

# Catálogo

## Fresones y Pulidores Laboratorio



**2024/2025 DIASWISS**

# Fresones para laboratorio

# DIASWISS

**Diaswiss** le ofrece instrumentos diamantados de calidad exclusiva para el procesamiento de la cerámica.

En cuanto a los instrumentos de carburo de tungsteno ofrece diversos tipos de dentado con alta eficacia y un soldado de la cabeza al vástago que permite estabilidad y menor peligro a la rotura.

En el caso de los instrumentos galvanizados cuentan con un revestido del diamante de

manera homogénea y compacta dando al instrumento una vida útil mayor que los instrumentos de la competencia.

el los instrumentos de diamante sinterizado se ofrece un granulometría gruesa y extra gruesa especialmente eficaces como en los casos de grano fino y súper fino.

Diaswiss también ofrece discos para el procesamiento de la cerámica y discos separadores para yeso con doble cara con diamantes naturales.



**Producto Suizo**

**L /mm** = Longitud de la cabeza

**Ø 1/10 mm** = Diámetro cabeza

**P** = Grupo de precio

**No de Orden** = Número de orden

**ISO** = Número ISO de la forma de la cabeza

**808**: Número de forma

**S** : Vástago: HP pieza de mano

## Niveles de dentado y diamantado:



Inserta el instrumentos a la máxima profundidad posible.

Instalar el instrumentos con poca profundidad existe el riesgo el riesgo de lesión.

## Uso correcto



## Uso incorrecto



## Utiliza Lentes Protectores



Para atención y asesoría  
de venta contáctanos  
por nuestras redes.



Tels. (55) 5768 3382



555768 3382



Amalon



amalonteknizzer



**C**

**Dentado simple**

**SF** Súper Fino

Para uso en:  
· Aleaciones preciosas.  
· Resinas compuestas.

L /mm	15.0	13.5	16.0	16.0
∅ 1/10 mm	023	045	023	023
P	45	49	45	45
Posición	001	002	003	004

No. orden	<b>C 23 SF 023</b>	<b>C 79 SF 045</b>	<b>C 486 SF 023</b>	<b>C 487 SF 023</b>
<b>C</b>				

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**F** Fino

Para uso en:  
· Aleaciones preciosas.  
· Resinas compuestas.

L /mm	13.1	13.7
∅ 1/10 mm	040	060
P	42	54
Posición	005	006

No. orden	<b>C 79 F 040</b>	<b>C 251 F060</b>
<b>C</b>		

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**C**

**G** Grueso

Para uso en:  
· Acrílico.  
· Modelos de yeso.

L /mm	13.5	15.0	13.7	14.0
∅ 1/10 mm	045	060	060	060
P	48	48	50	50
Posición	007	008	009	010

No. orden	<b>C 79 G 045</b>	<b>C 79 G 060</b>	<b>C 251 G 060</b>	<b>C 416 G 060</b>
<b>C</b>				

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**SG** Súper Grueso

Para uso en:  
· Acrílicos  
· Modelos de yeso.

L /mm	12.7	13.7
∅ 1/10 mm	060	060
P	51	51
Posición	011	012

No. orden	<b>C 77 SG 060</b>	<b>C 251 SG 060</b>
<b>C</b>		

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**C**

**EG** Súper Grueso

Para uso en:  
· Acrílicos.  
· Modelos de yeso.

L /mm	14.0
∅ 1/10 mm	070
P	54
Posición	007

No. orden	<b>C 75 EG 070</b>
<b>C</b>	

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**SF**      **F**      **G**      **EG**



**CX**

**Dentado cruzado**

**SF Súper Fino**

**Para uso en:**  
 · Aleaciones preciosas.  
 · Resinas compuestas.

L /mm	15.0	5.5	13.5	17.0	16.0	16.0
Ø 1/10 mm	023	023	045	023	023	023
P	50	50	54	50	50	50
Posición	014	015	016	017	018	019
No. orden C	CX 23 SF 023	C 30 SF 023	CX 79 SF 045	CX 257 SF 023	CX 486 SF 023	CX 487 SF 023

**F Fino**

**Para uso en:**  
 · Aleaciones preciosas y no preciosas.  
 · Resinas compuestas.

L /mm	0.0
Ø 1/10 mm	023
P	46
Posición	020
No. orden C	CX 24 F023

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**CX**

**F Fino**

**Para uso en:**  
 · Aleaciones preciosas y no preciosas.  
 · Resinas compuestas.

L /mm	---	8.5	5.7	7.0	8.4	12.5	13.1	15.0	8.0	13.7	17.0	16.0
Ø 1/10 mm	023	040	023	023	040	060	040	060	016	060	023	023
P	46	52	46	46	54	55	47	53	46	55	47	47
Posición	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	031	032
No. orden C	CX 71 F 023	CX 75 F 040	CX 77 F 023	CX 78 F 023	CX 78 F 040	CX 78 F 060	CX 79 F 040	CX 79 F 060	CX 138 F 016	CX 251 F 060	CX 257 F 023	CX 486 F 023

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**CX**

**F Fino**

**Para uso en:**  
 · Aleaciones preciosas y no preciosas.  
 · Resinas compuestas.

L /mm	16.0
Ø 1/10 mm	023
P	47
Posición	033
No. orden C	CX 487 F 023

**G Grueso**

**Para uso en:**  
 · Aleaciones preciosas y no preciosas.  
 · Esqueléticos.  
 · Modelos de yeso.

L /mm	5.5	---	---	11.7	8.4	15.0
Ø 1/10 mm	023	040	050	060	040	060
P	45	50	52	51	49	52
Posición	034	035	036	037	038	039
No. orden C	CX 30 G 023	CX 71 G 040	CX 71 G 050	CX 75 G 060	CX 78 G 040	CX 79 G 060

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**CX**

**Dentado cruzado**

**G** Grueso

Para uso en:

- Aleaciones preciosas y no preciosas.
- Esqueléticos.
- Modelos de yeso.



