ISTRUZIONI D'USO Frese diamantate DIAMIR CE 0051

Campo d'impiego

- Preparazione di cavità (Conservativa).
- · Preparazione di monconi (Protesica).
- Rifinitura dei bordi cavitari e dei restauri.
- Lucidatura dei restauri.

Istruzioni d'uso

Per un ottimale utilizzo degli strumenti **DIAMIR** attenersi scrupolosamente alle seguenti istruzioni d'uso:

- Utilizzare metodi di raffreddamento atti a garantire un corretto raffreddamento delle parti sottoposte ad intervento.
- Utilizzare tecniche di aspirazione che non compromettano il raffreddamento delle parti interessate.
- Utilizzare solamente manipoli in perfetto stato, anche per quanto riguarda il funzionamento degli ugelli di raffreddamento.
- Inserire gli strumenti con la massima cautela e senza forzature.
- Verificare prima dell'uso il perfetto bloccaggio del gambo dello strumento con il manipolo.
- Utilizzare solamente strumenti perfettamente in asse.
- Portare gli strumenti al necessario numero di giri prima di accostarli alle parti da sottoporre ad intervento.
- Utilizzare una forza di pressione compresa tra 0,3 2 N (Circa 30 - 200 g), evitare nel modo più assoluto forze di pressione maggiori.
- Evitare di usare gli strumenti a mo' di leva e/o con angolazioni errate
- Rispettare il numero di giri consigliati nella tabella allegata.

Consigli e raccomandazioni d'igiene

Gli strumenti prima di essere impiegati sul paziente devono essere disinfettati, puliti e sterilizzati. Ovviamente ciò deve essere ripetuto prima di ogni riutilizzo.

La disinfezione, pulizia e sterilizzazione degli strumenti deve avvenire seguendo opportuni protocolli medici di provata effi-

Si raccomanda la Sterilizzazione mediante autoclave a vapore di tipo B conforme alle normative EN 13060 con ciclo di sterilizzazione di minimo 5 minuti a 134 gradi °C.

In ogni caso, utilizzare i dispositivi di sterilizzazione (materiali e/o apparecchiature) rispettando le istruzioni d'uso fornite dal produttore degli stessi. La sterilità degli strumenti è responsabilità dell'utilizzatore.

INSTRUCTIONS FOR USE DIAMIR dental diamond burs C € 0051

Field of use

- Preparation of the cavity (preservative)
- Preparation of the stumps (prosthetic)
- Finishing of the cavity edges and repair work
- Polishing of the repairs

Instructions for use

To get the best from **DIAMIR** instruments, the instructions listed herewith should be followed carefully:

- Use suitable cooling methods to guarantee correct cooling of the parts subject to treatment.
- Use aspiration techniques which do not compromise cooling of the parts involved in the treatment.
- Use only hand pieces in perfect condition, as well as cooling nozzles in perfect operation.
- Use only tools which are in perfect condition, not only in terms of the diamond edge but also as regards concentricity.
- Insert the instruments very carefully and without forcing.
- Before using, check that the tool shank locks perfectly with the hand piece.
- Bring the tool to the necessary speed before approaching the part to be treated.
- Use a pressure force between 0.3 2 N (approximately 30 - 200 g) Under no circumstance must greater pressures be applied.
- Avoid using the tools as levers and/or at incorrect angulations.
- · Respect the speeds shown in the attached table.

Advice and Recommendations on Hygiene

Before using on the patient, make sure that the tools are disinfected, cleaned and sterilised. Obviously this must be repeated before each use.

The tools must be disinfected, cleaned and sterilised according to proven medical protocols.

It is recommended to sterilized the tools by steam, Autoclave type B, conform to EN 13060, with minimum sterilization cycle of 5 minutes at 134° C degrees.

In any case, use the sterilization devices (materials and / or equipment) respecting the instructions provided by the manufacturer. The sterility of the instruments is the user's responsibility.

Tabella numero di giri / Table of Speeds

Diametro della parte lavorante (ISO) Diameter of the working piece (ISO)	Massimo numero di giri R.P.M. Maximum speed rpm	Numero di giri consigliato Recommended speed
008-010	450.000	100.000-220.000
012-014	450.000	70.000-220.000
016-018	450.000	55.000-160.000
021-023	300.000	40.000-120.000
025-027	160.000	35.000-110.000
029-031	140.000	30.000-95.000
033-040	120.000 25.000-75.000	
042-050	95.000 15.000-60.000	

Rev. 10 - 31/05/2016

DIAMIR srl Via Prato 28/C I-33010 RESIA (UD) ITALY Tel. +39.0433.53097 Fax +39.0433.53325 www.diamir.it e-mail: info@diamir.it Reg. Impr. / C.F. e P. IVA 01807170301 Cap. Soc. 10.400,00 Euro i.v. REA: UD 197315 ssign: treativa.co



Frese Diamantate / Dental Diamond Burs

Quality without compromise





VERY IMPORTANT

MOLTO IMPORTANTE tutte le frese illustrate sono disponibili in grana media. per le grane diverse vedere il codice colore. All listed burs available in medium grit. Special grits with colour code.

