

PROGRAMMA FRESE

Strumenti rotativi per odontoiatria conservativa, protesica e per chirurgia





quando la passione incontra la chirurgia dentale

Butterfly Italia: da oltre 25 anni solo certezze

Butterfly Italia nasce nel 1996 dall'esperienza ventennale nel settore odontoiatrico e chirurgico di diversi componenti del nostro staff.

Consideriamo il tempo un bene molto prezioso per tutti, specialmente per il dentista.

Per questo motivo il nostro progetto è mirato a fornire prodotti di alta qualità, che offrono piene garanzie e facilità di utilizzo ed una completa consulenza specialistica che permetta al chirurgo l'immediata operatività.

La maggior parte dei prodotti viene fabbricata su nostro progetto e sotto il nostro diretto controllo, per assicurare sempre ai nostri clienti il massimo livello di affidabilità, il rinnovo costante dell'assortimento e il rispetto dei più severi requisiti normativi.

L'attività è inoltre focalizzata a fornire una vasta gamma di servizi informativi; per questo motivo Butterfly Italia collabora con molti opinion leaders e ricercatori del settore a livello mondiale.

Il programma dei dispositivi trattati da Butterfly Italia comprende: frese odontoiatriche e chirurgiche, suture, lame, microlame e strumentario chirurgico, biomateriali, tessuti per la rigenerazione, implantologia, surgical solutions, sistemi di ingrandimento e apparecchiature.

Tutti i dispositivi presenti in questo catalogo sono registrati presso la piattaforma NSIS del Ministero della Salute.

Butterfly Italia collabora con tutte le principali società scientifiche e università per lo sviluppo di dispositivi dedicati alla chirurgia dentale; inoltre è presente con il proprio stand presso i principali congressi di chirurgia, parodontologia ed implantologia.

L'efficienza e l'organizzazione di Butterfly Italia permettono di garantire la pronta evasione degli ordini e la puntuale consegna in tutta Italia.



INDICE

INDICAZIONI D'USO E SICUREZZA

• Consigli di impiego e di sicurezza	5
• Tabella di riferimento del numero di giri consigliato per le frese	6
• Avvertenze specifiche per singoli tipi di strumenti	7
• Pulizia, disinfezione e sterilizzazione	8
• Stoccaggio	8
• Indicazioni per la protezione dell'ambiente	8
• Tabella di riferimento dei procedimenti di sterilizzazione	9
• Simbologia ISO	9

INFORMAZIONI GENERALI

• Il sistema di codifica ISO 6360	10
• Composizione del codice articolo Butterfly Italia	10
• Struttura delle tabelle	10

TIPI DI GAMBO ISO 6360

11

TIPI DI TAGLIO

• Tipi di taglio delle frese in carbide per finitura	12
• Tipi di taglio delle frese diamantate (granulometria)	12

ODONTOIATRIA CONSERVATIVA

• Frese per la preparazione di cavità	14
• Frese per la finitura di composito e amalgama	18
• Gommini, feltrini e abrasivi per rifinitura e lucidatura	23
-Strumenti rotativi per metalli ed amalgama	23
-Strumenti rotativi per profilassi	23
-Strumenti rotativi per compositi	24
-Strumenti rotativi per ceramica	25
-Strumenti rotativi per lucidatura e glasatura	25
-Strumenti rotativi abrasivi per ceramica e compositi	25
• Tagliacorone	26

ODONTOIATRIA PROTESICA

• Frese per la preparazione protesica	30
• Major Cut	44
• Zirconia Line	45
• Frese da laboratorio per ritocchi e rifinitura di protesi	46
• Kit didattico di protesi fissa UNI San Raffaele	47
• Frese specialistiche per preparazione protesica	48

CHIRURGIA

• Frese per parodontologia	50
• Frese per implantologia	52
• Frese per piccola chirurgia	54
• Frese per chirurgia maxillo facciale	60
• Kit di frese per modellare gli innesti d'osso	67
• Strumenti specialistici per GBR	69
• Mucotomi	70
• Carotatori e Osteotomi	70

CODICI ARTICOLI

72/73

CATALOGO DEGLI STRUMENTI ROTATIVI PER ODONTOIATRIA

PRESENTAZIONE

Nell'ottica costante di innovare, ottimizzare e offrire ai nostri clienti il massimo della nostra considerazione per il loro lavoro, al momento di iniziare la realizzazione di questo catalogo, il nostro staff ha analizzato le effettive e reali necessità del medico-chirurgo e del suo flusso di lavoro.

Per questo motivo l'organizzazione di questo catalogo risulta fortemente innovativa, in quanto messa a punto secondo l'indicazione di utilizzo dei dispositivi e non con altri criteri "merceologici" che poco hanno a che vedere con la facilità di consultazione.

Di conseguenza sono state individuate tre principali attività:

- Odontoiatria conservativa
- Odontoiatria protesica
- Chirurgia

A ciascuna di queste è stato assegnato un capitolo dove sono raggruppati, e facilmente reperibili, tutti gli strumenti necessari alla pratica specifica.

Aprono questo catalogo le principali avvertenze d'uso e sicurezza per l'impiego degli strumenti dentali rotanti, le avvertenze specifiche per singoli tipi di strumenti, le indicazioni per l'immagazzinamento, la disinfezione e la sterilizzazione dei medesimi, oltre ad altre utili informazioni sulla simbologia tratta dalle norme armonizzate applicabili.

A seguire, sono presenti le informazioni essenziali alla consultazione, quali il sistema adottato nella codifica dei nostri prodotti, la legenda delle tabelle, gli indici delle tipologie di gambi e di taglio degli strumenti rotativi.



campionario completo frese da chirurgia

Formazione e aggiornamento

Butterfly Italia organizza corsi didattico-formativi di alto livello, nella consapevolezza che l'aggiornamento e la formazione sono da ritenersi fondamentali nella professione moderna.

Una dimensione importante della formazione è costituita inoltre dalla continua ricerca ed innovazione, indispensabili per crescere nella professionalità. Per questo motivo Butterfly Italia collabora con relatori di elevato valore scientifico al fine di diffondere nuove tecniche e metodiche nella chirurgia odontoiatrica.

Butterfly Italia è inoltre sempre presente nei più importanti eventi congressuali nazionali e internazionali in tema di chirurgia e implantologia.



INDICAZIONI D'USO E SICUREZZA

Consigli di impiego e di sicurezza

Le presenti avvertenze si applicano agli strumenti rotativi in acciaio, carbide, diamante, frese abrasive e gommini per l'utilizzo in odontoiatria. E' necessario osservare tutte le indicazioni riportate sull'etichetta delle singole confezioni e sul foglietto illustrativo inserito all'interno del pacco. Gli strumenti devono essere utilizzati da personale esperto abilitato al loro uso.

Tutti gli strumenti per odontoiatria sono stati concepiti e costruiti per la loro specifica finalità. Un uso improprio può comportare lesioni ai tessuti, usura anticipata, danni agli strumenti e pericoli per l'operatore, il paziente o terze persone.

La destinazione d'uso di ogni singolo strumento rotativo è specificata nel documento di accompagnamento della merce (fattura).

Nel caso in cui si ravvisasse un'anomalia o un malfunzionamento del prodotto è necessario interrompere immediatamente l'utilizzo ed avvisare tempestivamente Butterfly Italia.



• Utilizzo

- Si deve prestare attenzione ad impiegare solo turbine, oppure manipoli dritti e contrangoli, ineccepibili dal punto di vista tecnico ed igienico, ben puliti e sottoposti a regolare manutenzione.
- Gli strumenti devono essere inseriti nelle pinze di tenuta quanto più a fondo possibile.
- Gli strumenti devono essere posti in rotazione prima di entrare in contatto con l'oggetto da lavorare.
- Evitare azioni di leva o eccessivi scarti laterali in quanto aumentano il pericolo di rottura.
- Gli strumenti rotativi non devono essere utilizzati a contatto con le mucose.
- Durante l'uso è necessario che l'operatore indossi le protezioni previste dalle norme vigenti.

Un utilizzo inappropriato comporta rischi elevati e risultati di lavoro scadenti.

• Pressioni operative

- Si deve assolutamente evitare di sviluppare delle pressioni operative elevate.
- Durante l'utilizzo degli strumenti rotativi (in particolare con le frese in carbide) non devono essere applicate forze tangenziali utilizzando gli stessi come leva. L'intervento deve essere ottenuto mediante la capacità di taglio dello strumento rotativo e non mediante l'applicazione di forze di taglio.
- Negli strumenti che lavorano per azione di taglio si possono danneggiare le parti operative con rotture sulle lame. Nello stesso tempo si avrebbe un elevato sviluppo di calore.
- Negli strumenti che lavorano per abrasione, pressioni operative elevate possono staccare grani abrasivi o impastare la parte lavorante compromettendo la capacità abrasiva dello strumento rotativo.
- Nell'impiego di gommini da lucidatura, pressioni operative notevoli comportano un elevato sviluppo di calore.

Pressioni operative elevate possono comportare anche lesioni pulpari da surriscaldamento o produrre delle superfici irregolari, dovute a scheggiature delle parti taglienti delle frese. Nei casi estremi non si può escludere la rottura dello strumento stesso.

• Consigli sul numero di giri

- Il numero di giri consigliato e il numero di giri massimo ammissibile sono indicati sulla confezione; tali indicazioni devono essere seguite tassativamente.
- Gli strumenti rotativi con gambo FGXL (316) e FGXXL (317) devono essere utilizzati con micromotore moltiplicatore (anello rosso), alla velocità massima indicata nella confezione.
- Strumenti lunghi ed appuntiti tendono, in caso di superamento del numero di giri massimo ammissibile, a sviluppare delle oscillazioni che possono distruggere lo strumento.
- In caso di diametri della parte operativa superiori a quello del gambo si possono verificare delle notevoli forze di fuga per il numero di giri troppo elevato, con la conseguenza di torsioni del gambo e/o rottura dello strumento.

INDICAZIONI D'USO E SICUREZZA

Tabella di riferimento del numero di giri consigliato per le frese

Per ogni dispositivo rotativo la velocità max. di utilizzo viene indicata sull'etichetta della confezione. Riassumiamo nelle seguenti tabelle le indicazioni generali delle velocità di utilizzo degli strumenti rotativi per indicazioni di utilizzo.

Diamantate e Carbide per Preparazione	
Diametro fresa	Velocità max giri/minuto
010	300.000
016	280.000
018	250.000
021	210.000
023	190.000
025	180.000
027	160.000
029 – 031	150.000
033 – 037	120.000
040 – 042	100.000
045 – 055	80.000
060 – 070	60.000

Chirurgia		
Diametro fresa	Velocità max giri/minuto	
	Gambo HP / CA	Gambo FG
010	5.500	100.000
014		80.000
018	5.000	70.000
023	4.000	40.000
031	3.500	
035	3.000	
050	2.000	

oltre il Ø 050 la velocità raccomandata è di circa 1.500 giri/min.

NOTA: In chirurgia si suggerisce di utilizzare le frese con gambo FG (incluse tutte le lunghezze disponibili) mediante il micromotore moltiplicatore (anello rosso)

Per ogni dispositivo rotativo la velocità max. di utilizzo è indicata sull'etichetta della confezione. Riassumiamo nelle tabelle sottostanti le indicazioni generali delle velocità max. di utilizzo degli strumenti rotativi.

Diamantate e Carbide per Finitura	
Diametro fresa	Velocità max giri/minuto
010	80.000
016	65.000
023	45.000
029	35.000

Gommini e abrasivi	
Diametro fresa	Velocità max giri/minuto
fino a 030	5.000 / 15.000
060	5.000 / 12.000
fino a 100	5.000 / 7.000

NOTA: Il superamento del numero di giri massimo ammissibile, indicato sulla confezione delle frese, può comportare un notevole rischio di infortuni.

INDICAZIONI D'USO E SICUREZZA

• Raffreddamento

- Per evitare un indesiderato sviluppo di calore, in particolare utilizzando strumenti rotativi diamantati, deve essere utilizzato un opportuno getto d'acqua (min. 50ml./min.) al fine di raffreddare lo strumento e detergere i tessuti del dente.
- Durante l'utilizzo di strumenti rotativi con gambo FG, è necessario regolare il getto d'acqua della turbina in relazione alla lunghezza della parte lavorante della fresa.
- Negli strumenti per FG con una lunghezza globale di più di 22 mm. o un diametro maggiore di 2 mm. si rende necessario un raffreddamento supplementare.

Il raffreddamento insufficiente comporta una lesione irreversibile del tessuto osseo e del dente.

• Eliminare gli strumenti usurati

- Taglienti scheggiati e non più uniformi causano delle vibrazioni ed elevate pressioni operative e conducono quindi ad angoli di preparazione rovinati e superfici ruvide.
- L'assenza di una diamantatura omogenea sulla superficie della fresa diamantata, comporta una diminuzione della capacità di taglio, riscaldamento elevato e rischio di lesioni pulpari.
- Strumenti non bilanciati, piegati o senza coassialità di rotazione devono essere immediatamente scartati.
- Strumenti non più efficienti e scheggiati devono essere scartati in quanto inducono all'esercizio di elevate pressioni operative ed innalzano la temperatura di lavoro, con la conseguenza di produrre una lesione pulpare.

Utilizzando strumenti rotativi, si devono indossare sistemi protettivi per la vista.

Avvertenze specifiche per i singoli tipi di strumenti

• Carburo di tungsteno

- Utilizzare gli strumenti rotativi con moderata pressione di lavoro, da 0,2 a 0,5 N (= da 20 a 50 grammi). Non utilizzare movimenti di leva che potrebbero fratturare lo strumento.
- Le frese in carbide non devono venire a contatto con perossido di idrogeno (H₂O₂).

• Acciaio

- Impiegando dischi in acciaio in ambito intraorale occorre utilizzare un para guance.
- Strumenti in acciaio normale possono andare incontro a corrosione in seguito a sterilizzazione in autoclave.

• Diamante

- Impiegando frese diamantate, al fine di evitare surriscaldamento dei tessuti, si deve utilizzare una costante irrigazione (min. 50ml/min), e per frese con diametro superiore a 031, usare un'irrigazione supplementare (mediante siringa).

• Gommini / Spazzolini

- Lucidare sempre a bassa pressione operativa, per ridurre al minimo lo sviluppo di calore.
- Lucidare sempre con movimenti circolari.
- In laboratorio utilizzare una mascherina (naso e bocca) come pure un impianto di aspirazione.
- I feltrini diamantati (cod. D248 e D249) non sono né disinfettabili né sterilizzabili e devono essere utilizzati in studio in qualità di prodotti monouso.
- I gommini e gli spazzolini devono essere trattati diversamente rispetto agli strumenti rotanti, a causa delle loro caratteristiche merceologiche.
- Utilizzare soluzioni disinfettanti e pulenti idonee per i gommini. Rispettare la concentrazione prescritta per la diluizione del liquido.
- Il termodisinfettore non è adatto né per i gommini, né per gli spazzolini, né per gli altri strumenti rotanti.
- Gli strumenti trattati nel termodisinfettore vengono aggrediti e danneggiati.
- I gommini e gli spazzolini sono sterilizzabili in autoclave; la sterilizzazione in chemiclave o ad aria calda li danneggia.

INDICAZIONI D'USO E SICUREZZA

Pulizia, disinfezione e sterilizzazione

- Gli strumenti rotanti devono essere detersi e sterilizzati prima dell'utilizzo su ogni paziente.
- Per la pulizia si consiglia di immergere gli strumenti rotanti in detergente specifico al fine di sciogliere i detriti rimasti; per la pulizia ad ultrasuoni, durante l'immersione, le frese devono essere mantenute distanziate tramite l'impiego di un idoneo portafrese.
- Nell'attività di detersione e sterilizzazione le frese devono essere suddivise per tipologia di materiale costitutivo (es.: diamante con diamante, carbide con carbide, gommini con gommini, ecc.).
- Terminata tale fase, è necessario rimuovere i detriti rimasti in sito tramite l'impiego di uno spazzolino, quindi risciacquare sotto acqua corrente prima di procedere all'asciugatura tramite carta o panno assorbente.
- Per la detersione si consiglia di utilizzare soluzioni specifiche che garantiscano oltre che l'azione detergente anche una buona azione disinfettante, secondo le indicazioni fornite dal fabbricante di ogni prodotto.
- È necessario che il prodotto utilizzato contenga l'antiossidante per evitare fenomeni corrosivi a danno delle frese.
- Sterilizzazione: Utilizzare l'autoclave con ciclo di sterilizzazione validato come da normativa EN ISO 17665.
- Effettuare la sterilizzazione con un tempo di esposizione pari a 20 min a 121°C (Massima temperatura 134°C).
- Prima di procedere alla sterilizzazione è necessario che gli strumenti rotativi siano perfettamente detersi e perfettamente asciutti.
- Evitare d'usare portafrese in metallo poiché potrebbe prodursi una corrosione galvanica.
- Non utilizzare soluzioni sterilizzanti a freddo prive di sostanze antiossidanti.

