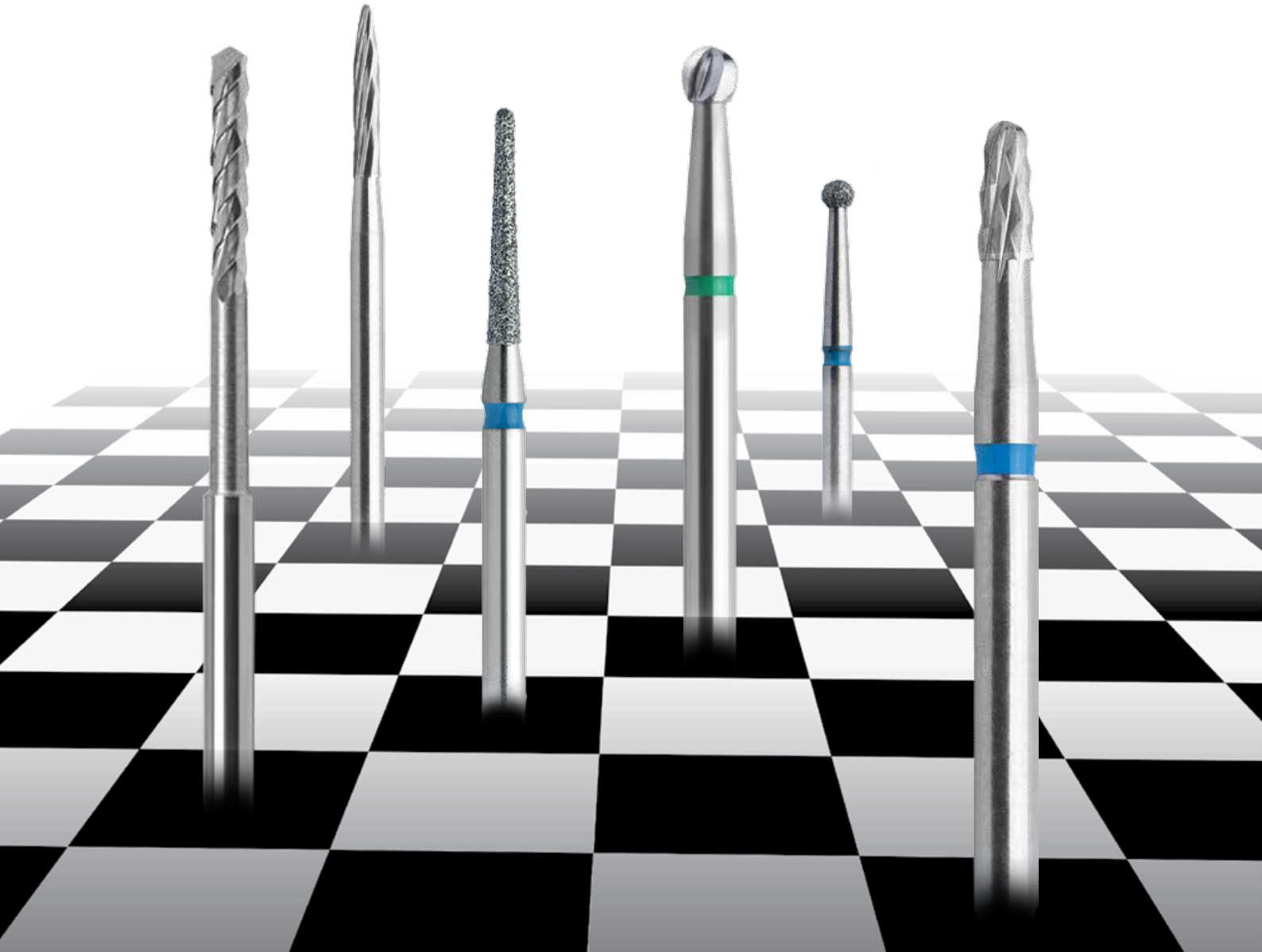
VERDENT

DENTAL BURS MANUFACTURER

FABRICANTE DE FRESAS DENTALES

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ БОРОВ



CERTIFICATES

CERTIFICADOS / СЕРТИФИКАТЫ

Office for Registration
of Medicinal Products, Medical Devices and Biocidal Products

Warsaw, 2013-07-29

CERTIFICATE OF FREE SALE No. 260/2013

In reference to application for a free sale certificate made by the

VERDENT Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
(applicant for certificate of free sale)

it is concluded that the medical device listed below:

Name of the medical device	Type
Diamond dental burs	-

manufactured by:

VERDENT Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Częstochowska 38/52, 93-121 Łódź
(identification of the manufacturer)

on the basis of the statement of the manufacturer the aforementioned medical device is CE marked at the sole responsibility of the manufacturer. The medical device CE marked in conformity with the act of 20th May 2010 on medical devices (Official Journal of Laws, No. 107, item 679 as amended) which implements Directive 93/42/EEC can be placed on the market and put into service in the territory of Republic of Poland. Export of the above product is not prohibited.

President of the Office

Office for Registration
of Medicinal Products, Medical Devices and Biocidal Products

Warsaw, 2013-07-29

CERTIFICATE OF FREE SALE No. 261/2013

In reference to application for a free sale certificate made by the

VERDENT Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
(applicant for certificate of free sale)

it is concluded that the medical device listed below:

Name of the medical device	Type
Tungsten carbide dental burs	According to attachment

manufactured by:

VERDENT Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Częstochowska 38/52, 93-121 Łódź
(identification of the manufacturer)

on the basis of the statement of the manufacturer the aforementioned medical device is CE marked at the sole responsibility of the manufacturer. The medical device CE marked in conformity with the act of 20th May 2010 on medical devices (Official Journal of Laws, No. 107, item 679 as amended) which implements Directive 93/42/EEC can be placed on the market and put into service in the territory of Republic of Poland. Export of the above product is not prohibited.

President of the Office

POLSKIE CENTRUM BADAŃ I CERTYFIKACJI S.A.
POLISH CENTRE FOR TESTING AND CERTIFICATION

EC CERTIFICATE No. 1434-MDD-87/2015
Production Quality Assurance
Directive 93/42/EEC concerning medical devices

PCBC certifies quality assurance system in company:

VERDENT Sp. z o.o.
ul. Częstochowska 38/52
93-121 Łódź, Poland

for manufacturing and final inspection of medical devices, class IIa:

DIAMOND DENTAL BURS, TUNGSTEN CARBIDE DENTAL BURS, AND STEEL DENTAL BURS
(list of products covered by this certificate is given in the annex)

compliant with the requirements of Annex V Directive 93/42/EEC
(with subsequent amendments) transposed into the Polish law. The audit of the quality assurance system carried out by PCBC has provided evidence of the above.

This certificate is valid from 2015-12-22 to 2018-12-21
Date of first certificate issue: 2015-12-22
Date of first certificate issue: 2010-09-30

Anna Wyrzda
Vice President of PCBC

CE 1434

PCBC Notified Body
23A, Klobucka Str., PL-02-699 Warsaw

POLSKIE CENTRUM BADAŃ I CERTYFIKACJI S.A.
02-699 Warszawa, ul. Kłobucka 23A

CERTIFICATE OF QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

No. J - 2618/1/2016

This is to certify that:

VERDENT Sp. z o.o.
ul. Częstochowska 38/52
93-121 Łódź

is the following scope of activities:

manufacturing and sale of diamond dental burs, tungsten carbide dental burs and steel dental burs

is in conformance with the standard

PN-EN ISO 9001:2009 (identical with ISO 9001:2008)

The audit carried out by the Polish Centre for Testing and Certification has afforded evidence of the above.

The certificate holds good if the organization observes the requirements of the above mentioned standard and of the Contract No. 2015-PCE-2234.

This certificate is valid:
from 2016-11-04 to 2019-09-15
First certification date in PCBC S.A.: 2010-11-09

PCA
IAF

Anna Wyrzda, M.Sc.
Vice President

Date of certification decision: 2016-11-04

POLSKIE CENTRUM BADAŃ I CERTYFIKACJI S.A.
02-699 Warszawa, ul. Kłobucka 23A

CERTIFICATE OF MANAGEMENT SYSTEM
MEDICAL DEVICES

No. M - 45/1/2016

This is to certify that:

VERDENT Sp. z o.o.
ul. Częstochowska 38/52
93-121 Łódź

is the following scope of activities:

manufacturing and sale of diamond dental burs, tungsten carbide dental burs and steel dental burs

is in conformance with the standard

PN-EN ISO 13485:2012

The audit carried out by the Polish Centre for Testing and Certification has afforded evidence of the above.

The certificate holds good if the organization observes the requirements of the above mentioned standard and of the Contract No. 2015-PCE-2234.

This certificate is valid:
from 2016-11-04 to 2019-11-02
First certification date in PCBC S.A.: 2010-11-09

PCA
IAF

Anna Wyrzda, M.Sc.
Vice President

Date of certification decision: 2016-11-04

IQNet
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

PCBC as an IQNet Partner hereby states that the organization

VERDENT Sp. z o.o.
ul. Częstochowska 38/52
93-121 Łódź

for the following scope:

manufacturing and sale of diamond dental burs, tungsten carbide dental burs and steel dental burs

has implemented and maintains a

Medical Devices Management System

which fulfils the requirements of the following standard

PN-EN ISO 13485:2012

Issued on: 2016-11-04
First issued on: 2010-11-09
(in the cases date, please refer to the original certificate issued by PCBC)

Registration Number: PL - M - 45/1/2016

Michał Drechsel
President of IQNet

Michał Pachowski, Ph.D.
President of PCBC

IQNet Partners*:
AENOR Spain, APCER Certification Portugal, Vinçotte Belgium, WICER Portugal CCC Cyprus
CISQ Italy CQC China, CQM China, CQS Czech Republic, Cro Cert Croatia, DQS Holding GmbH Germany
HCQS Brazil, IRQUALITY Colombia, Kazakhstan Kazakhstan, KFQ Korea, LRQA Holdings (Hellas) Greece
IRAM Argentina, JQA Japan, KFQ Korea, MIRTEC Greece, MSECT Hungary, Nemko AS Norway, NSAI Ireland, PCBC Poland
Quality Austria Austria, RR Russia, SIQ Slovenia, SQS Switzerland, SQS Ukraine, SII Israel, TSE Turkey, TÜV Rheinland Germany
AQA Switzerland, VRQA Vietnam, TÜV St.Petersburg Russia, TÜV Turkey, TÜV Austria
IQNet is represented in Ad: DNV Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.

