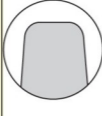



ISO 173/014 TF-11	ISO 173/016 TF-12	ISO 173/018 TF-13	ISO 172/023 TF-14	ISO 171/014 TF-20	ISO 171/016 TF-21	ISO 170/021 TF-22	ISO 170/018 TF-23	ISO 170/016 TF-31	ISO 189/011 TF-41	ISO 170/012 TF-42	ISO 170/014 TF-43
TF серия											
ISO 199/018 TR-11	ISO 199/018 TR-12	ISO 198/018 TR-13	ISO 198/022 TR-14	ISO 200/022 TR-15	ISO 200/024 TR-19	ISO 197/014 TR-20	ISO 197/016 TR-21	ISO 173/014 TR-24	ISO 173/014 TR-25	ISO 173/014 TR-26	ISO 173/014 TC-11
TR серия											TC серия
ISO 160/014 TC-21	ISO 160/012 TC-26	ISO 299/012 FO-11	ISO 298/014 FO-21	ISO 298/016 FO-22	ISO 257/028 FO-25	ISO 257/032 FO-27	ISO 257/018 FO-32	ISO 111/012 SF-11	ISO 111/014 SF-12	ISO 111/016 SF-13	ISO 110/014 SF-21
FO серия						SF серия					
ISO 109/013 SF-31	ISO 109/010 SF-41	ISO 288/012 SO-20	ISO 289/014 SO-21	ISO 141/012 SR-11	ISO 141/014 SR-12	ISO 141/016 SR-13		ISO 553/019 RS-11	ISO 545/018 RS-21	ISO 544/018 RS-31	ISO 039/032 EX-11
SO серия			SR серия		RS серия			EX серия			
ISO 039/035 EX-12	ISO 237/018 EX-20	ISO 237/021 EX-21	ISO 220/017 EX-24	ISO 237/032 EX-26	ISO 234/014 EX-31	ISO 237/010 EX-41	ISO 001/018 BR-31	ISO 001/016 BR-40	ISO 001/014 BR-41	ISO 001/010 BR-45	ISO 001/012 BR-46
BR серия											
ISO 001/008 BR-49	ISO 002/018 BC-31	ISO 002/014 BC-42	ISO 002/012 BC-43	ISO 019/014 DI-41	ISO 019/014 DI-42	ISO 010/012 SI-46	ISO 010/014 SI-47	ISO 010/016 SI-48	ISO 088/041 WR-13	ISO 171/014 TF-S20	ISO 171/018 TF-S21
BC серия			DI серия		SI серия		WR серия		S серия		
ISO 170/021 TF-S22	ISO 170/018 TF-S23	ISO 170/018 TF-S31	ISO 189/011 TF-S41	ISO 198/018 TR-S13	ISO 197/016 TR-S21	ISO 160/014 TC-S21	ISO 298/014 FO-S21	ISO 288/012 SO-S20	ISO 001/010 BR-S45	ISO 001/012 BR-S46	ISO 002/014 BC-S42
SS серия											
ISO 002/012 BC-S43	ISO 019/010 DI-S41	ISO 110/012 SI-S46	ISO 010/018 SI-S48	ISO 198/016 TF-SS31	ISO 197/016 TR-SS21	ISO 019/010 DI-SS41	ISO 173/018 TF-13C	ISO 198/018 TR-13C	ISO 197/018 TR-62C	ISO 160/016 TC-11C	ISO 257/018 FO-32C
SS серия							C серия				

ISO 190/018 FO-54C	ISO 111/014 SF-12C	ISO 001/018 BR-31C	ISO 010/014 SI-47C	ISO 068/042 WR-13C	ISO 173/016 TF-12F	ISO 171/016 TF-21F	ISO 199/016 TR-11F	ISO 198/018 TR-13F	ISO 197/016 TR-21F	ISO 199/016 TR-25F	ISO 199/018 TR-26F
F серия											
ISO 160/016 TC-11F	ISO 160/014 TC-21F	ISO 298/014 FO-21F	ISO 298/016 FO-22F	ISO 150/012 EX-18F	ISO 237/021 EX-21F	ISO 001/006 BR-48F	ISO 304/016 WR-31F	ISO 304/016 WR-S31F	ISO 173/016 TF-12EF	ISO 171/016 TF-21EF	ISO 199/016 TR-11EF
EF серия										CR серия	
ISO 198/018 TR-13EF	ISO 197/016 TR-21EF	ISO 199/016 TR-25EF	ISO 199/018 TR-26EF	ISO 160/016 TC-11EF	ISO 160/014 TC-21EF	ISO 298/014 FO-21EF	ISO 298/016 FO-22EF	ISO 237/021 EX-21EF	ISO 196/020 CR-11F	ISO 196/019 CR-11EF	ISO 196/015 CR-12F
CR серия											
ISO 196/014 CR-12EF	ISO 197/012 CR-21F	ISO 289/013 CR-22F	ISO 254/017 FO-30F	ISO 248/014 FO-20EF	ISO 243/010 FO-40EF	ISO 248/012 FO-41EF	ISO 248/012 FO-42EF	ISO 001/014 BR-40EF	ISO 001/006 CD-50F	ISO 138/007 CD-51F	ISO 138/007 CD-52F
CR серия								CD серия			
ISO 181/007 CD-53F	ISO 248/008 CD-54F	ISO 254/009 CD-55F	ISO 248/007 CD-56F	ISO 247/007 CD-57F	ISO 108/008 CD-58F	ISO 171/013 CD-59F					



Допустимые обороты:
 Цветная кодировка:
 № ISO: 
 Название: 
 Форма: 

■ Номенклатура

Система кодировки MANI отражает форму боров.
 ·TF конусообразный, плоский кончик ·TR конусообразный, закругленный кончик ·TC конусообразный, острый кончик ·FO пламяобразный, стрельчатый кончик
 ·SF прямой, плоский кончик ·SO прямой, стрельчатый кончик ·SR прямой, закругленный кончик ·EX специальная форма ·BR шарообразный ·DI двойной обратный конус ·SI простой обратный конус ·WR колесо, круглый край ·CR для препарирования ·CD для детской стоматологии ·S короткая ножка ·SS очень короткая ножка
 ·C coarse ·F fine ·EF extra fine ·RS для препарирования.

■ Цветная кодировка

Цветная вставка, расположенная на конце рабочей части бора обозначает степень абразивности алмазной крошки на рабочей поверхности бора

Зеленый – coarse/125–150 микрон Голубой – standard/106–125 микрон Красный – fine/53–63 микрон Желтый – extra fine/20–30 микрон

■ Контроль качества

Каждое изделие проходит 100 % контроль качества с использованием лазерного оборудования. Для каждой партии производятся тесты на режущую способность и износостойкость. Для увеличения срока работы боров и достижения оптимального результата рекомендуется щедрая подача воды.

Максимально разрешенные обороты для боров, расположенных в каталоге:

на голубом фоне 450.000 r.p.m.
 на желтом фоне 300.000 r.p.m.
 на розовом 160.000 r.p.m.