L /mm	14.5	15.0	14.0	16.0
Ø 1/10 mm	040	060	060	023
P	49	53	53	46
Posición	040	041	042	043

No. orden  
C

CX 80 G 040

CX 253 G 060

CX 416 G 060

CX 460 G 023

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**SG** Súper Grueso

Para uso en:

- Esqueléticos.
- Acrílicos.
- Modelos de yeso.



L /mm	13.5
Ø 1/10 mm	045
P	53
Posición	044

No. orden  
C

CX 79 SG 045

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**CX**

**EG** Extra Grueso

Para uso en:

- Acrílicos.
- Modelos de yeso.



L /mm	14.0	13.7
Ø 1/10 mm	070	060
P	54	54
Posición	045	046

No. orden  
C

CX 75 EG 070

CX 251 EG 060

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**UX**

**F** Fino

Para uso en:

- Titanio.
- Aleaciones no preciosas.
- Metal reducido.
- Resinas compuestas.



L /mm	----	----	----	----	----
Ø 1/10 mm	023	014	040	023	060
P	46	45	47	46	53
Posición	276	277	278	279	280

No. orden  
C

UX 24 F 023

UX 73 F 014

UX 79 F 040

UX 139 F 023

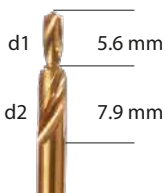
UX 251 F 060

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**PD** Pin Drill

Para uso en:

- Fresa para Pindex
- Longitud: 35mm.



L /mm	13.5
Ø mm d1/ mmd2	2 / 3
P	51
Posición	047

No. orden  
C

1 PinDrillTtn



AX

## Dentado Simple con Espiral

**F** Fino

Para uso en:

- Aleaciones no preciosas.
- Titanio.



L /mm	13.5	11.5	14.5
Ø 1/10 mm	040	040	060
P	50	47	49
Posición	048	049	050

No. orden

C

AX 79 F 040

AX 251 F 040

AX 251 F 060

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

MX

## Dentado Cruzado Recto

**F** Fino

Para uso en:

- Acrílicos.
- Acrílicos blandos.



L /mm	13.1	8.0
Ø 1/10 mm	040	023
P	47	46
Posición	051	052

No. orden

C

MX 79 F 040

MX 138 F 023

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

KX

## Dentado Simple Recto Espiral Fina

**UF** Ultra Fino

Para uso en:

- Aleaciones no preciosas.
- Esqueléticos.
- Acrílicos blandos.



L /mm	13.1	16.0
Ø 1/10 mm	040	023
P	47	46
Posición	053	054

No. orden

C

KX 79 UF 040

KX 487 UF 023

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

SX

## Dentado Simple con Espiral

**UF** Ultra Fino

Para uso en:

- Aleaciones preciosas.
- Resinas compuestas.



L /mm	13.1
Ø 1/10 mm	040
P	43
Posición	055

No. orden

C

SX 79 UF 040

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

T

## Dentado Titanio

**F** Fino

Para uso en:

- Titanio.



L /mm	13.1	13.7
Ø 1/10 mm	040	060
P	48	52
Posición	056	057

No. orden

C

T 79 F 040

T 251 F 060

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

T

**EG** Extra Grueso

Para uso en:

- Titanio.



L /mm	8.0	13.1
Ø 1/10 mm	023	040
P	46	48
Posición	058	059

No. orden

C

T 39 EG 023

T 79 EG 040

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**CX**

**Dentado Cruzado**

**G** Grueso

Para uso en:

- Aleaciones no preciosas.
- Aleaciones preciosas.
- Esqueléticos.
- Yesos.



L /mm	15.0	14.0
Ø 1/10 mm	060	060
P	59	59
Posición	060	061

No. orden  
C

CX 79 G 060IB

CX 251G 060IB

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**CX**

**Dentado Cruzado**

**EG** Extra Grueso

Para uso en:

- Acrílicos protéticos.
- Yesos.



L /mm	14.0
Ø 1/10 mm	070
P	55
Posición	062

No. orden  
C

CX 75 EG070IB

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm



**AX**

**Dentado Simple con Espiral**

**F** Fino

Para uso en:

- Aleaciones no preciosas.
- Titanio.



L /mm	13.5
Ø 1/10 mm	040
P	47
Posición	063

No. orden  
C

AX 79 F 040IB

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**KX**

**Dentado Simple Recto Espiral Fina**

**UF** Ultra Fino

Para uso en:

- Aleaciones no preciosas.
- Esqueléticos.
- Acrílicos blandos.