* This membership is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document
** The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

IQNet
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

PCBC as an IQNet Partner hereby states that the organization

VERDENT Sp. z o.o.
ul. Częstochowska 38/52
93-121 Łódź

for the following scope:

manufacturing and sale of diamond dental burs, tungsten carbide dental burs and steel dental burs

has implemented and maintains a

Quality Management System

which fulfils the requirements of the following standard

PN-EN ISO 9001:2009

Issued on: 2016-11-04
First issued on: 2010-11-09
(in the cases date, please refer to the original certificate issued by PCBC)

Registration Number: PL - J - 2618/1/2016

Michał Drechsel
President of IQNet

Michał Pachowski, Ph.D.
President of PCBC

IQNet Partners*:
AENOR Spain, APCER Certification Portugal, Vinçotte Belgium, WICER Portugal CCC Cyprus
CISQ Italy CQC China, CQM China, CQS Czech Republic, Cro Cert Croatia, DQS Holding GmbH Germany
HCQS Brazil, IRQUALITY Colombia, Kazakhstan Kazakhstan, KFQ Korea, LRQA Holdings (Hellas) Greece
IRAM Argentina, JQA Japan, KFQ Korea, MIRTEC Greece, MSECT Hungary, Nemko AS Norway, NSAI Ireland, PCBC Poland
Quality Austria Austria, RR Russia, SIQ Slovenia, SQS Switzerland, SQS Ukraine, SII Israel, TSE Turkey, TÜV Rheinland Germany
AQA Switzerland, VRQA Vietnam, TÜV St.Petersburg Russia, TÜV Turkey, TÜV Austria
IQNet is represented in Ad: DNV Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.

* This membership is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document
** The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

CONTENT
ÍNDICE / СОДЕРЖАНИЕ

CERTIFICATES
CERTIFICADOS / СЕРТИФИКАТЫ 2

ABOUT US
SOBRE NOSOTROS / О НАС 4

ISO NUMBERING SYSTEM
DESIGNACIÓN DE FRESAS SEGÚN ISO
/ ОБОЗНАЧЕНИЕ БОРОВ ПО СИСТЕМЕ ИСО /ISO 5

HOW TO PLACE AN ORDER
CÓMO HACER UN PEDIDO / КАК ЗАКАЗЫВАТЬ 6-7

QUALITY CONTROL
CONTROL DE CALIDAD / КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА 8

PRODUCTION
PRODUCCIÓN / ПРОИЗВОДСТВО 9

SHANK TYPES
TIPOS DE MANGOS / ВИДЫ НАКОНЕЧНИКОВ 10

DIAMOND BURS
FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ 11-22

MICRO DIAMONDS
FRESAS DE DIAMANTE PARA MICROPREPARACIÓN
/ АЛМАЗНЫЕ БОРЫ ДЛЯ МИКРОПРЕПАРИРОВАНИЯ 23

CARBIDE BURS
FRESAS DE CARBURO / ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ 24-29

FINISHING INSTRUMENTS
FRESAS DE ACABADO / ФИНИРЫ 30-34

CROWN CUTTERS
FRESAS PARA CORTAR CORONAS / БОРЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК 35-37

AMALGAM REMOVING BURS
FRESAS PARA REMOVER AMALGAMAS / БОРЫ ДЛЯ АМАЛЬГАМЫ 37

SURGICAL BURS
FRESAS PARA CIRUGÍA / БОРЫ ДЛЯ ХИРУРГИИ 38-40

BUR HOLDERS
FRESEROS / ПОДСТАВКИ ДЛЯ БОРОВ 41

CROWN PREPARATION SET BY DR. A. ZAVADKA
SET PARA PREPARACIÓN DEL DIENTE (PARA DESPUÉS PONER LA CORONA)
DE DR. A. ZAVADKA
НАБОР ДЛЯ ПРЕПАРИРОВАНИЯ ЗУБА ПОД КОРОНКУ ОТ ДОКТОРА А. ЗАВАДКИ 42

DENTAL SETS
KITS DENTALES / СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАБОРЫ 43

INTRA ORAL MIRRORS
ESPEJOS BUCALES / ЗЕРКАЛА 44

INSTRUCTIONS
INSTRUCCIONES / ИНСТРУКЦИЯ 45-47

ABOUT US
SOBRE NOSOTROS / О НАС

VERDENT Ltd is the one and only manufacturer of dental diamond and carbide rotary instruments in Poland. Since 2004 our Sales Representatives are distributing our products directly to big clinics and small private dental practices. Our products are distributed not only in Poland-starting from 2010 we are selling our products almost all over the world.

La empresa **VERDENT S.R.L.** es el único fabricante de fresas dentales de diamante y de carburo tungsteno. Desde el 2004, nuestra red de representantes comerciales distribuye nuestros productos directamente a los clientes, tanto a las grandes clínicas como a los pequeños gabinetes privados. A partir del 2010, nuestros productos no sólo se venden en el interior del país, sino también de manera eficaz en los mercados extranjeros.

Фирма **ООО ВЕРДЕНТ /VERDENT/** является единственным польским производителем стоматологических боров с алмазным покрытием, а также твердосплавных боров. Начиная с 2004 г. сеть торговых представителей поставляет наши продукты непосредственно клиентам – как в большие клиники, так и в маленькие, частные стоматологические кабинеты. Наши продукты продаем не только на территории Польши – в 2010 г. мы начали успешную экспансию на зарубежные рынки.

Company history:

April the 1st, 2004
VERDENT was established as PONAR LODZ continuator.

2006–2009
– big development,
– extension of our offer for carbides finishers, crown cutters and intra oral mirrors
– new location
– hiring new employees
– increase in the number of sales representatives employed
– cooperation with Technical University of Lodz

2010
– beginning of direct selling our products in foreign markets (Czech Republic, Slovakia, Hungary)

March 2011
– first time on IDS in Koln as Exhibitor

2011
– continuation of effective foreign sales in other countries (Great Britain, Romania, Lithuania, Bulgaria)

August the 8th, 2012
– transformation into a VERDENT Limited

2013
– starting of manufacturing carbide burs

2015
– Export to more than 50 countries
2015-2016
– intensification of trade activities through participation in many foreign trade fairs (Dubai-UAE, San Paulo-Brazil, Madrid-Spain, Rimini-Italy, Chicago-USA, Mumbai-India, Shanghai-China, Guangzhou-China
July 2015
– opening new galvanic line manufacturing diamond burs with golden cover

July 2016
– registration of Verdent products in USA (FDA certificate)
September 2016
– opening new department-manufaturing of titanium dental instruments
September 2016
– FDI Poznan-first run of titanium dental instruments
December 2016
– export to more than 90 countries all over the world

2017
– Continuation of expansion into foreign markets

Historia de la empresa:

1ero de abril de 2004
La empresa Verdent fue fundada en 2004, siguiendo la tradición de 20 años de la compañía Ponar-Lodz, su antecesor directo.
2006–2009
– Desarrollo significativo de la empresa
– Expansión de la oferta a través de la importación de fresas: de carburo, de acabado, para cortar coronas; así como de espejos bucales
– Nueva ubicación de la empresa
– Contratación de nuevos empleados
– Aumento de la fuerza laboral
– Cooperación con la Universidad Politécnica de Lodz
– Incremento del número de representantes de venta
2010
– Introducción al mercado internacional: República Checa, Eslovaquia, Hungría
Marzo 2011
– Presentación exitosa de nuestros productos en la feria IDS, en Colonia
2011
– Venta de nuestros productos en nuevos países (Gran Bretaña, Rumania, Lituania, Bulgaria)
8 de agosto d 2012
– Cambio de razón social de la empresa a Sociedad de Responsabilidad Limitada
2013
– Comienzo de la producción propia de fresas de carburo
2015
– exportación a más de 50 países de todo el mundo
2015-2016
– aumento de las acciones comerciales gracias a la participación en muchas ferias dentales en todo el mundo (Dubái - EAU, Saõ Paulo – Brasil, Madrid – España, Rimini – Italia, Chicago – EE. UU., Mumbai – Indie, Shanghái – China, Guangxi – China)
Julio 2015
– nueva línea galvánica- comienzo de la fabricación de fresas con capa de oro
Julio 2016
– registro de los productos Verdent en EE. UU. (el certificado FDA)
Septiembre 2016
– nuevo departamento de fabricación– instrumentos dentales de titanio
Septiembre 2016
– FDI en Poznan– estreno de nuevo línea de productos (instrumentos dentales)
Diciembre 2016
– exportación a más de 90 países de todo el mundo
2017
– la continuación del desarrollo en los mercados extranjeros

История компании:

1 апреля, 2004
Фирма Вердент была основана в 2004 году, своим опытом охватывает более двадцатилетнюю традицию фирмы Понар-Лодзь /Ponar-Lodz/ – которой является непосредственным преемником.
2006–2009
– значительное развитие фирмы
– расширение ассортимента за счёт импортных твердосплавов, финиров, боров для разрезания коронок и внутриротовых зеркал
– новое местонахождение фирмы
– прием на работу новых работников
– повышение количества торговых представителей
– сотрудничество с Лодзинским политехническим институтом
после 2010
– непосредственная продажа на зарубежных рынках: Чехия, Словакия, Венгрия
Март 2011
– презентация наших продуктов на выставке ИДС /IDS/ в Кельне
2011
– продажа наших продуктов в следующих странах (Великобритания, Румыния, Литва, Болгария)
8 августа 2012
– преобразование фирмы в Общество с ограниченной ответственностью
2013
– начало производства твердосплавных боров
2015
– экспорт в более чем 50 стран мира
2015-2016
– усиленная торговая деятельность благодаря участию во многих международных выставках (Дубай-ОАЭ, Сан-Паулу-Бразилия, Мадрид-Испания, Римини-Италия, Мумбаи-Индия, Шанхай-Китай, Гуанчжоу-Китай)
июль 2015
– открытие новой гальванической линии - производство боров с золотым покрытием
июль 2016
– регистрация продуктов в США (сертификат FDA)
сентябрь 2016
– открытие нового отделения по производству титановых стоматологических инструментов
сентябрь 2016
– FDI Познань - премьера новой линейки продуктов (титановые инструменты) декабрь 2016 - экспорт в более чем 90 стран мира
2017
– дальнейшая экспансия на зарубежные рынки

