



# Frese diamantate per micromotore

Figura	Grana	Diametro (mm.)	Altezza (mm.)	Velocità max (giri/min.)	Articolo
801 014	● Media	Ø 1,4	H 1,4	50.000	 art. 07.41.010
801 018	● Media	Ø 1,8	H 1,8	50.000	 art. 07.41.011
801 023	● Media	Ø 2,3	H 2,3	50.000	 art. 07.41.012
801 027	● Media	Ø 2,7	H 2,7	50.000	 art. 07.41.013
850 033	● Media	Ø 3,3	H 8,0	50.000	 art. 07.41.014
850 050	● Media	Ø 5,0	H 8,0	50.000	 art. 07.41.015
848 014	● Media	Ø 1,4	H 10,0	50.000	 art. 07.41.016
848 021	● Media	Ø 2,1	H 10,0	50.000	 art. 07.41.017
848 031	● Media	Ø 3,1	H 10,0	50.000	 art. 07.41.018
875 060	● Media	Ø 6,0	H 12,0	35.000	 art. 07.41.019
875 080	● Extra grossa	Ø 8,0	H 12,0	35.000	 art. 07.41.020
837L 065	● Grossa	Ø 6,5	H 8,0	35.000	 art. 07.41.021
837L 050	● Grossa	Ø 5,0	H 8,0	40.000	 art. 07.41.022
838L 027	● Media	Ø 2,7	H 4,0	50.000	 art. 07.41.023
909 035	● Media	Ø 3,5	H 1,3	50.000	 art. 07.41.024
909 060	● Media	Ø 6,0	H 2,3	30.000	 art. 07.41.025

# Frese in carburo di tungsteno per micromotore

Figura	Taglio	Diametro (mm.)	Altezza (mm.)	Velocità max (giri/min.)		Articolo
251 FX 060	● Fine	Ø 6,0	H 14,7	30.000		art. 07.42.021
251 GX 060	● Medio	Ø 6,0	H 14,7	30.000		art. 07.42.022
251 HX 060	● Grande	Ø 6,0	H 14,7	30.000		art. 07.42.023
79 FX 060	● Fine	Ø 6,0	H 12,7	30.000		art. 07.42.024
79 GX 040	● Medio	Ø 4,0	H 14,2	50.000		art. 07.42.025
75 GX 060	● Medio	Ø 6,0	H 12,0	30.000		art. 07.42.026
75 HX 070	● Grande	Ø 7,0	H 13,2	20.000		art. 07.42.027
23 GX 023	● Medio	Ø 2,3	H 11,5	50.000		art. 07.42.028
129 FX 023	● Medio	Ø 2,3	H 8,0	50.000		art. 07.42.029
296 GX 040	● Medio	Ø 4,0	H 6,0	50.000		art. 07.42.030
141 F 014	● Piatto fine	Ø 1,4	H 1,4	50.000		art. 07.42.031
141 F 018	● Piatto fine	Ø 1,8	H 1,8	50.000		art. 07.42.032
141 F 023	● Piatto fine	Ø 2,3	H 2,3	50.000		art. 07.42.033

# Frese in carburo di tungsteno per micromotore

Rivestite con agglomerato in carburo di tungsteno, ottime per la rimozione di pelli ispessite. Si consiglia l'utilizzo con sistema spray.

Figura	Diametro (mm.)	Altezza (mm.)	Velocità max (giri/min.)	Articolo
80 Z4 085	Ø 8,5	H 12,5	15.000	art. 07.42.034
80 Z4 095	Ø 9,5	H 15,5	12.500	art. 07.42.035
80 Z4 115	Ø 11,5	H 18,5	10.000	art. 07.42.036