L /mm	13.1
Ø 1/10 mm	040
P	52
Posición	064

No. orden  
C

KX 79 UF040IB

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm



**SX**

**Dentado Simple con Espiral**

**UF** Ultra Fino

Para uso en:

- Aleaciones preciosas.
- Resinas compuestas.



L /mm	13.1
Ø 1/10 mm	040
P	47
Posición	065

No. orden  
C

SX 79 UF 040IB

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm

**CX**

**Dentado Cruzado**

**G** Grueso

Para uso en:

- Aleaciones no preciosas.
- Aleaciones preciosas.
- Esqueléticos.
- Yesos.



L /mm	13.8	14.0	14.0
Ø 1/10 mm	050	040	060
P	55	55	59
Posición	066	067	068

No. orden  
C

CX 79 G050MB

CX 251G040MB

CX 251G060MB

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm





**CC**

**1**

**Para uso en:**  
 · Termoplásticos.  
 · Materiales para cubetas.



L /mm	8.5	10.5	12.5
Ø 1/10 mm	016	023	023
P	41	41	42
Posición	069	070	071

**ISO 001**  
**Para uso en:**  
 · Aleaciones no preciosas.



L /mm	---	---	---	---	---	---	---
Ø 1/10 mm	005	006	008	014	018	021	023
P	31	31	31	31	31	31	31
Posición	072	073	074	075	076	077	078

**No. orden**  
**C**

CC3 016  
 CC3 023  
 CC4 023

**HP**



**2**

**21R**

**ISO 010**  
**Para uso en:**  
 · Aleaciones no preciosas.



L /mm	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5	2.0
Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
P	31	31	31	31	31	31
Posición	079	080	081	082	083	084

**HP**

**ISO 037**  
**Para uso en:**  
 · Aleaciones no preciosas.



L /mm	4.5	4.5
Ø 1/10 mm	010	012
P	31	31
Posición	085	086

**HP**



**23L**

**23R**

**31**

**ISO 171**  
**Para uso en:**  
 · Aleaciones no preciosas.



L /mm	5.8
Ø 1/10 mm	012
P	31
Posición	087

**HP**

**ISO 194**  
**Para uso en:**  
 · Aleaciones no preciosas.



L /mm	4.5	4.5	4.5	5.0
Ø 1/10 mm	008	010	012	016
P	31	31	31	31
Posición	088	089	090	091

**HP**

**ISO 109**  
**Para uso en:**  
 · Aleaciones no preciosas.



L /mm	4.0	4.5	4.8	5.0
Ø 1/10 mm	009	012	014	016
P	31	31	31	31
Posición	092	093	094	095

**HP**

**31L**

**ISO 110**  
Para uso en:  
· Aleaciones no preciosas.



L /mm	6.5
Ø 1/10 mm	012
P	31
Posición	096

**HP**

**31R**

**ISO 137**  
Para uso en:  
· Aleaciones no preciosas.



L /mm	4.5
Ø 1/10 mm	010
P	31
Posición	097

**HP**

**33**

**ISO 167**  
Para uso en:  
· Aleaciones no preciosas.



L /mm	4.5	5.0	5.0
Ø 1/10 mm	012	016	021
P	31	31	31
Posición	098	099	100

**HP**

**33L**

**ISO 171**  
Para uso en:  
· Aleaciones no preciosas.



L /mm	5.5
Ø 1/10 mm	012
P	31
Posición	101

**HP**

**Técnica de Fresado**

**33R**

**ISO 194**  
Para uso en:  
· Aleaciones no preciosas.



L /mm	5.0
Ø 1/10 mm	016
P	31
Posición	102

**HP**

**3681**

**Cortador de cera**  
Para uso en:  
· Cera.



L /mm	11.0
Ø 1/10 mm	023
P	50
Posición	103
Ángulo	0°

**No. orden** 3681 023

**3781**

**Cortador de cera**  
Para uso en:  
· Cera.



L /mm	16.0		13.5
Ø 1/10 mm	023	031	040
P	50	50	50
Posición	104	105	106
Ángulo	2°	4°	6°

**No. orden** 3681 023 3681 031 3681 040

**2635**

**Fresado**  
Para uso en:  
· Aleaciones.



L /mm	16.0	16.0	16.0
Ø 1/10 mm	023	023	023
P	48	48	48
Posición	107	108	109
Ángulo	0°	0°	0°

**No. orden** 2635 SG023 2635 G 023 2635 F 023

**2535**

**Fresado**  
Para uso en:  
· Aleaciones.



L /mm	15.0	15.0	15.0	13.5	13.5	13.5	14.0	14.0	14.0
Ø 1/10 mm	023	023	023	031	031	031	040	040	040
P	48	48	48	49	49	49	49	49	49
Posición	110	111	112	113	114	115	116	117	118
Ángulo	2°	2°	2°	4°	4°	4°	6°	6°	6°

**No. orden** 2535 SG023 2535 G023 2535 F023 2535 SG031 2535 G031 2535 F031 2535 SG040 2535 G040 2535 F040

**900**

**Diamill Pol**  
Para uso en:  
· Aleaciones no preciosas.



L /mm	----	----	----	----	----	----
Ø 1/10 mm	060	060	060	060	060	060
P	44	44	44	44	44	44
Posición	119	120	121	122	123	124
Ángulo	2°	2°	2°	4°	4°	4°