ISO NUMBERING SYSTEM

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

806. 314. 277. 524. 016

1 2 3 4 5

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

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

Shape and grit size
277 = Olive
524 = Grit size standard

Nominal size
Diameter in the widest place (1/10 mm)
016 = Size 1,6 mm

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

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

Forma y grano
277 = forma de oliva
524 = grano estándar

Medida
Diámetro máximo de la parte activa (1/10 mm)
016 = medida 1.6 mm

Материал рабочей части
806 = порошок соединенный с металлом гальваническим процессом

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

Форма и покрытие
277 = в виде оливки
524 = стандартное покрытие

Диаметр
Ширина рабочей части в самом широком месте (1/10 мм)
016 = размер 1,6 мм

500. 204. 001. 003. 023

1 2 3 4 5

Material of the working part
500 = Tungsten carbide

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

Shape and cut
001 = round
003 = cuts

Nominal size
Diameter in the widest place (1/10 mm)
023 = Size 2,3 mm

Material de la parte activa
500 = fresa de carburo tungsteno

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

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

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

Материал рабочей части
500 = твердосплавный бор

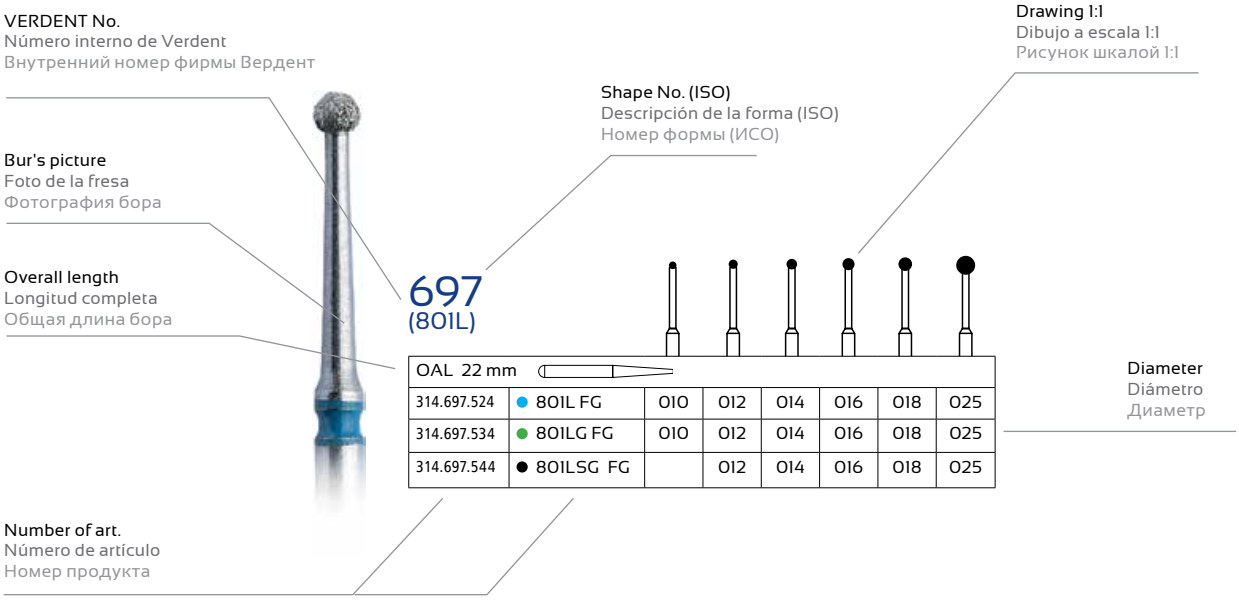
Вид наконечника и общая длина
204 = RA
стандартная длина = 22 мм

Форма и вид нарезки
001 = шаровидная
003 = нарезка

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

HOW TO PLACE AN ORDER

CÓMO HACER UN PEDIDO / КАК ЗАКАЗЫВАТЬ



Order options:

You can order our products in two ways, using ISO number or using VERDENT number. Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

How to place an order:

1. ISO number:

Shank (e.g. 314)
Shape (e.g.697)
Grit (e.g. 534)
Size 1/10mm (e.g. 012)

Example: 314.697.534.012

2. Verdent numbers

Number of art. (e.g. 801LG FG)
Size 1/10mm (e.g. 012)

Example: 801LG FG.012

Opciones de pedido:

Puede hacer un pedido en dos maneras: usando la numeración ISO o numeración de Verdent.
Da igual cual manera elige, su pedido sera preparado en la manera mas precisa y rápida.

Como hacer un pedido:

1. Número ISO:

mango (ejemplo: 314)
Forma (ejemplo: 697)
Granulación (ejemplo: 534)
Tamaño 1/10mm (ejemplo: 012)

Ejemplo del código completo: 314.697.534.012

2. Número de Verdent

Número de artículo (ej. 801LG FG)
Tamaño 1/10 mm (ej. 012)

Ejemplo del código completo: 801LG FG.012

Варианты оформления заказов:

Продукты можно заказывать пользуясь номерами ИСО или внутренними номерами фирмы Вердент.
Оба варианта гарантируют правильное выполнение заказа.

Как заказывать:

1. По номеру ИСО продукта:

Вид наконечника (напр. 314)
Форма (напр. 697)
Вид алмазного покрытия (напр. 534)
Размер в 1/10 мм (напр. 012)

Пример: 314.697.534.012

2. По внутренним номерам фирмы Вердент:

Внутренний номер продукта (напр. 801LG FG)
Размер в 1/10 мм (напр. 012)

Пример: 801LG FG.012

HOW TO PLACE AN ORDER

CÓMO HACER UN PEDIDO / КАК ЗАКАЗЫВАТЬ

Bur's picture
Foto de la fresa
Фотография бора

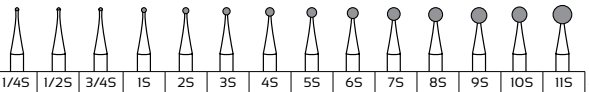
VERDENT No.
Número interno de Verdent
Внутренний номер фирмы Вердент

Drawing 1:1
Dibujo a escala 1:1
Рисунок шкалой 1:1

American number (US-No.)
Numeración americana
Американская номерация

Diameter
Diámetro
Диаметр

CB1S



US-No.	1/4S	1/2S	3/4S	1S	2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	9S	10S	11S
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	005	006	007	008	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RA OAL 22 mm 500 204 001 003 ... **CB1S.204**	005		007		010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RAL OAL 26 mm 500 205 001 003 ... **CB1S.205**					010	012	014	016	018	021	023			
FG OAL 19 mm 500 314 001 003 ... **CB1S.314**		006		008	010	012	014	016	018	021	023			
FG XL OAL 25 mm 500 316 001 003 ... **CB1S.316**		006		008	010	012	014	016	018	021	023			

Order options:

You can order our products in two ways, using Verdent number or using American number. Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

How to place an order:

1. Verdent number:

Number of art. (e.g. CB1S.204)
Size 1/10mm (e.g. 012)

Example: CB1S.204.012

2. US-No.

Number of art. (e.g. 3S)
Shank 1/10mm (e.g. 204)

Example: 3S.204

Opciones de pedido:

Puede hacer un pedido en dos maneras: usando la Numeración americana o numeración de Verdent.
Da igual cual manera elige, su pedido sera preparado en la manera mas precisa y rápida.

Como hacer un order:

1. Numeración de Verdent

Número de artículo (CB1S.204)
Tamaño 1/10mm (012)

Ejemplo del código completo: CB1S.204.012

2. Numeración americana

Número de artículo (3S)
Mango (204)

Ejemplo del código completo: 3S.204

Варианты оформления заказов:

Продукты можно заказывать пользуясь американской номерацией или внутренними номерами фирмы Вердент. Оба варианта гарантируют правильное выполнение заказа.

Как заказывать:

1. По внутренним номерам фирмы Вердент:

Внутренний номер фирмы Вердент (CB1S.204)
размер 1/10mm (012)

Пример: CB1S.204.012

2. Американская номерация:

Номер продукта (напр. 3S)
Наконечник (напр. 204)

Пример: 3S.204

QUALITY CONTROL

CONTROL DE CALIDAD / КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Swiss quality stainless steel shanks
High quality carbide rods
Strict quality control standards on each production stage
Newest precise measuring instruments

Mangos de acero inoxidable de calidad suiza
Carburo tungsteno de alta calidad
Control en cada etapa de la producción
Modernos instrumentos de control y de medida

Стержни швейцарского качества из нержавеющей стали
Твердый сплав высокого качества
Контроль на каждом этапе производства
Современные контрольно-измерительные приборы

PRODUCTION
PRODUCCIÓN / ПРОИЗВОДСТВО

Production based
on european standards
Modern machines
Compliance with standards
High qualified workers

Producción bajo los
estándares europeos
Moderno parque de máquinas
Conformidad con normas
Trabajadores calificados

Производство на основе
европейских стандартов
Современный машинный парк
Соответствие стандартам
Высококвалифицированный
персонал

SHANK TYPES

TIPOS DE MANGOS / ВИДЫ НАКОНЕЧНИКОВ

313 FGS	short corto короткий	16 mm Ø 1,6 mm
314 FG	standard estándar стандартный	19 mm Ø 1,6 mm
315 FGL	long largo длинный	22 mm Ø 1,6 mm
316 FGXL	extra long extra largo сверхдлинный	25 mm Ø 1,6 mm
317 FGXXL	extra extra long super extra largo супер сверхудлиненный	32 mm Ø 1,6 mm
204 RA	standard estándar стандартный	22 mm Ø 2,35 mm
205 RAL	long largo длинный	26 mm Ø 2,35 mm
206 RAXL	extra long extra largo сверхдлинный	34 mm Ø 2,35 mm
104 HP	standard estándar стандартный	44,5 mm Ø 2,35 mm
105 HPXL	extra long extra largo сверхдлинный	52 mm Ø 2,35 mm
106 HPXXL	extra extra long super extra largo супер сверхудлиненный	65 mm Ø 2,35 mm