Stoccaggio

Al termine dell'utilizzo, dopo essere stati opportunamente detersi e sterilizzati, tali dispositivi vanno mantenuti in contenitori idonei alla conservazione; evitare di farli cadere o di esporre le parti taglienti per evitare il rischio di danni a persone, animali, cose.

- Immagazzinare tutti gli strumenti in luogo asciutto.
- Proteggere gli strumenti dal sole e dal calore eccessivo.
- Osservare la data di scadenza se riportata.

Indicazioni per la protezione dell'ambiente

Gli strumenti rotanti devono essere smaltiti secondo le norme vigenti.

INDICAZIONI D'USO E SICUREZZA

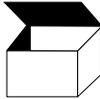
Tabella di riferimento dei procedimenti di sterilizzazione

Tipo di strumento	Materiale del gambo			Procedimenti di sterilizzazione		
	Acciaio inossidabile	Acciaio con protezione antiossidante	Acciaio normale per utensili	Autoclave (3 bar, 134°C)	Chemiclave (126°C)	Aria calda (180°C)
Strumenti in carbide	*			●	●	●
Strumenti in acciaio	*			●	●	●
			*	○	●	●
Strumenti con raffreddamento interno	*			●	●	●
Strumenti diamantati	*			●	●	●
Abrasivi	*			○	●	●
Gommini	*	*		●	●	●
Feltrini diamantati		*		non sono adatti alla sterilizzazione		
Spazzolini in nylon		*		●	●	

● Adatto ○ Parzialmente adatto; la sterilizzazione può provocare la corrosione degli strumenti

Simbologia ISO

Su tutte le confezioni dei nostri prodotti sono riportate importanti informazioni codificate secondo lo standard ISO.

Simbolo	Significato	Simbolo	Significato
	Codice articolo		Consultare le istruzioni per l'uso
	Numero lotto		Produttore
	Non sterile		Numero di pezzi per confezione
	Attenzione!	 <p>REF:859G.016.FG LOT:F06.001 ISO:806 314 166 534 016 Max:300.000</p> <p>Butterfly ODONTOIATRIA & CHIRURGIA</p> <p>Butterfly Italia s.r.l. Via l° Maggio, 1 20873 Cavenago B.za (MB) Tel. 02.95.33.52.46 www.butterflyitalia.com</p>	
	Marchio CE		
	Sterilizzare a 134°C		

INFORMAZIONI GENERALI

Il sistema di codifica ISO 6360

Le misure degli attacchi, e cioè dimensione e tipo di gambo (ISO 1797) e l'indicazione del diametro (ISO 2157), sono stati normalizzati a livello internazionale entrando a fare parte di questo sistema. Per diametro si intende sempre la misura più ampia della parte lavorante della fresa.

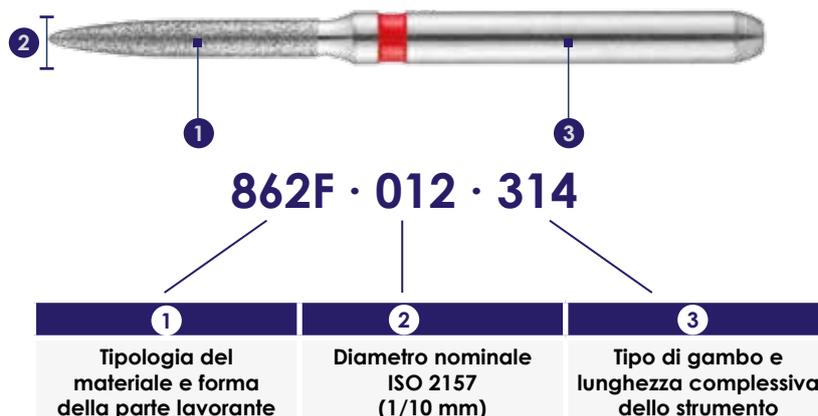
Il rispetto degli standards internazionali relativi alle specifiche degli strumenti rotativi è assicurata dal sistema di codifica ISO.

Il numero di ordinazione ISO consiste in un codice numerico che contiene informazioni sui dati relativi agli strumenti, per cui viene resa possibile un'identificazione univoca degli articoli.

Composizione del codice articolo Butterfly Italia

Il codice articolo Butterfly Italia permette di identificare con precisione le principali caratteristiche di ogni singolo strumento rotativo del nostro assortimento.

Esso è così composto:

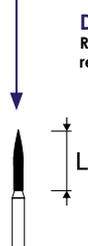


Struttura delle tabelle

Strumento / Utensile
Immagine ingrandita della parte operativa.



Disegni al tratto 1:1
Rappresentano le dimensioni reali dello strumento.



Lunghezza (L) della parte operativa	L. mm	8.0	Dimensioni / Misure Le dimensioni e le misure corrispondono alle norme ISO in vigore.
Diametro nominale (norma ISO 2157)	Ø ISO (1/10 mm)	012	
Tipo di gambo (norma ISO 1797)	Gambo FG	862F-012-FG	Codice articolo Butterfly Italia

Codifica dei colori
Il colore delle celle rappresenta la granulometria o il tipo di taglio.

TIPI DI GAMBO ISO 6360

Il sistema di codifica ISO 6360 indica le caratteristiche del gambo (diametro, lunghezza totale, denominazione).

Codice ISO	Ø del gambo	Lunghezza totale	Denominazione
104	2,35 mm	44 mm	Gambo normale HP
105	2,35 mm	65 mm	Gambo lungo HPL
106	2,35 mm	70 mm	Gambo extra lungo HPXL
204	2,35 mm	22 mm	Contrangolo CA
205	2,35 mm	26 mm	Contrangolo lungo CAL
206	2,35 mm	34 mm	Contrangolo extra lungo CAXL
313	1,60 mm	16 mm	FG corto FGC
314	1,60 mm	19 mm	FG
315	1,60 mm	21 mm	FGL
316	1,60 mm	25 mm	FGXL
317	1,60 mm	30 mm	FG XXL

Nota: Le lunghezze totali degli strumenti rotativi possono variare in relazione alla lunghezza della parte tagliente.

TIPI DI TAGLIO

Tipi di taglio delle frese in carbide per finitura

Tipo di taglio	Codice	Numero di lame	Colore dell'anello	Esempio
Zigrinato a spirale	S	8 - 12	Blu	
Fine	-	8 - 12	Rosso	
Super fine	FC	16 - 20	Giallo	
Ultra fine	SC	30	Bianco	

Tipi di taglio delle frese diamantate (granulometria)

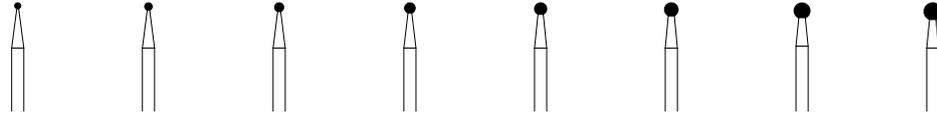
Tipo di taglio	Codice	Granulometria (μm)*	Colore dell'anello	Esempio
Super grossa	SG	181 - 151	Nero	
Grossa	G	150 - 126	Verde	
Media	-	125 - 90	Azzurro	
Fine	F	46 - 26	Rosso	
Super fine	FC	25 - 16	Giallo	
Ultra fine	SC	15 - 6	Bianco	

* In alcune tipologie di strumenti, la granulometria media di riferimento potrebbe scostarsi dai valori indicati, a seconda della forma e della misura dello strumento.

FRESE PER LA PREPARAZIONE DI CAVITÀ

801

Fresa a palla diamantata per preparazione di cavità



L. mm	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3
Ø ISO (1/10 mm)	008	010	012	014	016	018	021	023
Gambo FG - G. media	801-008-314	801-010-314	801-012-314	801-014-314	801-016-314	801-018-314	801-021-314	801-023-314
Gambo FGC - G. media		801-010-313	801-012-313	801-014-313	801-016-313			
Gambo FGXL - G. media		801-010-316	801-012-316	801-014-316	801-016-316	801-018-316		

C1FL

Fresa a palla in carbide per cavità a taglio fine e collo allungato



L. mm	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021	023
Gambo CA	C1FL-010-204	C1FL-012-204	C1FL-014-204	C1FL-016-204	C1FL-018-204	C1FL-021-204	C1FL-023-204
Gambo CAL	C1FL 010 205		C1FL-014-205		C1FL-018-205		C1FL-023-205



C1S

C1S

Fresa a palla in carbide per cavità con taglio a grande efficienza



L. mm	0.8	1.0	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3	2.5	2.7
Ø ISO (1/10 mm)	008	010	014	016	018	021	023	025	027
Gambo FG	C1S-008-314	C1S-010-314	C1S-014-314	C1S-016-314	C1S-018-314	C1S-021-314	C1S-023-314		
Gambo CA	C1S-008-204	C1S-010-204	C1S-014-204	C1S-016-204	C1S-018-204	C1S-021-204	C1S-023-204	C1S-025-204	C1S-027-204
Gambo CAL		C1S-010-205	C1S-014-205		C1S-018-205		C1S-023-205		C1S-027-205
Gambo FGXL		C1S-010-316	C1S-014-316	C1S-016-316	C1S-018-316	C1S-021-316	C1S-023-316		

C1SX

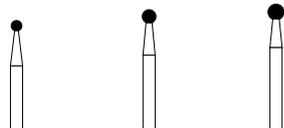
Fresa a palla in carbide per cavità con taglio incrociato



L. mm	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3	2.5
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021	023	025
Gambo FG	C1SX-010-314	C1SX-012-314	C1SX-014-314	C1SX-016-314	C1SX-018-314	C1SX-021-314	C1SX-023-314	
Gambo CA	C1SX-010-204	C1SX-012-204	C1SX-014-204	C1SX-016-204	C1SX-018-204	C1SX-021-204	C1SX-023-204	C1SX-025-204

MP801 Multilayer Plus

Fresa speciale diamantata multistrato a palla per preparazione di cavità



L. mm	1.4	1.8	2.1
Ø ISO (1/10 mm)	014	018	021
Gambo FG - G. media	MP801-014-314	MP801-018-314	MP801-021-314

805

Fresa diamantata a cono rovesciato per cavità



L. mm	1.0	1.5
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG - G. media	805-010-314	805-012-314
Gambo FGC - G. media	805-010-313	805-012-313

C2

Fresa in carbide a cono rovesciato per cavità



L. mm	0.9	1.1	1.2
Ø ISO (1/10 mm)	008	010	012
Gambo FG	C2-008-314	C2-010-314	C2-012-314
Gambo CA			C2-012-204

815

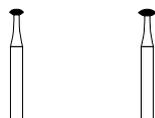
Fresa diamantata a ruotina



L. mm	0.7
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo FG - G. media	815-018-314

825

Fresa diamantata lenticolare



L. mm	0.8	0.6
Ø ISO (1/10 mm)	018	023
Gambo FG - G. media	825-018-314	825-023-314

C7

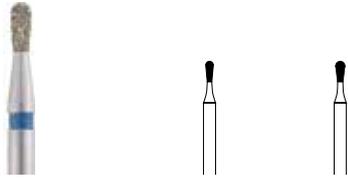
Fresa in carbide a pera per cavità



L. mm	1.2	1.6	1.7	1.8
Ø ISO (1/10 mm)	006	008	010	012
Gambo FG	C7-006-314	C7-008-314	C7-010-314	C7-012-314

808

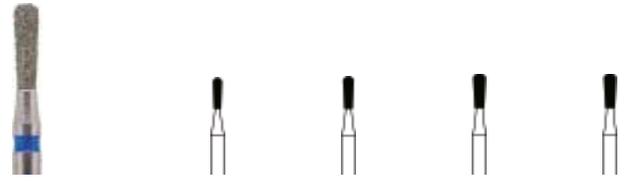
Fresa diamantata a pera per cavità



L. mm	2.7	2.7
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG - G. media	808-010-314	808-012-314
Gambo FGC - G. media	808-010-313	

808L

Fresa diamantata a pera allungata per cavità



L. mm	4.0	4.0	5.0	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016
Gambo FG - G. media	808L-010-314	808L-012-314	808L-014-314	808L-016-314

C7S

Fresa in carbide a pera per cavità con taglio zigrinato a grande efficienza



L. mm	1.6
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG	C7S-008-FG

C25RL

Fresa in carbide a pera allungata per cavità



L. mm	3.8	4.2	4.4
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014
Gambo FG	C25RL-010-314	C25RL-012-314	
Gambo CA	C25RL-010-204	C25RL-012-204	C25RL-014-204

C25RLS

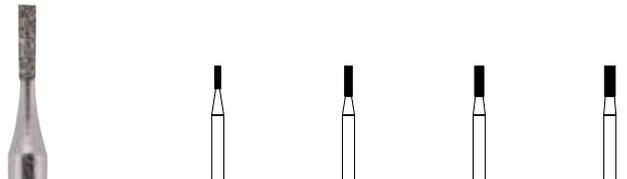
Fresa in carbide a pera allungata per cavità con taglio zigrinato a grande efficienza



L. mm	2.8
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG	C25RLS-008-FG

835

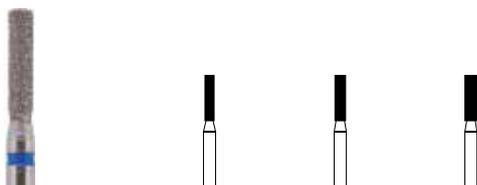
Fresa diamantata cilindrica a testa piatta per cavità



L. mm	3.0	4.0	4.0	4.0
Ø ISO (1/10 mm)	008	010	012	014
Gambo FG - G. media	835-008-314	835-010-314	835-012-314	835-014-314
Gambo FGC - G. media	835-008-313	835-010-313	835-012-313	835-014-313

836

Fresa diamantata cilindrica a testa piatta per cavità



L. mm	6.0	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016
Gambo FG - G. media	836-012-314	836-014-314	836-016-314

838

Fresa diamantata cilindrica a testa tonda per cavità



L. mm	4.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG - G. media	838-012-314

C21

Fresa in carbide cilindrica a testa piatta



L. mm	3.4	4.2	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	008	010	012
Gambo FG	C21-008-314	C21-010-314	C21-012-314
Gambo CA		C21-010-204	C21-012-204

C31R

Fresa in carbide cilindrica a testa tonda e taglio zigrinato



L. mm	4.2	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG	C31R-010-314	C31R-012-314
Gambo CA		C31R-012-204

C23

Fresa in carbide conica a testa piatta



L. mm	3.4
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG	C23-008-314

C23RS

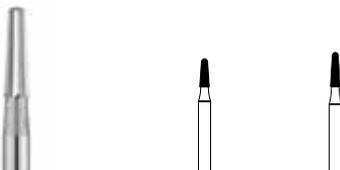
Fresa in carbide conica a testa tonda



L. mm	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	009
Gambo FG	C23RS-009-314

C23RD

Fresa in carbide conica a testa tonda per la rimozione del composito ortodontico



L. mm	5.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	016	016
Gambo FG	C23RD-016-314	
Gambo FGL		C23RD-016-315
Gambo CA	C23RD-016-204	
Gambo CAL		C23RD-016-205



C33

Fresa in carbide conica a testa piatta e taglio zigrinato



L. mm	3.6	4.2	4.2	4.4
Ø ISO (1/10 mm)	008	010	012	016
Gambo FG	C33-008-314	C33-010-314	C33-012-314	C33-016-314

C33L

Fresa in carbide conica a testa piatta e taglio zigrinato



L. mm	6.3	6.3
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG	C33L-010-314	C33L-012-314
Gambo FGXL	C33L-010-316	C33L-012-316

FRESE PER LA FINITURA DI COMPOSITO E AMALGAMA

Frese diamantate a grana extrafine (anello giallo - 30 micron) e a grana ultrafine (anello bianco - 15 micron) per la modellazione, la rifinitura e la lucidatura dei compositi. L'utilizzo ottimale di questo tipo di frese avviene utilizzando gli strumenti rotativi con abbondante irrigazione, rispettando la velocità come indicato sulle confezioni. L'utilizzo della fresa con grana ultrafine (anello bianco) deve essere sempre preceduto dalla fresa a grana extrafine (anello giallo).