910 HP 060  
911 HP 060  
912 HP 060  
920 HP 060  
921 HP 060  
922 HP 060

HP

**801**

**ISO 001**  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	----	----	----
Ø 1/10 mm	018	023	029
P	11	12	14
Posición	125	126	127

HP

**Galvanizado**

**805**

**ISO 010**  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	2.0	2.5	3.0
Ø 1/10 mm	012	014	025
P	11	11	13
Posición	128	129	130

HP

**807**

**ISO 225**  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	5.5	6.0
Ø 1/10 mm	018	025
P	11	13
Posición	131	132

HP

**808**

**ISO 014**  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	1.0	1.5
Ø 1/10 mm	023	040
P	12	14
Posición	133	134

HP

**809**

**ISO 151**  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	3.0
Ø 1/10 mm	018
P	11
Posición	135

HP

**818**

**ISO 040**  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	1.0	1.0
Ø 1/10 mm	033	040
P	14	14
Posición	136	137

HP

**831**

**ISO 266**  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	14.5
Ø 1/10 mm	050
P	14
Posición	138

HP

**835**

**ISO 109**  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	5.0	5.0
Ø 1/10 mm	012	016
P	11	11
Posición	139	140

HP

**837**

ISO 111  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	8.5	9.5
Ø 1/10 mm	012	014
P	11	11
Posición	141	142

**840**

ISO 111  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	8.0	9.0
Ø 1/10 mm	033	040
P	14	14
Posición	143	144

**842R**

ISO 143  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	12.5	12.5
Ø 1/10 mm	018	018
P	11	11
Posición	145	146

**845**

ISO 170  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	5.2
Ø 1/10 mm	010
P	11
Posición	147

**848**

ISO 172  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	9.5
Ø 1/10 mm	040
P	14
Posición	148

**850**

ISO 199  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	10.0	10.0
Ø 1/10 mm	016	025
P	11	13
Posición	149	150

**852**

ISO 160  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	6.0
Ø 1/10 mm	023
P	12
Posición	151

**858**

ISO 165  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	8.0
Ø 1/10 mm	012
P	11
Posición	152

**859**

ISO 166  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	10.0	10.0
Ø 1/10 mm	018	018
P	11	11
Posición	153	154

**860**

ISO 245  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	5.0
Ø 1/10 mm	014
P	11
Posición	155

**862**

ISO 249  
Para uso en:  
· Cerámica.



HP

L /mm	8.5
Ø 1/10 mm	018
P	11
Posición	156

**863**

ISO 250  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	10.0	10.0
Ø 1/10 mm	012	012
P	11	11
Posición	157	158

HP



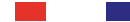
**368**

ISO 257  
Para uso en:  
· Cerámica.



L /mm	5.5	5.5
Ø 1/10 mm	023	023
P	12	12
Posición	159	160

HP



**D104**

Acrílicos Protéticos

ISO 104  
Para uso en:  
· Acrílicos Protéticos.



L /mm	3.0
Ø 1/10 mm	070
P	100
Posición	161



Diamantado con Espiral

Diamantado con Espiral

**T852L**

ISO 201  
Para uso en:  
· Acrílicos Protéticos.



L /mm	15.0
Ø 1/10 mm	027
P	100
Posición	162



**T879L**

ISO 291  
Para uso en:  
· Acrílicos Protéticos.



L /mm	15.5
Ø 1/10 mm	027
P	100
Posición	163



Cepillo de Alambre Diamantado

**950**

ISO 543  
Para uso en:  
· Esqueléticos.



L /mm	----
Ø 1/10 mm	210
P	100
Posición	16



**881**

ISO 143  
Para uso en:  
· Acrílicos.  
· Termoplásticos.  
· Resinas de Ortodoncia.  
· Acrílicos blandos.



L /mm	12.0	12.0	12.0
Ø 1/10 mm	080	080	080
P	101	101	101
Posición	281	282	283



**SF** Súper Fino

Para uso en:  
 · cerámica.  
 · Aleaciones cromo cobalto.

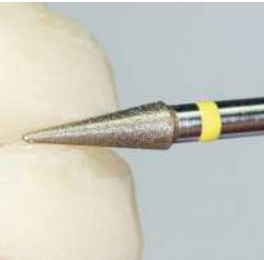


L /mm	3.0	8.0	10.0	9.5	7.5	13.0
Ø 1/10 mm	018	016	031	031	016	050
P	21	21	21	21	21	22
Posición	165	166	167	168	169	170

No. orden  
C

4705 018  
4738 016  
4745 031  
4756 031  
4760 016  
4779 050

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm



**F** Fino

Para uso en:  
 · cerámica.  
 · Aleaciones cromo cobalto.



L /mm	2.0	7.0	12.5	9.0	12.5	9.0	10.0	12.0	3.5	10.5	7.0	9.5
Ø 1/10 mm	027	016	025	031	023	031	016	050	047	035	016	031
P	21	21	21	21	21	21	21	22	21	21	21	21
Posición	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182

No. orden  
C

54505 027  
5438 016  
5442R 025  
5445 031  
5442 023  
5456 031  
5463 016  
5479 050  
5704 047  
5707 035  
5760 016  
5762 031

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm



**Discos de Diamante Sinterizado**

**F** Fino

Para uso en:  
 · cerámica incluido zirconio.



