

ОСТРЫЙ - ПРОЧНЫЙ - ДОЛГОВЕЧНЫЙ

CROSSTECH

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРЫ

Твердосплавные инструменты «Crosstech» изготовлены из мелкозернистого сплава с повышенной плотностью частиц и отличаются высоким качеством и долговечностью

Функциональная особенность этих боров заключается в оптимальной их центровке и соответственно отсутствии радиального биения бора в наконечнике, что гарантирует высокую режущую способность и надежность.

Боры «Crosstech» довольно популярны, т.к. отвечают следующим требованиям:

- СООТВЕТСТВУЮТ СТАНДАРТУ КАЧЕСТВУ ISO
- МАКСИМАЛЬНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ
- ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
- ВЫСОКОТОЧНЫЕ И ОСТРЫЕ РЕЖУЩИЕ ГРАНИ
- БЕСШУМНЫЕ, ОТСУТСТВИЕ ВИБРАЦИИ ПРИ РАБОТЕ
- ШИРОКИЙ ВЫБОР ФОРМ

ОСНОВНЫЕ ФОРМЫ БОРОВ

Боры для препарирования всех видов полостей / Боры для общих целей								
Шаровидные	Обратный конус	Фиссура с плоским концом	Фиссура с плоским концом с перекрестной геометрией лезвий	Фиссура с круглым концом	Фиссура с круглым концом с перекрестной геометрией лезвий	Конус с плоским концом	Удлиненный конус с перекрестной геометрией лезвий	Грушевидный
								

Финишные боры				
Шаровидные	Конус с круглым концом	Олива	Пламевидные	Конические для работы с композитами
				

Полировочные боры	
Шаровидные	Олива
	



Сертификаты CE, FDA и PCT

6-ти гранные инструменты

FG / FGOS

US Code	Шаровидные								Обратный конус			
	1/4	1/2	1	2	4	6	8	35	35	36	37	
	005	007	008	010	014	018	023	008	010	012	014	
Длина головки									0.9	1.1	1.2	1.4
6 граней												
FG	342	1/4 343	1/2 344	1 345	2 346	4 347	6 348	8 349	34	350 35	351 36	352 37
FGOS	401	FGOS1/4 402	FGOS1/2 403	FGOS1 404	FGOS2 405	FGOS4 406	FGOS6 407	FGOS8				

US Code	Фиссура с плоским концом		Фиссура с плоским концом с перекрестной геометрией лезвий			Фиссура с круглым концом			Фиссура с круглым концом с перекрестной геометрией лезвий				
	56	57	556	557	558	1156	1157	1158	1556	1557	1558		
	009	010	009	010	012	009	010	012	009	010	012		
Длина головки	4.2	4.2	4.2	4.2	4.2	3.7	3.7	3.7	3.7	3.7	3.7		
6 граней													
FG	353	56 354	57 355	556 356	557 357	558 358	1156 359	1157 360	1158 361	1556 362	1557 363	1558 363	
FGOS			408	FGOS556 409	FGOS557 410	FGOS558		411	FGOS1158		412	FGOS1557 413	FGOS1558

US Code	Конус с плоским концом						Конус с плоским концом с перекрестной геометрией лезвий								
	169	170	171	170L	171L	699	700	701	702	700L	701L	702L			
	009	010	012	010	012	009	010	012	016	010	012	016			
Длина головки	3.2	3.7	3.7	6.0	6.0	4.2	4.2	4.2	4.4	6.0	6.0	6.0			
6 граней															
FG	364	169 365	170 366	171 367	170L 368	171L 369	699 370	700 371	701 371	702 372	700L 373	701L 374	702L 375		
FGOS			414	FGOS171			415	FGOS700	416	FGOS701	417	FGOS702		418	FGOS702L

US Code	Грушевидный			
	245	330	331	
	008	008	010	
Длина головки	2.7	1.6	1.7	
6 граней				
FG	376	245 377	330 378	331
FGOS				