801

Fresa a palla diamantata per lucidatura dei compositi



L. mm	1.2	1.8
Ø ISO (1/10 mm)	012	018
Gambo FG - super fine	FC801-012-314	FC801-018-314

858

Fresa a lancia diamantata per lucidatura dei compositi



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG - super fine	FC858-014-314

859

Fresa a lancia diamantata per lucidatura dei compositi



L. mm	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG - super fine	FC859-016-314
Gambo FG - ultra fine	SC859-016-314

862

Fresa a fiamma diamantata per lucidatura dei compositi



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG - super fine	FC862-012-314
Gambo CA - super fine	FC862-012-204
Gambo FG - ultra fine	SC862-012-314

868

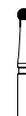
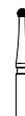
Fresa a oliva diamantata per lucidatura dei compositi



L. mm	3.5	4.5	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	016	018	023
Gambo FG - super fine	FC868-016-314	FC868-018-314	FC868-023-314
Gambo CA - super fine	FC868-016-204		
Gambo FG - ultra fine	SC868-016-314		SC868-023-314

C41

Fresa a palla multilama* in carbide per la modellazione e la rifinitura delle otturazioni in amalgama



L. mm	1.0	1.4	1.6
Ø ISO (1/10 mm)	012	016	018
Gambo FG	C41-012-314	C41-016-314	C41-018-314
Gambo CA	C41-012-204	C41-016-204	C41-018-204
* 12 lame per 012 e 016, 18 lame per 018			

C41SC

Fresa a palla multilama (30)
in carbide per la lucidatura
delle otturazioni



L. mm	1.6
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo FG	C41SC-018-314
Gambo CA	C41SC-018-204

C44E

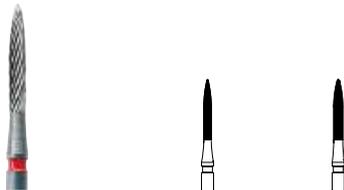
Fresa a fiamma in carbide per
la modellazione e rifinitura



L. mm	3.3	3.5
Ø ISO (1/10 mm)	014	018
Gambo FG	C44E-014-314	C44E-018-314
Ideale anche per la rifinitura dei bordi delle cavità.		

C48L

Fresa a fiamma multilama (12)
in carbide per rifinitura



L. mm	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG	C48L-010-314	C48L-012-314

C48LFC

Fresa a fiamma multilama (20)
in carbide per lucidatura



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG	C48LFC-012-314



C48LFC

C48LSC

Fresa a fiamma multilama (30)
in carbide per lucidatura



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG	C48LSC-012-314

C48LS

Fresa a fiamma con taglio
zigrinato a spirale (12)
in carbide per la modellazione
delle otturazioni



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG	C48LS-012-314

C50R

Fresa a fiamma con testa tonda
multilama (12) in carbide per la
rifinitura di zone interrossimali



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FG	C50R-010-314

C50RFC

Fresa a fiamma a testa tonda
multilama (20) in carbide per la
rifinitura di zone interrossimali



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FG	C50RFC-010-314

C50RSC

Fresa a fiamma a testa tonda multilama (30) in carbide per la rifinitura di zone interprossimali



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FG	C50RSC-010-314

C132

Fresa a lancia multilama (8) in carbide per rifinitura



L. mm	3.0
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG	C132-008-314

C132FC

Fresa a lancia multilama (16) in carbide per la lucidatura



L. mm	3.1
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG	C132FC-008-314

C132SC

Fresa a lancia multilama (30) in carbide per la lucidatura



L. mm	3.1
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG	C132SC-008-314

C132FCD

Fresa a lancia multilama (16) in carbide con taglio elicoidale extra fine per la lucidatura



L. mm	3.1
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG	C132FCD-008-314

C132SCD

Fresa a lancia multilama (30) in carbide con taglio elicoidale ultra fine per la lucidatura



L. mm	3.0
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG	C132SCD-008-314

C134

Fresa a lancia multilama (8) in carbide per rifinitura



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C134-014-314

C134FC

Fresa a lancia multilama (16) in carbide per la lucidatura



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C134FC-014-314

C134SC

Fresa a lancia multilama (30)
in carbide per la lucidatura



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C134SC-014-314

C134S

Fresa a lancia con taglio
zigrinato a spirale (8) in
carbide per la modellazione



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C134S-014-314

C135

Fresa a lancia multilama (8)
in carbide per rifinitura



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C135-014-314

C135FC

Fresa a lancia multilama (16)
in carbide per lucidatura



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C135FC-014-314

C135SC

Fresa a lancia multilama (30)
in carbide per lucidatura



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C135SC-014-314

C135FCD

Fresa a lancia multilama (16)
in carbide taglio elicoidale
extra fine per lucidatura



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C135FCD-014-314

C135SCD

Fresa a lancia multilama (30)
in carbide taglio elicoidale
ultra fine per lucidatura



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C135SCD-014-314

C135S

Fresa a lancia in carbide con
taglio zigrinato a spirale (8)
per la modellazione



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C135S-014-314

C274

Fresa a fiamma multilama
in carbide per rifinitura



L. mm	3.7
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG	C274-016-314

C274SC

Fresa a fiamma multilama (30)
in carbide per la lucidatura



L. mm	3.7
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG	C274SC-016-314

C379R

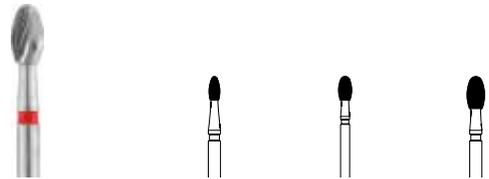
Fresa a oliva multilama (12)
con testa tonda in carbide
per rifinitura



L. mm	3.1
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C379R-014-314

C379

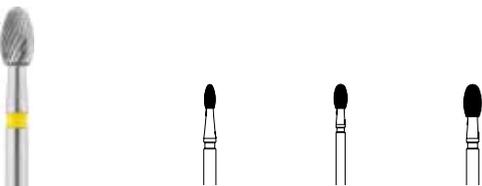
Fresa a oliva multilama (12)
in carbide per rifinitura



L. mm	3.1	3.5	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	014	018	023
Gambo FG	C379-014-314	C379-018-314	C379-023-314
Gambo CA	C379-014-204	C379-018-204	

C379FC

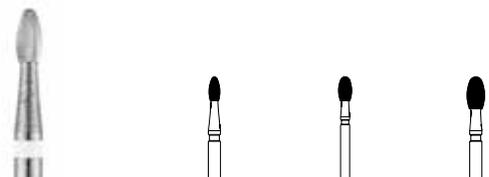
Fresa a oliva multilama (20)
in carbide per la lucidatura



L. mm	3.1	3.5	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	014	018	023
Gambo FG	C379FC-014-314	C379FC-018-314	C379FC-023-314

C379SC

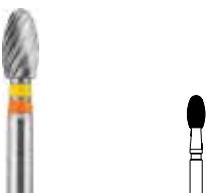
Fresa a oliva multilama (30)
in carbide per la lucidatura



L. mm	3.1	3.5	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	014	018	023
Gambo FG	C379SC-014-314	C379SC-018-314	C379SC-023-314
Gambo CA		C379SC-018-204	

Fresa a oliva multilama in carbide con taglio elicoidale
extra fine (20) C379FCD e ultra fine (30) C379SCD per
la lucidatura delle otturazioni

C379FCD



L. mm	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo FG	C379FCD-023-314

C379SCD



L. mm	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo FG	C379SCD-023-314

C379S

Fresa a oliva in carbide con
taglio zigrinato a spirale (12)
per la modellazione



L. mm	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo FG	C379S-023-314

GOMMINI, FELTRINI E ABRASIVI PER RIFINITURA E LUCIDATURA STRUMENTI ROTATIVI PER METALLI E AMALGAMA

NERI

Gommino nero per la pre-rifinitura di amalgama e metalli



L. mm	10.0	6.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	030	060
Gambo CA	9521	9523	9522

ROSSI

Gommino rosso per la rifinitura di amalgama e metalli



L. mm	10.0	6.0	10.0	6.0	1.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	030	060	030	100
Gambo CA	9502	9503	9504		9508
Gambo FG				9505	

VERDI

Gommino verde per la lucidatura di amalgama e metalli



L. mm	10.0	6.0	10.0	6.0	1.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	030	060	030	100
Gambo CA	9532	9533	9534		9538
Gambo FG				9535	

STRUMENTI ROTATIVI PER PROFILASSI

BLU

Gommino blu per profilassi ad alta efficacia detergente e lucidante, da utilizzare senza pasta



L. mm	10.0	6.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	030	060
Gambo CA	9222	9223	9224

NYLON

Spazzolini con setole in nylon per profilassi e lucidatura con pasta



L. mm	6.0	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	035	035	060
Gambo CA	N227/204	N228/204	N229/204

STRUMENTI ROTATIVI PER COMPOSITO

GRIGIO

Gommino grigio per la rifinitura e rimozione di compositi ortodontici senza danneggiare lo smalto



L. mm	15.0	10.0	7.0	10.0	4.7
Ø ISO (1/10 mm)	055	050	085	060	100
Gambo CA	9581	9582	9584	9585	9586



9832

ROSA

Gommino diamantato rosa per la rifinitura di otturazioni in composito e compomero



L. mm	10.0	6.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	030	060
Gambo CA	9822	9823	9824

BEIGE

Gommino diamantato beige per la lucidatura di otturazioni in composito e compomero



L. mm	10.0	6.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	030	060
Gambo CA	9832	9833	9834

GIALLO

Gommino diamantato giallo per la lucidatura e la brillantatura di composito e compomero in un unico passaggio



L. mm	10.0	6.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	030	060
Gambo CA	9842	9843	9844



9843

STRUMENTI ROTATIVI PER CERAMICA

BIANCO

Gommino bianco per la levigatura di elementi in ceramica



L. mm	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	060
Gambo CA	9752	9755

ROSA

Gommino rosa per la rifinitura di elementi in ceramica



L. mm	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	060
Gambo CA	9762	9765

SABBIA

Gommino diamantato sabbia per la lucidatura con singolo passaggio di tutte le superfici in ceramica



L. mm	10.0	6.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	030	060
Gambo CA	9702	9703	9704

SALVIA

Gommino verde salvia per la lucidatura e la brillantatura di tutte le superfici in ceramica



L. mm	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	050
Gambo CA	9772

STRUMENTI ROTATIVI PER LUCIDATURA E GLASATURA

CARBURO SILICIO

Spazzolini trattati al carburo di silicio per la lucidatura di denti naturali, compositi, ceramiche



L. mm	6.0	6.0	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	050	070
Gambo CA	SC227/204	SC228/204	SC229/204

FELTRINO DIAMANTATO

Feltrini impregnati di pasta diamantata per glasatura di compositi, ceramiche, metalli



L. mm	1.5	3.0
Ø ISO (1/10 mm)	120	120
Gambo CA	D248/204	D249/204

STRUMENTI ROTATIVI ABRASIVI PER CERAMICA E COMPOSITI

VERDE

Abrasivo verde in carburo di silicio, permette un taglio morbido, ideale per la rifinitura di cavità



L. mm		7.0	6.0	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	030	028	025	025
Gambo FG	601verde314	645verde314	649verde314	661verde314
Gambo CA	601verde204	645verde204	649verde204	661verde204

ARKANSAS

Abrasivo bianco di Arkansas per la rifinitura di compositi e monconi

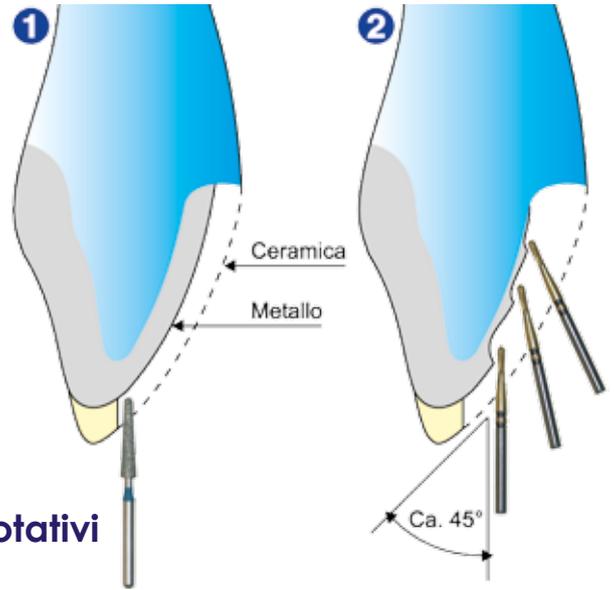


L. mm	7.0	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	025	025	025
Gambo FG	645Ark314	649Ark314	661Ark314
Gambo CA	645Ark204	649Ark204	661Ark204

TAGLIACORONE



C23XR



Indicazioni di utilizzo degli strumenti rotativi per il taglio di corone in ceramica

Durante il taglio delle corone devono essere osservate le seguenti indicazioni:

1 - Lo strato in ceramica deve essere inciso preventivamente con una fresa diamantata.

2 - L'armatura metallica deve essere ridotta, partendo dall'alto verso il basso, con successivi passaggi graduali.

Velocità massima: 120.000 - 160.000 giri/min. - Pressione di lavoro: 0,5 N.

C31SU

Fresa cilindrica lunga in carbide con testa tonda e tagliente zigrinato ad alta efficacia di taglio



L. mm	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG	C31SU-012-314

C31RP

Fresa cilindrica in carbide con testa tonda e tagliente zigrinato ad alta efficienza



L. mm	4.2	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG	C31RP-010-314	C31RP-012-314

Le frese cilindriche C34 e C34L in carbide integrale con testa tonda hanno il tagliente e il corpo della fresa costituiti da un monoblocco di carbide.

Il taglio zigrinato particolarmente efficace e la struttura integrale fanno di questi strumenti rotativi le frese d'elezione per il taglio di corone in metallo e la rimozione di vecchie otturazioni in amalgama o composito.

Disponibili in versione corta (L=2,1 mm.) e versione lunga (L=3,5 mm.).

C34

Fresa cilindrica in carbide con testa tonda e tagliente zigrinato extra strong



L. mm	2.1	2.1
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG	C34-010-314	C34-012-314

C34L

Fresa cilindrica in carbide con testa tonda e tagliente zigrinato extra strong lunga



L. mm	3,5	3,5
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FGL	C34L-010-315	C34L-012-315

C23XR

Fresa a fissura conica in carbide con testa tonda e taglio incrociato



La particolare geometria del tagliente permette un utilizzo esente da vibrazioni; ideale per la rifinitura di monconi e metalli.

L. mm	4.1
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG	C23XR-012-314

C17

Fresa in carbide con mini tagliente zigrinato, ad alta efficienza



L. mm	1.7
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FG	C17-010-314

C34X

Fresa in carbide taglio incrociato, ideale per la sezione senza vibrazioni di metalli e amalgama



L. mm	2.1	3.5
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG	C34X-010-314	
Gambo FGL		C34X-012-315



C34X

C36R

Fresa cilindrica in carbide a testa tonda in carbide con taglio zigrinato



L. mm	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG	C36R-012-314

881ZC

Fresa cilindrica in diamante con taglio incrociato



L. mm	8,0	8,0
Ø ISO (1/10 mm)	012	016
Gambo FG	881ZC-012-314	881ZC-016-314

Indicato per il taglio di ceramica e zirconia!

940931

Disco in diamante sinterizzato per la sezione di strutture in ceramica e zirconia



L. mm	0.6
Ø ISO (1/10 mm)	090
Gambo CA	940931

Per sezionare rapidamente i materiali più duri come ceramica e leghe stellati.



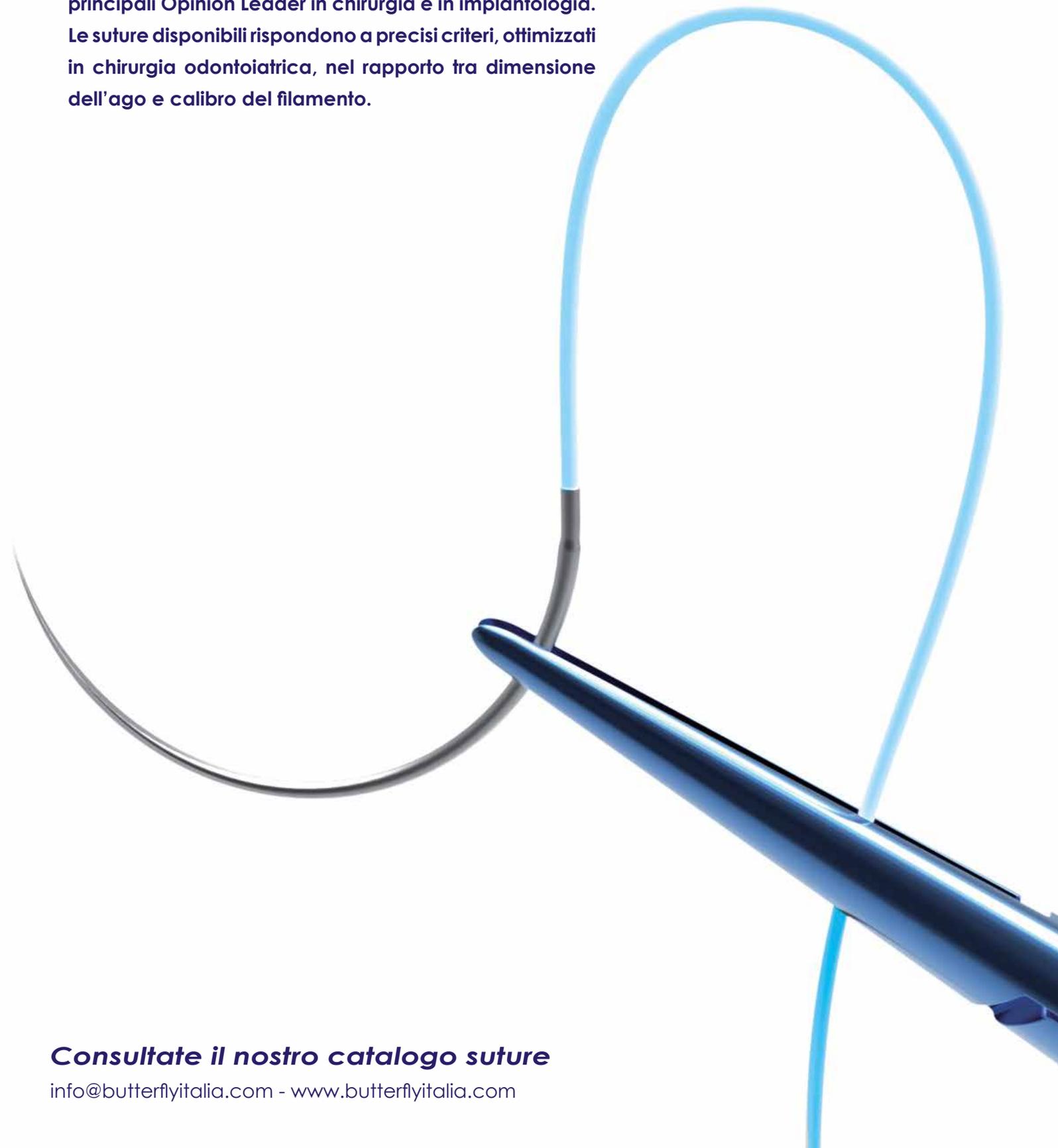
940931

Suture chirurgiche

Le suture Butterfly Italia sono state appositamente progettate per il settore odontoiatrico, messe a punto ed evolute negli anni grazie ai consigli e ai suggerimenti dei principali Opinion Leader in chirurgia e in implantologia. Le suture disponibili rispondono a precisi criteri, ottimizzati in chirurgia odontoiatrica, nel rapporto tra dimensione dell'ago e calibro del filamento.