# Frese abrasive per micromotore

Figura	Conf. ne	Diametro (mm.)	Altezza (mm.)	Velocità max (giri/min.)	Articolo
666 025	pz 5	Ø 2,5	H 6,5	50.000	art. 07.43.019
649 025	pz 5	Ø 2,5	H 6,0	50.000	art. 07.43.020
638 025	pz 5	Ø 2,5	H 6,0	50.000	art. 07.43.026
601 030	pz 5	Ø 3,0	H 3,0	50.000	art. 07.43.027
671 060	pz 5	Ø 6,0	H 10,0	50.000	art. 07.43.028

# Frese lucidanti in silicone per micromotore

Figura	Grana	Diametro (mm.)	Altezza (mm.)	Velocità max (giri/min.)	Articolo
9780 056	Grossa	Ø 5,6	H 16,0	10.000	art. 07.43.035
9679 100	Fine	Ø 10,0	H 20,0	10.000	art. 07.43.036
9579 100	Media	Ø 10,0	H 20,0	10.000	art. 07.43.037

# Frese per micromotore con cappucci abrasivi sostituibili

Descrizione	Conf. ne	Diametro (mm.)	Altezza (mm.)	Velocità max (giri/min.)	Articolo
Mandrino testa tonda n° 1 Cappucci testa tonda n° 1	pz 1 pz 10	Ø 5,0	H 11,0	40.000	art. 07.43.011 art. 07.43.002
Mandrino testa tonda n° 2 Cappucci testa tonda n° 2	pz 1 pz 10	Ø 7,0	H 13,0	30.000	art. 07.43.012 art. 07.43.004
Mandrino testa tonda n° 3 Cappucci testa tonda n° 3	pz 1 pz 10	Ø 10,0	H 15,0	20.000	art. 07.43.013 art. 07.43.006
Mandrino testa tonda n° 4 Cappucci testa tonda n° 4	pz 1 pz 10	Ø 15,0	H 19,0	15.000	art. 07.43.014 art. 07.43.008

## SET CAPPUCCI ABRASIVI

Il set comprende:

