

Почему КРОССТЕК?

АЛМАЗНЫЕ БОРЫ КРОССТЕК производятся с использованием передовых технологий. Инновационный способ крепления алмазного зерна не позволяет ему скалываться в процессе использования.

АЛМАЗНЫЕ БОРЫ КРОССТЕК имеют плотное, многослойное покрытие из натурального алмазного зерна, которое равномерно распределено по рабочей части бора, что предотвращает его вибрацию при работе. Боры Кросстек, благодаря тому, что они очень острые, обеспечивают превосходную режущую способность, создавая геометрически точную плоскость на препарируемой полости.

АЛМАЗНЫЕ БОРЫ КРОССТЕК имеют многослойное, алмазное покрытие. Это покрытие позволяет продлить срок службы боров более чем в 10 раз, экономя ваше время и деньги.

АЛМАЗНЫЕ БОРЫ КРОССТЕК изготовлены из высокопрочной закаленной нержавеющей стали с идеально закругленным хвостовиком и отвечают высоким стандартам качества ISO. А их точное соответствие внутреннему диаметру цанги наконечников и отсутствие радиального биения, позволяет избежать перегибов и изломов при повышенном усилии и скорости.

АЛМАЗНЫЕ БОРЫ КРОССТЕК представлены широким диапазоном форм и зернистости. Хвостовики выпускаются двух видов: Стандартный (FG 314) и Укороченный (FG 313). Также производится серия боров с золотым покрытием.

ИНСТРУМЕНТЫ КРОССТЕК лидируют в выпуске точных алмазных инструментов и являются одним из крупнейших производителей. Ассортимент всегда доступен со склада по самым выгодным ценам. Когда вы покупаете КРОССТЕК, то можете быть уверены, что вы покупаете высококачественную продукцию от производителя мирового уровня.

АЛМАЗНЫЕ БОРЫ КРОССТЕК подходят для следующего применения:

- Обработка кариозных/некариозных полостей
- Препарирование зубов под вкладки/накладки, виниры, одиночные коронки, мостовидные протезы
- Удаление несостоятельных реставраций, коронок
- Финишная обработка и полировка реставраций
- Некоторые виды хирургических работ

Руководство к использованию

1. Убедитесь, что бор выбран правильно (форма, размер и степень зернистости) в соответствии с выполняемой работой.
2. Убедитесь, что все инструменты находятся в идеальном рабочем состоянии.
3. Убедитесь, что хвостовик бора зафиксирован в наконечнике.
4. Убедитесь, что вы выбрали нужную скорость и строго следуете рекомендациям по ограничению скорости, которые приведены ниже в таблице. Подносите алмазный бор к поверхности зуба только тогда, когда будет достигнута рекомендуемая скорость для той или иной операции.
5. 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.
6. 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 мин. Обратите внимание, что боры длиной более 21 мм и головкой более 2 мм в диаметре требуют дополнительного охлаждения.
7. Избегайте использование тупых, поврежденных, гнутых или нецентрированных алмазных инструментов. Это негативно скажется на препарировании и может повредить наконечник.

Правила стерилизации

1. Все алмазные боры должны подвергаться дезинфекции и стерилизации перед использованием.
2. После использования боры должны быть сразу же помещены в дезинфицирующее средство. Не используйте сильные кислотные или щелочные дезинфицирующие средства, т.к. это может испортить инструменты. При необходимости проведите очистку механическим способом, при помощи щетки до полного очищения бора.
3. Алмазные боры КРОССТЕК можно очистить ультразвуковым методом и стерилизовать в автоклаве, химическим способом или горячим воздухом.
4. После стерилизации боры для повторного использования храните в контейнере, не допуская попадания пыли.

Внимание: во избежание распространения перекрестной инфекции, особое внимание уделять борам, испачканным кровью и слюной.

Размеры алмазной крошки				Рекомендуемая скорость вращения		
Зернистость	ISO №	Код	Плотность μm	Диаметр рабочей части бора	Диапазон скорости (об./мин)	Максимальная скорость (об./мин)
Стандартная	524		105-125	008-010	75 000-150 000	450 000
				012-014	60 000-110 000	450 000
				016-018	45 000-88 000	450 000
				021-023	40 000- 75 000	300 000
Крупная	534	C	150	025-027	30 000- 65 000	160 000
				029-031	25 000- 56 000	140 000
Мелкая	514	F	55	033-040	22 000-45 000	120 000
				042-050	20 000- 37 000	95 000
Особо мелкая	504	P	25	055-065	17 000-32 000	80 000

Сертифицировано CE, FDA и PCT

Специально подготовленная никелированная поверхность под алмазным слоем



Прочно соединенная натуральная алмазная крошка

Многослойное равномерно распределенное алмазное покрытие

Бор изготовлен из единого стержня закаленной нержавеющей стали

Великолепно отцентрированный хвостовик из нержавеющей стали

Стандартная длина

FG 314 19-24mm

Короткая длина

FG 313 16-21mm

ОСТРЫЙ – ПРОЧНЫЙ - ДОЛГОВЕЧНЫЙ

CROSSTECH

Алмазные боры FG с многослойным покрытием

Натуральная алмазная крошка

Ваш поставщик:

Сертификаты CE, FDA и PCT

Table with 16 columns (A0-A8) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for standard grain sizes.

Table with 20 columns (A11-A20) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for double reverse and cylinder types.

Table with 16 columns (A20L-V6) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for cylinder with rounded end and conical types.

Table with 22 columns (V6M-A22) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for conical with rounded end and needle types.

Table with 12 columns (A25-C12) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for flame and conical types.

Table with 16 columns (C16-N3LL) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for torpedobur and endodontic types.

Table with 14 columns (A1C-A8) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for coarse grain sizes.

Table with 14 columns (V4LC-N1C) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for conical with rounded end and needle types.

Table with 14 columns (A2F-A24F) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for fine grain sizes.

Table with 14 columns (V5F-S3F) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for conical with rounded end and needle types.

Table with 14 columns (A3P-V7P) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for super fine grain sizes.

Table with 14 columns (C6P-S2MP) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for super fine grain sizes.

Table with 14 columns (GA1-GA14) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for gold line standard grain sizes.

Table with 14 columns (GB15-GB6M) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for gold line standard grain sizes.

Table with 14 columns (GB6L-GB10) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for gold line standard grain sizes.

Table with 14 columns (GB11-GN3) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for gold line standard grain sizes.

Table with 14 columns (MA1-MB1) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for short tail standard grain sizes.

Table with 14 columns (MA15-MS2L) and 5 rows (CROSSTECH NO., Fig. NO., ISO SHAPE NO., ISO Ø 1/10, HEAD L mm) for short tail standard grain sizes.