Consultate il nostro catalogo suture

info@butterflyitalia.com - www.butterflyitalia.com



ODONTOIATRIA PROTESICA

Gli strumenti rotativi per l'odontoiatria protesica comprendono le seguenti tipologie di articoli:

- Frese per la preparazione
- Major Cut
- Zirconia Line
- Frese per ritocchi e rifinitura delle protesi



882 Fresa cilindrica a testa tonda diamantata per la preparazione con spalla arrotondata (pag. 31).



MP878



C279 Fresa conica in carbide per la rifinitura di preparazioni con chamfer (pag. 38).



850 Fresa conica a testa tonda diamantata per la preparazione con spalla arrotondata (pag. 34).



MP850



FRESE PER LA PREPARAZIONE PROTESICA

837

Fresa cilindrica a testa piatta
diamantata per la preparazione
con spalla a 90°



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016
Gambo FG - G. grossa		837G-012-314	837G-014-314	837G-016-314
Gambo FG - G. media	837-010-314	837-012-314	837-014-314	837-016-314
Gambo FG - G. fine		837F-012-314	837F-014-314	

837L

Fresa cilindrica lunga, a testa
piatta diamantata per la
preparazione con spalla a 90°



L. mm	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016
Gambo FG - G. grossa	837LG-014-314	837LG-016-314
Gambo FG - G. media	837L-014-314	837L-016-314

837XL

Fresa cilindrica extra-lunga, a
testa piatta diamantata per la
preparazione con spalla a 90°



L. mm	12.0	12.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014
Gambo FG - G. media	837XL-012-314	837XL-014-314

C49

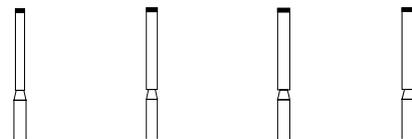
Fresa cilindrica a testa piatta
carbide per la rifinitura di
preparazione con spalla a 90°



L. mm	5.2	5.2	5.2
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014
Gambo FG	C49-010-314	C49-012-314	C49-014-314

839

Fresa cilindrica a testa piatta
in carbide per la rifinitura di
preparazioni con spalla a 90°



L. mm	0.1	0.1	0.1	0.1
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016
Gambo FG - G. media		839-012-314	839-014-314	839-016-314
Gambo FG - G. fine	839F-010-314			

C239

Fresa in carbide con la
parte lavorante
esclusivamente in testa



L. mm	5.3
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FGL - G. media	C239-010-315

881

Fresa cilindrica a testa tonda diamantata per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Gambo FG - G. grossa			881G-014-314	881G-016-314	881G-018-314
Gambo FG - G. media	881-010-314	881-012-314	881-014-314	881-016-314	881-018-314
Gambo FG - G. fine	881F-010-314	881F-012-314	881F-014-314	881F-016-314	881F-018-314



882

**MP881
Multilayer Plus**

Fresa cilindrica a testa tonda diamantata multistrato per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016
Gambo FG - G. grossa		MP881G-014-314	MP881G-016-314
Gambo FG - G. media	MP881-012-314	MP881-014-314	
Gambo FG - G. fine	MP881F-012-314	MP881F-014-314	

C49RL

Fresa cilindrica con testa a bordi arrotondati in carbide per la rifinitura di preparazioni con spalla arrotondata



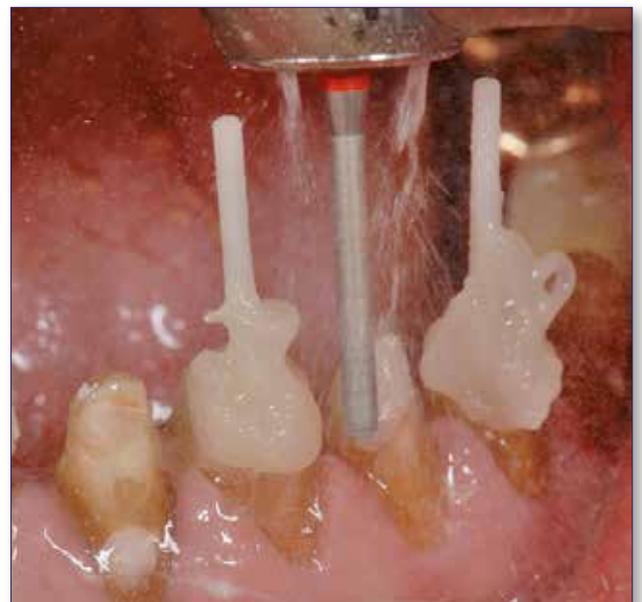
L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FGL	C49RL-012-315

882

Fresa cilindrica diamantata a testa tonda per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014
Gambo FG - G. grossa	882G-012-314	882G-014-314
Gambo FG - G. media	882-012-314	882-014-314
Gambo FG - G. fine	882F-012-314	882F-014-314



882F

845R

Fresa conica diamantata a testa piatta con angoli arrotondati per la preparazione di cavità per intarsi



L. mm	4.0	4.0
Ø ISO (1/10 mm)	018	025
Gambo FG - G. media	845R-018-314	845R-025-314
Gambo FG - G. fine	845RF-018-314	845RF-025-314
Gambo FG - G. super fine	FC845R-018-314	FC845R-025-314

C245R

Fresa conica a testa piatta in carbide per la rifinitura di preparazione per intarsi



L. mm	2,6
Ø ISO (1/10 mm)	021
Gambo FG	C245R-021-314

846

Fresa conica a testa piatta diamantata per la preparazione con spalla a 90°



L. mm	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014
Gambo FG - G. grossa	846G-012-314	
Gambo FG - G. media	846-012-314	846-014-314
Gambo FG - G. fine	846F-012-314	

847

Fresa conica a testa piatta diamantata per la preparazione con spalla a 90°



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016	018	023
Gambo FG - G. grossa	847G-012-314	847G-014-314	847G-016-314	847G-018-314	847G-023-314
Gambo FG - G. media	847-012-314	847-014-314	847-016-314	847-018-314	847-023-314
Gambo FGC - G. fine		847-014-313			
Gambo FG - G. fine	847F-012-314	847F-014-314	847F-016-314		847F-023-314

**MP847
Multilayer Plus**

Fresa conica a testa piatta
diamantata multistrato per la
preparazione con spalla a 90°



L. mm	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016
Gambo FG - G. grossa	MP847G-014-314	MP847G-016-314

C247

Fresa conica a testa piatta
con 12 lame in carbide per la
rifinitura di preparazioni con
spalla a 90°



L. mm	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016
Gambo FG	C247-014-314	C247-016-314

848

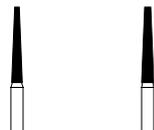
Fresa conica a testa piatta diamantata
per la preparazione con spalla a 90°



L. mm	10.0	10.0	10.0	9.0	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016	018	021	023
Gambo FG - G. grossa		848G-016-314	848G-018-314	848G-021-314	848G-023-314
Gambo FG - G. media	848-014-314	848-016-314	848-018-314	848-021-314	848-023-314
Gambo FGC - G. media		848-016-313			
Gambo FG - G. fine	848F-014-314	848F-016-314	848F-018-314		

**MP848
Multilayer Plus**

Fresa conica a testa piatta
diamantata multistrato per la
preparazione con spalla a 90°



L. mm	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	018
Gambo FG - G. grossa	MP848G-014-314	MP848G-018-314

C248

Fresa conica a testa piatta
con 12 lame in carbide per
la rifinitura di preparazioni
con spalla a 90°



L. mm	9.0	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016
Gambo FG	C248-014-314	C248-016-314

849

Fresa conica a testa tonda diamantata
per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	6.0	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014
Gambo FG - G. media	849-010-314	849-012-314	849-014-314

850

Fresa conica a testa tonda diamantata per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021	023
Gambo FG - G. grossa			850G-014-314	850G-016-314	850G-018-314	850G-021-314	850G-023-314
Gambo FGC - G. grossa				850G-016-313	850G-018-313		
Gambo FG - G. media	850-010-314	850-012-314	850-014-314	850-016-314	850-018-314	850-021-314	850-023-314
Gambo FGC - G. media		850-012-313	850-014-313	850-016-313			
Gambo FG - G. fine		850F-012-314	850F-014-314	850F-016-314	850F-018-314		

**MP850
Multilayer Plus**

Fresa conica a testa tonda diamantata multistrato per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016	018	021
Gambo FG - G. grossa	MP850G-014-314	MP850G-016-314	MP850G-018-314	MP850G-021-314
Gambo FG - G. media		MP850-016-314	MP850-018-314	



C250

C250

Fresa conica a testa tonda in carbide per la rifinitura di preparazioni con spalla arrotondata



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016	018	023
Gambo FG	C250-012-314	C250-014-314	C250-016-314	C250-018-314	C250-023-314

960

Fresa per endodonzia con rosetta in carbide e parte conica diamantata



L. mm	9.0	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	018
Gambo FGXL	960-014-316	960-018-316

851

Fresa conica diamantata a testa tonda non lavorante



L. mm	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	016
Gambo FG - G. media	851-010-314	851-012-314	851-016-314
Gambo FG - G. fine		851F-012-314	

857

Fresa conica diamantata a testa tonda non lavorante



L. mm	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016
Gambo FG - G. media	857-012-314	857-014-314	857-016-314
Gambo FG - G. fine		857F-014-314	

852

Fresa conica a testa tonda diamantata per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016	018	023
Gambo FG - G. grossa		852G-012-314	852G-014-314	852G-016-314	852G-018-314	852G-023-314
Gambo FG - G. media	852-010-314	852-012-314	852-014-314	852-016-314	852-018-314	852-023-314
Gambo FG - G. fine			852F-014-314	852F-016-314	852F-018-314	

**MP852
Multilayer Plus**

Fresa conica a testa tonda diamantata per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	10.0	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016
Gambo FG - G. grossa	MP852G-010-314	MP852G-012-314	MP852G-014-314	MP852G-016-314
Gambo FG - G. media	MP852-010-314	MP852-012-314	MP852-014-314	MP852-016-314

876

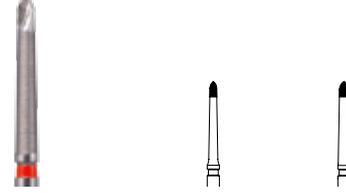
Fresa diamantata solo in testa per bisellatura a chamfer



L. mm	2.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FG - G. media	876-010-314

C276

Fresa in carbide per la rifinitura del chamfer



L. mm	2.0	2.0
Ø ISO (1/10 mm)	009	012
Gambo FG	C276-009-314	C276-012-314

877

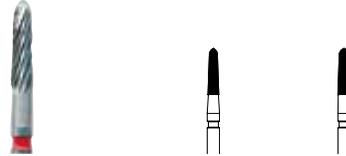
Fresa conica diamantata per la preparazione con chamfer



L. mm	6.0	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016
Gambo FG - G. media	877-012-314	877-014-314	877-016-314

C277

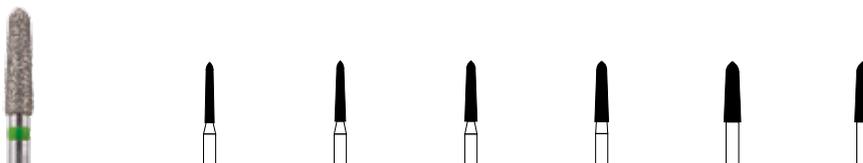
Fresa conica in carbide per la rifinitura di preparazioni con chamfer



L. mm	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016
Gambo FG	C277-014-314	C277-016-314

878

Fresa conica diamantata per la preparazione con chamfer



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016	018	021	023
Gambo FG - G. grossa		878G-014-314	878G-016-314	878G-018-314	878G-021-314	878G-023-314
Gambo FGC - G. grossa	878G-012-313		878G-016-313	878G-018-313	878G-021-313	
Gambo FG - G. media	878-012-314	878-014-314	878-016-314	878-018-314	878-021-314	878-023-314
Gambo FGC - G. media			878-016-313			
Gambo FG - G. fine	878F-012-314	878F-014-314	878F-016-314			

MP878
Multilayer Plus

Fresa speciale diamantata multistrato per la preparazione con chamfer



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016	018	020	022
Gambo FG - G. grossa	MP878G-014-314	MP878G-016-314	MP878G-018-314	MP878G-020-314	MP878G-022-314
Gambo FG - G. media	MP878-014-314	MP878-016-314	MP878-018-314		MP878-022-314
Gambo FG - G. fine	MP878F-014-314		MP878F-018-314		



MP878

C278

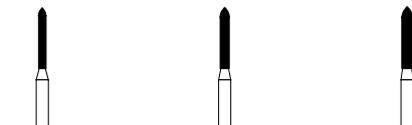
Fresa conica in carbide per la rifinitura di preparazioni con chamfer



L. mm	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	016	021
Gambo FG	C278-016-314	C278-021-314

MPS878

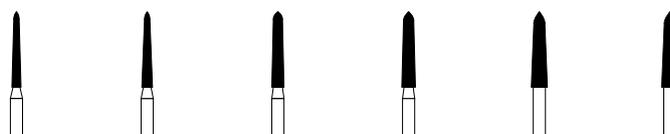
Fresa diamantata cilindrica multistrato per la preparazione con chamfer



L. mm	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014
Gambo FG - G. grossa	MPS878G-010-314	MPS878G-012-314	MPS878G-014-314
Gambo FG - G. media	MPS878-010-314	MPS878-012-314	MPS878-014-314
Gambo FG - G. fine	MP878F-010-314	MP878F-012-314	MP878F-014-314

879

Fresa conica diamantata per la preparazione con chamfer



L. mm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016	018	021	023
Gambo FG - G. grossa	879G-012-314	879G-014-314	879G-016-314	879G-018-314	879G-021-314	879G-023-314
Gambo FG - G. media	879-012-314	879-014-314	879-016-314	879-018-314	879-021-314	879-023-314
Gambo FG - G. fine	879F-012-314	879F-014-314	879F-016-314	879F-018-314		

MP879 Fresa speciale diamantata multistrato per la preparazione con chamfer
Multilayer Plus



L. mm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016	018	021
Gambo FG - G. grossa	MP879G-012-314	MP879G-014-314	MP879G-016-314	MP879G-018-314	MP879G-021-314
Gambo FG - G. media	MP879-012-314	MP879-014-314	MP879-016-314		MP879-021-314
Gambo FG - G. fine	MP879F-012-314	MP879F-014-314	MP879F-016-314		MP879F-021-314

MPS879 Fresa diamantata cilindrica multistrato per la preparazione con chamfer



L. mm	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016
Gambo FG - G. grossa	MPS879G-012-314	MPS879G-014-314	MPS879G-016-314
Gambo FG - G. media	MPS879-012-314	MPS879-014-314	MPS879-016-314
Gambo FG - G. fine	MPS879F-012-314	MPS879F-014-314	MPS879F-016-314

