

НАШЕ КАЧЕСТВО - ВАШ УСПЕХ!

Полиры и Абразивы
Алмазные Боры, Фрезы и Диски
Твердосплавные Боры, Фрезы
для лаборатории



7/2011 RU

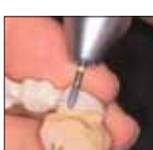


NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments
D-07768 Kahla/Germany Tel +49(0)36424-573-0 • Fax +49(0)36424-573-29
<http://www.nti.de> • e-mail: nti@nti.de • www.nti-ru.ru

Лидеры продаж для зуботехнической лаборатории

полный ассортимент выпускаемой продукции узнайте у регионального дилера или на сайтах
www.nti.de www.nti-ru.ru

Содержание

	Инструменты для полирования керамики	3 - 4		Acryl Grinder для обработки акрилов Алмазные штрипсы	13
	Полиры для композитов благородных металлов и сплавов	4 - 5		Спеченный алмаз на металлической органической и керамической связке Rubinit Trimmer для акрилов	14 - 15
	Полиры для титана хром-кобальтовых сплавов черных металлов Универсальные полиры	6		Алмазные диски	16 - 19
	Инструменты для полирования пластмасс	7		Твердосплавные фрезы в том числе со сверхпрочным покрытием Millennium	20 - 25
	Полиры для области фиссур Аксессуары и Щетки	8		Инструменты для фрезерных работ, в том числе со сверхпрочным покрытием Millennium	26 - 28
	Сепарационные диски	9		KR-стол Алмазные фрезы и Полиры для фрезерных работ. Алмазные боры для лаб. турбины.	28 - 29
	Алмазные инструменты для прямого наконечника	10 - 12		Твердосплавные боры и финиры для прямого наконечника Твердосплавные финиры для лабораторной турбины	30 - 31
	Алмазные инструменты TURBO	12		Специальные инструменты для лабораторных турбин, в том числе для обработки реставраций из циркониевой керамики.	32

Инструменты для полирования керамики



NTI CeraGlaze

Новая полимерная основа и продуманный выбор размера насыпки природного алмаза, предоставляют возможность эффективного полирования любой керамической поверхности.

Наличие инструментов различных форм и трех абразивностей обеспечивает индивидуальный, зависящий от конкретной ситуации, выбор.

Полимерная основа обеспечивает продолжительность использования инструмента.

Данные инструменты предназначены для эффективной обработки и быстрого достижения зеркального блеска керамических материалов всех типов, в том числе и оксид-циркониевой керамики.

Предварительное полирование



Ø рабочей части ISO	050	150	145	055
Длина рабочей части, мм	16,0	2,5	2,5	15,5
Код по каталогу NTI	P341	P342	P343	P344

↻ оптимал. 16.000 об/мин

Колесо и Линза



250	250
2,0	2,0
P301	P310

↻ 5.000 - 20.000 об/мин

Регламентное полирование



Ø рабочей части ISO	050	150	145	055	220
Длина рабочей части, мм	16,0	2,5	2,5	15,5	0,6
Код по каталогу NTI	P3041	P3042	P3043	P3044	P3047

↻ оптимал. 12.000 об/мин



250	250
2,0	2,0
P3001	P3010

↻ 10.000 - 15.000 об/мин

Полирование до зеркального блеска



Ø рабочей части ISO	050	150	145	055	220
Длина рабочей части, мм	16,0	2,5	2,5	15,5	0,6
Код по каталогу NTI	P30041	P30042	P30043	P30044	P30047

↻ оптимал. 6.000 об/мин



250	250
2,0	2,0
P30001	P30010

↻ 10.000 - 15.000 об/мин



Инструменты для полирования керамики

NTI Cera White

Инструменты для грубо-абразивного предварительного полирования, сглаживания поверхности и устранения следов режущего инструмента.
Светло-серый - грубо-абразивный.



Ø рабочей части ISO	220	170	060	220	170	050	055
Длина рабочей части, мм	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0301	P0302	P0315	P0310	P0311	P0351	P0384

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

NTI CeraPink

Инструменты для средне-абразивного предварительного полирования, создания необходимых анатомических форм и получения первично-полированной поверхности.
Розовый - средне-абразивный.



Ø рабочей части ISO	220	170	060	220	170	050	055
Длина рабочей части, мм	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0306	P0307	P0320	P0316	P0317	P0361	P0394

⌚ оптимал. 10.000 об/мин

NTI CeraSupergrey

Инструменты для полирования керамической поверхности до зеркального блеска.
Серый - мелко-абразивный.



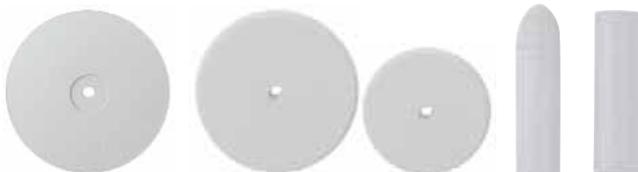
Ø рабочей части ISO	220	220	050	150	145	055
Длина рабочей части, мм	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0321	P0322	P0371	P0373	P0375	P0374

⌚ макс. 5.000 об/мин

Универсальные полиры (полный ассортимент узнайте у регионального дилера)

NTI UniWhite

Универсальные силиконовые полиры для сплавов благородных металлов, пластмасс, цементов, амальгамы.
 Средне-абразивная насыпка - стандартная абразивность.



Ø	220	220	170	060	070
L, мм	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Код NTI	P0500	P0501	P0502	P0522	P0524

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

NTI UniBlack

Универсальные силиконовые полиры для сплавов всех типов, особенно для стыков металл-керамика.
 Средне-абразивная насыпка - стандартная абразивность.



Ø	220	220	170	060	070
L, мм	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Код NTI	P0400	P0401	P0402	P0422	P0424

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

NTI EpsiPol - Полиры для сплавов благородных металлов, композитов, амальгам

NTI EpsiPol Brown

Для полирования золота и композитов.
Коричневый - предварительное полирование.



Ø рабочей части ISO	055	050	150	145	055	030	220	220	220	060
Длина рабочей части, мм	16,0	16,0	2,5	2,0	15,5	6,0	0,6	3,0	1,0	22,0
Код по каталогу NTI	P0040	P0041	P0042	P0043	P0044	P0046	P0047	P0001	P0005	P0023

☞ оптимал. 15.000 об/мин

NTI Epsipol Green

Для полирования золота и композитов.
Зеленый - до зеркального блеска.



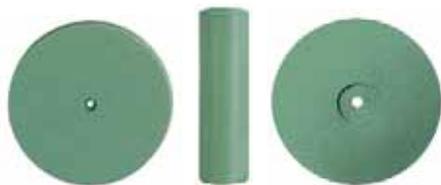
Ø рабочей части ISO	055	050	150	055	030	220	220	220	060
Длина рабочей части, мм	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0	0,6	3,0	1,0	22,0
Код по каталогу NTI	P0140	P0141	P0142	P0144	P0146	P0147	P0101	P0105	P0123

☞ макс. 10.000 об/мин

NTI GalacticGold для полирования любых золотосодержащих сплавов, 3 степени абразивности.

NTI GalacticGold

Зеленый - абразивные полиры для устранения царапин и выравнивания поверхности.



Ø рабочей части ISO	220	060	220
Длина рабочей части, мм	3,0	22,0	3,0
Код по каталогу NTI	P1801	P1802	P1803

☞ оптимал. для первичной обработки (зеленый цвет) 20.000 об/мин

NTI GalacticGold

Желтый - для регламентного полирования, идеальное подготовительное полирование с получением слабого блеска.



Ø рабочей части ISO	220	060	220
Длина рабочей части, мм	3,0	22,0	3,0
Код по каталогу NTI	P1811	P1812	P1813

☞ оптимал. для регламентной обработки (желтый цвет) 15.000 об/мин

NTI GalacticGold

Розовый - полирование до получения зеркального блеска; в инструменте применены материалы нового поколения с антиоксидирующим воздействием.



Ø рабочей части ISO	220	060	220
Длина рабочей части, мм	3,0	22,0	3,0
Код по каталогу NTI	P1821	P1822	P1823

☞ оптимал. для окончательного полирования (розовый цвет) 10.000 об/мин



Инструменты для полирования титана

NTI TitanMaster

Для любых сплавов титана.
Серый - для предварительного полирования.
Синий - для окончательного полирования



Ø рабочей части ISO	220	220	060	060	220	220	060
Длина рабочей части, мм	3,0	3,0	23,0	22,0	3,0	3,0	22,0
Код по каталогу NTI	P1701	P1702	P1703	P1704	P1706	P1707	P1709

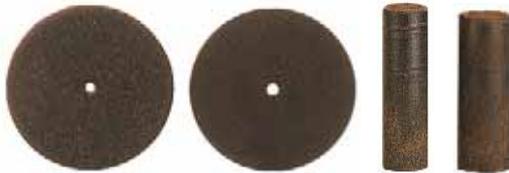
⌚ оптимал. 15.000 об/мин

⌚ оптимал. 10.000 об/мин

Для хром - кобальтовых сплавов

NTI CСTop

Абразивный полир для сплавов неблагородных металлов, являющихся основой для нанесения высоко-температурной керамики.



Ø рабочей части ISO	220	220	060	070
Длина рабочей части, мм	3,0	1,3	22,0	21,0
Код по каталогу NTI первичная	P0203		P0222	P0225
Код по каталогу NTI промежуточная	P0202	P0205	P0221	P0224
Код по каталогу NTI окончательная	P0201		P0220	P0223

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Прямой хвостовик (НР)



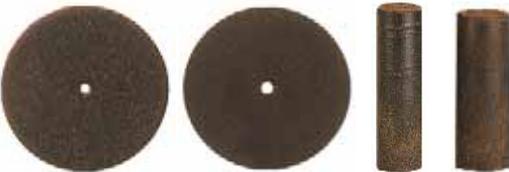
Ø рабочей части ISO	100
Длина рабочей части, мм	24,5
Код по каталогу NTI	P0264

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Для неблагородных металлов и сплавов

NTI NE Master

Для полирования сплавов неблагородных металлов, являющихся основой для нанесения керамики.



Ø рабочей части ISO	220	220	070	070
Длина рабочей части, мм	3,0	1,3	21,0	21,0
Код по каталогу NTI	P1001	P1005	P1020	P1023

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Прямой хвостовик (НР)



Ø рабочей части ISO	050
Длина рабочей части, мм	20,0
Код по каталогу NTI	P1030

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Черный - для предварительного полирования
 устранение царапин, выравнивания поверхности.

Зеленый - для окончательного полирования,
 достижения легкого блеска.

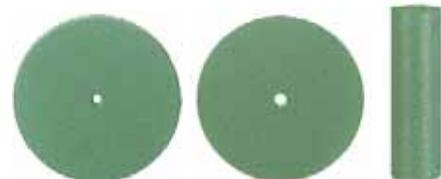
NTI SteelMaster

Эластичный полир.
 Для хром - кобальтовых сплавов,
 2 степени абразивности.



Ø рабочей части ISO	220	220	060
Длина рабочей части, мм	3,0	1,0	22,0
Код по каталогу NTI	P1301	P1305	P1323

⌚ оптимал. 20.000 об/мин



220	220	060
3,0	1,0	22,0
P1401	P1405	P1423

Инструменты для полирования пластмасс

NTI Prothetics. **зеленый** - грубое предварительное полирование

NTI Prothetics.

Силиконовые полиры с грубо-абразивной насыпкой, для зубопротезных и ортодонтических пластмасс, для обработки пластмасс, остающихся эластичными после полимеризации.



Ø рабочей части ISO	150	100	110	110	070	055
Длина рабочей части, мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0672	P0674	P0675	P0676	P0677	P0679

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

NTI Prothetics. **серый** - регламентное полирование

NTI Prothetics.

Силиконовые полиры со средне-абразивной насыпкой, для зубопротезных и ортодонтических пластмасс, предназначены также для пластмасс, остающихся эластичными после полимеризации.



Ø рабочей части ISO	150	100	110	110	070	055
Длина рабочей части, мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0662	P0664	P0665	P0666	P0667	P0669

⌚ оптимал. 10.000 об/мин

NTI Prothetics. **желтый** - окончательное полирование

NTI Prothetics.

Силиконовые полиры без абразивной насыпки, для зубопротезных и ортодонтических пластмасс.



Ø рабочей части ISO	150	100	110	110	070	055
Длина рабочей части, мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0652	P0654	P0655	P0656	P0657	P0659

⌚ оптимал. 7.000 об/мин

NTI AcrylicMaster

Первый этап грубо-абразивный

Второй этап мелко-абразивный

Первый этап:

Создание требуемой формы грубо-абразивная насыпка удаляется весь избыточный слой материала

Второй этап:

Создание гладкой поверхности мелко-абразивная насыпка



Ø рабочей части ISO	150	100	110	150	100	110
Длина рабочей части, мм	18,0	24,5	20,0	18,0	24,5	20,0
Код по каталогу NTI	P0632	P0634	P0636	P0642	P0644	P0646

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

⌚ оптимал. 10.000 об/мин

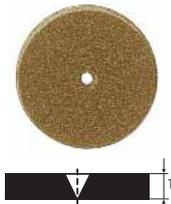
Инструменты для полирования в области фиссур

	NTI CCPoint			NTI SteelPoint		NTI EpsiPoint		NTI TitanPoint		
	для сплавов хром -кобальт цвет - коричневый			для сплавов хром -кобальт цвет - черный		для золотосодержащих сплавов или композитов цвет - красный		для титановых поверхностей серый		
Инструменты для полирования в области фиссур и жевательных поверхностей. Используется в специальном держателе из нержавеющей стали.										
Ø рабочей части ISO	030	020	030	020	030	020	030	020	030	030
Длина рабочей части, мм	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	22,0
Код по каталогу NTI	P1100	P11001	P1101	P11006	P1106	P11002	P1102	P11003	P1103	P1171
зернистость:	сверхгрубая грубая грубая			грубая грубая		средняя средняя		мелкая мелкая		средняя
	⌚ оптимал. 20.000 об/мин							⌚ 15.000 об/мин		⌚ 20.000 15.000

Аксессуары

Правильный камень для полиров NTI Point

Держа наконечник с вращающимся правильным камнем в руке, введите конец полира в центральное конусное отверстие и прижмите. Конусность создается быстро и комфортно.



диаметр 19,0 мм, толщина Т 3,0 мм

Код по каталогу NTI P1108

⌚ макс. 10.000 об/мин

Стальная сменная щеточка под держатель M006.

Для матирования (снятия блеска) с жевательных поверхностей, отчистки внутренней поверхности коронок, подготовки поверхности к полированию.



Код по каталогу NTI P1110

⌚ оптимал. 5.000 об/мин

Держатель для окклюзионных полиров NTI Point HP

Нержавеющая сталь. Прямой наконечник (HP) В упаковке 6 или 100 шт.



диаметр головки, мм 2,0 3,0

Хвостовик HP ø 2,35 HP ø 2,35

Код по каталогу NTI M006 M006

Дискодержатели

Дискодержатель 305 RF/050 HP армированные нерж. сталь

⌚ 6



диаметр головки, мм 5,0

Код по каталогу NTI M007

Дискодержатели

Дискодержатель 305/080 HP армированные нерж. сталь

⌚ 6



диаметр головки, мм 8,0

Код по каталогу NTI M029

Валикодержатели

Валикодержатель 301 L HP специальная сталь

⌚ 6



диаметр головки мм 5,0

Код по каталогу NTI M004

Щетки

Высококачественные щетки из натуральной щетины для полировки с применением паст **темные** - мягкие **светлые** - жесткие

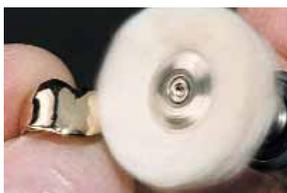


Ø рабочей части в мм 14,5 14,5 18,0 18,0 12,0 10,5 19,5 19,5

Код по каталогу NTI P1259 P1260 P1261 P1262 P1264 P1266 P1267 P1268

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Х/б полировочный круг P1269



Хлопчатобумажный полировочный круг из высококачественного х/б волокна. Не пылит во время работы, имеет длительный срок службы, полирует до высокой степени блеска
Код по каталогу NTI **P1269**

⌚ оптимал. 3.000 об/мин



Металлическая щетка P6820



Металлическая щетка для очистки стальных и титановых инструментов. Щетка изготовлена из специальной стали V2A для предотвращения загрязнения поверхности фрез

Код по каталогу NTI **P6820**

new



Сепарационные диски

Диски мелкой зернистости (черные) для разделения коронок и мостов, сплавов драг. металлов

NFL 7000 слегка гибкий



В упаковке 25 или 100 шт.

Ø рабочей части ISO	220	220	220	220
Толщина диска, мм	0,20	0,20	0,25	0,30
Код по каталогу NTI	N7000	NFL7000	N7001	N7002

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин

Аксессуары для всех дисков:

Мандрели M029

Отрезные диски

Диски средней зернистости (коричневые) на основе синтетических смол и корундовых абразивов, для разрезания коронок и мостов, обрезания литников

В упаковке 25 или 100 шт.



Ø рабочей части ISO	220	375	400
Толщина диска, мм	0,60	0,70	1,10
Код по каталогу NTI	N7003	N7004	N7005

⌚ оптимал. 20.000 об/мин

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Стекловолоконный сверхпрочный, средняя зернистость В упаковке 10 шт.

new

Армированные стекловолоконные гибкие и стабильные диски для всех типов сплавов

В упаковке 12, 25 или 100 шт.



Ø рабочей части ISO	220	400	400
Толщина диска, мм	0,20	0,50	1,00
Код по каталогу NTI	SD7000	SD7003	SD7005

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин

SD7000

тонкие диски для благородных сплавов

SD7003 и SD7005

диски для неблагородных сплавов

Внимание! При заказе укажите NTI-код инструмента, например:
801-009M-HP, 801-010M-HP, 848-018C-HP, 860-060SC-HP и т.д.

Оптимальная скорость:
 30.000 об/мин - для диаметра до ISO 023
 20.000 об/мин - для диаметра ISO 023-060
 15.000 об/мин - для диаметра ISO 060 и больше

801 (001)
Шаровидный

Диаметр ISO	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Длина раб. части, мм										
код NTI: 801-...M-HP	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035

805 (010)
Обратный конус

Диаметр ISO	012	014	016	018	021	023	040	050
Длина раб. части, мм	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
код NTI: 805-...M-HP	012	014	016	018	021	023	040	050

807 (225)
Обратный конус

Диаметр ISO	016	018	023
Длина раб. части, мм	4,0	5,0	6,0
код NTI: 807-...M-HP	016	018	023

808 (014)
Обратный конус

Диаметр ISO	018	023
Длина раб. части, мм	0,7	0,8
код NTI: 808-...M-HP	018	023

809 (019)
...с насадкой

Диаметр ISO	023
Длина раб. части, мм	3,5
код NTI:	809-023M-HP

812 (022)
Обратный конус

Диаметр ISO	025	050
Длина раб. части, мм	1,5	2,0
код NTI: 812-...M-HP	025	050

825 (304)
Линза

Диаметр ISO	018	025	040	050
Длина раб. части, мм	0,8	0,9	1,1	1,5
код NTI: 825-...M-HP	018	025	040	050

830 (238)
Грушевидный

Диаметр ISO	070
Длина раб. части, мм	12,5
код NTI:	830-070SC-HP

835 (109)
Цилиндр

Диаметр ISO	008	010	012	016	021	025
Длина раб. части, мм	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
код NTI: 835-...M-HP	008	010	012	016	021	025

837 (111)
Цилиндр

Диаметр ISO	016	018	033	040	050
Длина раб. части, мм	7,0	8,0	8,0	9,0	7,0
код NTI: 837-...M-HP	016	018	033	040	050

842KR (158)
Цилиндр с круглым кантом

Диаметр ISO	023
Длина раб. части, мм	12,0
код NTI:	842KR-023C-HP

842R (143)
Цилиндр с круглым концом

Диаметр ISO	018
Длина раб. части, мм	12,0
код NTI:	842R-018M-HP
код NTI:	842R-018C-HP

845 (170)
Конус с плоским концом

Диаметр ISO	008	010	018
Длина раб. части, мм	4,0	4,0	5,0
код NTI: 845-...M-HP	008	010	018

M - без кольца	стандартное зерно	110-120 мкм	ISO 524	C - зеленое кольцо	крупное зерно	135 мкм	ISO 534
SC - черное кольцо	сверхкрупное зерно	180 мкм	ISO 544	F - красное кольцо	мелкое зерно	50 мкм	ISO 514

847
(172)
Конус с плоским концом

Диаметр ISO	025	033
Длина раб. части, мм	7,0	8,0

код NPI: 847-...M-HP 025 033

848
(173)
Конус с плоским концом

Диаметр ISO	018	040
Длина раб. части, мм	10,0	9,0

код NPI: 848-...M-HP 018 040
 код NPI: 848-...C-HP 018

848A
(184)
Конус бокорез

Диаметр ISO	040
Длина раб. части, мм	9,0

код NPI: 848A-040M-HP

848L
(175)
Конус длинный с круглым концом

Диаметр ISO	023
Длина раб. части, мм	15,0

код NPI: 848L-023C-HP
 код NPI: 848L-023SC-HP

849
(196)
Конус с круглым концом

Диаметр ISO	009
Длина раб. части, мм	4,0

код NPI: 849-009M-HP

850
(199)
Конус с круглым концом

Диаметр ISO	014	016	025	040
Длина раб. части, мм	10,0	10,0	10,0	9,0

код NPI: 850-...M-HP 014 016 025 040
 код NPI: 850-...C-HP 025

852
(164)
Конус остроконечный

Диаметр ISO	010	023	037
Длина раб. части, мм	4,0	6,0	7,0

код NPI: 852-...M-HP 010 023 037

854
(172)
Конус с плоским концом

Диаметр ISO	050
Длина раб. части, мм	8,0

код NPI: 854-050M-HP

854R
(198)
Конус с круглым концом

Диаметр ISO	033	040
Длина раб. части, мм	9,0	9,0

код NPI: 854R-...M-HP 033 040

856
(198)
Конус с круглым концом

Диаметр ISO	016	023	025	040
Длина раб. части, мм	7,0	12,0	8,0	14,0

код NPI: 856-...M-HP 016 025
 код NPI: 856-...C-HP 023 040
 код NPI: 856-...SC-HP 023 040

858
(165)
Конус остроконечный

Диаметр ISO	012	016
Длина раб. части, мм	8,0	8,0

код NPI: 858-...F-HP 016
 код NPI: 858-...M-HP 012 016

859
(166)
Конус остроконечный

Диаметр ISO	018
Длина раб. части, мм	10,0

код NPI: 859-018F-HP
 код NPI: 859-018M-HP



860-016M-HP
Для быстрого и качественного формирования вестибулярных поверхностей

860
(247)
Пламя

Диаметр ISO	010	012	016
Длина раб. части, мм	4,0	5,0	5,0

код NPI: 860-...M-HP 010 012 016

860
(251)
Пламя

Диаметр ISO	060	085
Длина раб. части, мм	12,5	16,0

код NPI: 860-...SC-HP 060 085

861
(248)
Пламя

Диаметр ISO	014
Длина раб. части, мм	6,0

код NPI: 861-014M-HP

861L
(250)
Пламя длинное

Диаметр ISO	024
Длина раб. части, мм	10,0

код NPI: 861L-024M-HP

862
(274)
Пламя

Диаметр ISO	030
Длина раб. части, мм	8,0

код NPI: 862-030M-HP

862
(274)
Пламя

Диаметр ISO	060
Длина раб. части, мм	14,0

код NPI: 862-060SC-HP

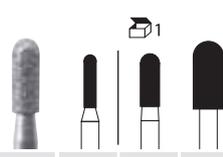
M без кольца стандартное зерно 110-120 мкм ISO 524	C зеленое кольцо крупное зерно 135 мкм ISO 534
SC черное кольцо сверхкрупное зерно 180 мкм ISO 544	F красное кольцо мелкое зерно 50 мкм ISO 514

863
(250)
Пламя



Диаметр ISO	012	016
Длина раб. части, мм	10,0	10,0
код NPI: 863-...M-HP	012	016
■ код NPI: 863-...C-HP	012	016

881
(141)
Цилиндр с круглым концом



Диаметр ISO	016	025	040
Длина раб. части, мм	7,0	7,0	9,0
код NPI: 881-...M-HP	016	025	040

890
(245)
Пуля



Диаметр ISO	016
Длина раб. части, мм	3,5
код NPI: 890-016M-HP	

909
(068)
Колесо округленное



Диаметр ISO	050
Длина раб. части, мм	2,0
код NPI: 909-...M-HP	050

366
(257)
Почковидный



Диаметр ISO	012	016
Длина раб. части, мм	1,8	2,5
код NPI: 366-...M-HP	012	016

368
(257)
Почковидный



Диаметр ISO	023
Длина раб. части, мм	5,0
код NPI: 368-023M-HP	

369
(263)
Почковидный с круглым концом



Диаметр ISO	070
Длина раб. части, мм	12,0
■ код NPI: 369-070SC-HP	

371
(266)
Почковидный с круглым концом



Диаметр ISO	055
Длина раб. части, мм	12,0
код NPI: 371-055M-HP	

TURBO алмазные шлифовальные инструменты для прямого наконечника (НР)

848L
(175)
Конус длинный



Диаметр ISO	023
Длина раб. части, мм	15,0
■ код NPI: 848L-023TSC-HP	

856
(200)
Конус с круглым концом



Диаметр ISO	023
Длина раб. части, мм	12,0
■ код NPI: 856-023TSC-HP	

Инструмент для создания бороздок роста 856-023TSC-HP



856-023TSC-HP

Турбо инструмент Perikymata прост в использовании и очень эффективен. С его помощью можно в считанные секунды нарезать канавки роста (волны пережимат). Волнообразно проведите инструментом по поверхности зуба.



M без кольца	стандартное зерно	110-120 мкм	ISO 524	C зеленое кольцо	крупное зерно	135 мкм	ISO 534
SC черное кольцо	сверхкрупное зерно	180 мкм	ISO 544	F красное кольцо	мелкое зерно	50 мкм	ISO 514



Диаметр ISO	085
Длина раб. части, мм	13,0

код NTI: **AG369-085SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	090
Длина раб. части, мм	18,0

код NTI: **AG405-090SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	060
Длина раб. части, мм	7,0

код NTI: **AG836-060SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	085
Длина раб. части, мм	16,0

код NTI: **AG860-085SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	065
Длина раб. части, мм	19,0

код NTI: **AG893-065SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	065
Длина раб. части, мм	14,0

код NTI: **AG894-065SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	065
Длина раб. части, мм	10,0

код NTI: **AG410-065SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	065
Длина раб. части, мм	16,0

код NTI: **AG420-065SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	075
Длина раб. части, мм	15,0

код NTI: **AG430-075SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Диаметр ISO	055
Длина раб. части, мм	18,0

код NTI: **AG440-055SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

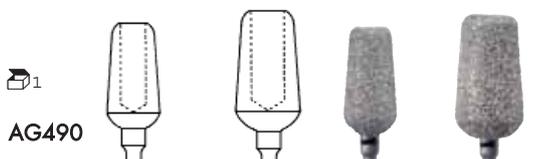


Диаметр ISO	055
Длина раб. части, мм	9,0

код NTI: **AG450-055SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



AG450.
 Формирование округленной кромки индивидуальных ложек для избежания повреждений десны.



Диаметр ISO	090	110
Длина раб. части, мм	18,0	20,0

код NTI: **806 104 ... 490 544 090 490 544 110**
 макс. 10.000 - 15.000 об/мин



AG490 создает достаточное пространство для снятия слепков.

Алмазные широкие (6 мм) односторонние штрипсы для ортодонтии



Цветовая индикация			
Толщина (мм)	0,13	0,10	0,08
Ширина (мм)	6,0	6,0	6,0
Длина (мм)	147,0	147,0	147,0

код по каталогу

	FS6-M
	FS6-F
	FS6-SF

Мелкое зерно/
красное кольцо
1



Диаметр ISO	037	037	016	031	027	022
Длина раб.части, мм	10	8	6	2	1,5	1,2

■ код НТИ **G5009 G5022 G5023 G5025 G5026 G5027**
 ↻ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин



Стандартное /
без кольца
1



Диаметр ISO	037	050
Длина раб.части, мм	2,5	10

■ код НТИ **G5102 G5106**
 ↻ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин

Стандартное зерно/
без кольца
1



Диаметр ISO	220	220
Толщина диска, мм	0,60	0,25

■ код НТИ: **G5113 G5122**
 ↻ оптимал. 15.000 об/мин

сверхтонкий

Стандартное /
без кольца
1



Диаметр ISO	080	023	023	037	050
Длина раб.части, мм	0,6	8	9	9	12

■ код НТИ **G5112 G5115 G5117 G5118 G5120**
 ↻ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин

Сверхкрупное зерно/
черное кольцо
1



Диаметр ISO	050	050
Длина раб.части, мм	12	12

■ код НТИ **G5331 G5332**
 ↻ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин

Крупное зерно/
зеленое кольцо
1



Диаметр ISO	050	050	037
Длина раб.части, мм	10	10	9

■ код НТИ **G5206 G5211 G5218**
 ↻ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин

new

Стандартное зерно
без кольца
1



Диаметр ISO	020
Длина раб.части, мм	6

■ код НТИ **G5123**
 ↻ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин

G5123 - идеальный бор для придания анатомической формы вестибулярным и жевательным поверхностям из керамики и сплавов благородных металлов



Инструменты из спеченного алмаза на металлической связке требуют регулярной очистки для поддержания режущей способности. Правильный камень НТИ **G9920** чистит и активирует поверхность, восстанавливает абразивную способность.



Правильный камень для спеченных алмазных инструментов
Применение: поместить правильный камень в ванночку с водой; для чистки и правки, провести вращающимся инструментом по поверхности влажного правильного камня; при необходимости повторить.

SuperMax - универсальный инструмент, предназначен для обработки любых дентальных материалов. **SuperMax** - идеальный инструмент для Титана. Работает быстро и без нагрева поверхности. Обладает экстремально продолжительным сроком службы. **SuperMax** - не требует зачистки правильным камнем.

стандартное зерно
прямой хвостовик (HP)



1

Диаметр ISO	140	180	180	220
Длина раб. части, мм	3,0	3,5	6,0	1,0

Код NPI **G9001** **G9002** **G9003** **G9004**

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин



SuperMax - спеченный алмаз на органической связке. В процессе шлифования органическая связка поглощает выделяемое тепло, что предотвращает зону от перегрева. Назначение: керамика, металло-керамика, композиты, титан, сплавы всех видов, том числе хром-кобальт, золото, другие мягкие металлы и сплавы.

Работать без нажима!

стандартное зерно
прямой хвостовик (HP)



1

Диаметр ISO	060	220	220	060
Длина раб. части, мм	18,0	3,5	2,5	17,0

Код NPI **G9005** **G9006** **G9007** **G9008**

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин

AllCeramic SuperMax спеченный алмаз для КЕРАМИКИ

AllCeramic SuperMax - инструмент на керамической связке, специально разработан для обработки керамики. Обладает повышенной твердостью, оставляет поверхность химически чистой.

AllCeramic SuperMax - не требует зачистки правильным камнем.



- стандартное зерно
■ крупное зерно
прямой хвостовик (HP)



1

Диаметр ISO	050	040	150	120	035	050	040
Длина раб. части, мм	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0

Код NPI **G8001** **G8002** **G8003** **G8004** **G8005** **G8006** **G8007**

Код NPI ■ **G8001C** ■ **G8002C**

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин

Rubinit Trimmer для обработки пластмассовых съемных протезов

стандартное зерно
прямой хвостовик (HP)



1

Диаметр ISO	085	085	065	075	065	055	050
Длина раб. части, мм	16,0	12,0	19,0	12,0	12,0	10,0	13,0

Код NPI **TR3101** **TR3102** **TR3103** **TR3105** **TR3106** **TR3108** **TR3112**

⌚ оптимал. 15.000 - 25.000 об/мин

Покрытые стандартной (средней) рубиновой насыпкой инструменты на металлической связке, предназначены для первичной обработки пластмасс.

Инструменты позволяют произвести обработку пластмассовых протезов абсолютно без нагрева поверхности.

Наилучшие результаты достигаются при обработке эластичных пластмасс.

Алмазные диски TURBO = быстрое и агрессивное разрезание



Flex TURBO (362) тонкие и гибкие диски

362

∅ Диаметр ISO	080	100
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,30	0,30
код NTI: TURBO 806 104 ...	362 524 080	362 524 100
⌚ оптимал.	20.000 об/мин	20.000 об/мин

Superflex TURBO (505) - сверхтонкие, сверхгибкие диски

505

∅ Диаметр ISO	160	190
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,12	0,12
код NTI: TURBO 806 104 ...	505 504 160	505 504 190
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	40.000 об/мин

505

∅ Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,15	0,15
код NTI: TURBO 806 104 ...	505 514 190	505 514 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

Flex - диски для сепарации и контуринга

321

∅ Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,20	0,20
код NTI: 806 104 ...	321 514 190	321 514 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

321

∅ Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,30	0,30
код NTI: 806 104 ...	321 524 190	321 524 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

Superflex - миниатюрные диски для ограниченного пространства

new
327

∅ Диаметр ISO	080	100
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,13	0,13
код NTI: 806 104 ...	327 514 080	327 514 100
⌚ оптимал.	20.000 об/мин	20.000 об/мин

361

∅ Диаметр ISO	080	100
ширина покрытия, мм	1,0	1,0
L толщина диска, мм	0,13	0,13
код NTI: 806 104 ...	361 514 080	361 514 100
⌚ оптимал.	20.000 об/мин	20.000 об/мин

Ultraflex - для разрезания (366) и контуринга (366 и 367)

366

∅ Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	3,0
L толщина диска, мм	0,09
код NTI:	806 104 366 504 220
⌚ оптимал.	30.000 об/мин

367

∅ Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,09
код NTI:	806 104 367 504 220
⌚ оптимал.	30.000 об/мин

Superflex - сверхтонкие и очень гибкие диски.

350

Ø Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,15	0,15

код NTI: 806 104 ... 350 514 190 350 514 220

⌚ оптимал. 40.000 об/мин 30.000 об/мин

350

Ø Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,25	0,25

код NTI: 806 104 ... 350 524 190 350 524 220

⌚ оптимал. 40.000 об/мин 30.000 об/мин

353

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,12

код NTI: 806 104 353 504 220

⌚ оптимал. 30.000 об/мин

353

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: 806 104 353 514 220

⌚ оптимал. 30.000 об/мин

353

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,25

код NTI: 806 104 353 524 220

⌚ оптимал. 30.000 об/мин

355

Ø Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,12	0,12

код NTI: 806 104 ... 355 504 190 355 504 220

⌚ оптимал. 40.000 об/мин 30.000 об/мин

355

Ø Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,25	0,25

код NTI: 806 104 ... 355 524 190 355 524 220

⌚ оптимал. 40.000 об/мин 30.000 об/мин

355

Ø Диаметр ISO	160	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,15	0,15	0,15

код NTI: 806 104 ... 355 514 160 355 514 190 355 514 220

⌚ оптимал. 40.000 об/мин 40.000 об/мин 30.000 об/мин



358

Ø Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,15	0,15

код NTI: 806 104 ... 358 514 190 358 514 220

⌚ оптимал. 40.000 об/мин 30.000 об/мин

358

Ø Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,25	0,25

код NTI: 806 104 ... 358 524 190 358 524 220

⌚ оптимал. 40.000 об/мин 30.000 об/мин

Superflex - сверхтонкие и очень гибкие диски. Перфорация обеспечивает визуальный контроль.

400 new

Ø Диаметр ISO	220	190
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,15	0,15

код NTI: 806 104... **400 514 220** **400 514 190**
 ↻ оптимал. 25.000 об/мин 30.000 об/мин

Диск-сетка (400)

- ➔ Максимальная прозрачность диска при вращении обеспечивается высокой степенью перфорации.
- ➔ Работать без дополнительного нажима. Достаточно веса наконечника.

393

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	3,0
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 393 514 220**
 ↻ оптимал. 30.000 об/мин

396

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 396 514 220**
 ↻ оптимал. 30.000 об/мин

405

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 405 514 220**
 ↻ оптимал. 30.000 об/мин

405

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,25

код NTI: **806 104 405 524 220**
 ↻ оптимал. 30.000 об/мин

605

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 605 514 220**
 ↻ оптимал. 30.000 об/мин

605

Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,25

код NTI: **806 104 605 524 220**
 ↻ оптимал. 30.000 об/мин

Диск с многослойным алмазным покрытием PrimeCut SL

354

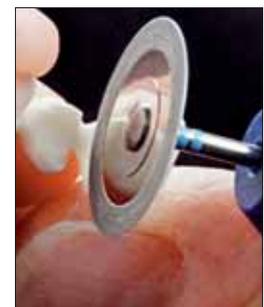
Ø Диаметр ISO	220
ширина покрытия, мм	3,0
L толщина диска, мм	0,30

код NTI: **806 104 354 524 220**
 ↻ оптимал. 20.000 об/мин

Многослойное алмазное покрытие определяет великолепную режущую способность и длительный срок использования.

PrimeCut SL это комбинация гибкости и продолжительного срока эксплуатации.

Применение:
 обработка металлических каркасов, обрезание литников, обработка керамики, в том числе и оксид-циркониевой.



Зубчатые диски -
агрессивное и
быстрое
разрезание

Superflex

705

Ø Диаметр ISO	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,15	0,15
код NTI: 806 104 ...	705 514 190	705 514 220
⌚ оптимально.	40.000 об/мин	30.000 об/мин



Агрессивность плюс
интенсивное самоочистание.
Прозрачность при вращении.

Flex

Алмазные диски для быстрого разрезания
сухого или сырого гипса.

365

Ø Диаметр ISO	300	450
ширина покрытия, мм	3,0	4,5
L толщина диска, мм	0,24	0,24
код NTI: 806 104 ...	365 524 300	365 524 450
⌚ оптимально.	30.000 об/мин	20.000 об/мин

Flex

Алмазные диски со спеченной кромкой
для разрезания гипсовых моделей.

321

Ø Диаметр ISO	300	400
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,30	0,30
код NTI: 807 104 ...	321 524 300	321 524 400
⌚ оптимально.	30.000 об/мин	20.000 об/мин

Flex

Алмазный диск для быстрого
разрезания гипсов и
формовочных материалов

new

378

Ø Диаметр ISO	450
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,24
код NTI: 806 104 ...	378 524 450
⌚ оптимально.	20.000 об/мин

Новый алмазный диск 806.104.378.524.450

Двухстороннее полное алмазное покрытие обеспечивает быстрое, легкое разрезание. Сегментация кромки способствует эффективному удалению материала из зоны резания и предотвращает блокирование диска. Стабильность в работе обеспечивается специальными свойствами материала диска. Таким образом достигается максимальное удобство, надежность и безопасность в работе.



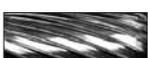
- 


SFE КРЕСТООБРАЗНАЯ ОСОБО МЕЛКАЯ НАСЕЧКА • SUPERFINE CROSS CUT
Для тончайшей обработки всех видов металлических сплавов и композитов. Специальная геометрия лезвий не создает ударного воздействия на обрабатываемую поверхность, поэтому SFE используются для обработки любых изделий из керамических масс.
- 


SFN ПРОСТАЯ ОСОБО МЕЛКАЯ НАСЕЧКА • SUPERFINE PLAIN CUT
Создаваемая такой фрезой гладкая поверхность при обработке всех видов сплавов и композитов облегчает последующую полировку изделия. При работе со съемными протезами, такая фреза рекомендуется для имитации десневых сосочков.
- 


SFTE КРЕСТООБРАЗНАЯ ОСОБО МЕЛКАЯ НАСЕЧКА • SUPERFINE CROSS CUT
Покрытие из НИТРИДА ТИТАНА создает возможность "холодной" обработки изделия, увеличивая срок службы фрезы. Инструмент рекомендуется, например, при обработке кламмеров, для укорачивания замков, при завершающей обработке вкладок, в том числе керамических.
- 


FE КРЕСТООБРАЗНАЯ МЕЛКАЯ НАСЕЧКА • FINE CROSS CUT
Для обработки изделий из любых стоматологических материалов. Для завершающей обработки изделий из сплавов благородных и неблагородных металлов, а также каркасов бюгельных протезов. Сглаживает поверхность и позволяет произвести изолированную обработку каждой структуры.
- 


CE КРЕСТООБРАЗНАЯ СТАНДАРТНАЯ НАСЕЧКА • STANDARD CROSS CUT
Для обработки изделий из сплавов неблагородных металлов, каркасов бюгельных протезов, а также для грубой обработки без выделения структур изделий из любых стоматологических материалов. Идеально подходит для тонкой работы по гипсу.
- 


CN ПРОСТАЯ СТАНДАРТНАЯ НАСЕЧКА • STANDARD PLAIN CUT
Используется при обработке изделий из любых стоматологических материалов. Создает ровную поверхность на изделиях из акрилов, чем облегчает их последующую обработку.
- 


SCE ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА / СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ПЛАСТМАССЫ • COARSE CROSS CUT / SPECIAL ACRYLIC CUTTERS
"Агрессивная" фреза для быстрой первичной обработки изделий из пластмассы (в том числе и индивидуальных ложек), а также для работ по гипсу.
- 


QSCN ПРОСТАЯ НАСЕЧКА С ПОПЕРЕЧНОЙ ЗУБЧАТОСТЬЮ • COARSE STRAIGHT BLADE CROSS CUT
Предназначена для обработки в лабораторных и клинических условиях изделий из полимеров, остающихся эластичными после полимеризации.
- 


SCN ГРУБАЯ ПРОСТАЯ НАСЕЧКА • COARSE PLAIN CUT
Для интенсивной, грубой первичной обработки изделий из акрилов.
- 


GE ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА • BULK CROSS CUT
Предназначена для быстрого снятия большого объема излишнего материала при работе на сухом гипсе.
- 


XCE ОСОБО ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА, ФРЕЗЫ ДЛЯ РАБОТЫ ПО ПЛАСТМАССЕ • SUPERCOARSE CROSS CUT
Регламентные фрезы для грубой обработки пластмассовых изделий, а также для выполнения основных работ по гипсу и материалу для индивидуальных ложек.
- 


XCN ПРОСТАЯ ОСОБО ГРУБАЯ НАСЕЧКА • SUPERCOARSE PLAIN CUT
Для начальной абразивной обработки и одномоментного удаления большого объема излишнего материала, модельного гипса или пластмассы.
- 


DF АЛМАЗНАЯ НАСЕЧКА ДЛЯ СОЗДАНИЯ СЛЕГКА ШЕРШАВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ • DIAMOND FINE CUT FOR SLIGHTLY ROUGH SURFACE
Создает мелко - чешуйчатую поверхность, применяется специально для полупрозрачных масс с целью повышения эстетичности облицовки. Применяется также для придания шероховатости металлическим каркасам
- 


D ПРИЗМООБРАЗНАЯ АЛМАЗНАЯ НАСЕЧКА • DIAMOND CUT WITH PRISM SURFACE
После обработки такой фрезой образуется шероховатая, с микроретенциями поверхность для последующего нанесения на нее керамической или пластмассовой облицовки.
- 


QF МЕЛКАЯ СПИРАЛЕВИДНАЯ НАСЕЧКА • SPIRAL FINE CUT
При обработке сплавов любых металлов и сплавов; создает гладко шлифованную поверхность. Спиралевидная форма насечки предотвращает возникновение наростов из стружки на обрабатываемой поверхности, поэтому идеально подходит для обработки изделий из титана.
- 


QSF ОСОБО МЕЛКАЯ СПИРАЛЕВИДНАЯ НАСЕЧКА • SPIRAL SUPERFINE CUT
Особо мелкая спиралевидная насечка с поперечной зубчатостью (прямоугольная насечка) предназначена для контурирования коронок и мостовидных протезов, а также обработки изделий из титана.
- 


GTi СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ТИТАНА, РАЗНОНАПРАВЛЕННЫЕ ЛЕЗВИЯ • SPECIAL CUTTER FOR TITANIUM, CROSS CUT WITH FEWER BLADES
Благодаря специальной геометрии - разнонаправленные зубья и малое число режущих кромок - фрезы GTi отличаются агрессивными режущими свойствами и обеспечивают высокую эффективность при обработке труднообрабатываемых материалах, например титане, сохраняя низкий уровень вибрации, устойчивый контроль и длительный срок эксплуатации.
- 


FLE, IE ЛЕВОСТОРОННЯЯ НАСЕЧКА • L-CUT SPEZIAL CUTTERS
Специальные левосторонние фрезы трех различных видов насечки.

Рекомендуемые для твердосплавных фрез скорости вращения:

∅ 008 - 023

∪ 5.000 - 40.000 об/мин

∅ 025 - 045

∪ 15.000 - 30.000 об/мин

∅ 050 - 080

∪ 15.000 - 20.000 об/мин

При заказе укажите NTI-код инструмента, например:

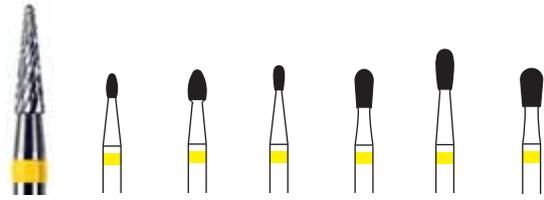
HF073SFE-014
HF073SFE-023
HF077SFE-023 и т.д.

обозначения:

- ∅ - Диаметр рабочей части (ISO)
- L - Длина рабочей части (мм)

1 Количество штук в упаковке

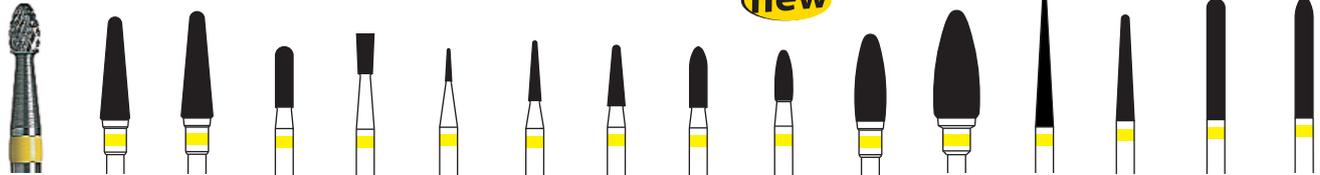
Superfine Cross Cut • SFE Крестообразная особо мелкая насечка



∅	014	023	014	023	023	029
L	3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0
HF ...	073SFE-014	073SFE-023	077SFE-014	077SFE-023	077SFE-023	077SFE-029

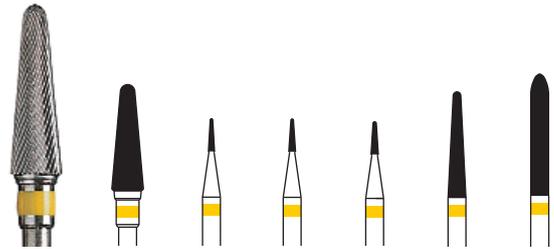
Superfine Cross Cut • SFE Крестообразная особо мелкая насечка

new



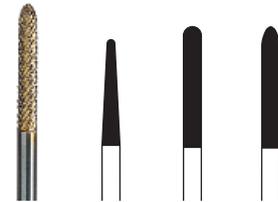
∅	040	045	023	023	008	016	023	023	023	040	060	023	023	023	023
L	14,1	14,1	8,0	5,3	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2	17,0	14,0	16,0	16,0
HF ...	079SFE-040	079SFE-045	129SFE-023	137SFE-023	138SFE-008	138SFE-016	138SFE-023	139SFE-023	251SFE-023	251SFE-040	1251SFE-060	257SFE-023	261SFE-023	293SFE-023	295SFE-023

Superfine Plain Cut • SFN Простая особо мелкая насечка



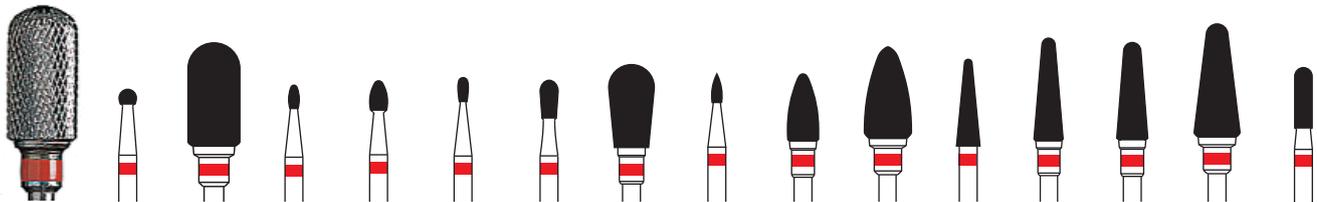
∅	045	008	009	010	023	023
L	14,1	4,2	4,2	4,2	14,0	16,0
HF ...	079SFN-045	138SFN-008	138SFN-009	138SFN-010	261SFN-023	295SFN-023

Superfine Cross Cut • SFTE Крестообразная особо мелкая насечка, с покрытием TiN

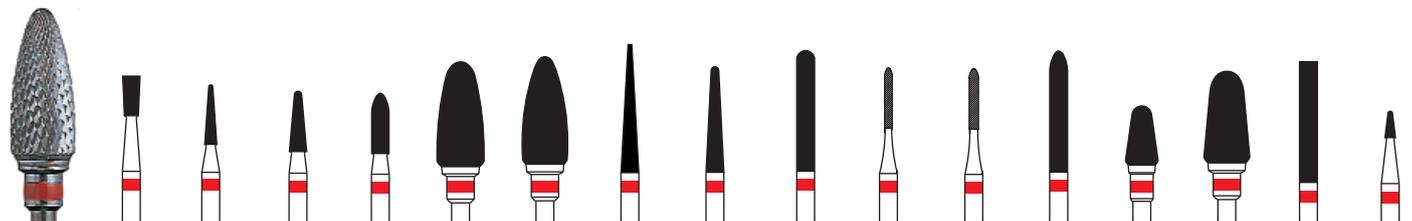


∅	023	023	023
L	14,0	16,0	16,0
HF ...	261SFTE-023	293SFTE-023	295SFTE-023

Fine Cross Cut • FE Крестообразная мелкая насечка



∅	023	060	014	023	014	023	060	012	040	060	031	040	045	060	023
L	2,0	12,5	3,1	3,9	3,2	5,0	11,0	3,5	8,9	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0
HF ...	071FE-023	072FE-060	073FE-014	073FE-023	077FE-014	077FE-023	077FE-060	078FE-012	078FE-040	078FE-060	079FE-031	079FE-040	079FE-045	079FE-060	129FE-023



∅	023	016	023	023	060	060	023	023	023	010	012	023	040	060	023	014
L	5,3	8,0	8,0	8,0	13,9	14,2	17,0	14,0	16,0	8,0	8,0	16,0	7,8	12,2	16,0	3,5
HF ...	137FE-023	138FE-016	138FE-023	139FE-023	251FE-060	1251FE-060	257FE-023	261FE-023	293FE-023	295FE-010	295FE-012	295FE-023	351FE-040	351FE-060	364FE-023	390FE-014

Standard Cross Cut • CE Крестообразная стандартная насечка



∅	010	012	014	016	018	023	025	027	031	035	040	050	060	080	060	014	023	060
L	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,25	2,4	2,8	3,25	3,4	4,3	5,3	7,0	12,5	3,1	3,9	9,4
HF ...	071CE-010	071CE-012	071CE-014	071CE-016	071CE-018	071CE-023	071CE-025	071CE-027	071CE-031	071CE-035	071CE-040	071CE-050	071CE-060	071CE-080	072CE-060	073CE-014	073CE-023	073CE-060

∅	023	023	029	060	060	012	023	040	060	031	040	045	060	023	016	023	008	009	
L	5,0	5,3	5,0	11,0	12,2	3,5	7,0	8,9	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	3,9	5,3	4,2	4,2	
HF ...	077CE-023	L077CE-023	077CE-029	077CE-060	L077CE-060	078CE-012	078CE-023	078CE-040	078CE-060	079CE-031	079CE-040	079CE-045	079CE-060	129CE-023	137CE-016	137CE-023	138CE-008	138CE-009	

∅	010	016	023	023	040	060	060	023	060	023	023	023	060	040	060	023	014
L	4,2	8,0	8,0	8,0	11,5	13,9	14,2	17,0	13,9	14,0	16,0	16,0	12,5	7,8	12,2	16,0	3,5
HF ...	138CE-010	138CE-016	138CE-023	139CE-023	251CE-040	251CE-060	L251CE-060	257CE-023	257CE-060	261CE-023	293CE-023	295CE-023	296CE-060	351CE-040	351CE-060	364CE-023	390CE-014

Standard Plain Cut • CN Простая стандартная насечка



∅	027	031	040	050	060	060	031	040	045	060	009	010
L	2,4	2,8	3,4	4,3	12,2	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	4,2	4,2
HF ...	071CN-027	071CN-031	071CN-040	071CN-050	L077CN-060	078CN-060	079CN-031	079CN-040	079CN-045	079CN-060	138CN-009	138CN-010

Coarse Plain Cut • SCN Простая грубая насечка



∅	040	060	060	060
L	11,5	13,9	14,2	13,9
HF ...	251CN-040	251CN-060	L251CN-060	257CN-060

∅	060	045	060	060
L	12,2	12,9	15,0	13,9
HF ...	078SCN-060	079SCN-045	079SCN-060	251SCN-060

Special acrylic Cutters/Coarse Cross Cut • SCE Крестообразная грубая насечка для пластмасс



Coarse Straight Blade Cross Cut • QSCN Простая грубая насечка с поперечной зубчатостью



∅	060	060	060	045	060	060	060
L	12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2
HF ...	072SCE-060	077SCE-060	078SCE-060	079SCE-045	079SCE-060	251SCE-060	351SCE-060

∅	040	045	023	060	060	070
L	9,0	14,1	14,0	14,2	12,2	14,2
HF ...	077QSCN-040	079QSCN-045	261QSCN-023	1251QSCN-060	351QSCN-060	351QSCN-070

GE Крестообразная агрессивная насечка



new

XCE Крестообразная особо грубая насечка для пластмасс и гипса



XCN Простая особо грубая насечка



∅	045	060	060
L	14,1	13,9	12,2
HF ...	079GE-045	251GE-060	351GE-060



∅	060	070	060
L	12,5	14,2	13,9
HF ...	072XCE-060	351XCE-070	251XCE-060

∅	070	060
L	14,2	13,9
HF ...	351XCN-070	251XCN-060

DF "Алмазная" насечка для создания слегка шершавых поверхностей



D Призмобразная "алмазная" насечка



∅	045	023
L	14,1	8,0
HF ...	079DF-045	138DF-023

∅	045
L	14,1
HF ...	079D-045

Spiral Fine Cut • QF Спиралевидная мелкая насечка



Оптимальны для косметического контурирования и тонких работ на фиссурах



∅	023	040	023	023	023	040	060	023	023
L	5,3	13,7	9,0	9,5	10,5	11,5	13,9	10,5	14,0
HF ...	L077QF-023	079QF-040	129QF-023	139QF-023	199QF-023	251QF-040	251QF-060	257QF-023	261QF-023

∅	008	009	010
L	4,2	4,2	4,2
HF ...	138QF-008	138QF-009	138QF-010

Spiral Superfine Cut • QSF Спиралевидная особо мелкая насечка



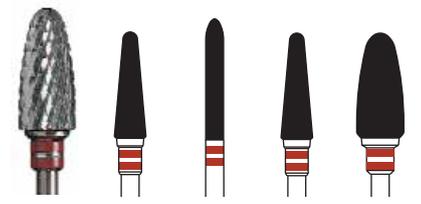
GTi Крестообразная насечка для обработки титана. Специальная геометрия - разнонаправленные лезвия



∅	040	023	008	016	023	023	060
L	13,7	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	14,2
HF ...	079QSF-040	129QSF-023	138QSF-008	138QSF-016	138QSF-023	139QSF-023	L251QSF-060

∅	040	023	016	023	023
L	13,7	8,0	8,0	8,0	8,0
HF ...	079GTi-040	129GTi-023	138GTi-016	138GTi-023	139GTi-023

FLE, LE Левосторонняя насечка трех видов 



∅	045	023	045	060
L	12,9	16,0	12,9	13,9
HF ...	079FLE-045	295FLE-023	079LE-045	251LE-060

FLE Крестообразная мелкая насечка

LE Крестообразная грубая насечка

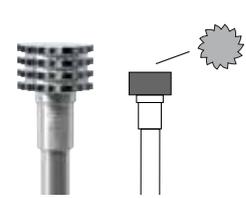
Фиссурные боры, твердосплавные и стальные, полученные вакуумной вытяжкой 



∅	023	023	023
L	9,0	15,0	9,0
	SF515S-023	HF514S-023	HF515S-023

оптимально 5.000 - 10.000 об/мин

Инструмент для придания шероховатостей акриловым зубам и протезам 



∅	060
L	3,5
	HF108G-060

опт. 15.000 об/мин



NTI Millennium Cutter - фрезы с сверхтвёрдым поверхностным слоем (хвостовик HP)

Специальное покрытие фрез NTI Millennium Cutter повышает эффективность инструмента.

- Достижение гладкой поверхности благодаря оптимальной износостойкости и эффективному отводу металлической стружки
- Повышенная твердость верхнего слоя (твердость 3600HV, глубина упрочнения 90 мкм).
- Увеличенный в 3-4 раза срок использования инструмента.
- Холодная обработка с незначительным выделением тепла на поверхности материала

Millenium Cutters с низким уровнем вибрации - фрезы MC...SFE

- Могут использоваться для обработки всех типов сплавов (кроме титана), керамики, композитных материалов и акрилов.
- Пониженный уровень вибрации.
- Комфортная и бесшумная работа.

Superfine Cross Cut • SFE Крестообразная особо мелкая насечка 



∅	014	∅	023	∅	045	∅	023	∅	023
L	3,1	L	5,3	L	12,9	L	8,0	L	8,0
	MC073SFE-014		MCL077SFE-023		MC079SFE-045		MC129SFE-023		MC139SFE-023



∅	023	040	∅	060	∅	008	016	023
L	6,5	11,5	L	14,2	L	4,2	8,0	8,0
	MC...251SFE-023	251SFE-040		MCL251SFE-060		MC...138SFE-008	138SFE-016	138SFE-023



Fine Cross Cut • FE Крестообразная мелкая насечка

\varnothing	014	\varnothing	040	045	\varnothing	016	\varnothing	060	\varnothing	060	\varnothing	023	\varnothing	023	\varnothing	023
L	3,1	L	14,1	12,9	L	8,0	L	13,9	L	14,2	L	14,0	L	16,0	L	16,0
	MC073FE-014	MC...	079FE-040	079FE-045		MC138FE-016		MC251FE-060		MCL251FE-060		MC261FE-023		MC293FE-023		MC295FE-023

Standard Cross Cut • CE Крестообразная стандартная насечка

\varnothing	014	\varnothing	029	\varnothing	023	\varnothing	060	\varnothing	040	045	060	\varnothing	010	016	\varnothing	060
L	3,1	L	5,0	L	5,3	L	12,2	L	14,1	12,9	15,0	L	4,2	8,0	L	13,9
	MC073CE-014		MC077CE-029		MCL077CE-023		MC078CE-060		MC...	079CE-040	079CE-045	079CE-060	MC...	138CE-010	138CE-016	MC251CE-060

\varnothing	060	\varnothing	023	\varnothing	023	\varnothing	023	\varnothing	023	\varnothing	060
L	14,2	L	17,0	L	14,0	L	16,0	L	16,0	L	12,2
	MCL251CE-060		MC257CE-023		MC261CE-023		MC293CE-023		MC295CE-023		MC351CE-060



Spiral Fine Cut • QF Спиралевидная мелкая насечка

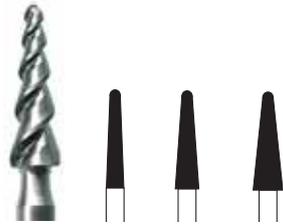
\varnothing	040	\varnothing	010	\varnothing	060
L	13,7	L	4,2	L	13,9
	MC079QF-040		MC138QF-010		MC251QF-060

Coarse Cross Cut • SCE Крестообразная грубая насечка

\varnothing	045	\varnothing	060
L	12,9	L	13,9
	MC079SCE-045		MC251SCE-060

Коническая фреза для воска, округленные грани

HF356WS
(200)



Диаметр \varnothing ISO	023	031	040
Короткий НР хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик НР	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500 103 200 364 ...	HF356WS-...	023	031	040
\varnothing 3,00 мм	500 123 200 364 ...	HF356WS-123-...	023		

 макс. 3.000 об/мин

Цилиндрическая фреза для воска, округленные грани

HF364WS
(137)



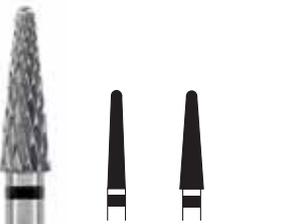
Диаметр \varnothing ISO	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик НР	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500 103 137 364 ...	HF364WS-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм	500 123 137 364 ...	HF364WS-123-...	010		

 макс. 3.000 об/мин

Коническая фреза, грубая X-насечка, круглая вершина

HF356XFR
(200)



Диаметр \varnothing ISO	023	031
Короткий НР хвостовик	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм		
Угол наклона	2°	4°

Хвостовик НР	ISO	код NTI		
\varnothing 2,35 мм	500 103 200 220 ...	HF356XFR-...	023	031
\varnothing 3,00 мм	500 123 200 220 ...	HF356XFR-123-...	023	

 5.000 - 10.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, грубая X-насечка, круглая вершина

HF364XFR
(137)



Диаметр \varnothing ISO	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик НР	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500 103 137 220 ...	HF364XFR-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм	500 123 137 220 ...	HF364XFR-123-...	010	015	023

 5.000 - 10.000 об/мин

Коническая фреза, X-насечка, круглая вершина

HF356XR
(200)



Диаметр \varnothing ISO	023	031	040
Короткий НР хвостовик	13,0	13,0	13,0
Длина рабочей части L, мм			
Угол наклона	2°	4°	6°

Хвостовик НР	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500 103 200 190 ...	HF356XR-...	023	031	040
\varnothing 3,00 мм	500 123 200 190 ...	HF356XR-123-...	023		

 5.000 - 10.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, X-насечка, круглая вершина

HF364XR
(137)



Диаметр \varnothing ISO	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик НР	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500 103 137 190 ...	HF364XR-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм	500 123 137 190 ...	HF364XR-123-...	010	015	023

 5.000 - 10.000 об/мин

Коническая фреза, простая насечка, круглая вершина

HF356SR
(200)



Диаметр \varnothing ISO	023
Короткий НР хвостовик	13,0
Длина рабочей части L, мм	
Угол наклона	2°

Хвостовик НР	ISO	код NTI		
\varnothing 2,35 мм	500 103 200 135 ...	HF356SR-...	023	
\varnothing 3,00 мм	500 123 200 135 ...	HF356SR-123-...	023	

 3.000 - 5.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, простая насечка, круглая вершина, левосторонняя

HF364RL
(137)



Диаметр \varnothing ISO	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик НР	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500 103 137 135 ...	HF364RL-...	010	015	023
\varnothing 3,00 мм	500 123 137 135 ...	HF364RL-123-...	010	015	023

 3.000 - 5.000 об/мин

Коническая фреза, простая насечка со шлифом, круглая вершина



HF356SRF
(200)

Диаметр \varnothing ISO	023
Короткий НР хвостовик	13,0
Длина рабочей части L, мм	
Угол наклона	2°

Хвостовик НР	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм	500 103 200 103...	HF356SRF-... 023
\varnothing 3,00 мм	500 123 200 103...	HF356SRF-123-... 023

 6.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, простая насечка со шлифом, левосторонняя, круглая вершина



HF364RLF
(137)

Диаметр \varnothing ISO	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0

Хвостовик НР	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм	500 103 137 103 ...	HF364RLF-... 010 015 023
\varnothing 3,00 мм	500 123 137 103 ...	HF364RLF-123-... 010 015 023

 макс. 6.000 об/мин

Инструменты Millennium для фрезерного оборудования \varnothing 2,35 мм/3 мм

Применение:

параллельное фрезерование, фрезерование под углом 2°

Преимущества:

Покрyтие удваивает стойкость к истиранию, что приводит к увеличению срока службы и значительной экономии средств. Покрyтие предупреждает вибрацию и заклинивание, возможные при использовании новой фрезы.

XFR-лезвия обладают особой жесткостью для грубого фрезерования любых неблагоприятных металлов, титана.

XR-лезвия создают гладкую поверхность облегчающую последующее полирование.

Коническая фреза, X- насечка, круглая вершина



MC356XR
(200)

Диаметр \varnothing ISO	023
Короткий прямой НР хвостовик	13,0
Длина рабочей части L, мм	
Угол наклона	2°

Хвостовик НР	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм;	506 103 200 190...	MC356XR-023
\varnothing 3,00 мм;	506 123 200 190...	MC356XR-123-023

 5.000 - 10.000 об/мин

Коническая фреза, рубая X- насечка, круглая вершина

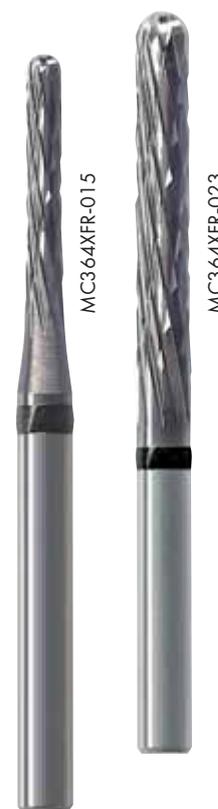


MC356XFR
(200)

Диаметр \varnothing ISO	023
Короткий прямой НР хвостовик	13,0
Длина рабочей части L, мм	
Угол наклона	2°

Хвостовик НР	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм	506 103 200 220...	MC356XFR-023
\varnothing 3,00 мм	506 123 200 220...	MC356XFR-123-023

 5.000 - 10.000 об/мин



Цилиндрическая фреза, X- насечка, круглая вершина



MC364XR
(137)

Диаметр \varnothing ISO	023
Длина рабочей части L, мм	15,0

Хвостовик НР	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм	506 103 137 190...	MC364XR-023
\varnothing 3,00 мм	506 123 137 190...	MC364XR-123-023

 5.000 - 10.000 об/мин

Цилиндрическая фреза, грубая X- насечка, круглая вершина



MC364XFR
(137)

Диаметр \varnothing ISO	015	023
Длина рабочей части L, мм	10,0	15,0

Хвостовик НР	ISO	код NTI
\varnothing 2,35 мм	506 103 137 220...	MC364XFR-... 015 023
\varnothing 3,00 мм	506 123 137 220...	MC364XFR-123-... 015 023

 5.000 - 10.000 об/мин

Фреза для создания пазов

HF021FT
(538)



Диаметр \varnothing ISO	007	010	012	015
Длина рабочей части L, мм	7,0	8,0	8,0	8,0

Хвостовик	HP	ISO	код NTI				
\varnothing 2,35 мм	500	103	538 175...	HF021FT-...	007	010	012 015
\varnothing 3,00 мм	500	123	538 175...	HF021FT-123-	010	012	

 3.000 - 5.000 об/мин

Шабер параллельный, круглый

HF210FT
(107)



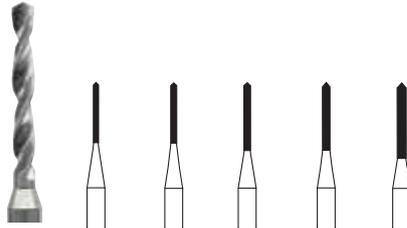
Диаметр \varnothing ISO	007	010	012
Длина рабочей части L, мм	7,5	9,0	12,0

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	107 382...	HF210FT-...	007	010 012
\varnothing 3,00 мм	500	123	107 382...	HF210FT-123-	007	010 012

 3.000 - 5.000 об/мин

Спиральное сверло

HF206FT
(423)



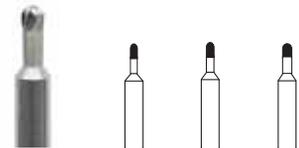
Диаметр \varnothing ISO	007	008	009	010	012
Длина рабочей части L, мм	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0

Хвостовик	HP	ISO	код NTI				
\varnothing 2,35 мм	500	103	423 364...	HF206FT-...	007	008	009 010 012
\varnothing 3,00 мм	500	123	423 364...	HF206FT-123-	007	008	009 010 012

 5.000 - 10.000 об/мин

Кернбор

HF370FT
(153)



Диаметр \varnothing ISO	009	010	012
Длина рабочей части L, мм	-	-	-

Хвостовик	HP	ISO	код NTI			
\varnothing 2,35 мм	500	103	153 001...	HF370FT-...	009	010 012
\varnothing 3,00 мм	500	123	153 001...	HF370FT-123-	009	

 5.000 об/мин

KR-столик - новое решение актуальных проблем



код NTI: KR-2000

Как известно, конструкция двойных коронок состоит из первичной коронки (фиксируемой во рту пациента) и вторичной, съемной частью коронки. Для обеспечения качественной припасовки, область контакта первичной и вторичной коронок должна быть хорошо отполирована.

Проблема состоит в том, что в процессе обработки грубо-абразивными полирами, есть опасность изменения геометрии и размеров первичной коронки. **NTI** предлагает решение этой задачи - **KR-столик**. Это приспособление обеспечит точную обработку полиров под углами 0° (цилиндрическая форма) или 1°, 2°, 4°, 6° (коническая форма).

Этапы обработки первичной керамической коронки:

1. Обработка алмазным бором под необходимым углом (стр. 29)
2. Заточка полира алмазным правильным камнем под заданным углом
3. Последовательная обработка коронки трехшаговой системой полиров **CeraGlaze** (стр. 29).



керамическая первичная коронка

Алмазные инструменты для фрезерного оборудования и лабораторных турбин

Цилиндрические алмазные инструменты для параллельного фрезерования

Конические алмазные инструменты для фрезерования под углами 1°, 2°

Турбинный хвостовик (FGXL) Ø 1,6 мм

new

364
(137)
3



Диаметр Ø ISO	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Угол наклона	0°	0°	0°

Хвостовик FGXL	ISO	код NTI			
Ø1,6мм	806 316 137 524 ...	364-...M-FGXL	010	015	023
Ø1,6мм	806 316 137 514 ...	364-...F-FGXL	010	015	023
Ø1,6мм	806 316 137 504 ...	364-...SF-FGXL	010	015	023
Ø1,6мм	806 316 137 494 ...	364-...UF-FGXL	010	015	023

↻ макс. 100.000 - 150.000 об/мин

356
(200)
3



Диаметр Ø ISO	026	033	023
Длина рабочей части L, мм	13,0	13,0	13,0
Угол наклона	1°	1°	2°

Хвостовик FGXL	ISO	код NTI			
Ø1,6мм	806 316 200 524 ...	356-...M-FGXL	026	033	023
Ø1,6мм	806 316 200 514 ...	356-...F-FGXL	026	033	023
Ø1,6мм	806 316 200 504 ...	356-...SF-FGXL	026	033	023
Ø1,6мм	806 316 200 494 ...	356-...UF-FGXL	026	033	023

↻ макс. 100.000 - 150.000 об/мин

Прямой хвостовик (HP) Ø 2,35 мм

new

364
(137)
3



Диаметр Ø ISO	010	015	023
Длина рабочей части L, мм	8,0	10,0	15,0
Угол наклона	0°	0°	0°

Хвостовик HP	ISO	код NTI			
Ø2,35мм	806 103 137 524 ...	364-...M-HPK	010	015	023
Ø2,35мм	806 103 137 514 ...	364-...F-HPK	010	015	023
Ø2,35мм	806 103 137 504 ...	364-...SF-HPK	010	015	023
Ø2,35мм	806 103 137 494 ...	364-...UF-HPK	010	015	023