6-ти гранные инструменты

RA / RAOS

	Шаровидные										Обратный конус				
	1		2		4		6		8		35		35		
	008		010		014		018		023		008		010		
	Длина головки												0.9		1.1
6 граней															
RA	419	RA1	420	RA2	421	RA4	422	RA6	423	RA8	424	RA34	425	RA35	
RAOS	431	RAOS1	432	RAOS2	433	RAOS4	434	RAOS6	435	RAOS8					

	Фиссура с плоским концом			
	56		57	
	009		010	
	Длина головки			
6 граней				
RA	426	RA56	427	RA57
RAOS				

	Конус с плоским концом с перекрестной геометрией лезвий					
	699		700		701	
	010		012		016	
	Длина головки					
6 граней						
RA	428	RA700	429	RA701	430	RA702
RAOS						

	Шаровидные							
	2		4		6		8	
	010		014		018		023	
	Длина головки							
6 граней								
HP	436	HP2	437	HP4	438	HP6	439	HP8

HP

	Фиссура с плоским концом с перекрестной геометрией лезвий			
	557		558	
	010		012	
	Длина головки			
6 граней				
HP	440	HP557	441	HP558

	Конус с плоским концом с перекрестной геометрией лезвий							
	701		702		701L		702L	
	012		016		012		016	
	Длина головки							
6 граней								
HP	442	HP701	443	HP702	444	HP701L	445	HP702L

CROSSTECH CARBIDE BUR

12-ти гранные инструменты

	Шаровидные			Конус с круглым концом	Олива			Плачевидные		
	4	6	8							
US Code	014	018	023	014	014	018	023	009	010	012
ISO O (1/10 mm)	014	018	023	8.0	2.8	3.4	4.2	3.6	3.6	3.6
Длина головки										
12 граней										
	379 7004	380 7006	381 7008	382 7664	383 7404	384 7406	385 7408	386 7901	387 7902	388 7903

30-ти гранные инструменты

	Шаровидный			Олива
	4	6	8	
US Code	014	018	023	018
ISO O (1/10 mm)	014	018	023	018
Длина головки				3.4
30 граней				
	389 9004	390 9006	391 9008	392 9406

6-ти гранные инструменты

	Эндодонтический	
	US Code	40199Z
ISO O (1/10 mm)	016	
Длина головки	10	
6 граней		
FG	393 40199Z	

	Разрезатели коронок из металла							
	330	557	558	1558				
US Code	008	010	012	012				
ISO O (1/10 mm)	008	010	012	012				
Длина головки	1.6	4.2	4.2	4.2				
6 граней								
Разрезатели	394 FG1930	396 FG2057	398 FG2058	399 FG1958				
Укороченные	395 FGSS1930	397 FGSS2057		400 FGSS1958				

ВИДЫ ХВОСТОВИКОВ

	FG	Турбинный, стандартный
	FGOS	Турбинный, хирургической длины
	RA	Угловой, стандартный
	RAOS	Угловой, хирургической длины
	HP	Прямой, стандартный

6-ти гранные боры для общих целей

Форма бора	Рекомендации по применению
Шаровидные	Препарирование кариозных полостей I и III классов, а также для вскрытия пульпарной камеры
Обратный конус	Надрезы у области соединения дна полости и латеральных поверхностей окклюзионных цервикальных полостей. А также для окклюзионных перемычек полостей II класса
Фиссура с плоским концом	Для формирования полости с параллельными стенками и плоским основанием, чтобы получить доступ к кариозному дентину или препарировать полость с созданием ретенционных условий, для подготовки зуба к установке коронок и мостов
Фиссура с плоским концом с перекрестной геометрией лезвий	Для формирования полости с параллельными стенками и плоским основанием, чтобы получить доступ к кариозному дентину или препарировать полость с созданием ретенционных условий, для подготовки зуба к установке
Фиссура с круглым концом	Препарирование минимальных окклюзионных фиссурных полостей (I класса) в премолярах и молярах (удаление эмали и срезание стенок) под композитные материалы
Фиссура с круглым концом с перекрестной геометрией лезвий	Препарирование минимальных окклюзионных фиссурных полостей (I класса) в премолярах и молярах (удаление эмали и срезание стенок) под композитные материалы
Конус с плоским концом	Создание конусообразной формы полостей, подготовка зуба для установки коронок и мостов
Удлиненный конус с плоским концом с перекрестной геометрией лезвий	Создание конусообразной формы полостей, подготовка зуба для установки коронок и мостов
Грушевидный	Препарирование больших окклюзионных полостей, интерпроксимальных полостей на резцах. На премолярах и молярах оставляет гладко закругленные линии внутренних углов для консервативного препарирования, под композитные материалы

