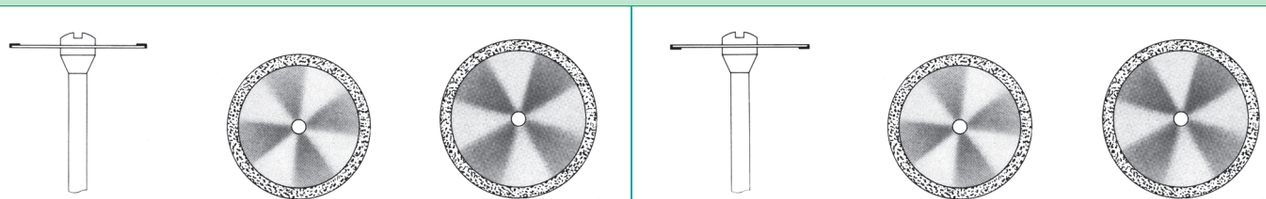
Форма	916-190	916-220	Форма	917-190	917-220
Толщина мм	0,40	0,40	Толщина мм	0,40	0,40
HP	●	●	HP	●	●

СТАНДАРТНЫЕ «M»



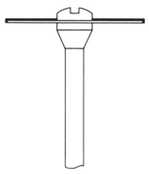
Форма	918-190	918-220	Форма	919-190	919-220
Толщина мм	0,40	0,40	Толщина мм	0,40	0,40
HP	●	●	HP	●	●

ТОНКИЕ «F»



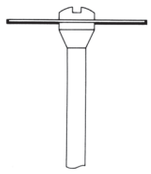
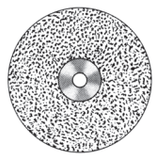
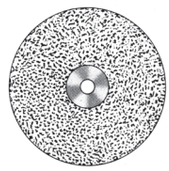
Форма	912-190F	912-220F	Форма	913-190F	913-220F
Толщина мм	0,20	0,20	Толщина мм	0,20	0,20
HP	●	●	HP	●	●

ТОНКИЕ «F»



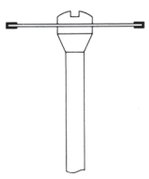


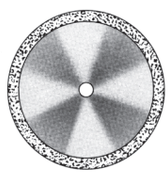
Форма	916-190F	916-220F
Толщина мм	0,20	0,20
HP	●	●

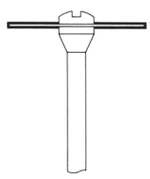
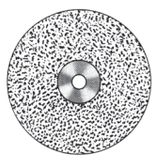
Форма	917-190F	917-220F
Толщина мм	0,20	0,20
HP	●	●

ТОНКИЕ «F»



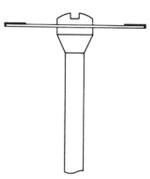
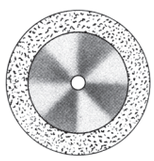
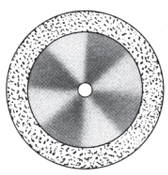


Форма	910-190F	910-220F
Толщина мм	0,30	0,30
HP	●	●

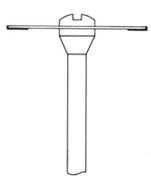
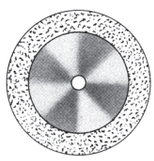
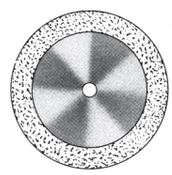




Форма	927-190F	927-220F
Толщина мм	0,30	0,30
HP	●	●

СУПЕРТОНКИЕ «XF»

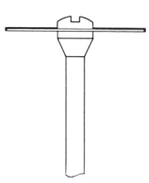




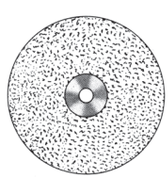
Форма	912-190S	912-220S
Толщина мм	0,12	0,12
HP	●	●

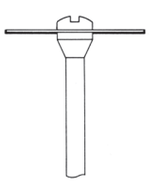
Форма	913-190S	913-220S
Толщина мм	0,12	0,12
HP	●	●