C279 Fresa conica in carbide per la rifinitura di preparazioni con chamfer



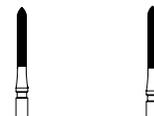
L. mm	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo FG	C279-018-314

884 Fresa cilindrica con testa a 45° diamantata per la preparazione con spalla a 45°



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG - G. grossa	884G-012-314
Gambo FG - G. media	884-012-314
Gambo FG - G. fine	884F-012-314

C243 Fresa cilindrica con testa a 45° in carbide per la rifinitura di preparazioni con spalla a 45°



L. mm	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012
Gambo FG	C243-010-314	C243-012-314

885

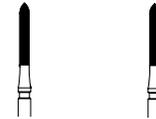
Fresa cilindrica con testa a 45°
diamantata per la preparazione
con spalla a 45°



L. mm	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014
Gambo FG - G. grossa		885G-012-314	885G-014-314
Gambo FG - G. media	885-010-314	885-012-314	885-014-314
Gambo FGC - G. media		885-012-313	
Gambo FG - G. fine	885F-010-314	885F-012-314	885F-014-314

C244

Fresa cilindrica con testa a 45°
in carbide per la rifinitura di
preparazioni con spalla a 45°



L. mm	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014
Gambo FG	C244-012-314	C244-014-314

C244X

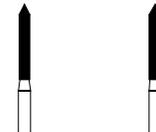
Fresa cilindrica con testa a 45°
in carbide per la rifinitura di
preparazioni con spalla a 45°



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG	C244X-012-314

886

Fresa cilindrica con testa a 45°
diamantata per la preparazione
con spalla a 45°



L. mm	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016
Gambo FG - G. grossa	886G-014-314	886G-016-314
Gambo FG - G. media	886-014-314	886-016-314
Gambo FG - G. fine	886F-014-314	886F-016-314

C245

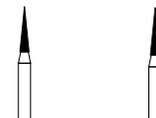
Fresa cilindrica con testa a 45°
in carbide per la rifinitura di
preparazioni con spalla a 45°



L. mm	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C245-014-314

898

Fresa a lancia diamantata per
preparazioni e preparazioni a
finire



L. mm	6.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014
Gambo FG - G. media	898-012-314	898-014-314
Gambo FG - G. fine	898F-012-314	898F-014-314

858

Fresa a lancia diamantata per separazioni e preparazioni a finire



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016
Gambo FG - G. grossa			858G-014-314	858G-016-314
Gambo FG - G. media	858-010-314	858-012-314	858-014-314	858-016-314
Gambo FGC - G. media			858-014-313	
Gambo FG - G. fine	858F-010-314		858F-014-314	858F-016-314

MP858 Multilayer Plus

Fresa a lancia diamantata multistrato per separazioni e preparazioni a finire



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG - G. grossa	MP858G-014-314
Gambo FG - G. media	MP858-014-314
Gambo FG - G. fine	MP858F-014-314

859

Fresa a lancia diamantata per separazioni e preparazioni a finire



L. mm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Gambo FG - G. grossa			859G-014-314	859G-016-314	859G-018-314
Gambo FG - G. media	859-010-314	859-012-314	859-014-314	859-016-314	859-018-314
Gambo FG - G. fine		859F-012-314	859F-014-314	859F-016-314	

MP859 Multilayer Plus

Fresa a lancia diamantata multistrato per separazioni e preparazioni a finire



L. mm	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	018
Gambo FG - G. grossa	MP859G-010-314	MP859G-018-314
Gambo FG - G. fine	MP859F-010-314	MP859F-018-314

859L

Fresa a lancia extra lunga diamantata per separazioni e preparazioni a finire



L. mm	11.5	11.5	11.5
Ø ISO (1/10 mm)	010	014	016
Gambo FG - G. media	859L-010-314	859L-014-314	859L-016-314
Gambo FG - G. fine	859LF-010-314		

889

**Fresa a fiamma sottile
diamantata per bisellare**



L. mm	3.5
Ø ISO (1/10 mm)	009
Gambo FG - G. media	889-009-314
Gambo FG - G. fine	889F-009-314
Gambo FG - G. super fine	FC889-009-314

890

**Fresa a lancia sottile
diamantata per bisellare**



L. mm	3.0
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FG - G. fine	890F-008-314
Gambo FG - G. super fine	FC890-008-314

860

**Fresa a fiamma corta
diamantata per bisellare**



L. mm	3.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FG - G. media	860-010-314
Gambo FG - G. fine	860F-010-314

861

**Fresa a fiamma diamantata
per preparazioni a finire**



L. mm	4.0	5.0	5.0	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016
Gambo FG - G. media	861-010-314	861-012-314	861-014-314	861-016-314

861K

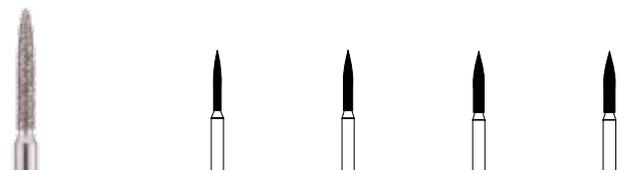
**Fresa a fiamma
diamantata con testa
non lavorante**



L. mm	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG - G. fine	861KF-012-314

862

**Fresa a fiamma diamantata
per preparazioni a finire**



L. mm	8.0	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	012	014	016
Gambo FG - G. grossa		862G-012-314	862G-014-314	
Gambo FG - G. media	862-010-314	862-012-314	862-014-314	862-016-314
Gambo FGC - G. media		862-012-313		
Gambo FG - G. fine	862F-010-314	862F-012-314		

**MP862
Multilayer Plus**

Fresa a fiamma diamantata multistrato per preparazioni a finire



L. mm	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014
Gambo FG - G. grossa	MP862G-012-314	MP862G-014-314
Gambo FG - G. media	MP862-012-314	
Gambo FG - G. fine	MP862F-012-314	

863

Fresa a fiamma diamantata per preparazioni a finire



L. mm	10.0	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016	018
Gambo FG - G. grossa	863G-012-314	863G-014-314	863G-016-314	863G-018-314
Gambo FG - G. media	863-012-314	863-014-314	863-016-314	863-018-314
Gambo FG - G. fine	863F-012-314	863F-014-314	863F-016-314	



862G



MP862G

**MP863
Multilayer Plus**

Fresa a fiamma diamantata per preparazioni a finire



L. mm	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016
Gambo FG - G. grossa	MP863G-012-314	MP863G-014-314	MP863G-016-314
Gambo FG - G. media	MP863-012-314	MP863-014-314	MP863-016-314
Gambo FG - G. fine	MP863F-012-314	MP863F-014-314	MP863F-016-314
Gambo FG - G. super fine	MP863FC-012-314		

864

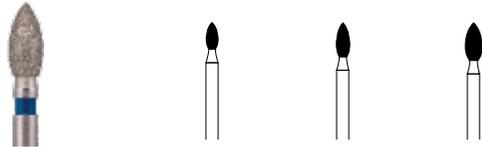
Fresa a fiamma lunga diamantata per preparazioni a finire



L. mm	12.0	12.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014
Gambo FG - G. media	864-012-314	864-014-314
Gambo FG - G. fine	864F-012-314	864F-014-314

830

Fresa a oliva diamantata per la preparazione delle superfici linguali e palatali



L. mm	3.5	3.5	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	016	018	023
Gambo FG - G. grossa		830G-018-314	830G-023-314
Gambo FG - G. media	830-016-314	830-018-314	830-023-314
Gambo FGC - G. media	830-016-313		
Gambo FG - G. fine	830F-016-314	830F-018-314	830F-023-314

**MP830
Multilayer Plus**

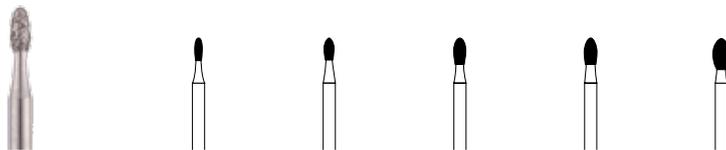
Fresa a oliva diamantata multistrato per la preparazione delle superfici linguali e palatali



L. mm	5.5
Ø ISO (1/10 mm)	020
Gambo FG - G. grossa	MP830G-020-314
Gambo FG - G. media	MP830-020-314
Gambo FG - G. fine	MP830F-020-314

833

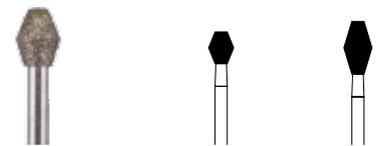
Fresa a oliva allungata diamantata per la preparazione delle superfici linguali e palatali



L. mm	3.0	3.0	3.5	3.5	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016	018	023
Gambo FG - G. grossa				833G-018-314	833G-023-314
Gambo FG - G. media	833-012-314	833-014-314	833-016-314	833-018-314	833-023-314
Gambo FG - G. fine	833F-012-314	833F-014-314	833F-016-314	833F-018-314	833F-023-314

811

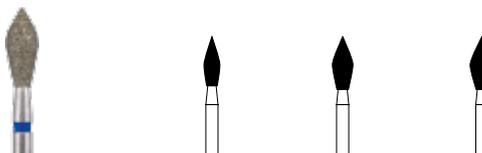
Fresa a football per superfici occlusali



L. mm	4.2	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	033	037
Gambo FG - G. media	811-033-314	811-037-314

899

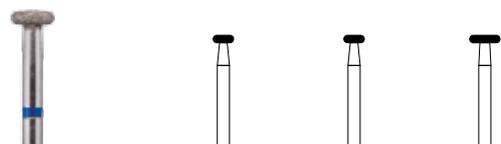
Fresa diamantata a football allungato per la preparazione delle superfici occlusali



L. mm	6.5	7.0	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	021	027	031
Gambo FG - G. media	899-021-314	899-027-314	899-031-314
Gambo FG - G. fine	899F-021-314	899F-027-314	899F-031-314

909

Fresa a ruotina diamantata per molaggio della zona incisale



L. mm	1.0	1.0	1.0
Ø ISO (1/10 mm)	027	032	040
Gambo FG - G. media	909-027-314	909-032-314	909-040-314

MAJOR CUT

MC831

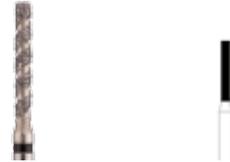
Fresa a pera allungata
diamantata Major Cut
per apertura di cavità



L. mm	5.5
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FG - G. super grossa	MC831-010-314

MC837

Fresa cilindrica a testa piatta
diamantata Major Cut per
preparazioni a 90°



L. mm	8.6
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG - G. super grossa	MC837-012-314
Gambo FG - G. fine	MC837F-012-314

MC858

Fresa a lancia diamantata
Major Cut per preparazioni a
finire e rifinitura di compositi



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG - G. super grossa	MC858-014-314
Gambo FG - G. super fine	MC858FC-014-314

MC863

Fresa a fiamma corta
diamantata Major Cut
per preparazioni a finire



L. mm	9.7	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	016
Gambo FG - G. super grossa	MC863-012-314	MC863-016-314

MC868

Fresa a oliva diamantata
Major Cut per preparazione
della zona oclusale e rifinitura
di compositi



L. mm	4.5
Ø ISO (1/10 mm)	022
Gambo FG - G. super grossa	MC868-022-314
Gambo FG - G. fine	MC868F-022-314
Gambo FG - G. super fine	MC868FC-022-314

MC878

Fresa conica diamantata
Major Cut per preparazione
con chamfer



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo FG - G. super grossa	MC878-018-314

ZIRCONIA LINE

Frese diamantate progettate ed indicate per il trattamento della zirconia e della ceramica integrale. Questi strumenti rotativi sono costruiti con una grana diamantata particolarmente selezionata e una granulometria omogenea. Il taglio di queste frese diamantate risulta efficace, preciso ed evita la formazione di microfratture sulla superficie trattata.

Si suggerisce di utilizzare le frese Zirconia Line associate ad abbondante irrigazione; si suggerisce altresì di evitare la fresatura su superfici estese, e di limitare l'uso della fresa ai ritocchi.

881FZ

Fresa cilindrica a testa tonda diamantata per il molaggio ed il ritocco della zirconia



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG - G. fine	881FZ 016 314
Gambo FG - G. super fine	881FCZ 016 314

850FZ

Fresa conica a testa tonda diamantata per il molaggio ed il ritocco della zirconia



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG - G. fine	850FZ 016 314
Gambo FG - G. super fine	850FCZ 016 314

859LFZ

Fresa a lancia allungata diamantata per il molaggio ed il ritocco della zirconia



L. mm	11.5
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FG - G. fine	859LFZ 010 314
Gambo FG - G. super fine	859LFCZ 010 314

869FZ

Fresa ad oliva diamantata per il molaggio ed il ritocco della zirconia



L. mm	5.5
Ø ISO (1/10 mm)	025
Gambo FG - G. fine	869FZ 025 314
Gambo FG - G. super fine	869FCZ 025 314

GOMMINI ZIRC

Gommino 2-step in silicone diamantato per tutte le superfici in zirconia, ceramica e ceramica fusa.



L. mm	10.0	7.0	6.0	10.0	7.0	6.0	10.0	7.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	040	060	100	040	060	100	040	060	100
Gambo CA	9711	9714	9717	9721	9724	9727	9731	9734	9737

BLU

ROSA

GRIGIO

1° step - rifinitura

2° step - lucidatura

3° step - brillantatura

FRESE DA LABORATORIO PER RITOCCHI E RIFINITURA DI PROTESI

C134X

Fresa a fissura in carbide a taglio incrociato



L. mm	4.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo HP	C134X-010-104

C136X

Fresa a fissura in carbide a taglio incrociato



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo HP	C136X-016-104

C23XF

Fresa a fissura lunga in carbide a taglio incrociato fine



L. mm	13.0
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo HP	C23XF-023-104

C79X

Fresa a goccia in carbide a taglio incrociato grosso



L. mm	13.0
Ø ISO (1/10 mm)	040
Gambo HP	C79X-040-104

C251X

Fresa a goccia in carbide a taglio incrociato grosso



L. mm	11.5	14.0
Ø ISO (1/10 mm)	040	060
Gambo HP	C251X-040-104	C251X-060-104

303RF

Mandrino in acciaio per dischi e ruotine



L. mm	3.0
Ø ISO (1/10 mm)	050
Gambo HP	303RF-050-104
Gambo CA	303RF-050-204

Gommino 9576

Gommino abrasivo per la rifinitura di resine e metalli



L. mm	20.0	20.0	20.0	19.5	19.5
Ø ISO (1/10 mm)	100	100	100	110	110
Gambo HP	9576 Verde	9576 Grigio	9576 Giallo	9576 Azzurro	9576 Blu

Gommino 9579

Gommino abrasivo per la rifinitura di resine e metalli



L. mm	15.5	15.5	15.5
Ø ISO (1/10 mm)	55	55	55
Gambo HP	9579 Verde	9579 Grigio	9579 Giallo



Dal programma Frese Butterfly Italia Kit didattico di protesi fissa UNI San Raffaele

Frese per marcatura, separazione e preparazione del profilo palatale e occlusale

MP801
Multilayer Plus

Fresa diamantata multistrato a palla per marcatura



L. mm	1.4
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG-media	MP801-014-314

852

Fresa diamantata per separazione



L. mm	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FG-media	852-012-314

889

Fresa diamantata a fiamma sottile per bisellare



L. mm	3.5
Ø ISO (1/10 mm)	009
Gambo FG-fine	889F-009-314

833

Fresa ad oliva per la preparazione linguale e palatali



L. mm	4.2
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo FG-media	833-023-314

811

Fresa a football per la preparazione delle superfici occlusali



L. mm	4.2	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	033	037
Gambo FG-media	811-033-314	811-037-314

GIALLO

Gommino per la rifinitura delle preparazioni



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	030
Gambo CA	9843

Frese per la preparazione della spalla

881

Fresa diamantata cilindrica a testa tonda per la preparazione con spalla arrotondata



L. mm	8.0	8.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	014	016
Gambo FG-media	881-012-314	881-014-314	881-016-314
Gambo FG-fine	881F-012-314	881F-014-314	881F-016-314

850

Fresa conica a testa tonda per preparazione con spalla arrotondata



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG-media	850-016-313
Gambo FG-fine	850F-016-314

878

Fresa conica per preparazione a chamfer



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG-media	878-016-313
Gambo FG-fine	878F-016-314



Dal programma Frese Butterfly Italia una selezione di frese specialistiche per preparazione protesica

SEPARAZIONE INTERPROSSIMALE

862 .010



112 micron

PREPARAZIONE

862G.012



136 micron

MP862G.014



multilayer
153 micron

courtesy dr. Fabio Galli (Monza, Italy)



courtesy dr. Fabio Galli (Monza, Italy)