L /mm	0.15	0.20	0.30
Ø 1/10 mm	200	200	220
P	27	27	27
Posición	183	184	185

No. orden  
C

5412 F200  
5412 200  
5412 220

Máxima velocidad recomendada: 30,000 rpm



**Diamante Sinterizado**

**G** Grueso  
 Para uso en:  
 · Aleaciones cromo cobalto.



L /mm	0.45	3.0
Ø 1/10 mm	220	160
P	26	26
Posición	186	187

No. orden  
 C  
 5814 220  
 5808 160

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**Discos Diamantados**

**914**

**SF** Súper Fino  
 Para uso en:  
 · Cerámica.  
 · Resinas compuestas



Doble cara

L /mm	0.15	0.15	0.15
Ø 1/10 mm	160	190	220
P	19	19	19
Posición	188	189	190
HP	■	■	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**Discos Diamantados**

**914CF**

**SF** Súper Fino  
 Para uso en:  
 · Resinas de Ortodoncia.  
 · Cerámica.  
 · Resinas compuestas.



Doble cara

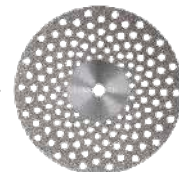
L /mm	0.17
Ø 1/10 mm	220
P	19
Posición	191
HP	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**914CT**

**SF** Súper Fino  
 Para uso en:  
 · Resinas de Ortodoncia.  
 · Cerámica.  
 · Resinas compuestas.



Doble cara

L /mm	0.17
Ø 1/10 mm	220
P	19
Posición	192
HP	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**914 SP**

**SF** Súper Fino

Para uso en:

- Cerámica.
- Resinas compuestas.



Doble cara

L /mm	0.2
Ø 1/10 mm	220
P	19
Posición	193
HP	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm

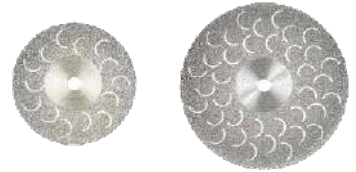


**911**

**SF** Súper Fino

Para uso en:

- Cerámica.
- Resinas compuestas.



Doble cara

L /mm	0.1	0.1
Ø 1/10 mm	160	220
P	18	19
Posición	194	195
HP	■	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**924**

**UF** Ultra Fino

Para uso en:

- Cerámica.
- Resinas compuestas.



Doble cara

L /mm	0.06
Ø 1/10 mm	190
P	19
Posición	196
HP	□

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**927**

**F** Fino **G** Grueso

Para uso en:

- Cerámica.
- Resinas compuestas.



Doble cara

L /mm	0.3	0.5
Ø 1/10 mm	220	220
P	19	19
Posición	197	198
HP	■	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**928**

**F** Fino **G** Grueso

Para uso en:

- Cerámica.
- Resinas compuestas.



Doble cara

L /mm	0.5	0.3
Ø 1/10 mm	190	220
P	18	19
Posición	200	199
HP	■	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**943**

**G** Grueso

Para uso en:

- Cerámica.
- Resinas compuestas.



Doble cara

L /mm	0.15
Ø 1/10 mm	Ø80
P	20
Posición	201
HP	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm





**944**

**SF** Súper Fino

Para uso en:

- Cerámica.
- Resinas compuestas.

Doble cara

L /mm	0.10	0.16
Ø 1/10 mm	130	100
P	20	20
Posición	292	291
HP	■	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**902**

**G** Grueso

Para uso en:

- Cerámica.
- Resinas compuestas.

Doble cara

L /mm	3
Ø 1/10 mm	130
P	19
Posición	202
HP	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**Discos de corte**

**934**

**G** Grueso

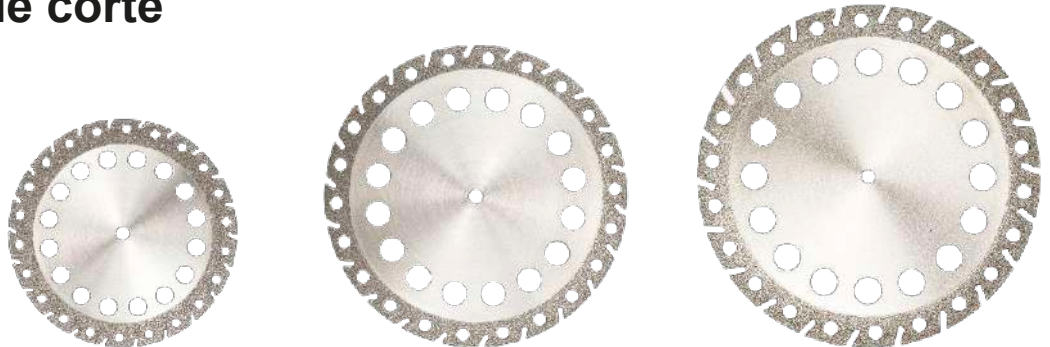
Para uso en:

- Modelos de yeso.