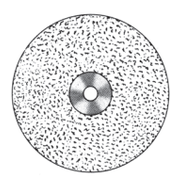
СУПЕРТОНКИЕ «XF»





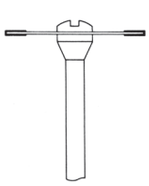
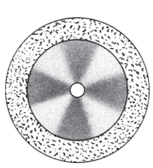
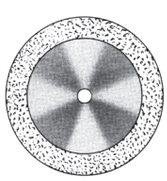
Форма	916-190S	916-220S
Толщина мм	0,12	0,12
HP	●	●



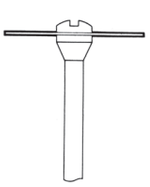


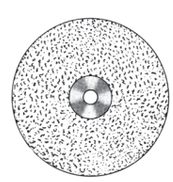
Форма	917-190S	917-220S
Толщина мм	0,12	0,12
HP	●	●

СУПЕРТОНКИЕ «XF»

Форма	910-190S	910-220S
Толщина мм	0,17	0,17
HP	●	●





Форма	927-190S	927-220S
Толщина мм	0,17	0,17
HP	●	●

Раздел 12 Стоматологические наконечники «SS WHITE»

Головки и наконечники для вращающихся режущих инструментов

Головка для боров типа RA. Механизм на подшипниках трения. MAX - 20 000 об./мин. Внешняя подача воды. Трубочка для подвода воды в комплект НЕ ВХОДИТ.

EH-20 L
Головка для углового наконечника.



EC-20 L
Угловой наконечник 1:1. Тип разъема E-Type.



Головки и наконечники для вращающихся режущих инструментов

Головка для боров типа RA. Механизм на 2 шарикоподшипниках. MAX-30 000 об./мин. Внешняя подача воды. Трубочка для подвода воды в комплект НЕ ВХОДИТ.

EH-30 BL
Головка для углового наконечника.



EC-30 BL
Угловой наконечник 1:1. Тип разъема E-Type.



Наконечники

SHS-EC 1:1
Основание углового наконечника. Тип разъема E-Type. Механизм на шарикоподшипниках. MAX - 30 000 об./мин.



SHS-EG 4:1
Понижающее основание углового наконечника. Тип разъема E-Type. Механизм на шарикоподшипниках. MAX - 30 000 об./мин.



Воздушные микромоторы





ME-20 B
2-х канальный. «BORDEN»

ME-20 M
4-х канальный. «MIDWEST»

Воздушный микромотор с возможностью переключения направления вращения (реверс) и внешней подачей воды. Тип разъема для наконечников E-Type. Рабочеее давление воздуха - 2,2 кг/см.кв. Скорость вращения - 25000 об.мин.

ТЕРАПЕВТИЧЕСКИЙ ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИК
с кнопочной системой замены инструментов



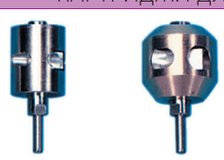
TCP-450 B 2-канальный «BORDEN»		**TCP-450 M** 4-канальный «MIDWEST»
Длина удерживаемой части бора - 1,5 мм. Скорость вращения - 400 000 об/мин. Давление воздуха - 2 кг/кв.см. (30 PSI) Потребление воздуха - 30 л/мин.	Уровень биения - 0,007 мм. Усилие - 6 кг. Уровень шума - 70 дб. Тип заменяемого картриджа турбины CRT-450.	Стерилизация автоклавированием до 135°. Ресурс картриджа турбины - 3 месяца.

ОРТОПЕДИЧЕСКИЙ ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИК
с кнопочной системой замены инструментов



TCP-350 B 2-канальный «BORDEN»		**TCP-350 M** 4-канальный «MIDWEST»
Длина удерживаемой части бора - 1,5 мм. Скорость вращения - 350 000 об/мин. Давление воздуха - 2 кг/кв.см. (30 PSI) Потребление воздуха - 30 л/мин.	Уровень биения - 0,007 мм. Усилие - 6 кг. Уровень шума - 70 дб. Тип заменяемого картриджа турбины CRT-350.	Стерилизация автоклавированием до 135°. Ресурс картриджа турбины - 3 месяца.