RIFINITURA E LUCIDATURA

862F.012



46 micron

C48LFC.012



20 lame
inclinate

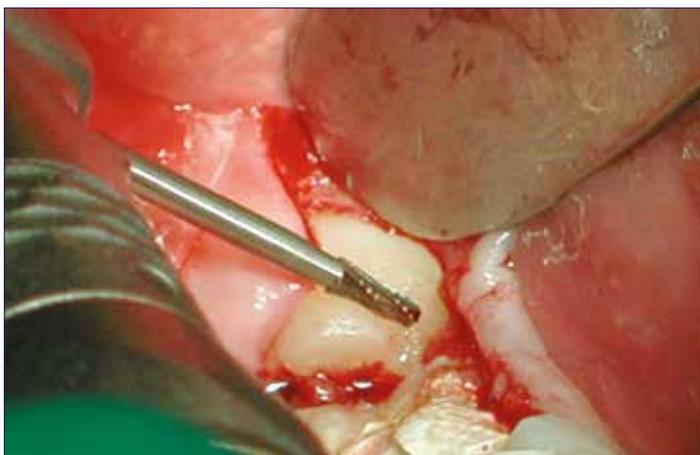
CHIRURGIA

Gli strumenti rotativi per la chirurgia comprendono le seguenti tipologie di articoli:

- Frese per parodontologia
- Frese per implantologia
- Frese per piccola chirurgia
- Frese per chirurgia maxillo facciale



Feroce 2011.023



C33R



FRESE PER PARODONTOLOGIA

801 Perio

Fresa a palla diamantata con grana specifica per la levigatura radicolare



L. mm	1.4	1.6	1.8	2.3	2.9
Ø ISO (1/10 mm)	014	016	018	023	029
Gambo FGXL - G. super grossa	801SG-014-316	801SG-016-316	801SG-018-316	801SG-023-316	801SG-029-316
Gambo FGXL - G. grossa	801G-014-316	801G-016-316	801G-018-316	801G-023-316	



LBC1

801L

Fresa a palla diamantata con collo allungato per levigazioni radicolari



L. mm	1.6	2.3	2.9
Ø ISO (1/10 mm)	016	023	029
Gambo FG - G. super grossa	801LSG-016-314	801LSG-023-314	801LSG-029-314
Gambo FG - G. grossa	801LG-016-314	801LG-023-314	801LG-029-314
Gambo FG - G. media	801L-016-314	801L-023-314	801L-029-314



LBC1



LBC1

LBC

Light Blade Ceramic fresa per trattamenti gengivali, alternativa all'utilizzo di elettrobisturi e lame



L. mm	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG	LBC-016-314

LBC2

Light Blade Ceramic long fresa per trattamenti gengivali, alternativa all'utilizzo di elettrobisturi e lame



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FG	LBC2-016-314

C9116 Perio

Fresa in carbide con testa a 45° per rifinitura sub-gengivale



L. mm	3.0
Ø ISO (1/10 mm)	009
Gambo FG	C9116-009-314

by courtesy Dott. Francesco Epifani



C560

C46 Perio

Fresa a fiamma corta (6 lame) per la rifinitura della superficie radicolare



L. mm	2.75
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo CA	C46-012-204
Gambo CAXL	C46-012-206
Velocità max. 12.000 giri/min.	

C47 Perio

Fresa a fiamma (6 lame) per la rifinitura della superficie radicolare



L. mm	5.55
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo CAL	C47-010-205
Gambo CAXL	C47-010-206
Velocità max. 12.000 giri/min.	

830L Perio

Fresa a football diamantata per levigazioni radicolari



L. mm	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo CAL - G. media	830L-014-205
Gambo CAXL - G. media	830L-014-206
Gambo CAL - G. fine	830LF-014-205
Gambo CAXL - G. fine	830LF-014-206
Gambo CAL - G. super fine	830LFC-014-205
Gambo CAXL - G. super fine	830LFC-014-206
Gambo CAL - G. ultra fine	830LSC-014-205
Gambo CAXL - G. ultra fine	830LSC-014-206

849L Perio

Fresa conica a testa tonda diamantata per levigazioni radicolari

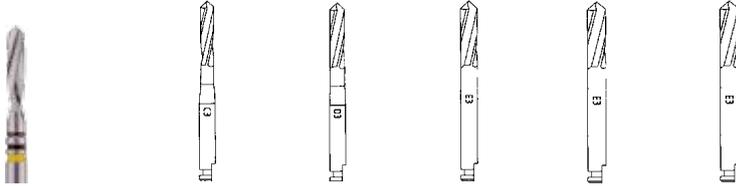


L. mm	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo CAL - G. media	849L-012-205
Gambo CAXL - G. media	849L-012-206
Gambo CAL - G. fine	849LF-012-205
Gambo CAXL - G. fine	849LF-012-206
Gambo CAL - G. super fine	849LFC-012-205
Gambo CAXL - G. super fine	849LFC-012-206

FRESE PER IMPLANTOLOGIA

10 Impla

Fresa per tunnel implantare
con tagliente di 10 mm



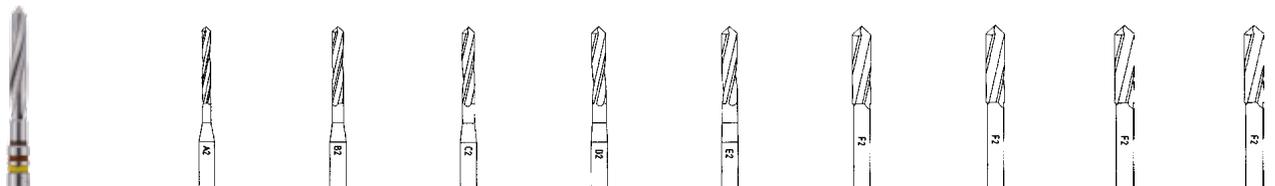
L. mm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	020	024	029	034	039
Gambo CAL	IMP10-020-205	IMP10-024-205	IMP10-029-205	IMP10-034-205	IMP10-039-205



254DS

12 Impla

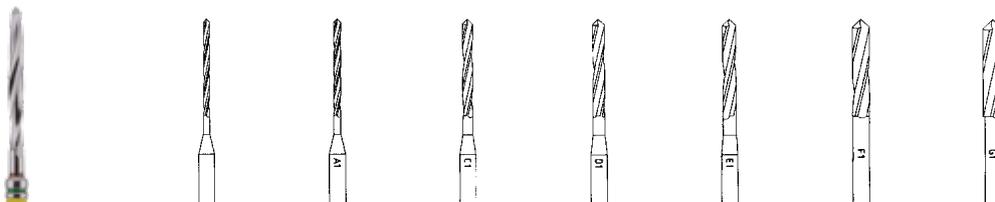
Fresa per tunnel implantare
con tagliente di 12 mm



L. mm	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0
Ø ISO (1/10 mm)	013	016	018	020	022	028	034	037	039
Gambo CAL	IMP12-013-205	IMP12-016-205	IMP12-018-205	IMP12-020-205	IMP12-022-205	IMP12-028-205	IMP12-034-205	IMP12-037-205	IMP12-039-205

15 Impla

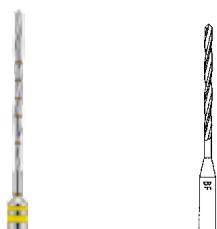
Fresa per tunnel implantare
con tagliente di 15 mm



L. mm	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0	15.0
Ø ISO (1/10 mm)	010	013	015	018	020	025	030
Gambo CAXL	IMP15-010-206	IMP15-013-206	IMP15-015-206	IMP15-018-206	IMP15-020-206	IMP15-025-206	IMP15-030-206

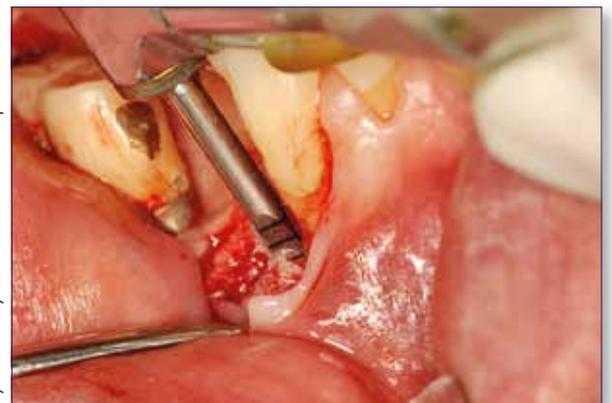
18 Impla

Fresa per tunnel implantare
con tagliente di 18 mm



L. mm	18.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo CAXL	IMP18-010-206

by courtesy Dott. Francesco Epifani



2011.023

FEROCE 2011

La preparazione iniziale del sito implantare è un'operazione delicata e non semplice da eseguire. Spesso gli strumenti rotativi dedicati presenti nei kit implantari risultano poco bilanciati e incisivi, non idonei ad ottenere un taglio iniziale netto, rapido e preciso sull'osso corticale.

Le frese Butterfly Feroce 2011.023.CAL e 2011.023.CAXL sono frese esclusive, ideate da Butterfly Italia. Sono il risultato di un lungo lavoro di progettazione e messa a punto da parte della nostra azienda, con il coinvolgimento di importanti opinion leader che hanno avuto modo di testare ed apprezzare le qualità di questi nuovi strumenti rotativi.

Butterfly Feroce 2011 sono frese iniziali lanceolate per l'implantologia, con marcature di profondità a 7, 8.5, 10, 11.5 e 13 mm., predisposte per agevolare la preparazione del tunnel implantare, e sono compatibili con la maggior parte delle sistematiche implantari.

Rispetto alle altre frese lanceolate in commercio, Butterfly Feroce 2011 hanno una peculiarità che le rende uniche. La **speciale geometria della punta**, in prossimità della con congiunzione dei tre lati taglienti,

conferisce alla punta **un'angolazione tale da consentire alle frese di penetrare con estrema facilità anche nel tessuto osseo con elevata densità.**

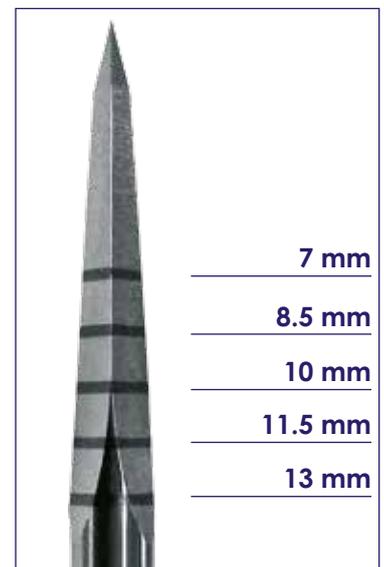
Le frese Butterfly Feroce 2011 sono costruite in acciaio speciale che garantisce prestazioni elevate nel tempo e un taglio rapido e preciso.

Butterfly Feroce 2011 garantiscono altresì la perfetta bilanciatura e l'elasticità ottimale per la preparazione iniziale del sito implantare.

Le frese Butterfly Feroce 2011 **con gambo CAXL sono specifiche per la preparazione del sito implantare post-estrattivo**; sono inoltre ideali per l'utilizzo nei casi in cui vi siano elementi dentari adiacenti alla sede dell'impianto. Le Feroce sono disponibili anche con gambo CAL per l'impiego standard.



by courtesy Dott. Stefano Speroni



2011 Feroce



L. mm	13.0
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo CAL	2011-023-205
Gambo CAXL	2011-023-206

FRESE PER PICCOLA CHIRURGIA

C141

Fresa a palla in carbide per la chirurgia orale



L. mm	1.0	1.4	1.8	2.3	2.5	2.7	3.1
Ø ISO (1/10 mm)	010	014	018	023	025	027	031
Gambo HP	C141-010-104	C141-014-104	C141-018-104	C141-023-104	C141-025-104	C141-027-104	C141-031-104
Gambo CA					C141-025-204	C141-027-204	C141-031-204
Gambo CAL				C141-023-205	C141-025-205		
Gambo CAXL	C141-010-206	C141-014-206	C141-018-206	C141-023-206	C141-025-206	C141-027-206	C141-031-206



L. mm	3.5	4.0	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	035	040	050
Gambo HP	C141-035-104	C141-040-104	C141-050-104
Gambo CAL	C141-035-205	C141-040-205	
Gambo CAXL		C141-040-206	

801

Fresa a palla diamantata per tessuto osseo e sinus lift



L. mm	1.2	1.6	1.8	2.3	2.7	3.3	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	012	016	018	023	027	033	050
Gambo HP - G. grossa			801G-018-104	801G-023-104		801G-033-104	
Gambo HP - G. media	801-012-104	801-016-104	801-018-104	801-023-104	801-027-104	801-033-104	801-050-104

C141F

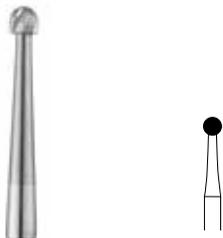
Fresa a palla multilama in carbide per rifinitura in chirurgia orale



L. mm	1.4	1.8	2.3	2.7	3.1	4.0	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	018	023	027	031	040	050
Gambo HP	C141F-014-104	C141F-018-104	C141F-023-104	C141F-027-104	C141F-031-104	C141F-040-104	C141F-050-104
Gambo CAL	C141F-014-205	C141F-018-205	C141F-023-205	C141F-027-205	C141F-031-205	C141F-040-205	C141F-050-205

C1T

Fresa a palla in carbide con collo allungato



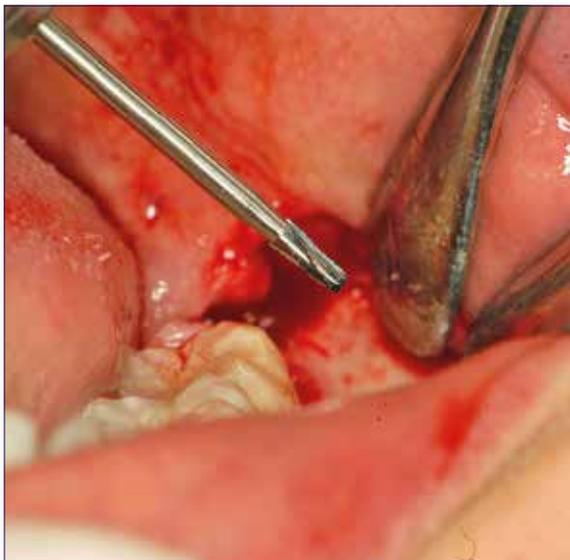
L. mm	2.3
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo HP	C1T-023-104
Gambo CAL	C1T-023-205

C33B

Fresa a fissura allungata in carbide con taglio zigrinato, per l'osteotomia e l'odontotomia



L. mm	6.5	6.5	5.2
Ø ISO (1/10 mm)	013	016	016
Gambo HP			C33T-016-104
Gambo HPL	C33B-013-105		
Gambo HPXL		C33LB-016-106	



C33R

C33R

Fresa a fissura a testa tonda in carbide per odontotomie



L. mm	4.4
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FGXL	C33R-016-316
Gambo FGXXL	C33R-016-317



C33R



C33R

C153S

Fresa chirurgica in carbide con taglio incrociato per la sezione di tessuto osseo ed esposizione e separazione di denti inclusi.
Testa tagliente a 45°.



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FGXXL	C153S-012-317
Velocità max. 80.000 giri/min.	

C254

Fresa a fissura a testa piatta in carbide per la piccola chirurgia orale



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo FGXL	C254-010-316
Gambo FGXXL	C254-010-317
Velocità max. 80.000 giri/min.	

C254S

Fresa a fissura con testa lavorante in carbide a taglio zigrinato per chirurgia orale



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	012
Gambo FGXL	C254S-012-316
Gambo FGXXL	C254S-012-317
Velocità max. 80.000 giri/min.	

254DS

Fresa diamantata per la separazione dei denti e per l'apicectomia



L. mm	6.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	016
Gambo FGXXL	254DS-014-317	254DS-016-317
Velocità max. 160.000 giri/min.		

C560

Fresa a fissura a testa tonda in carbide per la piccola chirurgia orale



L. mm	4.0
Ø ISO (1/10 mm)	008
Gambo FGXXL	C560-008-317
Velocità max. 160.000 giri/min.	

C172X

Fresa a fissura in carbide con taglio incrociato e testa lavorante per chirurgia orale



Lunghezza totale 33mm

L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C172X-014-314
Velocità max. 120.000 giri/min.	

C150

Fresa a fissura a testa tonda non lavorante in carbide per la piccola chirurgia orale



L. mm	5.0	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	011	016
Gambo FGXL	C150-011-316	C150-016-316
Velocità max. 160.000 giri/min.		

C151

Fresa in carbide con taglio liscio



L. mm	10.7
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo FGXL	C151-016-316

C152

Fresa a testa tonda non lavorante



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FGL	C152-014-315
Velocità max. 120.000 giri/min.	