Doble cara

L /mm	0.30	0.30	0.30
Ø 1/10 mm	300	400	450
P	118	119	119
Posición	203	204	205
HP	■	■	■

Máxima velocidad recomendada: 15,000 rpm



**Diazircon**

**9848**

**SG** Extra Grueso

Para uso en:

- Zirconio

L /mm	11.0
Ø 1/10 mm	040
P	400
Posición	285
Orden: 9848 SG 040	■

Velocidad Máxima recomendada: 18,000 rpm



**Diazircon**

**9507**

**SG** Extra Grueso

Para uso en:

- Zirconio

L /mm	2.5
Ø 1/10 mm	120
P	401
Posición	285
Orden: 9507 SG 040	■

Velocidad Máxima recomendada: 5,000 rpm




**Diazircon**

**9848**

**G** Grueso  
Para uso en:  
· Zirconio




L /mm	11.0
Ø 1/10 mm	040
P	400
Posición	206
Orden: 9848 G 040	

Velocidad Máxima recomendada: 18,000 rpm

**9507**

**G** Grueso  
Para uso en:  
· Zirconio



L /mm	2.5
Ø 1/10 mm	120
P	401
Posición	207
Orden: 9507 G 110	


Velocidad Máxima recomendada: 5,000 rpm

**Diazircon Polish**

**9507**

**C** Súper Fino  
Para uso en:  
· Zirconio




L /mm	16.0
Ø 1/10 mm	050
P	404
Posición	208
Orden: 507 C 050	

Velocidad Máxima recomendada: 10,000 rpm

**9500**

**C** Súper Fino  
Para uso en:  
· Zirconio



L /mm	2.5
Ø 1/10 mm	150
P	404
Posición	209
Orden: 9500 C 150	

Velocidad Máxima recomendada: 10,000 rpm

**Polimax I Para Zirconio Paso 1**

**S:HP**

Para uso en:  
· Correcciones moldeadora de zirconio sinterizado, fuerte efecto abrasivo.



L /mm	2.2	3.0
Ø 1/10 mm	260	170
P	405	409
Posición	214	215
Orden:	820 HP	821 HP

Velocidad Máxima recomendada: 10,000 rpm

**Polimax II Para Zirconio Paso 2**

**S:HP**

Para uso en:  
· Correcciones moldeadora de zirconio sinterizado, efecto abrasivo mediano.



L /mm	2.2	3.0
Ø 1/10 mm	260	170
P	405	409
Posición	212	213
Orden:	810 HP	811 HP

Velocidad Máxima recomendada: 10,000 rpm



**Polimax III Para Zirconio**  
Paso 3

**S:HP**

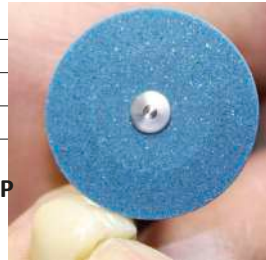
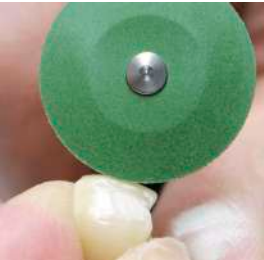
Para uso en:

- Prepulidor para zirconio sinterizado, modeo de disilicato de litio.



L /mm	2.2	2.3
Ø 1/10 mm	260	150
P	405	402
Posición	210	211
Orden:	800 HP	801 HP

Velocidad Máxima recomendada: 10,000 rpm



**Polimax Para Zirconio**  
Paso 4

**S:HP**

Para uso en:

- Pulidor de brillo para zirconio sinterizado y disilicato de litio.



L /mm	2.2	3.0	16.5
Ø 1/10 mm	260	170	060
P	405	409	404
Posición	216	217	218
Orden:	830 HP	831 HP	832 HP

Velocidad Máxima recomendada: 10,000 rpm

**Polimax Phase**  
2 Fases

**S:HP**

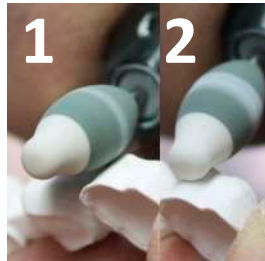
Para uso en:

- Pulidor de 2 fases para zirconio sinterizado  
Blanco: Fuerte abrasión.  
Azul: Ajuste final.



L /mm	21.0
Ø 1/10 mm	100
P	405
Posición	219
Orden:	850 HP

Velocidad Máxima: 10,000 rpm



**Polimax Phase Fina**  
2 Fases fina

**S:HP**

Para uso en:

- Pulidor de 2 fases para zirconio no sinterizado.  
Gris: Efecto abrasivo.  
Blanco: Ajuste final.



L /mm	22.0
Ø 1/10 mm	100
P	404
Posición	220
Orden:	840 HP

Velocidad Máxima: 10,000 rpm

**Separador de conexiones.**

**CC3**

Para uso en:

- Separación de puentes de conexión no sinterizado.



L /mm	10.5
Ø 1/10 mm	023
P	41
Posición	272

**Fresones diamantados para zirconio**

**830L**

ISO 239

Para uso en:

- Zirconio.



L /mm	5.0
Ø 1/10 mm	023
P	14
Posición	221

HP

**847**

ISO 172

Para uso en:

- Zirconio.



