



Frese Diamantate / Dental Diamond Burs

DIAMIR

Qualità senza compromessi
Quality without compromise

www.diamir.it / info@diamir.it



HP STANDARD

	HPS 001012	A
	HPS 001014	A
	HPS 001018	A
	HPS 001023	B
	HPS 001035	C
	HPS 010012	A
	HPS 010016	A
	HPS 010021	B
	HPS 042050	E
	HPS 068033	D
	HPS 068040	D
	HPS 068050	E
	HPS 108010	A
	HPS 108014	A
	HPS 108021	B

	HPS 110012	A
	HPS 110014	A
	HPS 110016	A
	HPS 111016	B
	HPS 111025	B
	HPS 112060	F
	HPS 140020	B
	HPS 140030	C
	HPS 141025	C
	HPS 141040	D
	HPS 164050	D
	HPS 165014	B
	HPS 166018	B
	HPS 166030	D
	HPS 171016	A
	HPS 172050	E

	HPS 173030	D
	HPS 173040	E
	HPS 198018	B
	HPS199040	E
	HPS 225016	A
	HPS 247010	A
	HPS 247016	A
	HPS 263060	F
	HPS 266045	E
	HPS 274014	B
	HPS 274018	B
	HPS 274030	D
	HPS 301060	F
	HPS 301090	G

HP GRID COARSE

	HPG 112060	H
	HPG 263060	H
	HPG 266045	G
	HPG 301060	H
	HPG 301090	I

DIS FLAT DISC VERY THIN

DIS 355220	DIS 356220	DIS 357220
H	H	H

Istruzioni d'uso

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

- Utilizzare solamente manipoli in perfetto stato.
- Utilizzare solamente strumenti in perfetto stato, sia per quanto riguarda la diamantatura che la concentricità.
- 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 occhiali protettivi ed adeguata aspirazione.
- 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.

Instructions for use

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

- Use only hand pieces in perfect condition.
- 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.
- Wear safety glasses and use aspiration.
- 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.

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
012-014	250.000	80.000-120.000
016-023	120.000	50.000-90.000
025-031	80.000	20.000-40.000
033-050	60.000	20.000-30.000
055-090	40.000	10.000-20.000
220	20.000	5.000-10.000

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