961

Fresa di Lindemann diamantata per la piccola chirurgia orale



L. mm	12.0	12.0	12.0	12.0
Ø ISO (1/10 mm)	016	018	021	023
Gambo HP			961-021-104	961-023-104
Gambo CA		961-018-204	961-021-204	961-023-204
Gambo FGL	961-016-315	961-018-315	961-021-315	

C161

Fresa di Lindemann in carbide



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo HP	C161-018-104
Gambo CAL	C161-018-205
Gambo FGXL	C161-018-316

C161XD

Fresa di Lindemann in carbide con taglio incrociato diamante



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo HP	C161XD-018-104
Gambo CAL	C161XD-018-205
Gambo CAXL	C161XD-018-206
Gambo FGXL	C161XD-018-316

162 RF

Fresa di Lindemann
in acciaio RF



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo HP	162RF-016-104
Gambo CAL	162RF-016-205
Gambo FGXL	162RF-016-316

C162

Fresa di Lindemann in
carbide con
taglio zigrinato



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo HP	C162-016-104
Gambo CAL	C162-016-205
Gambo FGXL	C162-016-316

C162S

Fresa in carbide per osso
con taglio zigrinato



L. mm	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo HP	C162S-016-104
Gambo CAXL	C162S-016-206
Gambo FGXL	C162S-016-316
Gambo FGXXL	C162S-016-317

C561

Fresa in carbide con
taglio liscio elicoidale



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo HP	C561-016-104
Gambo CAL	C561-016-205
Gambo CAXL	C561-016-206
Gambo FGXL	C561-016-316
Gambo FGXXL	C561-016-317

C163

Fresa di Lindemann in car-
bide con taglio zigrinato



L. mm	5.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	014
Gambo HP	C163-014-104	
Gambo CAL	C163-014-205	
Gambo FGXL		C163-014-316

C163S

Fresa a fessura di
Lindemann in carbide
per la piccola
chirurgia orale



L. mm 6	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo FG	C163S-014-314
Velocità max. 120.000	

164RF

Fresa di Lindemann
in acciaio RF con
taglio zigrinato



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo CAL	164RF-018-205

C166

Fresa di Lindemann
in carbide con
taglio zigrinato



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	021
Gambo HP	C166-021-104
Gambo CAL	C166-021-205

C166XD

Fresa di Lindemann
in carbide con taglio
incrociato diamante



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	021
Gambo HP	C166XD-021-104
Gambo CAL	C166XD-021-205
Gambo CAXL	C166XD-021-206

81IRF

Fresa a palla in acciaio RF
refrigerata internamente



L. mm	4.0
Ø ISO (1/10 mm)	040
Gambo CAXL	81IRF-040-206

165IRF

Fresa di Lindemann in
acciaio RF con taglio zigrinato
refrigerata internamente



L. mm	7.0	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	018	023
Gambo CAXL	165IRF-018-206	165IRF-023-206

167IRF

Fresa di Lindemann in
acciaio RF con taglio zigrinato
refrigerata internamente

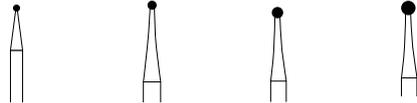


L. mm	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo CAXL	167IRF-018-206

FRESE PER CHIRURGIA MAXILLO FACCIALE

C236

Fresa a palla in carbide con taglio fine e gambo 106 per chirurgia orale



L. mm	0.6	1.0	1.4	1.8
Ø ISO (1/10 mm)	006	010	014	018
Gambo HPXL	C236-006-106	C236-010-106	C236-014-106	C236-018-106



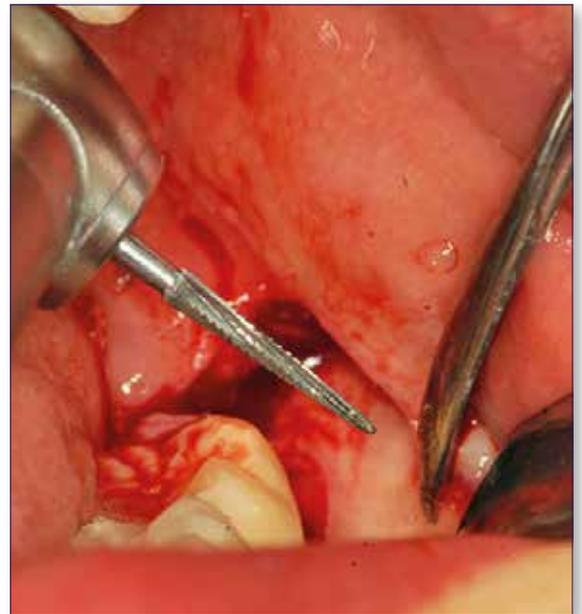
L. mm	2.3	2.7	3.1	3.5
Ø ISO (1/10 mm)	023	027	031	035
Gambo HPXL	C236-023-106	C236-027-106	C236-031-106	C236-035-106

C236G

Fresa a palla in carbide con taglio grosso e gambo 106 per chirurgia orale



L. mm	4.5	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	045	050
Gambo HPXL	C236G-045-106	C236G-050-106



C162

141SF

Fresa a palla in carbide con taglio multilama in acciaio RF per rifinitura in osteotomie



L. mm	0.6	0.8	1.0	1.4	1.8	2.7
Ø ISO (1/10 mm)	006	008	010	014	018	027
Gambo HPXL	141SF-006-106	141SF-008-106	141SF-010-106	141SF-014-106	141SF-018-106	141SF-027-106



L. mm	4.0	5.0	6.0	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	040	050	060	070
Gambo HPXL	141SF-040-106	141SF-050-106	141SF-060-106	141SF-070-106

801

Fresa a palla diamantata per tessuto osseo



L. mm	0.6	0.8	1.0	1.4	1.8	2.3	2.7	3.1
Ø ISO (1/10 mm)	006	008	010	014	018	023	027	031
Gambo HPXL - G. media	801-006-106	801-008-106	801-010-106	801-014-106	801-018-106	801-023-106	801-027-106	801-031-106



L. mm	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	035	040	045	050	060
Gambo HPXL - G. media	801-035-106	801-040-106	801-045-106	801-050-106	801-060-106

C71F

Fresa a palla in carbide per osteoplastica



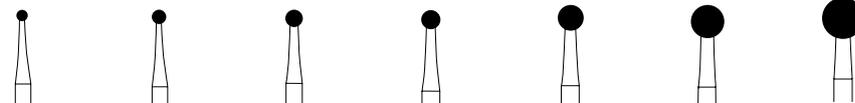
L. mm	2.3
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo HP	C71F-023-104



C141X

C141X

Fresa a palla in carbide con taglio incrociato



L. mm	1.4	1.8	2.3	2.7	3.1	4.0	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	014	018	023	027	031	040	050
Gambo HP	C141X-014-104	C141X-018-104	C141X-023-104	C141X-027-104	C141X-031-104	C141X-040-104	C141X-050-104
Gambo CAL	C141X-014-205	C141X-018-205	C141X-023-205		C141X-031-205	C141X-040-205	

C162

Fresa a fissura di Lindemann
in carbide con gambo 106



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo HPXL	C162-016-106

C162S

Fresa a fissura di Lindemann
in carbide taglio S con
gambo 106



L. mm	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	016
Gambo HPXL	C162S-016-106

163 RF

Fresa a fissura di Lindemann
in acciaio chirurgico con gambo 106



L. mm	5.0
Ø ISO (1/10 mm)	014
Gambo HPXL	163RF-014-106



C166XD

C164

Fresa di Lindemann
con taglio zigrinato



L. mm	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	018
Gambo HP	C164-018-104

C165

Fresa di Lindemann
con taglio zigrinato



L. mm	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo HP	C165-023-104
Gambo CAL	C165-023-205

C166XD

Fresa di Lindemann
in carbide



L. mm	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	021
Gambo HPXL	C166XD-021-106

C167

Fresa di Lindemann in carbide con taglio zigrinato



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo HP	C167-023-104
Gambo CAL	C167-023-205

168 RF

Fresa di Lindemann in acciaio RF con taglio zigrinato



L. mm	22.0
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo HPL	168RF-023-105
Gambo CAXL	168RF-023-206

169 RF

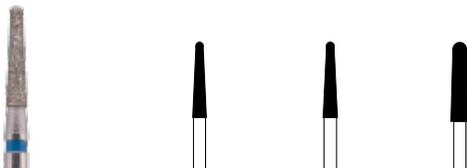
Fresa di Lindemann in acciaio RF con taglio zigrinato



L. mm	32.0
Ø ISO (1/10 mm)	023
Gambo HPXL	169RF-023-106

MAX 852

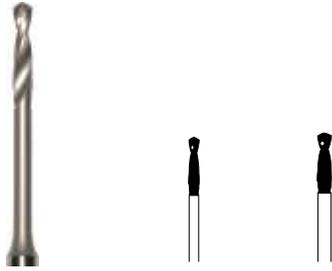
Fresa diamantata per osteoplastica



L. mm	10.0	10.0	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	018	021	023
Gambo HP - G. media	852-018-104	852-021-104	852-023-104

203H MAX

Fresa per osteosintesi in acciaio RF
con foro sulla parte lavorante



L. mm	6.6	6.6
Ø ISO (1/10 mm)	015	020
Gambo HP	203H-015-104	203H-020-104
Gambo HPL	203H-015-105	

828

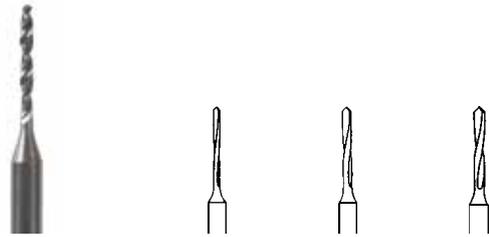
Fresa diamantata per
osteoplastiche di precisione



L. mm	2.0
Ø ISO (1/10 mm)	006
Gambo HPXL	828-006-106

203 RF

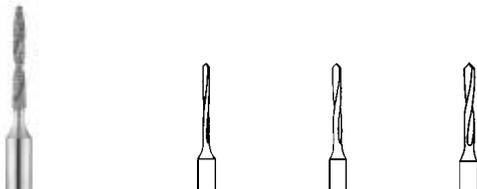
Fresa perforante in acciaio RF
per osteosintesi



L. mm	7.0	7.0	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	006	008	011
Gambo CAL	203RF-006-205	203RF-008-205	203RF-011-205

203 D

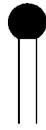
Fresa diamantata perforante per osteosintesi



L. mm	7.0	7.0	9.0
Ø ISO (1/10 mm)	008	010	012
Gambo HP	203D-008-104	203D-010-104	203D-012-104

MAX 381

Fresa in acciaio a palla con taglio zigrinato



L. mm	5.0	6.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	060
Gambo HP	381-050-104	381-060-104

MAX 384

Fresa in acciaio con taglio zigrinato



L. mm	3.0	4.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	070
Gambo HP	384-050-104	384-070-104

MAX 385

Fresa in acciaio a pera con taglio zigrinato



L. mm	9.5	11.0	12.5	14.0
Ø ISO (1/10 mm)	050	060	070	080
Gambo HP	385-050-104	385-060-104	385-070-104	385-080-104

C73X

Fresa in carbide ad oliva con taglio incrociato



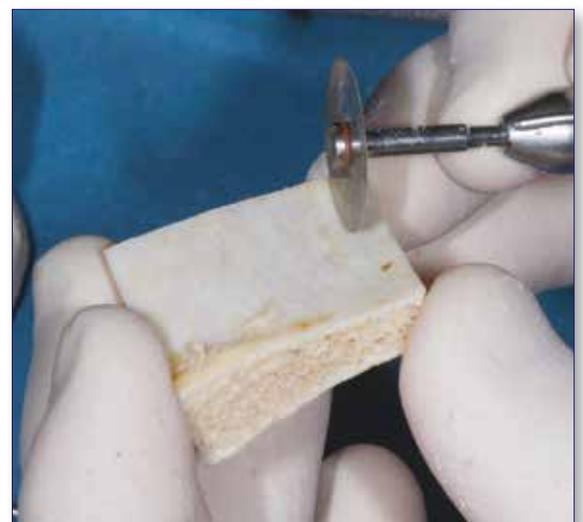
L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	040
Gambo HP	C73X-040-104

C73 MAX

Fresa in carbide ad oliva con taglio liscio



L. mm	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	040
Gambo HPXL	C73-040-106



232RF.190

75G

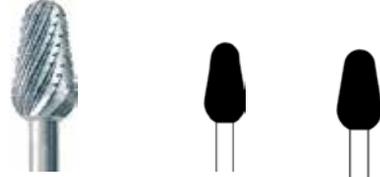
Fresa in acciaio a pera con taglio liscio per chirurgia orale



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	060
Gambo HPXL	75G-060-106

75RFX

Fresa in acciaio a pera con taglio incrociato per chirurgia orale



L. mm	11.0	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	040	060
Gambo HPXL	75RFX-040-106	75RFX-060-106

C75X MAX

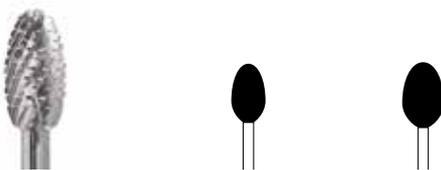
Fresa in carbide a pera con taglio incrociato



L. mm	11.0
Ø ISO (1/10 mm)	060
Gambo HPXL	C75XMAX-060-106

C76X MAX

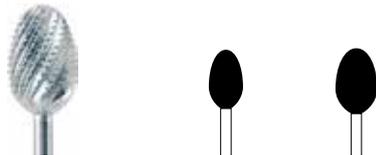
Fresa in carbide a pera con taglio incrociato per chirurgia orale



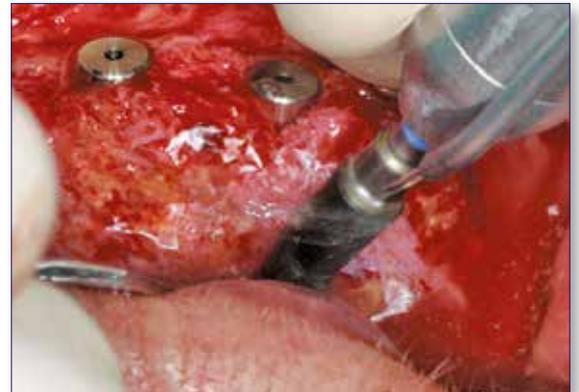
L. mm	9,5	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	040	050
Gambo HPXL	C76XMAX-040-106	C76XMAX-050-106

76RFX

Fresa in acciaio chirurgico a oliva con taglio incrociato per chirurgia orale



L. mm	9,5	10.0
Ø ISO (1/10 mm)	040	060
Gambo HPXL	76RFX-040-106	76RFX-060-106



C385X

Fresa in carbide con taglio incrociato per osteoplastica in chirurgia orale

La fresa C385X è una fresa conica con testa tonda, specifica per l'osteoplastica e la regolazione delle creste alveolari. Trova il suo utilizzo ideale nella fase iniziale della preparazione del sito implantare, garantendo il livellamento uniforme della cresta ossea. Negli interventi di GBR, l'utilizzo della C385X consente di ottenere un piano osseo ricevente regolare ed omogeneo, inoltre questo dispositivo risulta ideale nella modellazione e rifinitura degli innesti a blocco, eliminando qualsiasi sporgenza che possa compromettere la guarigione dei tessuti molli. La C385X è una fresa estremamente bilanciata, che consente di lavorare in assenza di vibrazioni e quindi in modo rapido, preciso e sicuro.



L. mm	7.0
Ø ISO (1/10 mm)	040
Gambo HP	C385X-040-104





Dal programma Frese Butterfly Italia kit di frese per modellare gli innesti d'osso

Il Graft Burs kit è composto da una serie di frese appositamente studiata per modellare e rifinire i blocchi di osso in modo preciso e rapido. L'utilizzo di questo kit viene suggerito e consigliato anche nella tecnica 3D-Block ideata dal Dr. Michele Jacotti.

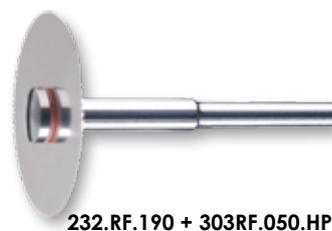
Caratteristiche generali degli strumenti contenuti nel KIT:

Il kit è costituito da una serie di strumenti rotativi in carburo di tungsteno ed acciaio da utilizzarsi con manipolo diritto chirurgico, indicati comunemente in chirurgia maxillo/facciale.

Gli strumenti sono progettati per modellare gli innesti di tessuto osseo negli interventi di rigenerazione e sono idonei alla modellazione e rifinitura sia di blocchi di tessuto osseo autologo, sia in caso di graft con tessuti congelati, deidratati o liofilizzati.