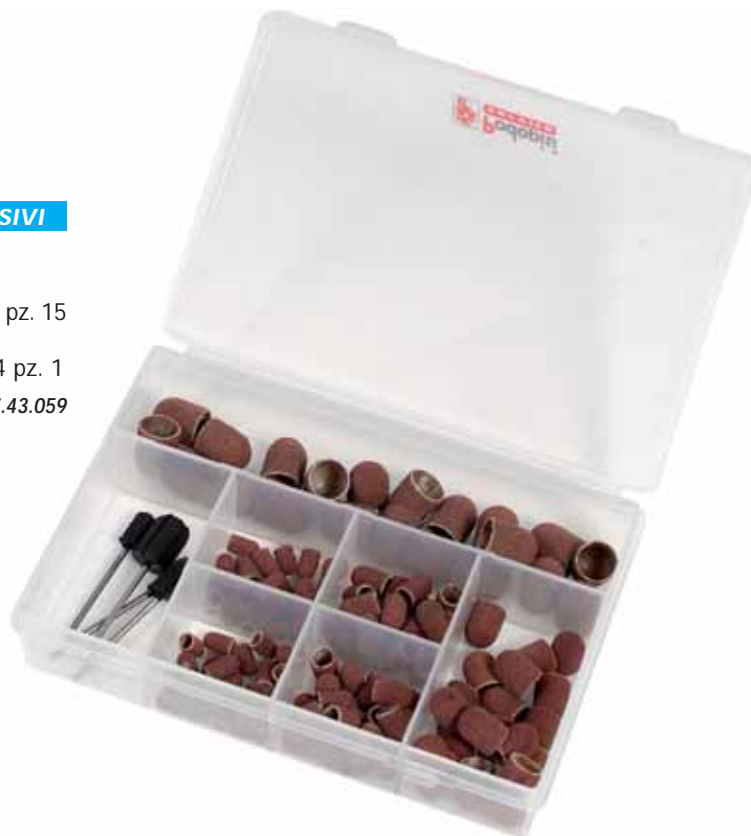
**Cappucci:**

n° 1 pz. 15 / n° 2 pz. 15 / n° 3 pz. 15 / n° 4 pz. 15














**Mandrini:**

n° 1 pz. 1 / n° 2 pz. 1 / n° 3 pz. 1 / n° 4 pz. 1

art. 07.43.059



# Frese diamantate per turbina

Figura	Grana	Diametro (mm.)	Altezza (mm.)	Confezione (pezzi)		Articolo
801 010	● Media	Ø 1,0	H 1,0	5		art. 08.46.120 pz. 5
801 012	● Media	Ø 1,2	H 1,2	5		art. 08.46.121 pz. 5
801 014	● Media	Ø 1,4	H 1,4	5		art. 08.46.122 pz. 5
801 014	● Grossa	Ø 1,4	H 1,4	5		art. 08.46.123 pz. 5
907 041	● Media	Ø 4,1	H 1,8	5		art. 08.46.124 pz. 5
907G 041	● Grossa	Ø 4,1	H 1,8	5		art. 08.46.125 pz. 5
909 040	● Media	Ø 4,0	H 3,5	5		art. 08.46.126 pz. 5
909G 040	● Grossa	Ø 4,0	H 3,5	5		art. 08.46.127 pz. 5
850 012	● Media	Ø 1,2	H 8,0	5		art. 08.46.128 pz. 5
850 014	● Media	Ø 1,4	H 8,0	5		art. 08.46.129 pz. 5
830 016	● Media	Ø 1,6	H 4,5	5		art. 08.46.130 pz. 5
849 012	● Media	Ø 1,2	H 6,0	5		art. 08.46.131 pz. 5
849 014	● Media	Ø 1,4	H 6,0	5		art. 08.46.132 pz. 5



### PORTAFRESE LUX

In alluminio anodizzato autoclavabile per frese micromotore (HP)

LUX 23 sedi  
art. 08.48.013

LUX 15 sedi  
art. 08.48.012



### PORTAFRESE

Con base in alluminio autoclavabile 24 sedi

Per frese micromotore (HP)

art. 08.48.007

Per frese turbina (FG)

art. 08.48.011



### SPAZZOLA PULISCIFRESE

In ottone

art. 08.48.003



### TOOL TESTER

Tester per frese micromotore. Introducendo il gambo della fresa nel foro del tester si può accertare se il suo asse è corretto. In caso di resistenza la fresa va sostituita, per la salvaguardia del micromotore.

art. 08.48.015



### PULISCIFRESE 529-A

Pietra pulscifrese di media grana per il trattamento e la pulizia delle frese abrasive

art. 08.48.009



### PULISCIFRESE 529-D

Pietra pulscifrese di grana fine per il trattamento e la pulizia delle frese diamantate

art. 08.48.004



### SET FRESE A per micromotore

Composto da:

Diamantate:

801 018 ● / 848 014 ● / 848 031 ● / 875 080 ● / 837L 050 ●  
838L 027 ● / 909 060 ●

Carburo di tungsteno:

251 GX 060 ● / 23 GX 023 ● / 80 Z4 115

Abrasive:

666 025 / 671 060

art. 07.43.062



### SET FRESE B per micromotore

Composto da:

Diamantate:

848 014 ● / 848 031 ● / 875 060 ●

Carburo di tungsteno:

251 GX 060 ● / 23 GX 023 ● / 129 GX 023 ● / 141 F 014 ●  
141 F 023 ● / 296 GX 040 / ● 80 Z4 085

Abrasive:

666 025 / 671 060

art. 07.43.063

Si consiglia, per una adeguata pulizia delle frese, di effettuare un lavaggio con vasca ad ultrasuoni prima della disinfezione o della sterilizzazione, unico mezzo valido per penetrare nelle microporosità delle frese senza rovinarle. Si raccomanda di non superare le velocità massime di rotazione consigliate e di sostituire immediatamente le frese fuori asse che vibrando rovinano in breve tempo gli strumenti rotativi.