544 ■ SUPER GROSSA / SUPER COARSE

534 ■ GROSSA / COARSE

524 ☐ MEDIA (TUTTE) / MEDIUM (ALL)

514 ■ FINE / FINE

504 SUPER FINE / SUPER FINE



	5	O4 SUPER FINE / SUPER FINE	
GRANA MEDIA MEDIUM GRIT ISO Code: 806 314 XXX 524 XXX	FGS 00101 FGS 00101 FGS 00101 FGS 00101	A CODE FGS 002010 A CODE FGS 002009 C CODE FGS 001035 C CODE FGS 001027 C CODE FGS 001023	BB CODE FGS 274018 B CODE FGS 274016 B CODE FGS 274012 C CODE FGS 273016 B CODE FGS 273014 B CODE FGS 273014 A CODE FGS 247014 A CODE FGS 247014 A CODE FGS 218012 D CODE FGS 166018 B CODE FGS 166016 B CODE FGS 166016
 CODE FGS 002016 CODE FGS 002014 CODE FGS 002012 	A CODE FGS 010018 A CODE FGS 010014 A CODE FGS 010012 A CODE FGS 010009 A CODE FGS 010009	A CODE FGS 019014 A CODE FGS 019014 A CODE FGS 019002 A CODE FGS 019009 A CODE FGS 019008	B CODE FGS 298018 B CODE FGS 298016 B CODE FGS 298014 A CODE FGS 297014 A CODE FGS 297014 A CODE FGS 517016 D CODE FGS 517016 C CODE FGS 513018 A CODE FGS 243012 A CODE FGS 243016 A CODE FGS 243016 A CODE FGS 243010 A CODE FGS 243010
 CODE FGS 225016 CODE FGS 225014 CODE FGS 225012 	O CODE FGS 304023 B CODE FGS 304016 A CODE FGS 042042 A CODE FGS 040016 B CODE FGS 040012	A CODE FGS 233012 A CODE FGS 233010 CODE FGS 038040 CODE FGS 068040 CODE FGS 304030	B CODE FGS 299016 B CODE FGS 299016
 CODE FGS 234014 CODE FGS 233016 CODE FGS 233014 	A CODE FGS 108010/L A CODE FGS 108014 A CODE FGS 108012 A CODE FGS 108010 A CODE FGS 108009	B CODE FGS 111016 B CODE FGS 111014 CODE FGS 111012 A CODE FGS 110014 CODE FGS 110012	FG SHORT ISO Code: 806 313 XXX 524 XXX A CODE FGM 108012 A CODE FGM 108012 A CODE FGM 108012 A CODE FGM 108012
A CODE FGS 137010 B CODE FGS 150014 B CODE FGS 150010	B CODE FGS 141020 C CODE FGS 141014 B CODE FGS 141012 B CODE FGS 141012 B CODE FGS 140014 B CODE FGS 140012	 □ CODE FGS 131018 □ CODE FGS 131016 □ CODE FGS 130014 □ CODE FGS 130012 □ CODE FGS 290014 	RA GRANA MEDIA MEDIUM GRIT ISO Code: 806 204 XXX 524 XXX A CODE RAS 010010 A CODE RAS
 CODE FGS 168014 CODE FGS 168012 CODE FGS 168009 	DE FGS 172014 DE FGS 172012 DE FGS 171018 DE FGS 171016 DE FGS 171016	A CODE FGS 197014 A CODE FGS 197010 C CODE FGS 173018 C CODE FGS 173016 C CODE FGS 172025	A CODE RAS 196016 A CODE RAS 196012 A CODE RAS 173018 C CODE RAS 173014 B CODE RAS 172012 B CODE RAS 172012 C CODE RAS 171016 A CODE RAS 111014 A CODE RAS 110012 A CODE RAS 108016 A CODE RAS 108016
B CODE FGS 198016 B CODE FGS 198016 B CODE FGS 198012 B CODE FGS 198012	A CODE FGS 164016 A CODE FGS 164012 A CODE FGS 164010 A CODE FGS 199018 B CODE FGS 199016	B CODE FGS 166012 B CODE FGS 166010 B CODE FGS 165016 B CODE FGS 165014 CODE FGS 165012	A CODE RAS 243016 A CODE RAS 247016 A CODE RAS 247012 A CODE RAS 277012 B CODE RAS 274016 B CODE RAS 274016 B CODE RAS 166018 B CODE RAS 274012 C CODE RAS 199023 C CODE RAS 199023