Cod 12007 GRAFT BURS KIT composto da 10 strumenti+portafrese:

Codice	Descrizione	Q.tà
C.141X.040.HP	Fresa a palla con taglio incrociato per creare un alloggiamento agevolato della testa della vite di osteosintesi	1
C.73X.040.HP	Fresa in carbide con taglio incrociato per la sgrossatura e modellazione dell'innesto	1
C.385X.040.HP	Fresa chirurgica in carbide per osteoplastica	1
C.162S.016.HP	Lindemann a taglio incrociato per rettifica fori viti	1
C.31R.008.HP	Fresa a fessura in carbide per fori osteosintesi	1
C.31R.012.HP	Fresa a fessura in carbide per fori osteosintesi	1
232.RF.160	Disco in acciaio RF Ø 16 mm. per sezione innesto	1
232.RF.190	Disco in acciaio RF Ø 19 mm. per sezione innesto	1
303RF.050.HP	Mandrini in acciaio RF per dischi cod. 232	2
SBS-1	Portafrese completo di coperchio, in materiale plastico autoclavabile	1

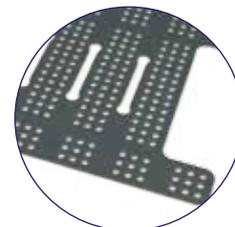
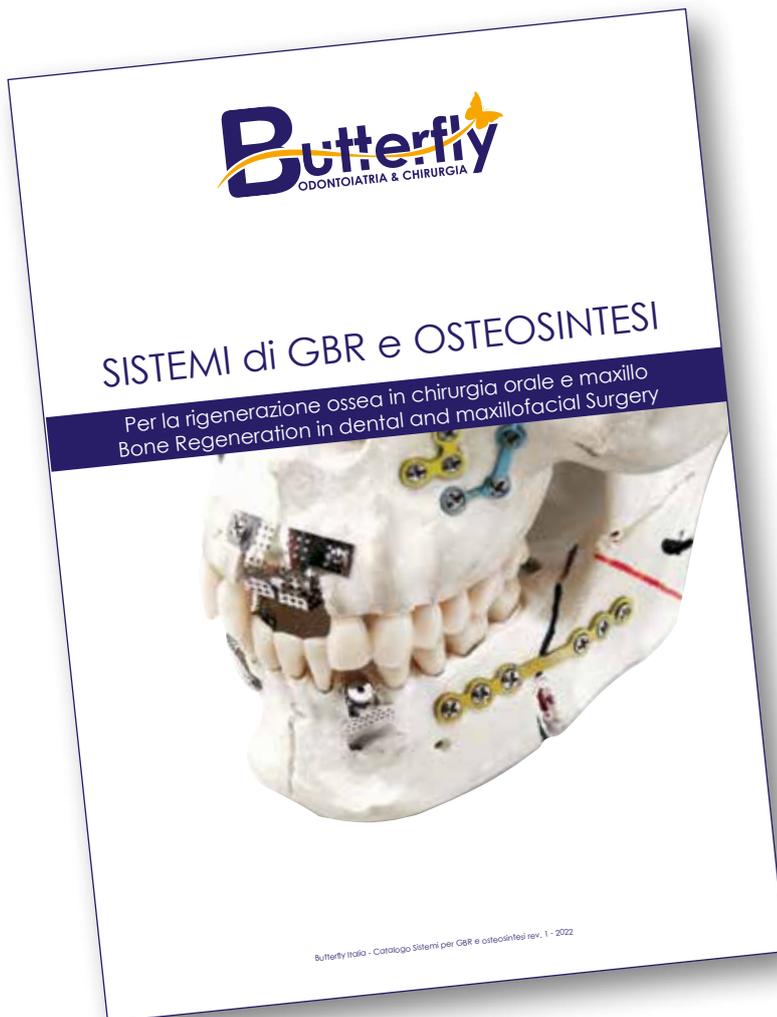


Sistemi di GBR e osteosintesi

Butterfly Italia offre un sistema completo di dispositivi specificamente studiati e progettati per ottimizzare gli interventi nella chirurgia rigenerativa e l'osteosintesi nel campo dentale e maxillo.

Il programma Butterfly Italia comprende tutti gli strumenti ideali per interventi di questo tipo: stabilizzare e fissare innesti ossei a blocco, utilizzo di griglie e placche, gestione delle membrane.

Richiedete il catalogo con il programma completo.





Strumenti specialistici per GBR

112-MC-STOP

Fresa per refresh della corticale

MC-Stop è uno strumento appositamente studiato per attivare la vascolarizzazione nel sito ricevente. La parte lavorante di soli 4 mm di lunghezza e lo stop garantiscono la preservazione dei tessuti nobili profondi. Ø1,0 mm.



L. mm	4.0
Ø ISO (1/10 mm)	010
Gambo HP	112-MC-STOP

by courtesy Dr. M. Ronda



Refresh della corticale

NACM

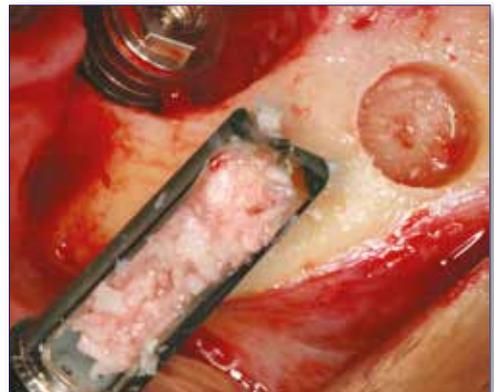
ACM AutoChip Maker
Fresa per la raccolta di osso autologo

ACM Neobiotech è una fresa rotante autoclavabile che permette di prelevare in assoluta sicurezza e facilità una quantità e qualità di osso corticale e spongioso superiore a qualsiasi altro dispositivo. Consente il prelievo di 1cc di osso in chips di elevata qualità in circa 10 secondi, nel massimo rispetto dei tessuti nobili, grazie allo stopper ammortizzato che assicura il controllo della profondità di prelievo (massimo 4mm).

Lunghezza della parte lavorante 14mm. Confezione 1 fresa autoclavabile e 7 stopper sterili monouso.



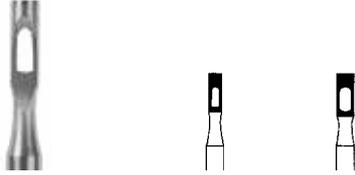
Ø mm	4.0	4.5	5.0
Gambo CA	NACM40ISETS	NACM45ISETS	NACM50ISETS



MUCOTOMI

225 RF

Bisturi circolare cilindrico
in acciaio RF



L. mm	4.5	4.9
Diametro interno mm	1.4	1.8
Ø ISO (1/10 mm)	018	021
Gambo HP	225RF-018-104	225RF-021-104

228T

Bisturi circolare cilindrico
in titanio nitruato

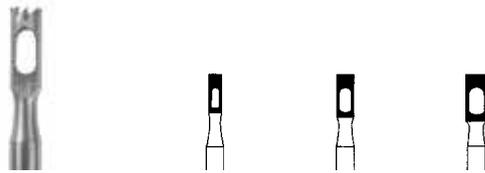


L. mm	9.0	9.0	9.0
Diametro interno mm	4.1	4.6	5.1
Ø ISO (1/10 mm)	048	053	058
Gambo CAL	228T-048-205	228T-053-205	228T-058-205

CAROTATORI E OSTEOTOMI

224 RF

Fresa carotatrice cilindrica
in acciaio RF



L. mm	5.4	6.0	6.6
Diametro interno mm	1.4	1.8	2.1
Ø ISO (1/10 mm)	018	023	027
Gambo HP	224RF-018-104	224RF-023-104	224RF-027-104

227 RF

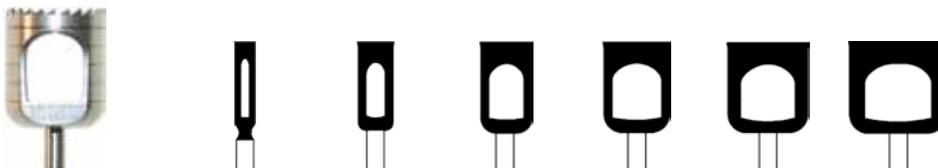
Fresa carotatrice cilindrica
in acciaio RF



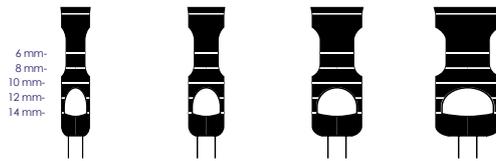
L. mm	9.0
Diametro interno mm	4.1
Ø ISO (1/10 mm)	050
Gambo HP	227RF-050-104

229 RF

Fresa carotatrice cilindrica in acciaio RF



L. mm	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
Diametro interno mm	2.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0
Ø ISO (1/10 mm)	030	050	070	090	110	130
Gambo CAL	229RF-030-205	229RF-050-205	229RF-070-205	229RF-090-205	229RF-110-205	229RF-130-205

229L RF
Fresa carotatrice cilindrica in acciaio RF


L. mm	14.0	14.0	14.0	14.0
Diametro interno mm	3.0	4.0	6.0	8.0
Ø ISO (1/10 mm)	040	050	070	090
Gambo CAL	229LRF-040-205	229LRF-050-205	229LRF-070-205	229LRF-090-205

229T
Fresa carotatrice cilindrica in titanio nitrurato


L. mm	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0
Diametro interno mm	3.2	3.6	4.2	4.6	5.2	7.1
Ø ISO (1/10 mm)	038	042	048	052	058	080
Gambo CAL	229T-038-205	229T-042-205	229T-048-205	229T-052-205	229T-058-205	229T-080-205

D231
Disco diamantato zigrinato per osteotomia


L. mm	0.3	0.3	0.3
Ø ISO (1/10 mm)	070	100	130
Gambo HP	D231-070-104	D231-100-104	
Gambo CA	D231-070-204	D231-100-204	D231-130-204

232 RF
Sega circolare in acciaio RF non montata (compatibili con mandrino 303RF - vedi pag. 46)


L. mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
Ø ISO (1/10 mm)	125	160	190	220	250
Gambo non montato	232-125-900	232-160-900	232-190-900	232-220-900	232-250-900

CODICI ARTICOLI

Codice	Pag.	Codice	Pag.	Codice	Pag.	Codice	Pag.
75G	66	808	16	864	42	9576	46
75RFX	66	808L	16	FC 868	18	9579	46
76RFX	66	811	43	SC 868	18	9581	24
81IRF	59	815	15	869FZ	45	9582	24
112MCSTOP	69	825	15	876	36	9584	24
141SF	60	828	64	877	36	9585	24
162RF	58	830	43	878	36	9586	24
163RF	62	830L Perio	51	879	37	9702	25
164RF	59	833	43	881	31	9703	25
165IRF	59	835	16	881FZ	45	9704	25
167IRF	59	836	16	881ZC	27	9711	45
168RF	63	837	30	882	31	9714	45
169RF	63	837L	30	884	38	9717	45
203D	64	837XL	30	885	39	9721	45
203H MAX	64	838	16	886	39	9724	45
203RF	64	839	30	889	41	9727	45
224RF	70	845R	32	FC 889	41	9731	45
225RF	70	FC 845R	32	890	41	9734	45
227RF	70	846	32	FC 890	41	9737	45
228T	70	847	32	898	39	9752	25
229LRF	71	848	33	899	43	9755	25
229RF	70	849	33	909	43	9762	25
229T	71	849L Perio	51	960	35	9765	25
232RF	71	850	34	961	57	9772	25
254DS	56	850FZ	45	2011 Feroce	53	9822	24
303RF	46	851	35	9222	23	9823	24
601VERDE	25	852	35	9223	23	9824	24
645ARK	25	857	35	9224	23	9832	24
645VERDE	25	858	40	940931	27	9833	24
649ARK	25	FC 858	18	9502	23	9834	24
649VERDE	25	859	40	9503	23	9842	24
661ARK	25	FC 859	18	9504	23	9843	24
661VERDE	25	SC 859	18	9505	23	9844	24
FC 801	18	859L	40	9508	23	C1FL	14
801 FG	14	859LFZ	45	9521	23	C1S	14
801 FGC	14	860	41	9522	23	C1SX	15
801 FGXL	14	861	41	9523	23	C1T	55
801 HP	54	861K	41	9532	23		
801 HPXL	61	862	41	9533	23		
801 FGXL PERIO	50	FC 862	18	9534	23		
801L	50	SC 862	18	9535	23		
805	15	863	42	9538	23		

CODICI ARTICOLI

Codice	Pag.	Codice	Pag.	Codice	Pag.	Codice	Pag.
C2	15	C76X MAX	66	C166 HP	59	D249	25
C7	15	C79X	46	C166XD CAL	59	IMPLA10	52
C7S	16	C132	20	C166XD CAXL	59	IMPLA12	52
C17	27	C132FC	20	C166XD HP	59	IMPLA15	52
C21	17	C132FCD	20	C166XD HPXL	62	IMPLA18	52
C23	17	C132SC	20	C167	63	LBC	50
C23RD	17	C132SCD	20	C172X	56	LBC2	50
C23RS	17	C134	20	C236	60	MAX381	65
C23XF	46	C134FC	20	C236G	60	MAX384	65
C23XR	27	C134S	21	C239	30	MAX385	65
C25RL	16	C134SC	21	C243	38	MAX852	63
C25RLS	16	C134X	46	C244	39	MC831	44
C31R CA	17	C135	21	C244X	39	MC837	44
C31R FG	17	C135FC	21	C245	39	MC858	44
C31RP	26	C135FCD	21	C245R	32	MC863	44
C31SU	26	C135S	21	C247	33	MC868	44
C33	17	C135SC	21	C248	33	MC878	44
C33B	55	C135SCD	21	C250	34	MP801	15
C33L	17	C136X	46	C251X	46	MP830	43
C33R	55	C141	54	C254	56	MP847	33
C34	26	C141F	54	C254S	56	MP848	33
C34L	26	C141X	61	C25RL	16	MP850	34
C34X	27	C150	57	C25RLS	16	MP852	35
C36R	27	C151	57	C274	22	MP858	40
C41	18	C152	57	C274SC	22	MP859	40
C41SC	19	C153S	56	C276	36	MP862	42
C44E	19	C161	57	C277	36	MP863	42
C46 PERIO	51	C161XD	57	C278	37	MP878	37
C47 PERIO	51	C162 CAL	58	C279	38	MPS878	37
C48L	19	C162 FGXL	58	C379	22	MP879	38
C48LFC	19	C162 HP	58	C379FC	22	MPS879	38
C48LS	19	C162 HPXL	62	C379FCD	22	MP881	31
C48LSC	19	C162S CAXL	58	C379R	22	N227	23
C49	30	C162S FGXL	58	C379S	22	N228	23
C49RL	31	C162S FGXXL	58	C379SC	22	N229	23
C50R	19	C162S HP	58	C379SCD	22	NACM	69
C50RFC	19	C162S HPXL	62	C385X	66	SC227/204	25
C50RSC	20	C163	58	C560	56	SC228/204	25
C 71F	61	C163S	58	C561	58	SC229/204	25
C73X	65	C164	62	C9116 PERIO	51		
C73MAX	65	C165	62	D231	71		
C75X MAX	66	C166 CAL	59	D248	25		

Le informazioni e le illustrazioni riportate in questo manuale si basano sulle caratteristiche dei prodotti al momento della stampa.
Nell'ambito di una politica di costante miglioramento dei propri prodotti, Butterfly Italia si riserva il diritto di modificarne le caratteristiche tecniche e/o le dotazioni senza darne preavviso.

Ringraziamenti

Si ringraziano i clinici:

- Francesco Epifani
- Giampaolo Folegatti
- Fabio Galli
- Michele Jacotti
- Marco Maraldi
- Marco Ronda
- Stefano Speroni

per aver gentilmente concesso le rispettive immagini fotografiche.

Copyright

Tutte le immagini, i disegni, i marchi e i testi contenuti in questo catalogo sono di proprietà, o di esclusiva disponibilità, di Butterfly Italia.

Sono vietate la riproduzione, la pubblicazione, la cessione e il riutilizzo a qualsiasi titolo, la copia, la modifica e/o la distribuzione di tutto o di parte del contenuto senza il permesso scritto di Butterfly Italia.

© 09/2022 - Butterfly Italia S.r.l. - All rights reserved - Printed in Italy

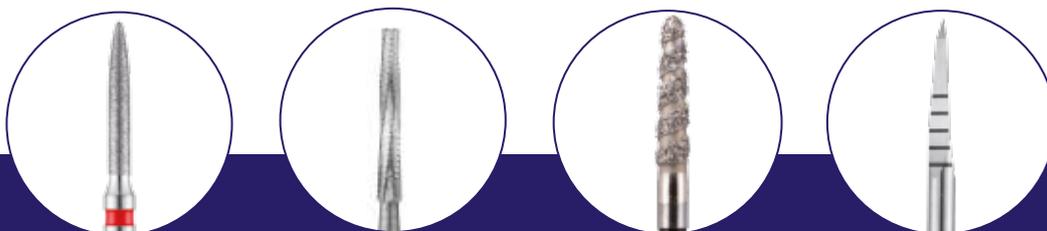
Cavenago B.za, Settembre 2022



quando la passione incontra la chirurgia dentale

Butterfly

ODONTOIATRIA & CHIRURGIA



Butterfly Italia S.r.l.

Via I° Maggio, 1 - 20873 Cavenago B.za (MB) - Italy

Tel. +39 02 9533 5246

www.butterflyitalia.com