L /mm	8.0
Ø 1/10 mm	016
P	13
Posición	222

HP

**850**

ISO 199

Para uso en:

- Zirconio.



L /mm	10.0
Ø 1/10 mm	025
P	14
Posición	223

HP

**862**

ISO 249

Para uso en:

- Zirconio.



L /mm	8.0
Ø 1/10 mm	018
P	13
Posición	224

HP

**881**

ISO 141

Para uso en:

- Zirconio.



L /mm	9.0
Ø 1/10 mm	018
P	13
Posición	225

HP

**805**

ISO 010

Para uso en:

- Cerámica incluido zirconio.



L /mm	1.5
Ø 1/10 mm	012
P	3
Posición	277

**856**

ISO 198

Para uso en:

- Cerámica incluido zirconio.



L /mm	1.5
Ø 1/10 mm	012
P	3
Posición	278

**858**

ISO 165

Para uso en:

- Cerámica incluido zirconio.



L /mm	8.0
Ø 1/10 mm	014
P	3
Posición	279

**863**

ISO 250

Para uso en:

- Cerámica incluido zirconio.



L /mm	10.0
Ø 1/10 mm	014
P	3
Posición	280

**Diazircon Mini****889**

ISO 540

Para uso en:

- Cerámica incluido zirconio.



L /mm	3.5
Ø 1/10 mm	009
P	3
Posición	281

**955**

Doble cara

Para uso en:

- Zirconio sinterizado
- Cerámica.



L /mm	0.15
Ø 1/10 mm	120
P	27
Posición	282



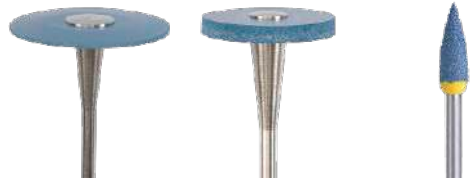
## Diaceram 3 pasos

### Paso 1

## S:HP

Para uso en:

- Remoción de material en cerámica y zirconio.



L /mm	2.0	3.0	13.0
Ø 1/10 mm	260	170	045
P	500	501	502
Posición	226	227	228
Orden:	550 HP	551 HP	552 HP

Velocidad Máxima recomendada: 6,000 rpm



## Diaceram 3 pasos

### Paso 2

## S:HP

Para uso en:

- Pulido y alisado de superficies en cerámica y zirconio.



L /mm	2.0	3.0	13.0
Ø 1/10 mm	260	170	045
P	500	501	502
Posición	229	230	231
Orden:	560 HP	561 HP	562 HP

Velocidad Máxima recomendada: 6,000 rpm



## Diaceram 3 pasos

### Paso 3

## S:HP

Para uso en:

- Abrillantado en superficies de cerámica y zirconio.



L /mm	2.0	3.0	13.0
Ø 1/10 mm	260	170	045
P	500	501	502
Posición	232	233	234
Orden:	570 HP	571 HP	572 HP

Velocidad Máxima recomendada: 6,000 rpm



## Diametal

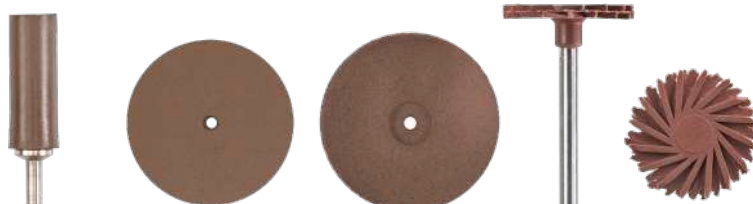
Pulidores de poliuretano con carburo de silicio altamente resistente.

### Paso 1

## S:UM/HP

Para uso en:

- Pulido de 2 fases para esqueléticos y aleaciones preciosas.



L /mm	20.0	3.0	3.5	1.8
Ø 1/10 mm	070	220	220	170
P	503	504	504	105
Posición	235	236	237	287
Orden:	580UM	581UM	582UM	583HP

Velocidad Máxima recomendada: 6,000 rpm

## Diametal

Pulidores de poliuretano con carburo de silicio altamente resistente.

### Paso 2

## S:UM/HP

Para uso en:

- Pulido de 2 fases para esqueléticos y aleaciones preciosas.



L /mm	20.0	3.0	3.5	1.8
Ø 1/10 mm	070	220	220	170
P	503	504	504	105
Posición	238	239	240	284
Orden:	590UM	591UM	592UM	593HP

Velocidad Máxima recomendada: 6,000 rpm

## Dicryl Pol

Pulidores de silicona de 2 fases para resinas.

### Paso 1

## S:UM

Para uso en:

- Pulido de acrílico de placas totales.



L /mm	22.0	23.5	20.0
Ø 1/10 mm	120	100	080
P	501	503	503
Posición	241	242	243
Orden:	640UM	641UM	642UM

Velocidad Máxima recomendada: 6,000 rpm

## Dicryl Pol

Pulidores de silicona de 2 fases para acrílicos.

### Paso 2

## S:UM

Para uso en:

- Pulido de acrílico de placas totales.