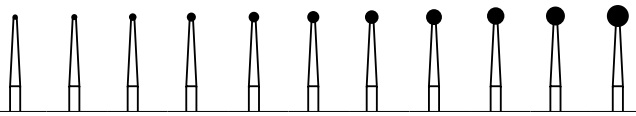
VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER

DIAMOND BURS

DIAMOND BURS

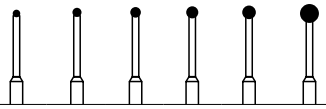
FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

001
(801)



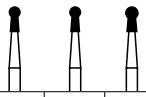
OAL 19mm												
314.001.504	● 801EF FG				012	014	016	018				
314.001.514	● 801F FG	007	008	010	012	014	016	018	021	023	025	035
314.001.524	● 801 FG	007	008	010	012	014	016	018	021	023	025	035
314.001.534	● 801G FG			010	012	014	016	018	021	023	025	
314.001.544	● 801SG FG				012	014	016	018	021	023	025	
OAL 16,5 mm												
313.001.524	● 801 FG SHORT					014		018				
OAL 25 mm												
316.001.514	● 801F FG XL			010	012	014	016	018				
316.001.524	● 801 FG XL			010	012	014	016	018			025	
316.001.534	● 801G FG XL			010	012	014	016	018				
316.001.544	● 801SG FG XL				012	014	016	018				
OAL 22 mm												
204.001.524	● 801 RA			010	012	014	016	018	021	023	025	035
204.001.534	● 801G RA				012	014	016	018	021	023	025	035
OAL 26 mm												
205.001.524	● 801 RAL			010	012	014	016	018	021	023	025	
205.001.534	● 801G RAL					014	016	018	021	023	025	

697
(801L)



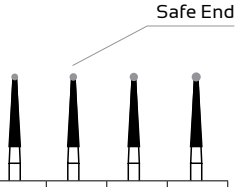
OAL 22 mm							
314.697.524	● 801L FG	010	012	014	016	018	025
314.697.534	● 801LG FG	010	012	014	016	018	025
314.697.544	● 801LSG FG		012	014	016	018	025

002
(802)



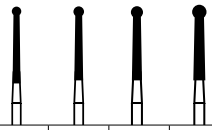
L mm	3,5	3,5	3,5
OAL 19 mm			
314.002.524 ● 802 FG	014	016	018
314.002.534 ● 802G FG	014	016	018
314.002.544 ● 802SG FG	014	016	018

388
(388)



L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm				
314.388.524 ● 388 FG	010	012	014	016
314.388.534 ● 388G FG	010	012	014	016
314.388.544 ● 388SG FG	010	012	014	016

494
(802L)



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 22 mm				
314.494.524 ● 802L FG	012	014	016	018
314.494.534 ● 802LG FG	012	014	016	018
314.494.544 ● 802LSG FG	012	014	016	018

012
(805)

L mm		1,0	1,5	1,5	1,5	2,3	2,3
OAL 19mm							
314.012.514	● 805F FG	010	012	014	016		
314.012.524	● 805 FG	010	012	014	016	018	021
314.012.534	● 805G FG			014	016	018	
314.012.544	● 805SG FG			014	016	018	021
OAL 16,5mm							
313.012.524	● 805 FG SHORT	010		014			

019
(806)

L mm		3,0	3,0
OAL 19 mm			
314.019.514	● 806F FG	012	
314.019.524	● 806 FG	012	014
314.019.534	● 806G FG	012	014
314.019.544	● 806SG FG		014

032
(870)

L mm		1,5	1,9
OAL 19 mm			
314.032.524	● 870 FG	014	018
314.032.534	● 870G FG	014	018
314.032.544	● 870SG FG	014	018

033
(899)

L mm		6,5
OAL 22 mm		
314.033.524	● 899 FG	021
314.033.534	● 899G FG	021

038
(811)

L mm		4,0
OAL 19 mm		
314.038.514	● 811F FG	033
314.038.524	● 811 FG	033
314.038.534	● 811G FG	033
314.038.544	● 811SG FG	033

039
(811L)

L mm		7,0
OAL 22 mm		
314.039.514	● 811LF FG	037
314.039.524	● 811L FG	037
314.039.534	● 811LG FG	037
314.039.544	● 811LSG FG	037

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

040
(815)

L mm		0,5	0,5
OAL 19 mm			
314.040.524	● 815 FG	018	
OAL 22 mm			
204.040.524	● 815 RA		035

108
(835)

L mm		3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	3,5
OAL 19 mm							
314.108.504	● 835EF FG				012	014	016
314.108.514	● 835F FG	006	008	010	012	014	
314.108.524	● 835 FG	006	008	010	012	014	016
314.108.534	● 835G FG	006	008	010	012	014	016
314.108.544	● 835SG FG			010	012	014	016
OAL 16,5 mm							
313.108.524	● 835 FG SHORT				012		
313.108.534	● 835G FG SHORT				012		
OAL 22 mm							
204.108.524	● 835 RA				012		

109
(835L)

L mm		4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
OAL 19 mm							
314.109.514	● 835LF FG		010	012	014	016	018
314.109.524	● 835L FG	008	010	012	014	016	018
314.109.534	● 835LG FG	008	010	012	014	016	018
314.109.544	● 835LSG FG		010	012	014	016	018

110
(837)

L mm		6,0	6,0	6,0	6,0
OAL 19 mm					
314.110.504	● 837EF FG	010	012	014	
314.110.514	● 837F FG	010	012	014	016
314.110.524	● 837 FG	010	012	014	016
314.110.534	● 837G FG	010	012	014	016
314.110.544	● 837SG FG		012	014	016

111
(837L)

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm					
314.111.504	● 837LEF FG	010	012	014	
314.111.514	● 837LF FG	010	012	014	016
314.111.524	● 837L FG	010	012	014	016
314.111.534	● 837LG FG		012	014	016
314.111.544	● 837LSG FG		012	014	016
OAL 22 mm					
204.111.524	● 837L RA			014	

112
(837XL)

L mm		10,0	10,0
OAL 24 mm			
314.111.514	● 837XLF FG	012	014
314.111.524	● 837XL FG	012	014
314.111.534	● 837XLG FG	012	014

113
(891)

L mm		12,0
OAL 26 mm		
314.113.514	●891F FG	014
314.113.524	●891 FG	014
314.113.534	●891G FG	014
314.113.544	●891SG FG	014

130
(885)

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm					
314.130.504	● 885EF FG	010	012	014	
314.130.514	● 885F FG	010	012	014	016
314.130.524	● 885 FG	010	012	014	016
314.130.534	● 885G FG		012	014	016
314.130.544	● 885SG FG		012	014	016

131
(886)

L mm		10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm				
314.131.504	●886EF FG	012	014	016
314.131.514	●886F FG	012	014	016
314.131.524	●886 FG	012	014	016
314.131.534	●886G FG	012	014	016
314.131.544	●886SG FG		014	016

140
(838L)

L mm		6,0	6,0	6,0
OAL 19 mm				
314.140.504	● 838LEF FG	010	012	014
314.140.514	● 838LF FG	010	012	014
314.140.524	● 838L FG	010	012	014
314.140.534	● 838LG FG	010	012	014

141
(881)

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm					
314.141.514	● 881F FG	010	012	014	016
314.141.524	● 881 FG	010	012	014	016
314.141.534	● 881G FG	010	012	014	016
314.141.544	● 881SG FG		012	014	016

142
(882)

L mm		10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm				
314.142.514	●882F FG	012	014	016
314.142.524	●882 FG	012	014	016
314.142.534	●882G FG	012	014	016
314.142.544	●882SG FG	012	014	016

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

158
(837KR)

L mm		8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm				
314.158.504	● 837KREF FG		014	
314.158.514	● 837KRF FG	012	014	016
314.158.524	● 837KR FG	012	014	016
314.158.534	● 837KRG FG	012	014	016
314.158.544	● 837KRSG FG	012	014	016

160
(890)

L mm		4,0	4,0
OAL 22 mm			
314.160.514	● 890F FG	008	010
314.160.524	● 890 FG	008	010

164
(898)

L mm		6,0	6,0	6,0	6,0
OAL 22 mm					
314.164.504	● 898EF FG	010	012	014	016
314.164.514	● 898F FG	010	012	014	016
314.164.524	● 898 FG	010	012	014	016
314.164.534	● 898G FG		012	014	016
314.164.544	● 898SG FG			014	016

165
(858)

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 24 mm					
314.165.504	● 858EF FG	010	012	014	016
314.165.514	● 858F FG	010	012	014	016
314.165.524	● 858 FG	010	012	014	016
314.165.534	● 858G FG	010	012	014	016
314.165.544	● 858SG FG			014	016
OAL 24 mm					
314.165.514	● 858F RA			014	
314.165.524	● 858 RA			014	

166
(859)

L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm						
314.166.504	● 859EF FG	010	012	014	016	018
314.166.514	● 859F FG	010	012	014	016	018
314.166.524	● 859 FG	010	012	014	016	018
314.166.534	● 859G FG	010	012	014	016	018
314.166.544	● 859SG FG			014	016	018
OAL 24 mm						
314.166.524	● 859 RA	010		014		

167
(859L)

L mm		11,5	11,5	11,5	11,5	11,5
OAL 26 mm						
314.167.504	● 859LEF FG	010	012	014	016	018
314.167.514	● 859LF FG	010	012	014	016	018
314.167.524	● 859L FG	010	012	014	016	018
314.167.534	● 859LG FG	010	012	014	016	018
314.167.544	● 859LSG FG			014	016	018

168
(845)

L mm		3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
OAL 19 mm								
314.168.524	● 845 FG	007	008	009	010	012	014	016
314.168.534	● 845G FG					012	014	
314.168.544	● 845SG FG						014	

171
(846)