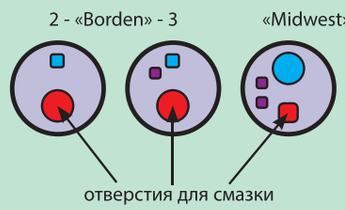
КАРТРИДЖИ ДЛЯ ТУРБИННЫХ НАКОНЕЧНИКОВ





CRT-450 **CRT-350** система замены инструментов при помощи кнопки	**CRT-40P** **CRT-35Y** система замены инструментов при помощи ключа

Стандарты подключения



	Диаметр	Длина	Тип (название) наконечника	Обозначение
	1,66 мм	17,0 мм	ТУРБИННЫЙ, **укороченный**	**FG S**
	1,66 мм	19,0 мм	ТУРБИННЫЙ, **стандартный**	**FG**
	1,66 мм	19,0 мм	ТУРБИННЫЙ, **стандартный** «Золотая серия»	**GW**
	1,66 мм	25,0 мм	ТУРБИННЫЙ, **хирургическая длина**	**FG SL**
	1,66 мм	25,0 мм	ТУРБИННЫЙ, **хирургическая длина** «Золотая серия»	**GW SL**
	2,35 мм	22,5 мм	УГЛОВОЙ, **стандартный**	**RA**
	2,35 мм	26,0 мм	УГЛОВОЙ, **хирургическая длина**	**RA SL**
	2,35 мм	44,5 мм	ПРЯМОЙ, **стандартный**	**HP**

Рекомендации по использованию

Каждый режущий инструмент компании «SS WHITE Burs, Inc.» был разработан для определенных стоматологических целей. Использование инструментов не по их прямому назначению, может привести к повреждению тканей, преждевременному износу и поломке инструмента, вызвать опасность для пациента, ассистента и врача.

Использование по прямому назначению

- Используйте только исправно звучащие турбины, наконечники и омыватели. Зажимайте инструмент в патроне настолько сильно, насколько это возможно. Инструмент должен прийти в движение перед соприкосновением с обрабатываемой поверхностью.
- Избегайте избыточного давления, изгиба инструмента и используйте его по прямому назначению, дабы избежать поломки.
- Используйте защитные очки.

Рекомендованные скорости

- Всегда проверяйте рекомендованную производителем инструмента скорость его использования. Как правило, чем больше инструмент, тем меньше рекомендованная скорость.
- Следующие скорости не должны быть превышены для сохранения используемых боров и наконечников при следующих размерах диаметра режущей части:

диаметроб./мин. диаметр	об./мин.
005-018— 360.000018-023	—300.000
023-027— 180.000027-031	—140.000
031-040— 100.000040-050	—80.000

Необходимо избегать внезапные изменения скорости вращения и полной остановки/зажатия бора.

- Несоблюдение ограничения по максимальной скорости при использовании инструментов повышает риск получения травм.

Давление при препарировании

- Всегда избегайте избыточного давления на инструмент.
- Для стандартных и режущих твердосплавных боров:

FG --- 30-200Г RA --- 50-300г

Для твердосплавных финиров:

FG — 10-50г RA --- 30-ЮОг

Для алмазных боров:

Стандартные (STANDART)	— 30-200г
Coarse (CRS)	— 40-300г
Finishing (F)	— 20-100г
Composite/Super Composite (C /CS)	— 10-50г

- Применение чрезмерного давления может стать причиной изменения скорости, а также зажать бор, что повлечет за собою поломку инструмента.
- Избыточное давление на инструмент приводит к поломке режущих лепестков многолезвийных инструментов. Это приводит к увеличению выделения тепла при препарировании, что может привести к непоправимым повреждениям обрабатываемой поверхности.

Охлаждение

- Необходимо использовать водяное охлаждение (приблизительно 50 мл в минуту), чтобы избежать нежелательного перегрева.
- Недостаточное водяное охлаждение может привести к необратимым повреждениям зубов и окружающих тканей.