12-ти гранные финишные боры

Форма бора	Рекомендации по применению
Шаровидные	Обработка и контурирование язычных и окклюзионных поверхностей, в том числе фронтальных зубов
Конус с круглым концом	
Олива	
Пламевидные	
Конические для работы с композитом	

30-ти гранные полировочные боры

Форма бора	Рекомендации по применению
Шаровидные	Окончательная полировка реставраций из любых видов материалов
Олива	

Эндодонтические

Форма бора	Рекомендации по применению
Эндодонтический	Препарирование полостей для доступа к корневым каналам, безопасный кончик

Разрезатели металлических коронок

Форма бора	Рекомендации по применению
Разрезатели металлических коронок	Бор для удаления металлических коронок или создания через них доступа к пульпе

ИНФОРМАЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Руководство

- Убедитесь, что бор выбран правильно (форма, размер) в соответствии с выполняемой работой.
- Убедитесь, что все инструменты находятся в идеальном рабочем состоянии.
- Убедитесь, что хвостовик бора зафиксирован в наконечнике.
- Убедитесь, что вы выбрали нужную скорость и строго следуйте рекомендациям по ограничению скорости, которые приведены ниже в таблице. Подносите твердосплавный бор к поверхности зуба только тогда, когда будет достигнута рекомендуемая скорость для той или иной операции.
- Убедитесь, что препарирование выполняется без превышения давления на зуб. Рекомендуемая степень давления при контакте с зубом 0,3-2N. Превышение давления негативно скажется на результате препарирования.
- Убедитесь, что вы используете достаточное поступление воды, чтобы избежать повреждения твердых тканей зуба и пульпы. Для этого КРОССТЕК рекомендует наконечники с трехточечной подачей воды, которые распределяют воду вдоль всей режущей поверхности инструмента. Минимальная подача – 50 мл за минуту. Обратите внимание, что боры длиной более 21 мм и головкой более 2 мм в диаметре требуют дополнительного охлаждения.
- Избегайте использования тупых, поврежденных, гнутых или нецентрированных алмазных инструментов. Это негативно скажется на препарировании и может повредить наконечник.
- Вольфрамовые твердосплавные боры следует хранить в оригинальной упаковке, для их удобного выбора.

ПРАВИЛА ГИГИЕНЫ

Все твердосплавные боры должны подвергаться дезинфекции и стерилизации перед использованием!

Очистка

Шаг 1 наденьте перчатки при обработке загрязненных инструментов. Предварительно замочите боры в контейнере с мыльной водой для удаления загрязнений. Также для удаления загрязнений могут быть использованы ультразвуковые системы очистки. Боры следует отделить друг от друга поместив в подставку для предотвращения повреждения.

Шаг 2 Очистите оставшиеся загрязнения используя металлическую щетку из нержавеющей стали и промойте боры под струей воды.

Шаг 3 После промывания, просушите тщательно боры, положите их на впитывающие полотенца для высыхания всех поверхностей.

СТЕРИЛИЗАЦИЯ

Правильная стерилизация твердосплавных боров очень важна, т.к. она исключает заражение инфекционными заболеваниями у пациентов и персонала клиники!

1 способ – просушите боры в сухожаровом шкафу при температуре 170°C в течении часа. Следуйте инструкциям производителя во избежание коррозии и износа лезвий инструмента.

2 способ – Автоклавируйте боры при температуре 121°C в течении 20 минут при давлении 1,03 атмосферы (15PSI). Этот метод эффективно стерилизует боры, однако способствует появлению коррозии.

ИЗБЕГАЙТЕ стерилизации в растворах, т.к. они могут содержать окислители (альдегиды, активный хлор, кислоты и кислород), которые нарушают поверхность бора в месте соприкосновения с карбидом.

Ваш поставщик: