

# TDA® Strumenti Diamantati Turbo Doppia Azione

Estrema rapidità di taglio =  
Riduzione del tempo di lavoro!

## ECCEZIONALE RAPIDITÀ, NELLA RIDUZIONE E SIMULTANEA RIFINITURA DEL MONCONE

La fresa diamantata TDA® consiste di una doppia elica contrapposta formata da una serie di solchi elicoidali contrapposti che si snodano lungo tutta la lunghezza della parte lavorante dello strumento. La TDA permette di unire proprietà di rapido abbattimento e preparazione del moncone con un buon livello di finitura dello stesso. Lo scarico rapido dei detriti attraverso i solchi elicoidali impedisce alla fresa di impastarsi garantendo una migliore efficacia di taglio. Le aree romboidali sono diamantate con grana media e svolgono un'azione levigante, eliminando così le lunghe procedure di rifinitura. (FIG. 1)

## AUTORIMOZIONE DEI DETRITI

I solchi elicoidali che separano i rombi interrompono la continuità di taglio. Essi sono costituiti da due solchi contrapposti che ruotano, uno in senso orario e uno in senso antiorario. L'elica in senso antiorario genera una aspirazione che recupera il liquido di raffreddamento portandolo nel punto di maggior attrito.

L'elica in senso orario espelle acqua e detriti, mantenendo pulita la superficie della fresa (Fig. 2 e 3).

## DISPERSIONE RAPIDA DI CALORE: DIMINUZIONE DEL TRAUMA PULPARE

I solchi elicoidali contrapposti sono essenziali per l'efficacia del raffreddamento. Grazie alle sue caratteristiche la TDA® raccoglie l'acqua e quindi si auto-raffredda, determinando risultati più che eccellenti dal punto di vista termico. L'assoluto rispetto della polpa è dovuto all'assenza di surriscaldamento determinato dal recupero di liquido di raffreddamento e dalle interruzioni del contatto col dente. Il rapido scorrimento del liquido di raffreddamento riduce lo sviluppo di calore che preserva dal rischio di traumi pulpari garantendo inoltre anche una maggiore durata dello strumento diamantato.

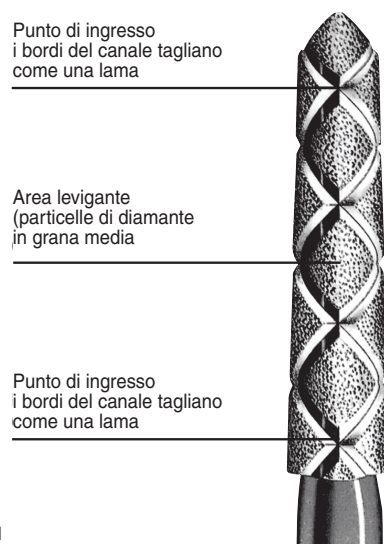


Fig. 1

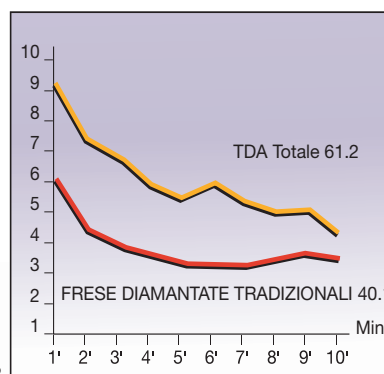


Fig. 2

Penetrazione taglio (mm) 0 a 10 minuti

Pressione: 200 G.

Materiale: Vetro

Raffreddamento: Acqua

RPM: 324.000

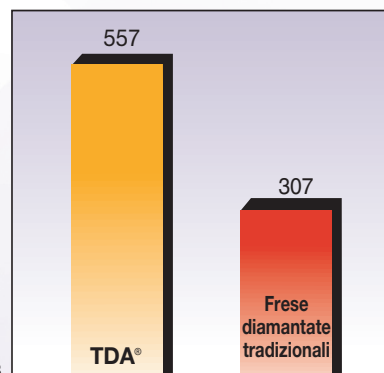


Fig. 3

Materiale asportato (mm3) in 10 minuti.

Pressione: 200 G.

Materiale: Vetro

Raffreddamento: Acqua

RPM: 324.000

# Suggerimenti Tecnici:

Con uno o due strumenti TDA è possibile effettuare una preparazione a 50°, a 90° o a Chamfert.

**Obiettivo:** Ottenere una preparazione accurata e precisa.

## Metodo:

### 1. Selezionare lo strumento di lavoro

Le frese TDA® misurano la profondità di taglio e l'angolo di lavoro; sono disegnate e sagomate secondo la forma da dare alla preparazione del moncone: a 50°, a 90° o a Chamfert.

### 2. Misura e forma con un solo strumento

Il diametro della punta TDA® serve per stabilire la profondità della preparazione mentre la sua sagoma fa da guida per la conformazione. Il tutto a vantaggio di una precisione che consente di ridurre di 2 millimetri lo spessore del dente; spessore ritenuto indispensabile per una corretta preparazione del moncone.

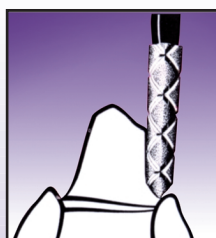
### 3. Ottenere un solco gengivale uniforme e smussato

Per non danneggiare i tessuti molli della gengiva iniziare la preparazione con la TDA® 885K 020 – M223 (50°), modificando il profilo della spalla solo in un secondo tempo nel caso si voglia preparare a 90° o a Chamfert.

## La tecnica:

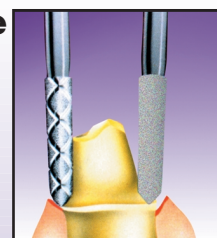
### Preparazione a spalla 50°

1. Uso della TDA a 50° con posizionamento apicale nel solco gengivale - TDA®885K 020 - M223



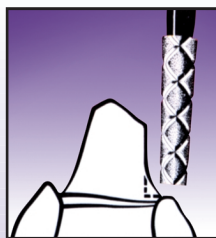
### Finitura preparazione a spalla 50°

2. Rifinire con fresa diamantata FG 885KF 020 (anello rosso / fine vedi a Pag.19)



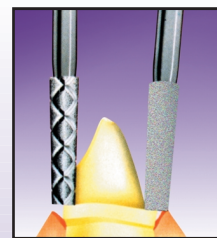
### Preparazione a spalla totale 90°

1. Iniziare con FG TDA®885K 020 - M223 (50°),  
2. Proseguire con FG TDA®847 020 - M322 cambiando l'angolazione.



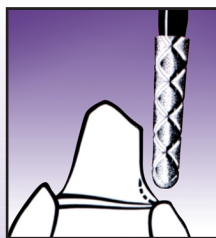
### Finitura preparazione a spalla totale 90°

3. Rifinire con fresa diamantata FG 847F 020 (anello rosso / fine vedi a Pag.12)



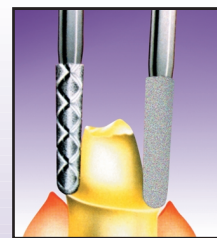
### Preparazione a Chamfert

1. Iniziare con FG TDA®885K 020 - M223 (50°)  
2. Proseguire con FG TDA®856 020 - M122 a punta arrotondata, apposita per Chamfert



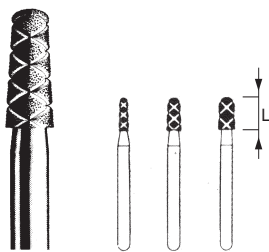
### Finitura preparazione a Chamfert

3. Rifinire con fresa diamantata FG 856F 021 (anello rosso / fine vedi a Pag.13)



## Strumenti Diamantati TDA® Turbo Doppia Azione

**849**



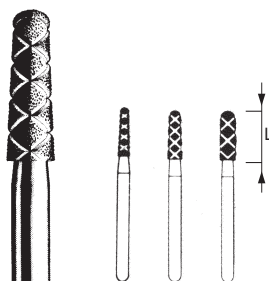
Codice ordinazione **M101 M102 M103**

Ø 1/10 mm **012 018 022**

L mm **4 4 4**

● 849	<b>012</b>	<b>018</b>	<b>022</b>
Applicazioni	SE	CP	CP

**855**



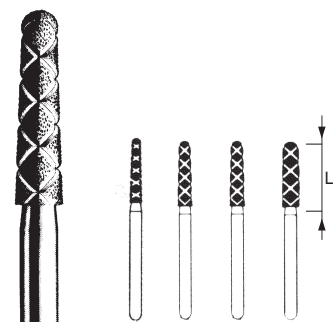
Codice ordinazione **M111 M112 M113**

Ø 1/10 mm **014 018 023**

L mm **6 6 6**

● 855	<b>014</b>	<b>018</b>	<b>023</b>
Applicazioni	SE	CP	CP

**856**



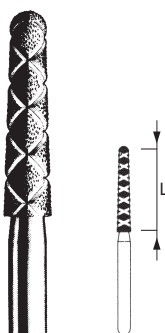
Codice ordinazione **M121 M124 M122 M123**

Ø 1/10 mm **016 018 020 024**

L mm **8 8 8 8**

● 856	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>020</b>	<b>024</b>
Applicazioni	SE	CP	CP	CP

**854**



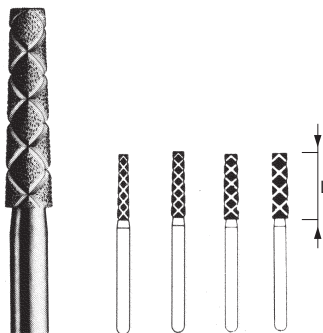
Codice ordinazione **M132**

Ø 1/10 mm **018**

L mm **10**

● 854	<b>018</b>
-------	------------

**847**



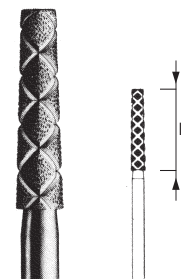
Codice ordinazione **M320 M321 M322 M323**