Избегайте неисправных инструментов

- Использование инструментов с поврежденными и деформировавшимися лезвиями вызывает излишнюю вибрацию и приводит к возникновению сколов и неровных срезов.
- Темные пятна на алмазных инструментах свидетельствуют об износе режущей поверхности. Это приводит к повышенному нагреву обрабатываемой поверхности и повреждениям мягких тканей.
- Незамедлительно выбрасывайте гнутые и поврежденные инструменты.

Рекомендации по обращению с борами

A. Чистка

Шаг 1. По окончании препарирования замочите карбидные
боры в мыльном растворе, для того, чтобы удалить присохшие осколки. Можно использовать любое известное вам моющее средство. При использовании ультразвуковой системы очистки не забудьте разделить боры друг от друга, чтобы не повредить режущие кромки в процессе очистки.

Шаг 2. Удалите остатки осколков, используя ЩЕТКУ «SS WHITE-для чистки боров из нержавеющей стали, затем промойте бор под проточной водой.

Шаг 3. Сразу же за промывкой бора высушите его, положив на хорошо впитывающее влагу полотенце, и легкими прикосновениями высушите все поверхности.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: при работе с загрязненными инструментами всегда оберегайте себя, надевая перчатки.

ВНИМАНИЕ:

- Использование жидкостей для очистки или дезинфекции может разъесть стальной стержень и режущую часть бора, а также привести к образованию ржавчины. Тем самым навсегда испортив алмазный или твердосплавный бор !
- Избегайте использования растворов перекиси водорода!
- Рекомендуемое дезинфицирующее средство - медицинский спирт (70%). При чистке Вы можете использовать воду и мыло.
- Для очистки боров используйте специальную многоразовую щетку из нержавеющей стали.

B. Стерилизация

Правильная стерилизация карбидных боров особенно важна по двум причинам:

1. Самое главное, это устраняет вероятность заражения пациентов инфекционными заболеваниями и микроорганизмами посредством бора как передающего звена.

2. Стерилизация карбидных боров и других инструментов, используемых при препарировании околоротовой области и полости рта, является одним из важнейших руководящих принципов по контролю за инфекционными заболеваниями Администрации защиты труда и здоровья. Рекомендованные методы стерилизации карбидных боров:

I. Стерилизация термической обработкой* при 170° С (340° F) в течение одного часа.

II. Химическое расщепление ненасыщенными парами* при температуре 132° С (270Т) в течение 20 минут при давлении 20 PSI.

* - При правильном применении данных методов очистки, карбидные боры не тупятся и не окисляются.

III. Паровым автоклавом при температуре 12° ГС (250°F) в течение 20 минут при давлении 15 PSI.

Данные методы эффективно стерилизуют карбидные боры, но возможность их окисления остается. Избегайте стерилизации карбидных боров в металлических контейнерах, что может привести к гальваническому окислению. Используйте специальные термоустойчивые пластиковые контейнеры при стерилизации карбидных боров, чтобы избежать данной проблемы. Имеются специальные **ТЕРМОБЛОКИ «SS WHITE»** для хранения и стерилизации боров (термоблок для турбинных боров FG на 36 отверстий и термоблок для угловых боров RA и/или прямых боров HP на 36 отверстий). А также **НОВЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОДСТАВКИ ДЛЯ БОРОВ «SS WHITE»**, предназначенные для хранения и стерилизации (16 отверстий для турбинных боров FG плюс 6 отверстий для угловых боров RA), показанные на фотографиях со специализированными наборами. Важно понимать, что только термическая или термокомпрессионная обработки, описанные выше, могут обеспечить удовлетворительную стерилизацию боров.

C. Уход за наконечниками

Зажимной патрон наконечника время от времени изнашивается. Повышенная вибрация, выскальзывание бора, его поломка свидетельствуют о том, что зажимной патрон износился. Необходимо немедленно сменить изношенный патрон. Периодически необходимо проверять, давление воздуха в наконечнике - не превышает ли оно допустимое для данной модели.

«СС ВАЙТ»

Телефон: (495) 660-23-35, 730-51-23, 952-23-51, 952-57-04, 952-01-47, 952-15-84
Факс: (495) 952-04-80

E–mail: bor@sswhite.ru
www.sswhite.ru

Представительство в вашем регионе:

Редакция № 20. ©2025