L mm		6,0	6,0	6,0	6,0
OAL 22 mm					
314.171.514	● 846F FG	012	014	016	018
314.171.524	● 846 FG	012	014	016	018
314.171.534	● 846G FG	012	014	016	018
314.171.544	● 846SG FG		014	016	018

172
(847)

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm						
314.172.514	● 847F FG	012	014	016	018	023
314.172.524	● 847 FG	012	014	016	018	023
314.172.534	● 847G FG	012	014	016	018	023
314.172.544	● 847SG FG	012	014	016	018	023

173
(848)

L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm							
314.173.504	● 848EF FG	012	014	016	018		
314.173.514	● 848F FG	012	014	016	018	021	023
314.173.524	● 848 FG	012	014	016	018	021	023
314.173.534	● 848G FG	012	014	016	018	021	023
314.173.544	● 848SG FG	012	014	016	018		

174
(848L)

L mm		11,5	11,5	11,5	11,5	11,5
OAL 26 mm						
314.174.504	● 848LEF FG	014	016	018		
314.174.514	● 848LF FG	014	016	018		
314.174.524	● 848L FG	014	016	018	021	023
314.174.534	● 848LG FG	014	016	018	021	
314.174.544	● 848LSG FG	014	016	018	021	023

197
(849)

L mm		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
OAL 22 mm								
314.197.514	● 849F FG	010	012	014	016	018	023	025
314.197.524	● 849FG	010	012	014	016	018	023	025
314.197.534	● 849G FG	010	012	014	016	018	023	025
314.197.544	● 849SG FG		012	014	016	018	023	025

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

198
(850)

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm									
314.198.514	● 850F FG	010	012	014	016	018	021	023	025
314.198.524	● 850 FG	010	012	014	016	018	021	023	025
314.198.534	● 850G FG	010	012	014	016	018	021	023	025
314.198.544	● 850SG FG		012	014	016	018	021	023	025

199
(852)

L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24mm						
314.199.504	● 852EF FG	010	012	014	016	018
314.199.514	● 852F FG	010	012	014	016	018
314.199.524	● 852 FG	010	012	014	016	018
314.199.534	● 852G FG		012	014	016	018
314.199.544	● 852SG FG		012	014	016	018

219
(219)

L mm		8,0
OAL 22 mm		
314.219.534	● 219G FG	014

220
(857)

L mm		10,0
OAL 24 mm		
314.220.514	● 857F FG	014
314.220.524	● 857 FG	014
314.220.534	● 857G FG	014

225
(807)

L mm		3,5	3,5	4,0	4,0
OAL 19mm					
314.225.514	● 807F FG	012	014	016	018
314.225.524	● 807 FG	012	014	016	018
314.225.534	● 807G FG	012	014	016	018
314.225.544	● 807SG FG		014	016	018
OAL 22mm					
204.225.524	● 807 RA				018

232
(809)

L mm		2,0	2,0
OAL 19mm			
314.232.524	● 809 FG	008	009

238
(808R)

L mm		5,0	5,0	5,0	5,0
OAL 19mm					
314.238.514	● 808RF FG	010	012	014	016
314.238.524	● 808R FG	010	012	014	016
314.238.534	● 808RG FG			014	016

243
(860)

L mm		3,0	3,0	5,0	5,0	5,0
OAL 19 mm						
314.243.504	● 860EF FG	010	012	018	023	025
314.243.514	● 860F FG	010	012	018	023	025
314.243.524	● 860 FG	010	012	018	023	025
314.243.534	● 860G FG	010	012	018	023	025
314.243.544	● 860SG FG		012	018	023	025
OAL 16,5 mm						
313.243.524	● 860 FG SHORT		012			

249
(862)

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm					
314.249.504	● 862EF FG	010	012	014	016
314.249.514	● 862F FG	010	012	014	016
314.249.524	● 862 FG	010	012	014	016
314.249.534	● 862G FG		012	014	016
314.249.544	● 862SG FG		012	014	016

250
(863)

L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm					
314.250.504	● 863EF FG	012	014	016	018
314.250.514	● 863F FG	012	014	016	018
314.250.524	● 863 FG	012	014	016	018
314.250.534	● 863G FG	012	014	016	018
314.250.544	● 863SG FG	012	014	016	018

251
(863L)

L mm		11,5	11,5	11,5
OAL 26 mm				
314.251.504	● 863LEF FG	014	016	018
314.251.514	● 863LF FG	014	016	018
314.251.524	● 863L FG	014	016	018
314.251.534	● 863LG FG	014	016	018
314.251.544	● 863LSG FG	014	016	018

254
(831)

L mm		4,0	4,0	4,0	4,0	5,0
OAL 19 mm						
314.254.504	● 831EF FG	014	016	018	021	023
314.254.514	● 831F FG	014	016	018	021	023
314.254.524	● 831 FG	014	016	018	021	023
314.254.534	● 831G FG	014	016	018	021	023
314.254.544	● 831SG FG	014	016	018	021	023

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

257
(830)

L mm		4,5	4,5	4,5	4,5	5,0	5,0
OAL 19 mm							
314.257.504	● 830EF FG	012	014	016	018	021	023
314.257.514	● 830F FG	012	014	016	018	021	023
314.257.524	● 830 FG	012	014	016	018	021	023
314.257.534	● 830G FG	012	014	016	018	021	023
314.257.544	● 830SG FG	012	014	016	018	021	023

277
(833)

L mm		2,8	2,8	3,4	3,4	4,1	4,2	4,6
OAL 19 mm								
314.277.504	● 833EF FG	012	014	016	018	021	023	025
314.277.514	● 833F FG	012	014	016	018	021	023	025
314.277.524	● 833 FG	012	014	016	018	021	023	025
314.277.534	● 833G FG	012	014	016	018	021	023	025
314.277.544	● 833SG FG	012	014	016	018	021	023	025
OAL 22 mm								
204.277.514	● 833F RA				018		023	
204.277.524	● 833 RA				018		023	

288
(867)

L mm		6,0	6,0
OAL 22 mm			
314.288.514	● 867F FG	010	012
314.288.524	● 867 FG	010	012
314.288.534	● 867G FG	010	012
314.288.544	● 867SG FG	010	012

289
(868)

L mm		8,0	8,0
OAL 22 mm			
314.289.514	● 868F FG	010	012
314.289.524	● 868 FG	010	012
314.289.534	● 868G FG	010	012
314.289.544	● 868SG FG	010	012

290
(869)

L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm					
314.290.504	● 869EF FG	010	012	014	016
314.290.514	● 869F FG	010	012	014	016
314.290.524	● 869 FG	010	012	014	016
314.290.534	● 869G FG		012	014	016
314.290.544	● 869SG FG			014	016

291
(869L)

L mm		11,5	11,5	11,5
OAL 26 mm				
314.291.514	● 869LF FG	012	014	016
314.291.524	● 869L FG	012	014	016
314.291.534	● 869LG FG	012	014	016

298
(878)

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
OAL 22 mm							
314.298.514	● 878F FG	012	014	016	018	021	
314.298.524	● 878 FG	012	014	016	018	021	023
314.298.534	● 878G FG	012	014	016	018	021	023
314.298.544	● 878SG FG	012	014	016	018	021	023

299
(879)

L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
OAL 24 mm							
314.299.514	● 879F FG	012	014	016	018		
314.299.524	● 879 FG	012	014	016	018	021	023
314.299.534	● 879G FG	012	014	016	018	021	023
314.299.544	● 879SG FG	012	014	016	018	021	

464
(827)

L mm		4,0
OAL 19 mm		
314.464.504	● 827EF FG	018
314.464.514	● 827F FG	018

465
(820)

L mm		5,0	5,9
OAL 19 mm			
314.465.514	● 820F FG	016	018
314.465.524	● 820 FG	016	018

507
(893)

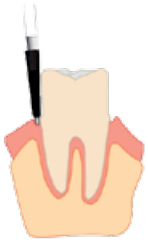
L mm		5,8	5,8
OAL 22 mm			
314.507.514	● 893F FG	018	023
314.507.524	● 893 FG	018	023
314.507.534	● 893G FG	018	023
314.507.544	● 893SG FG	018	023

DIAMOND BURS

FRESAS DE DIAMANTE / АЛМАЗНЫЕ БОРЫ

508
(508)

L mm		8,0	8,0
OAL 24 mm			
314.508.514	● 508F FG	018	021
314.508.524	● 508 FG	018	021
314.508.534	● 508G FG	018	021
314.508.544	● 508SG FG	018	021



539
(888L)

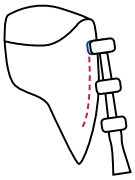
L mm		3,0
OAL 22 mm		
314.539.514	● 888L FFG	010
314.539.524	● 888L FG	010
314.539.534	● 888LG FG	010

540
(889L)

L mm		4,0	4,0
OAL 22 mm			
314.540.514	● 889LF FG	009	010
314.540.524	● 889L FG	009	010
314.540.534	● 889LG FG	009	010

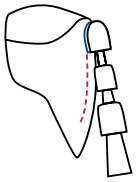
699
(890L)

L mm		4,0
OAL 22 mm		
314.699.514	● 890LF FG	008
314.699.524	● 890L FG	008



834
(834)

marking depth T		0,3 mm	0,4 mm	0,5 mm
L mm		7,0	7,0	7,0
OAL 22 mm				
314.834.524	● 834 FG	016	018	021