↻ макс. 5.000 - 10.000 об/мин

356
(200)
3



Диаметр Ø ISO	026	033	023
Длина рабочей части L, мм	13,0	13,0	13,0
Угол наклона	1°	1°	2°

Хвостовик HP	ISO	код NTI			
Ø2,35мм	806 103 200 524 ...	356-...M-HPK	026	033	023
Ø2,35мм	806 103 200 514 ...	356-...F-HPK	026	033	023
Ø2,35мм	806 103 200 504 ...	356-...SF-HPK	026	033	023
Ø2,35мм	806 103 200 494 ...	356-...UF-HPK	026	033	023

↻ макс. 5.000 - 10.000 об/мин

CeraGlaze FT для керамики, недорогих сплавов и титана

GalacticGold FT для благородных металлов и сплавов

Прямой хвостовик (HP) Ø 2,35 мм

CeraGlaze FT
1



Диаметр Ø ISO	060	060	060
Длина рабочей части L, мм	18,0	18,0	18,0

Хвостовик HP	ISO	код NTI
Ø2,35мм	802 103 114 513 060	PR3044KR-HPK
Ø2,35мм	802 103 114 523 060	PR3044KR-HPK
Ø2,35мм	802 103 114 533 060	PR30044KR-HPK

↻ макс. зеленый 10.000 об/мин • голубой 7.500 об/мин • желтый 5.000 об/мин

GalacticGold FT
12



Диаметр Ø ISO	060	060	060
Длина рабочей части L, мм	18,0	18,0	18,0

Хвостовик HP	ISO	код NTI
Ø2,35мм	658 103 114 522 060	P1802KR-HPK
Ø2,35мм	658 103 114 511 060	P1812KR-HPK
Ø2,35мм	658 103 114 502 060	P1822KR-HPK

↻ макс. зеленый 10.000 грт • желтый 8.000 грт • розовый 5.000 об/мин

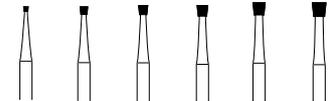
H1
Шарообразный
Round



Диаметр ISO	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027
Длина рабочей части в мм																	
ISO 500 104 001 001 ...	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027
NTI код: H1 ... - HP	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027

 HP 5.000 - 50.000 об/мин

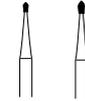
H2
Обратный конус
Inverted Cone



Диаметр ISO	008	010	012	014	016	018
Длина рабочей части в мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7
ISO 500 104 010 001 ...	008	010	012	014	016	018
NTI код: H2 ... - HP	008	010	012	014	016	018

 HP 5.000 - 50.000 об/мин

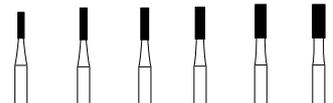
H7
Грушевидный
Pear



Диаметр ISO	006	008
Длина рабочей части в мм	1,2	1,6
ISO 500 104 232 001 ...	006	008
NTI код: H7 ... - HP	006	008

 HP 5.000 - 50.000 об/мин

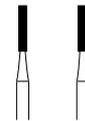
H21
Цилиндр
Cylinder



Диаметр ISO	008	009	010	012	014	016
Длина рабочей части в мм	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
ISO 500 104 107 006 ...	008	009	010	012	014	016
NTI код: H21 ... - HP	008	009	010	012	014	016

 HP 5.000 - 50.000 об/мин

H21L
Цилиндр длинный
Long Cylinder



Диаметр ISO	010	012
Длина рабочей части в мм	6,0	6,0
ISO 500 104 110 006 ...	010	012
NTI код: H21L ... - HP	010	012

 HP 5.000 - 50.000 об/мин

H23
Конус,
плоский конец
Tapered Fissure



Диаметр ISO	008	009
Длина рабочей части в мм	4,2	4,2
ISO 500 104 168 006 ...	008	009
NTI код: H23 ... - HP	008	009

 HP 5.000 - 50.000 об/мин

H23L
Конус, длинный
плоский конец
Long Tapered Fissure



Диаметр ISO	012
Длина рабочей части в мм	6,0
ISO 500 104 171 006 ...	012
NTI код: H23L ... - HP	012

 HP 5.000 - 50.000 об/мин

H23R
Конус,
круглый конец
Round End Taper

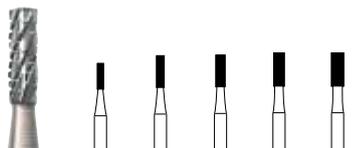


Диаметр ISO	010
Длина рабочей части в мм	4,2
ISO 500 104 194 006 ...	010
NTI код: H23R ... - HP	010

 HP 5.000 - 50.000 об/мин

НЗ1

Цилиндр,
плоский конец
Flat End Cylinder

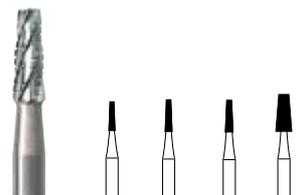


Диаметр ISO	008	010	012	014	016	
Длина рабочей части в мм	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4	
ISO	500 104 107 007 ...	008	010	012	014	016
НТИ код: НЗ1 ... - НР	008	010	012	014	016	

 НР 5.000 - 50.000 об/мин

НЗ3

Конус,
плоский конец
Tapered Fissure



Диаметр ISO	008	009	010	021	
Длина рабочей части в мм	3,8	4,2	4,2	4,9	
ISO	500 104 168 007 ...	008	009	010	021
НТИ код: НЗ3 - НР	008	009	010	021	

 НР 5.000 - 50.000 об/мин

Финиры

НЗ3L

Конус, длинный
плоский конец
Long Tapered
Fissure



Диаметр ISO	012
Длина рабочей части в мм	6,0
ISO	500 104 171 007 ...
НТИ код: НЗ3L ... - НР	012

 НР 5.000 - 50.000 об/мин

НЗ0Х

Обратный конус
Inverted Cone



Диаметр ISO	010	012	014	
Длина рабочей части в мм	1,0	1,2	1,4	
ISO	500 104 010 080 ...	010	012	014
НТИ код: НЗ0Х - НР	010(10)	012(10)	014(10)	

 НР max. 50.000 об/мин

Инструмент TriFiss

Н2803

Универсальный инструмент с
треугольным наконечником
для работы по керамике,
металлам и пластмассам.



Диаметр ISO	012
Длина рабочей части в мм	4,2

Прямой хвостовик (НР)

НТИ код: **Н2803 - 012 - НР**

 НР 2.000 - 40.000 об/мин



Твердосплавный инструмент не оставляет марких следов на керамической поверхности, прямая режущая грань не оставляет царапин на металлической поверхности коронки

Эффективен при расширении или углублении фиссур, стачивании острых выступов, исправлении дефектов литья и сглаживании внешней стороны коронки, зачистке межзубных областей акриловых протезов и т.д.

Финиры для керамики, для лабораторных турбин

Н8503

Финиры для керамики
3 грани, 9°



Диаметр ISO	014
Длина рабочей части в мм	2,5

НТИ код: **Н8503-014-FG**

 FG max. 150.000 - 200.000 об/мин

Н8504

Финиры для керамики
4 грани, 10°



Диаметр ISO	012
Длина рабочей части в мм	2,5

НТИ код: **Н8504-012-FG**

 FG max. 150.000 - 200.000 об/мин

Н8506

Финиры для керамики
6 граней, 12°



Диаметр ISO	010
Длина рабочей части в мм	2,5

НТИ код: **Н8506-010-FG**

 FG max. 150.000 - 200.000 об/мин

НР max. с 50.000 об/мин

Внимание!

Использование принудительного охлаждения в лабораторной турбине оберегает зону обработки от перегрева, что особенно важно для термофобных материалов, например, циркониевой керамики.

Алмазный Триммер **Z-Cut** для обработки внутренней стороны коронок из циркониевой керамики.

new

K379L



Овальный

Диаметр ISO	012
Длина раб. части, мм	3,0

код NTI: ■ **K379L-012F-FGL**

⌚ опт. -200.000 об/мин



K379L-012F-FGL

Алмазный TURBO диск для контуринга в межзубном пространстве и разрезания керамических фрагментов.

C8-FG

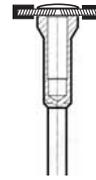


new

∅ Диаметр ISO	080
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,30

код NTI: **TURBO 806 314 362 524 080**

⌚ оптимал. 200.000 - 300.000 об/мин



C8-FG

Z-Cut алмазные инструменты для обработки циркониевой керамики

new

Инструменты разработаны специально для обработки циркониевой керамики. Специальный режим гальванического покрытия значительно повышает прочность удержания мелкой алмазной насыпки, что эффективно увеличивает срок службы и шлифовальную способность боров. Шесть форм рабочей части позволяют подобрать необходимый инструмент для обработки любых циркониевых реставраций - коронок, мосты.

K369



Бутон

Диаметр ISO	025
Длина раб. части, мм	5,5

код NTI: ■ **K369-025F -FG**

■ **K369-025SF-FG**

□ **K369-025UF-FG**

⌚ оптимал. 200.000 об/мин



K801L



Шаровидный

Диаметр ISO	014
Длина раб. части, мм	

код NTI: ■ **K801L-014F -FG**

■ **K801L-014SF-FG**

□ **K801L-014UF-FG**

⌚ оптимал. 200.000 об/мин



K856



Конус с круглым концом

Диаметр ISO	016
Длина раб. части, мм	8,0

код NTI: ■ **K856-016F -FG**

■ **K856-016SF-FG**

□ **K856-016UF-FG**

⌚ оптимал. 200.000 об/мин



K369-025F-FG



K801L-014F-FG



K856-016SF-FG

K859L



Игловидный длинный

Диаметр ISO	010
Длина раб. части, мм	11,5

код NTI: ■ **K859L-010F -FG**

■ **K859L-010SF-FG**

□ **K859L-010UF-FG**

⌚ оптимал. 200.000 об/мин



K879



Торпедообразный цилиндр

Диаметр ISO	014
Длина раб. части, мм	10,0

код NTI: ■ **K879-014F -FG**

■ **K879-014SF-FG**

□ **K879-014UF-FG**

⌚ оптимал. 200.000 об/мин



K881



Цилиндр с круглым концом

Диаметр ISO	016
Длина раб. части, мм	8,0

код NTI: ■ **K881-016F -FG**

■ **K881-016SF-FG**

□ **K881-016UF-FG**

⌚ оптимал. 200.000 об/мин



K859L-010UF-FG



K879-014SF-FG



K881-016F-FG