Ø 1/10 mm **016 018 020 024**

L mm **8 8 8 8**

● 847	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>020</b>	<b>024</b>
Applicazioni			SP	SP

**848**



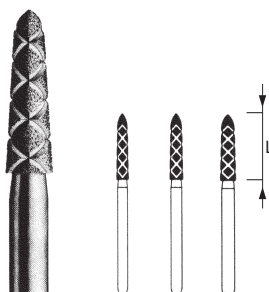
Codice ordinazione **M332**

Ø 1/10 mm **020**

L mm **10**

● 848	<b>020</b>
Applicazioni	SP

**878K**



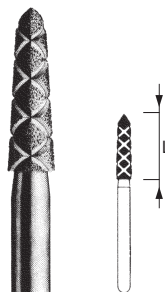
Codice ordinazione **M420 M421 M422**

Ø 1/10 mm **016 018 020**

L mm **8 8 8**

● 878K	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>020</b>
--------	------------	------------	------------

**885K**



Codice ordinazione **M223**

Ø 1/10 mm **020**

L mm **8**

● 885K	<b>020</b>
Applicazioni	50°

**886K**



Codice ordinazione **M233**

Ø 1/10 mm **023**

L mm **10**

● 886K	<b>023</b>
Applicazioni	50°

### APPLICAZIONI:

SE : Separazione

CP : Preparaz. a Chamfert

SP : Preparaz. a Spalla

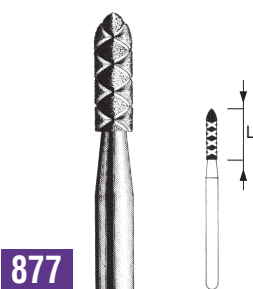
50° : Preparazioni a 50°

PL : Palatale/Linguale

FI : Finitura

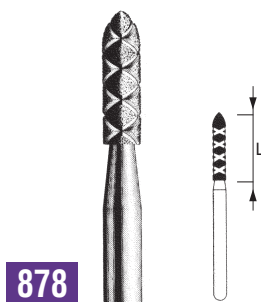
VC : Corona rivestita

JC : Corona a giacca



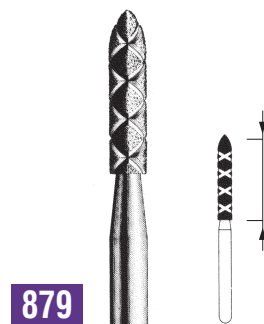
**877**  
**Codice ordinazione** M461  
**Ø 1/10 mm** 014  
**L mm** 6

● 877	014
-------	-----



**878**  
**Codice ordinazione** M472  
**Ø 1/10 mm** 016  
**L mm** 8

● 878	016
-------	-----



**879**  
**Codice ordinazione** M482  
**Ø 1/10 mm** 018  
**L mm** 10

● 879	018
-------	-----



**880**  
**Codice ordinazione** M161  
**Ø 1/10 mm** 014  
**L mm** 6

● 880	014
-------	-----



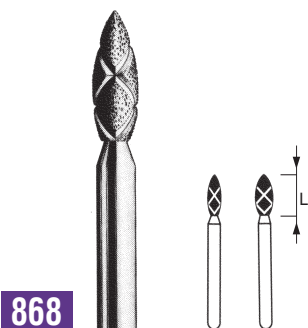
**881**  
**Codice ordinazione** M172  
**Ø 1/10 mm** 016  
**L mm** 8

● 881	016
-------	-----



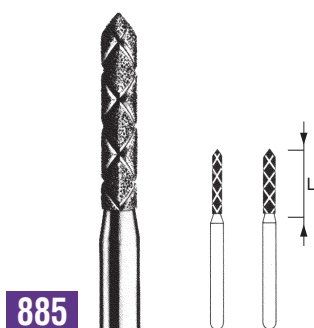
**882**  
**Codice ordinazione** M183  
**Ø 1/10 mm** 018  
**L mm** 10

● 882	018
-------	-----



**868**  
**Codice ordinazione** M520 M521  
**Ø 1/10 mm** 018 024  
**L mm** 5 5

● 868	018	024
<b>Applicazioni</b>	PL	PL



**885**  
**Codice ordinazione** V1 V2  
**Ø 1/10 mm** 012 016  
**L mm** 8 8

● 885	012	016
<b>Applicazioni</b>	VC	JC

### APPLICAZIONI:

SE : Separazione

CP : Preparaz. a Chamfert

SP : Preparaz. a Spalla

50° : Preparazioni a 50°

PL : Palatale/Linguale

FI : Finitura

VC : Corona rivestita

JC : Corona a giacca