868A
(868A)

marking depth T		0,3 mm
L mm		7,0
OAL 22 mm		
314.868A.524	● 868A FG	018

697

L mm		0,7
OAL 19 mm		
314.697.514	● 801F FG	007
314.697.524	● 801 FG	007

277

L mm		1,1
OAL 19 mm		
314.277.514	● 833F FG	009
314.277.524	● 833 FG	009

698

L mm		3,0
OAL 19 mm		
314.698.514	● 838F FG	007
314.698.524	● 838 FG	007

138

L mm		3,6
OAL 19 mm		
314.138.514	● 880F FG	007
314.138.524	● 880 FG	007

194

L mm		2,1
OAL 19 mm		
314.194.514	● 889F FG	007
314.194.524	● 889 FG	007

540

L mm		3,6
OAL 19 mm		
314.540.514	● 890F FG	007
314.540.524	● 890 FG	007

271

L mm		2,1
OAL 19 mm		
314.271.514	● 895F FG	007
314.271.524	● 895 FG	007

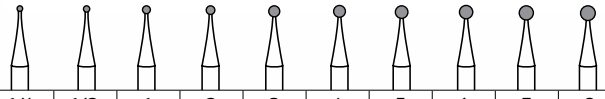
295

L mm		3,6
OAL 19 mm		
314.295.514	● 896F FG	007
314.295.524	● 896 FG	007

VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER

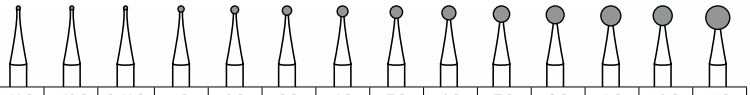
CARBIDE BURS

CB1



US-No.	1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023
RA OAL 22 mm 500 204 001 001 ... **CB1.204**	005			010	012	014	016	018	021	023
RAL OAL 26 mm 500 205 001 001 ... **CB1.205**				010	012	014	016	018	021	023
FG OAL 19 mm 500 314 001 001 ... **CB1.314**		006		010	012	014	016	018	021	023
FG XL OAL 25 mm 500 316 001 001 ... **CB1.316**		006		010	012	014	016	018	021	023

CB1S

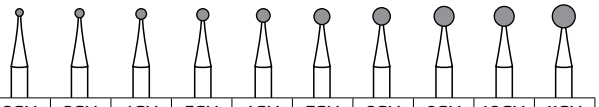


US-No.	1/4S	1/2S	3/4S	1S	2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	9S	10S	11S
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	005	006	007	008	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RA OAL 22 mm 500 204 001 003 ... **CB1S.204**	005		007		010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RAL OAL 26 mm 500 205 001 003 ... **CB1S.205**					010	012	014	016	018	021	023			
FG OAL 19 mm 500 314 001 003 ... **CB1S.314**		006		008	010	012	014	016	018	021	023			
FG XL OAL 25 mm 500 316 001 003 ... **CB1S.316**		006		008	010	012	014	016	018	021	023			

CARBIDE BURS

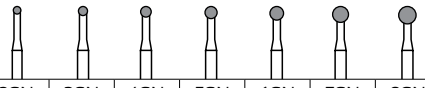
FRESAS DE CARBURO / ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ

CB1SX



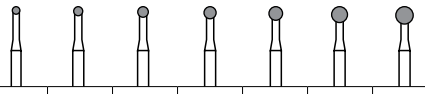
US-No.	2SX	3SX	4SX	5SX	6SX	7SX	8SX	9SX	10SX	11SX
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RA OAL 22 mm 500 204 001 002 ... **CB1SX.204**	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029

CB1SN



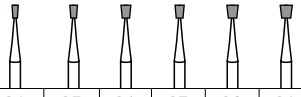
US-No.	2SN	3SN	4SN	5SN	6SN	7SN	8SN
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023
RA OAL 22 mm 500 204 697 003 ... **CB1SN.204**	010	012	014	016	018	021	023
RAL OAL 26 mm 500 205 697 003 ... **CB1SN.205**	010	012	014	016	018	021	023

CB1SNX



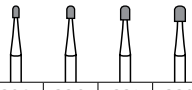
US-No.	2SNX	3SNX	4SNX	5SNX	6SNX	7SNX	8SNX
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023
RA OAL 22 mm 500 204 697 002 ... **CB1SNX.204**	010	012	014	016	018	021	023
RAL OAL 26 mm 500 205 697 002 ... **CB1SNX.205**	010	012	014	016	018	021	023

CB2



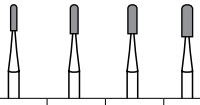
US-No.	34	35	36	37	38	39
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	008	010	012	014	016	018
L mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8
RA OAL 22 mm 500 204 010 006 ... **CB2.204**	008	010	012	014	016	018
FG OAL 19 mm 500 314 010 006 ... **CB2.314**	008	010	012	014	016	018

CB7



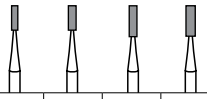
US-No.	329	330	331	332
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	006	008	010	012
L mm	1,7	1,8	2,0	2,2
FG OAL 19 mm 500 314 237 001 ... **CB7.314**	006	008	010	012

CB7L



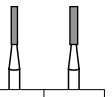
US-No.	330L	331L	332L	333L
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	008	010	012	014
L mm	3,6	4,1	4,1	4,4
FG OAL 19 mm 500 314 234 006 ... **CB7L.314**	008	010	012	014

CB21



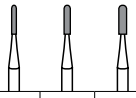
US-No.	55	57	58	59
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	008	010	012	014
L mm	3,4	3,4	4,2	4,2
FG OAL 19 mm 500 314 107 006 ... **CB21.314**	008	010	012	014
FG XL OAL 25 mm 500 316 107 006 ... **CB21.316**	008	010	012	
RA OAL 22 mm 500 204 107 006 ... **CB21.204**		010	012	014

CB21L



US-No.	57L	58L
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012
L mm	6,0	6,0
FG OAL 19 mm 500 314 110 006 **CB21L.314**	010	012
FG XL OAL 25 mm 500 316 110 006 **CB21L.316**	010	012

CB21R

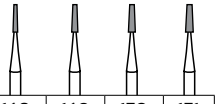


US-No.	1155	1157	1158
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	008	010	012
L mm	3,6	4,1	4,1
FG OAL 19 mm 500 314 137 006 ... **CB21R.314**	008	010	012

CARBIDE BURS

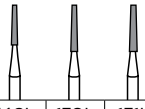
FRESAS DE CARBURO / ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ

CB23



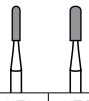
US-No.	168	169	170	171
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	008	009	010	012
L mm	3,6	3,8	4,1	4,1
FG OAL 19 mm 500 314 168 006 ... **CB23.314**	008	009	010	012
FG XL OAL 25 mm 500 316 168 006 ... **CB23.316**				012

CB23L



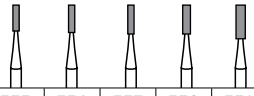
US-No.	169L	170L	171L
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	009	010	012
L mm	5,3	6,3	6,3
FG OAL 19 mm 500 314 171 006 .... **CB23L.314**	009	010	012
FG XL OAL 25 mm 500 316 171 006 .... **CB23L.316**		010	012

CB23R

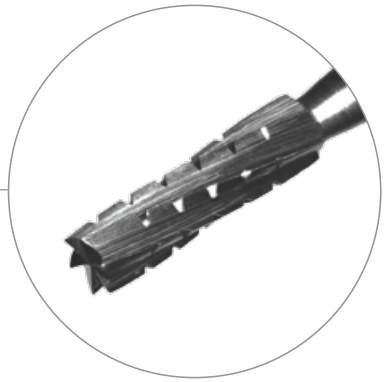


US-No.	1171	1172
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	012	016
L mm	4,1	4,5
FG OAL 19 mm 500 314 194 006 ... **CB23R.314**	012	016
RA OAL 22 mm 500 204 194 006 ... **CB23R.204**	012	016

CB31



US-No.	555	556	557	558	559
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	008	009	010	012	014
L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5
FG OAL 19 mm 500 314 107 007 ... **CB31.314**	008	009	010	012	014
FG XL OAL 25 mm 500 316 107 007 ... **CB31.316**			010	012	014
RA OAL 22 mm 500 204 107 007 ... **CB31.204**			010	012	014



CB31L

US-No.	557L	558L
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012
L mm	6,3	6,3
FG OAL 19 mm 500 314 110 007 ... **CB31L.314**	010	012
FG XL OAL 25 mm 500 316 110 007 ... **CB31L.316**	010	012

CB31R

US-No.	1557	1558
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012
L mm	4,1	4,1
FG OAL 19 mm 500 314 137 007 ... **CB31R.314**	010	012
FG XL OAL 25 mm 500 316 137 007 ... **CB31R.316**	010	012

CB33

US-No.	700	701	702	703
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012	016	021
L mm	4,1	4,1	4,5	4,9
FG OAL 19 mm 500 314 168 007 ... **CB33.314**	010	012	016	021

CB33L

US-No.	700L	701L
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012
L mm	6,3	6,3
FG OAL 19 mm 500 314 171 007 ... **CB33L.314**	010	012
FG XL OAL 25 mm 500 316 171 007 ... **CB33L.316**	010	012

CB33R

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	016
L mm	4,4
FG XL OAL 25 mm 500 316 194 007 ... **CB33R.316**	016

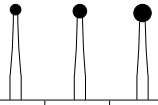
CB245

US-No.	245
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	009
L mm	2,9
FG OAL 19 mm 500 314 233 006 ... **CB245.314**	009

VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER

FINISHING INSTRUMENTS

CF41

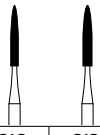


US-No.	7004	7006	7008
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	014	018	023
OAL 19 mm			
CF41 FG 500 314 001 071 ...	014	018	023

CF46

US-No.	7104
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	014
L mm	3,5
OAL 19 mm	
CF46 FG 500 314 254 072 ...	014

CF48L



Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012
L mm	8,0	8,0
OAL 22 mm		
CF48L FG 500 314 249 072 ...	010	012
CF48LF FG 500 314 249 042 ...	010	012
CF48LUF FG 500 314 249 032 ...	010	012

CF132

Safe End

US-No.	7114
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	008
L mm	3,0
OAL 22 mm	
CF132 FG 500 314 699 071 ...	008
CF132F FG 500 314 699 041 ...	008
CF132UF FG 500 314 699 031 ...	008

FINISHING INSTRUMENTS

FRESAS DE ACABADO / ФИНИРЫ

Safe End

CF133

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010
L mm	4,0
OAL 19 mm	
CF133 FG 500 314 159 071 ...	010
CF133F FG 500 314 159 041 ...	010
CF133UF FG 500 314 159 031 ...	010

Safe End

CF134

US-No.	7214
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	014
L mm	6,0
OAL 22 mm	
CF134 FG 500 314 164 071 ...	014
CF134F FG 500 314 164 041 ...	014
CF134UF FG 500 314 164 031 ...	014