L /mm	22.0	23.5	20.0
Ø 1/10 mm	120	100	080
P	501	503	503
Posición	244	245	246
Orden:	650UM	651UM	652UM

Velocidad Máxima recomendada: 6,000 rpm

## Diabrush

Cepillos para pulir metal (paso 0 a 2) en zonas oclusales y espacios interproximales.

### Paso 0

#### S:HP

Para uso en:  
· Pulido de metales.



Ø 1/10 mm	210
P	506
Posición:	247
Paso:	0
Orden:	700HP

### Paso 1



Ø 1/10 mm	210
P	506
Posición:	248
Paso:	1
Orden:	701HP

### Paso 2



Ø 1/10 mm	210
P	506
Posición:	249
Paso:	2
Orden:	702HP



Velocidad Máxima: 5,000 rpm

## Diabrush

Cepillos para pulir Cerámica (Paso 3 a 4) y resinas compuestas (paso 4 a 5).

### Paso 3

#### S:HP

Para uso en:  
· Pulido de metales.



Ø 1/10 mm	210
P	506
Posición:	250
Paso:	3
Orden:	703HP

### Paso 4



Ø 1/10 mm	210
P	506
Posición:	251
Paso:	4
Orden:	704HP

### Paso 5



Ø 1/10 mm	210
P	506
Posición:	252
Paso:	5
Orden:	705HP



Velocidad Máxima: 5,000 rpm

## Diafelt

Filtros diamantados para pulido de alto brillo.

#### S:HP

Para uso en:  
· Pulido de cerámica.



L /mm	3	3
Ø 1/10 mm	150	120
P:	507	507
Posición	253	254
Orden:	710HP	711HP



Velocidad Máxima: 3,000 rpm

## Mandriles



L /mm	----	----	12
Ø 1/10 mm	----	050	055
P	98	97	97
Posición:	269	270	271
Orden:	4008HP	4009HP	4020HP

## Diafleece

Pulidor de vellón flexible para desbardar y alisar materiales blandos, acrílicos y férulas.

**Grueso**

**Medio**

**Fino**

### S:HP

Para uso en:  
· Acrílicos y férulas.



L /mm	8.0	8.0	8.0
Ø 1/10 mm	260	260	260
P	47	47	47
Posición:	288	289	290
Orden:	740HP	741HP	742HP

Velocidad Máxima: 7,000 rpm

## Polish Paste

Para uso en:

· Pulido de alto brillo de todos los tipos de cerámica especialmente libres de metal. como disilicato y zirconio.



P	607
Posición	257
Orden:	90800

Granulado: 3-5 micras  
contenido: 6 g.

Para uso en:

· Pulido de alto brillo de todos los tipos de cerámica especialmente libres de metal. como disilicato y zirconio.



P	608
Posición	258
Orden:	90900

Granulado: 3-5 micras  
contenido: 6 g.

## Freseros

**24 Posiciones**

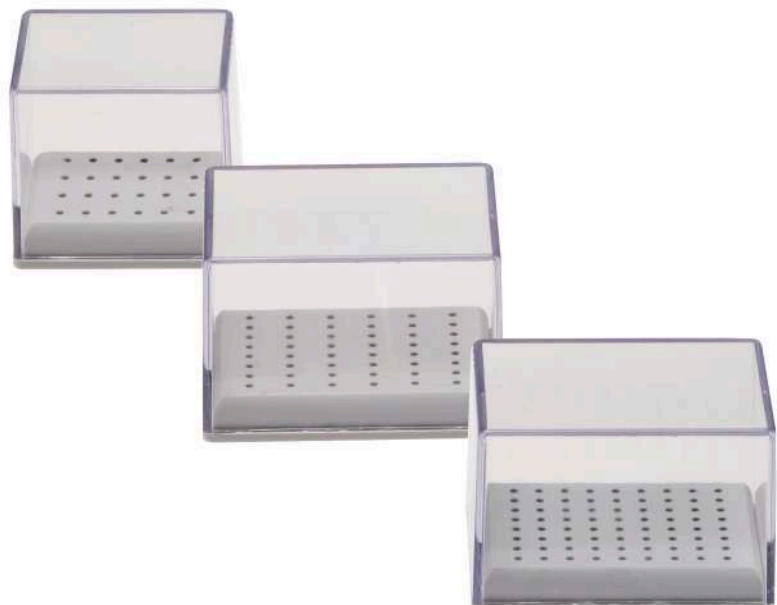
Fresero HP 24  
**P90**

**48 Posiciones**

Fresero HP 48  
**P91**

**72 Posiciones**

Fresero HP 72  
**P92**







Zirconio.



100 x 20 x 7 mm	
P	77
Orden	1100
Posición	274



## Discan Spray

Spray para escaneo Diaswiss extremadamente fino indicado para la preparación de superficies para escaneo CAD/ CAM para la comprobación de la fricción de las coronas cónicas y telescópicas, barras attaches de todo tipo. se puede remover en seco. No es soluble en agua ni en alcohol.

Proteger de la radiación solar y del calor por encima de los 50°

Contenido 75 ml.		P
Blanco	90610	605
Rojo	90620	605
<b>UN 1950 classe 2.1</b>		

Contenido 200 ml.		P
Blanco	90680	118
Rojo	90640	118
<b>UN 1950 classe 2.1</b>		