Safe End

CF135

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	014
L mm	9,0
OAL 25 mm	
CF135 FG 500 314 166 071 ...	014
CF135F FG 500 314 166 041 ...	014
CF135UF FG 500 314 166 031 ...	014

CF212L

US-No.	7204	7205
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	014	016
L mm	9,0	9,0
OAL mm		
CF212L FG 500 314 184 072 ...	014	016

CF246

US-No.	7901	7902	7903
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	009	010	012
L mm	3,6	3,6	3,6
OAL 19 mm			
CF 246 FG 500 314 495 071 ...	009	010	012
CF 246UF FG 500 314 495 031 ...	009		

CF247

US-No.	7801	7803
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	009	012
L mm	3,2	3,4
OAL 22 mm		
CF247 FG 500 314 195 071 ...		012
CF247F FG 500 314 195 041 ...	009	

CF283

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	012	014
L mm	8,0	8,0
OAL 22 mm		
CF 283 FG 500 314 289 072 ...	012	014

CF284

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	014
L mm	10,0
OAL 25 mm	
CF 284 FG 500 314 290 072 ...	014

FINISHING INSTRUMENTS

FRESAS DE ACABADO / ФИНИРЫ

CF379

US-No.	7404	7406	7408
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	014	018	023
L mm	3,1	3,5	4,2
OAL 19 mm			
CF 379 FG 500 314 277 072	014	018	023
CF 379F FG 500 314 277 042	014	018	023
CF 379UF FG 500 314 277 032	014	018	023
OAL 22 mm			
CF 379 RA 500 204 277 072		018	023

CF390

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	016
L mm	3,5
OAL 19 mm	
CF 390 FG 500 314 274 072 ...	016
CF 390F FG 500 314 274 042 ...	016
CF 390UF FG 500 314 274 032 ...	016

FOR REMOVAL OF RESIN REMAINING AFTER DEBONDING OF ORTHODONTIC BRACKETS

PARA REMOVER RESINA DÉSPUES DE HABER QUITADO LAS BRACKETS

ДЛЯ УДАЛЕНИЯ КЛЕЯ (ЦЕМЕНТА) ПОСЛЕ СНЯТИЯ БРЕКЕТОВ

CF244K

Size/Medida/Размер Ø 1/10 mm	021
L mm	8,0
OAL 26 mm	
CF 244K RA 500 204 298 072 021	014

VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER

CROWN CUTTERS

CROWN CUTTERS

FRESAS PARA CORTAR CORONAS / БОРЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК

CB5CK

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	012	014
L mm	4,0	4,0
FG OAL 19 mm 500 314 194 019 ... **CB5CK.314**	012	014
FG XL OAL 25 mm 500 316 194 019... **CB5CK.316**	012	014

For metal, ceramic and cement cutting

Fresa para cortar metal, porcelana y cemento

Бор для разрезания металла, керамики и цемента

CB4MCL

CB5MCL

CB6MCL

CB4MCL

Size/Medida/ Размер Ø 1/10 мм	012	014
L mm	4,0	4,0
FG OAL 19 mm 500 314 139 019 ... **CB4MCL.314**	012	014

CB5MCL

Size/Medida/ Размер Ø 1/10 мм	012	014
L mm	5,0	5,0
FG OAL 22 mm 500 314 140 019 ... **CB5MCL.314**	012	014

CB6MCL

Size/Medida/ Размер Ø 1/10 мм	012	014
L mm	8,1	8,1
FG OAL 23 mm 500 314 141 019 ... **CB6MCL.314**	012	014

CROWN CUTTERS

FRESAS PARA CORTAR CORONAS / БОРЫ ДЛЯ РАЗРЕЗАНИЯ КОРОНОК

Metal cutters

Fresas para cortar metal

Бор для разрезания металла

CB35C

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	012
L mm	2,0
FG OAL 19 mm 500 314 138 008 ... **CB35C.314**	012
FG XL OAL 25 mm 500 316 138 008 ... **CB35C.316**	012

CB37

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	012
L mm	3,5
FG OAL 19 mm 500 314 139 008 ... **CB37.314**	012

AMALGAM REMOVING BURS

FRESAS PARA REMOVER AMALGAMAS / БОРЫ ДЛЯ АМАЛЬГАМЫ

Besides the aspect of health protection
during the removal of insufficient amalgam fillings.

Toothing with a pyramid-shaped
cutting tip.

Cleary defined chip spaces for
high efficient cutting of amalgam
and proper removal of the derbis.

Solo para trabajar con amalgama
No causa efectos secundarios (vapor de mercurio)

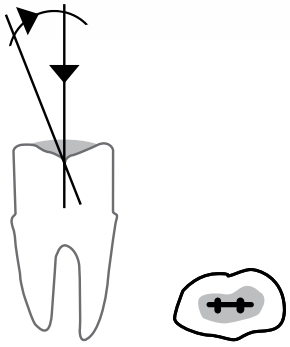
Gracias al filo se desmora el cemento sin calentarlo.

El filo proyectado de manera especial
para no bloquear el instrumento durante su trabajo.

Только для работы в амальгаме,
не вызывает побочного эффекта в виде паров ртути.

Плавник дает возможность раскрошить цемент
без его нагревания (спекания).

Специально сконструированное острие
исключает возможность защемления инструмента во время работы.



CB21RMX

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	012
L mm	4,2
FG OAL 19 mm 500 314 137 006 ... **CB21RMX.314**	012

VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER

SURGICAL BURS

CB141

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012	014	016	018	023	027	031	035	040
OAL 44,5 mm										
CB 141 HP 500 104 001 291 ...			014	016	018	023	027	031	035	040
OAL 26 mm										
CB 141 RAL 500 205 001 291 ...	010	012	014	016	018	023				
OAL 34 mm										
CB 141 RAXL 500 206 001 291 ...	010	012	014	016	018	023				

CB141A

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010	012	014	016	018	023	027	031	035	040
OAL 44,5 mm										
CB 141A HP 500 104 001 298 ...			014	016	018	023	027	031	035	040
OAL 26 mm										
CB 141A RAL 500 205 001 298 ...	010	012	014	016	018	023				
OAL 34 mm										
CB 141A RAXL 500 206 001 298 ...	010	012	014	016	018	023				

CB151

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	016
L mm	10,7
OAL 23 mm	
CB 151 FGL 500 315 199 295 ...	016
OAL 28 mm	
CB 151 FG XL 500 316 199 295 ...	016

CB152

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	014	016
L mm	9,0	9,0
OAL 23 mm		
CB 152 FGL 500 315 210 295 ...	014	016
OAL 28 mm		
CB 152 FG XL 500 316 210 295 ...	014	016

CB161

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	016
L mm	9,0
OAL 44,5 mm	
CB 161 HP 500 104 408 295 ...	016
OAL 29 mm	
CB 161 RAL 500 205 408 295 ...	016
OAL 28 mm	
CB 161 FG XL 500 316 408 295 ...	016

CB162

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	016
L mm	9,0
OAL 44,5 mm	
CB 162 HP 500 104 408 297 ...	016
OAL 29 mm	
CB 162 RA L 500 205 408 297 ...	016
OAL 28 mm	
CB 162 FG XL 500 316 408 297 ...	016

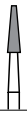
SURGICAL BURS

FRESAS PARA CIRUGÍA / БОРЫ ДЛЯ ХИРУРГИИ

CB162A

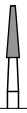
Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	016
L mm	9,0
OAL 44,5 mm	
CB 162A HP 500 104 408 298...	016
OAL 29 mm	
CB 162A RA L 500 205 408 298...	016
OAL 28 mm	
CB 162A FG XL 500 316 408 298...	016

CB164



Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	010
L mm	6,0
OAL 44,5 mm	
CB 164 HP 500 104 407 297 ...	010
OAL 29 mm	
CB 164 RA L 500 205 407 297 ...	010

CB165



Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	023
L mm	7,0
OAL 44,5 mm	
CB 165 HP 500 104 408 297 ...	023
OAL 29 mm	
CB 165 RA L 500 205 408 297 ...	023

CB166

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	021
L mm	10,0
OAL 44,5 mm	
CB 166 HP 500 104 409 297 ...	021
OAL 29 mm	
CB 166 RA L 500 205 409 297 ...	021

CB167

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	023
L mm	10,0
OAL 44,5 mm	
CB 167 HP 500 104 410 297 ...	023
OAL 29 mm	
CB 167 RA L 500 205 410 297 ...	023

CB255E

Size/Medida/Размер Ø 1/10 мм	012
L mm	8,0
OAL 25 mm	
CB255E FG L 500 315 415 298 ...	012
OAL 28 mm	
CB255E FG XL 500 316 415 298 ...	012
OAL 44,5 mm	
CB255E HP 500 104 415 298 ...	012

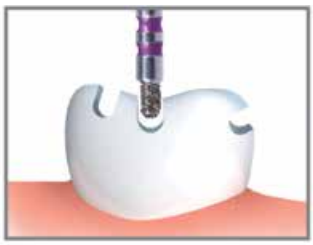
CROWN PREPARATION SET BY DR. A. ZAVADKA

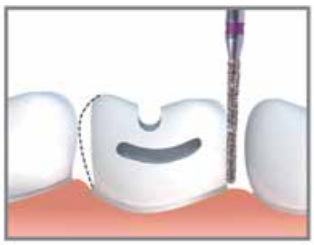
SET PARA PREPARACIÓN DEL DIENTE (PARA DESPUÉS PONER LA CORONA) DE DR. A. ZAVADKA

НАБОР ДЛЯ ПРЕПАРИРОВАНИЯ ЗУБА ПОД КОРОНКУ ОТ ДОКТОРА А. ЗАВАДКИ

- Reduce your working time from 30 minutes to 10 minutes only with our new exclusive preparation set with CCQ system, your work will be fast, easy and comfortable.
- Reduzca el tiempo del trabaj de 30 minutos a solo 10 minutos con nuevo set exclusivo para preparación del sistema CCQ. Tu trabajo será rápido, fácil y confortable.
- Сократите время обработки с 30 до 10 минут с нашим новейшим эксклюзивным набором для препарирования на основе системы CCQ. Ваша работа будет быстрой, простой и комфортной.

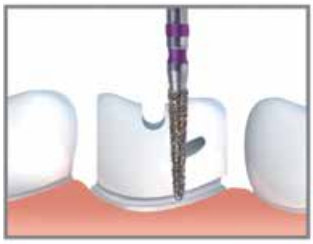
Marking the occlusal surface (1,5 mm for ceramic crown or 1,9 mm for metal-ceramic crown)
Marca la superficie de mastificación (marcador de profundidad 1,5 mm – corona de céramica o 1,9 mm – corona de cerámica y metal)
Маркировка жевательной поверхности (маркер 1,5 мм - керамическая коронка или 1,9 мм коронка металл-керамика)



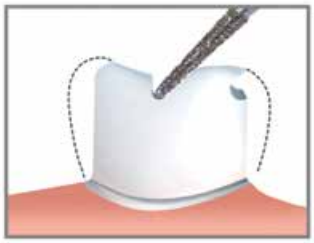


Separating teeth
Separación de las paredes aproximales
Сепарация контакной поверхности

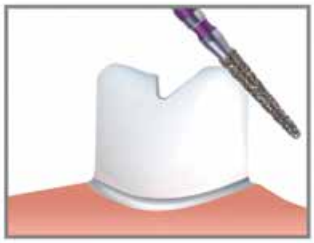
Marking the cervical teeth line
Marcar un escalón de la superficie cerca de encias
Маркировка пришеечной поверхности (маркировка уступа)



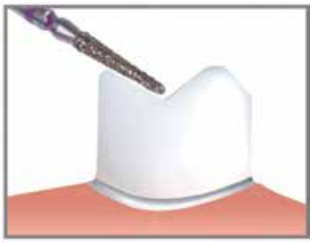
Reducing by grinding the sides
Reducción de la superficie lateral
Редукция боковой поверхности



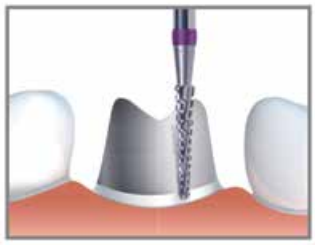
Reducing occlusal surface
Reducción de la superficie de masticación
Редукция жевательных поверхностей



Reducing occlusal surface
Reducción de la superficie de masticación
Редукция жевательных поверхностей



Reducing occlusal surface
Reducción de la superficie de masticación
Редукция жевательных поверхностей



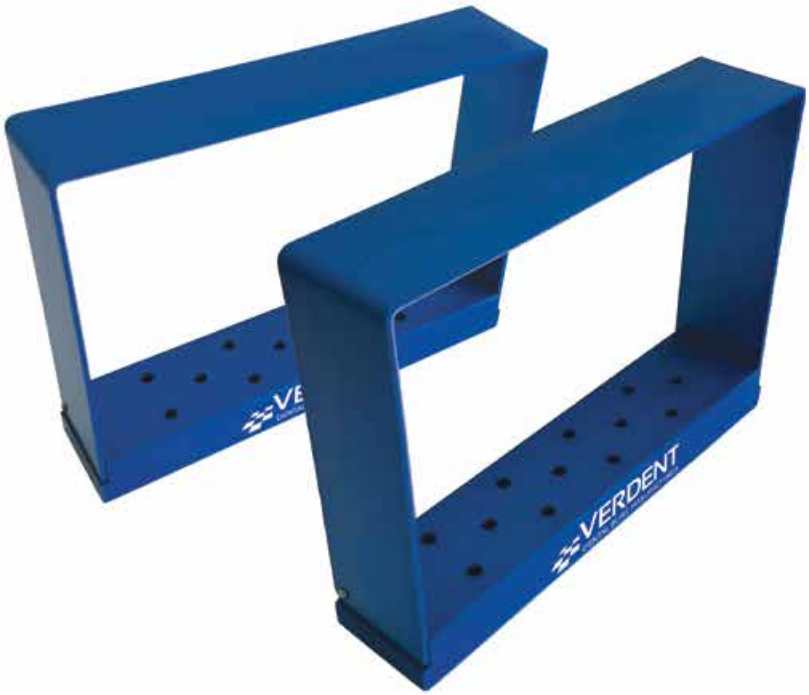
Reducing (special case):
Reducing (preparing) metal post
Un caso especial:
Reducción del poste metálico
Редукция (особый случай):
Редукция (обработка) металлической коронко-корневой вкладки

Final preparation
Trabajo final
Финишная обработка

DENTAL SETS

KITS DENTALES / СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАБОРЫ

VERDENT


VERDENT

VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER
VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER
VERDENT
VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER
VERDENT
VERDENT

TITANIUM MIRRORS
VERDENT
ESPEJOS DE TITANIO

ТИТАНОВЫЕ ЗЕРКАЛА

SIZE 3
20 MM

SIZE 4
22 MM

SIZE 5
24 MM

VERDENT

Dentist rotary tools for preparing, finishing and polishing enamel and composites.

All rotary tools need to be use accordingly with instruction keeping standard work conditions like:

Recommended rpm.
Light pressure.
Mounting concentricity.
Use of appropriate materials for cleaning and disinfection and physical conditions like:
Cutting speed.
Strength tool for bending and torsion.
Work temperature.

1. TERMS OF USE:

You need to use only efficient tools like FG, RA and HP.
You need to fixed rotary tool according to instructions for hand pieces.
You need to fix rotary tool as concentricity as it`s possible, rotary tool cannot has contact with hand piece cover.
You need to check recommended rpm for tool and if this rotary speed is impossible to obtain, you need to change the tool.
We recommended to use protect glasses for work.

2. RECOMMENDED ROTATION SPEED:

Maximum rpm is determined not only with physically parameters but also with force of vibrations.
That`s why we recommend to not cross maximum rpm.
Crossing of recommended rpm can destroy hand piece.
Minimal rpm is limited of efficiency treatment.
Below this speed tool won`t work as good as we expect.

BASIC RULES:

Large-diameter tools require less rotation speed.
Long tools require less contact force.

3. RECOMMENDED CONTACT FORCE:

Pressure max. 0,3-2N.
If you use recommended pressure, tools will stay in as same shape as at the beginning and you won`t destroy bearings in hand piece.
If you use recommended tightening torque you won`t damage develop tissues.

4. COOLING AT WORK:

Using coolant spray is required according the law. It concerns all tools with RA and FG shank.
Cooling helps to avoid overheating in teeth and tools.
Follow this instruction helps you to extend the life of tools and prevent to generating side-effects.

5. STERILIZATIONS AND CLEANING:

You should disinfect, clean and remove all pollution from tools` surface before you start to work with. This action you should repeat after using. Then you should put rotary tools in ultrasonic cleaner or in running water. You can repeat this action if you need to.
After cleaning, you should carefully dry tools to avoid rust.
You can sterilize rotary tools in following conditions: maximal sterilize temperature is 134°C/273,2°F,
time of sterilization is min. 20 minutes in temp. 121°C/250°F or 5 minutes in temp. 134°C/273,2°F; maximum 10 sterilization cycles.

6. PRODUCT LIFE:

Decreases of followings: losses in diamond powder, losses in nickel plate or any deformations qualified products to eliminated from use.

7. DESTROYED TOOLS ELIMINATION:

Don`t use tools with distorted shank (possible vibrations). Don`t use tools with corrosion signs. Don`t use tools which are not sharp enough.

8. HOW TO STORE IT:

Rotary tools need to be stored in dry and darken place. After remove the original package you need to avoid contaminations and mechanical damages.

If you're not followed the above recommendations, there is a risk of danger for your patients and tools`damages!

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

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

1. Condiciones de uso

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

2. Velocidades recomendadas

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

Reglas básicas

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

3. Fuerza de presión recomendada

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

4. Enfriamiento durante el trabajo

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

5. Esterilización y limpieza

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

6. Tiempo de vida del producto

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

7. Eliminación de los productos no aptos para uso

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

8. Manera de almacenamiento

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

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

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ БОРОВ И УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

VERDENT

Стоматологические ротационные инструменты, служащие обработке, препарированию, отделке и полированию твердых, зубных веществ, а также материалов, используемых в стоматологии.

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

1. Правила использования:

– Боры упакованы в блистеры, следует открывать отрезая верхнюю часть упаковки (согласно картинке на упаковке),
– Установка инструмента должна осуществляться согласно инструкции для наконечников,
– Следует прикрепить инструмент как можно более соосно, не может иметь контакта с корпусом наконечника,
– Следует проверить рекомендательную скорость вращения, в случае невозможности получения рекомендательной скорости, следует поменять инструмент,
– Во время работы следует пользоваться защитными очками,
– Следует пользоваться только технически исправными турбинными, угловыми и прямыми борами.

2. Рекомендательные скорости вращения:

– Каждый инструмент следует употреблять в пределах допустимых скоростей вращения, спецификацию которых представляет нижеследующая таблица.
– Максимальная скорость определяется не только физическими параметрами обработки, а также размером вибрации, поэтому нельзя никогда ее превышать. Превышение может стать причиной повреждения стоматологического наконечника.
– Минимальная скорость вращения лимитируется эффективностью обработки. Ниже этой скорости инструмент не работает соответственно ожиданиям.

Основные правила:

Инструменты с большим диаметром требуют меньше вращений. Длинные инструменты требуют меньшей силы давления.

3. Рекомендательная сила давления:

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

4. Охлаждение во время работы:

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

5. Стерилизация и очистка:

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

6. Время жизни продукта:

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

7. Элиминация дефектных инструментов:

Не употреблять инструментов со скривленным черенком (вибрации). Не употреблять инструментов с признаками коррозии (риск фрагментации никелевого покрытия, а также алмазного покрытия и появление заражений). Не употреблять тупых инструментов (термические явления)

8. Способ хранения:

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

Не соблюдение вышеуказанных правил угрожает риском для здоровья пациента, а также угрожает повреждением устройства!

VERDENT
DENTAL BURS MANUFACTURER

Verdent LTD.
38/52 Czestochowska Str.
93-121 Lodz, Poland
Vat ID: PL7282790398

tel. +48 42 288-40-51, 288-40-52
fax +48 42 288-40-53
verdent@verdent.pl
www.verdent.pl