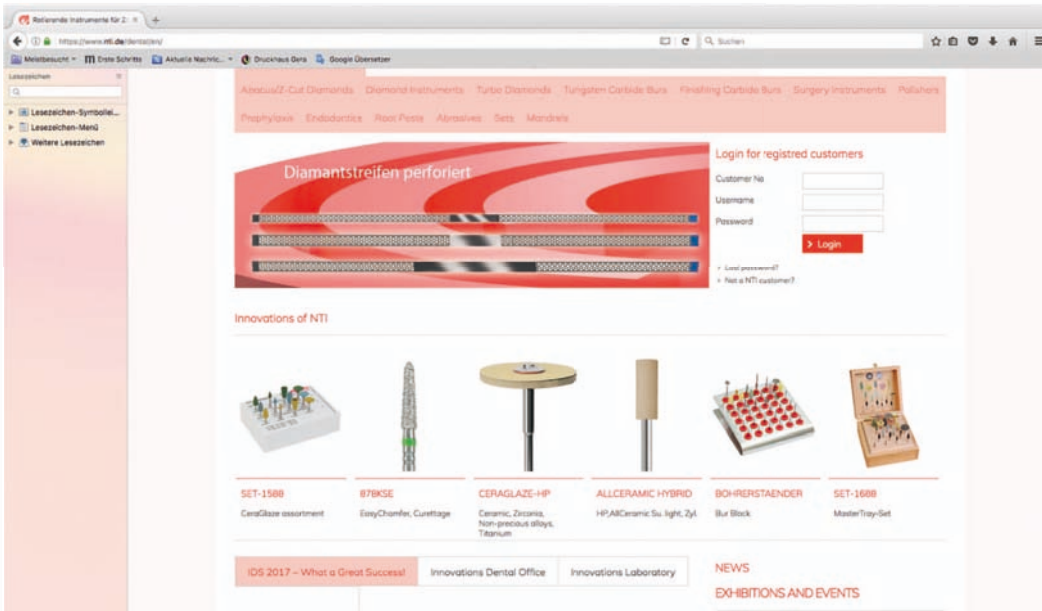




Rotary Dental Instruments

Зуботехническая лаборатория
Laboratory



Данный каталог защищён законом об авторском праве. Без письменного согласия коммерческого директора компании NTI-Kahla GmbH, недопустимым и наказуемым является любое использование каталога, выходящее за пределы строгих правовых границ закона об авторском праве. Это относится в особенности к воспроизведению, переводам, микрофотокопированию, а также к сохранению и обработке в электронных системах. Фирма оставляет за собой право на проведение необходимых изменений в описании продукции, изменений цвета, а также на наличие опечаток.

All rights reserved. No part of this catalogue may be reproduced in any form without written permission from the Management of NTI-Kahla GmbH. Reprint, translation, storing and data processing are not permitted without prior approval.

In particular, the use of images and pictures is prohibited altogether.

Products and colours may be subject to alterations. Printing errors excepted.



Обработка оксидной, силикатной и технической керамики 0.2 - 0.17
 Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics



HP Шлифовальные алмазные инструменты 1.2 - 1.39
 HP Diamond Grinding Instruments



Твердосплавные фрезы 2.2 - 2.21
 Tungsten Carbide Cutters



Техника фрезерования 3.2 - 3.13
 Milling Technique



HP Твердосплавные боры • Твердосплавные финиры 4.2 - 4.7
 HP Tungsten Carbide Burs • Finishing Carbide Burs



Полиры 5.2 - 5.23
 Polishers



Дискодержатели 6.2 - 6.5
 Mandrels



Абразивы на керамической связке 7.2 - 7.9
 Abrasives with ceramic bond



Dowel Pins штифты и принадлежности 8.2 - 8.3
 Dowel Pins and Accessories



HP Стальные боры 9.2 - 9.5
 HP Steel Burs



NTI Наборы инструментов и подставки для боров 10.2 - 10.13
 NTI Sets and Bur Blocks



Правила эксплуатации и безопасности • индекс 11.2 - 11.21
 Instructions for use and safety recommendations • Index



▶▶▶▶▶ ISO 9001/ISO 13485





product range. 1998 the direct sales in Germany started. 2006, our 10-year anniversary, the number of company employees had virtually tripled.

Our continued collaboration with universities, dental technology master schools and material manufacturers enabled user-oriented solutions based on new product ideas. Innovations are also developed with the aid and support of recognised KOL in the dental industry.

In direct sales you will receive your order in 48 hours at the latest. Furthermore, you profit from expert advice and product information from our qualified medical device consultants in sales.

Also visit our homepage to obtain information about new products.



Каталог стоматологической продукции «NTI Rotary Dental Instruments».

Общество «NTI-Kahla GmbH» является немецким изготовителем и всемирным поставщиком вращающихся стоматологических инструментов. Наша продукция поставляется в 100 стран мира, где она успешно применяется пользователями.

Одним из ведущих в мире производителей вращающихся инструментов делает нас совокупность научного ноу-хау и современной технологии изготовления продукции.

Наша продукция отличается высоким качеством, точностью и инновативностью.

С момента основания в 1996 году общество постоянно увеличивается и ассортимент продукции расширяется. Уже спустя два года после основания, в Германии начался прямой сбыт продукции. К 10-летию юбилею, в 2006 году, количество сотрудников выросло почти в три раза.

Нацеленные на пользователя решения предлагаются, благодаря новым производственным идеям, возникающим при постоянном сотрудничестве с университетами, профессиональными школами и изготовителями материалов.

Инновации возникают также при помощи и поддержке признанных имен стоматологической отрасли.

По линии прямого сбыта Ваш заказ будет поставлен, самое позднее, в течение 48-ми часов. Кроме того, Вы получите не только информацию о продукции, но и пользу от компетентного совета наших специально обученных советников по медицинской продукции.

Информацию о наших новинках Вы также найдете на нашем сайте.

The NTI Rotary Dental Instruments catalogue for dental laboratories.

NTI-Kahla GmbH is a German manufacturer and worldwide exporter of rotary dental instruments. Our products are exported and used by professionals in over 100 countries throughout the world.

The interplay of scientific expertise and modern production technology makes us one of the world's leading manufacturers of rotary instruments.

Our products are characterised by high quality, precision and innovation.

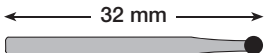

Since it was founded in 1996, the company has continually expanded and extended its

Виды хвостовиков • Shank type

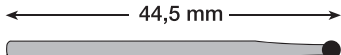
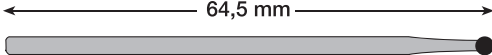
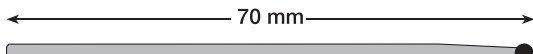
Общая длина инструмента является суммой из длины хвостовика и длины рабочей части. У инструментов с более длинной или более короткой рабочими частями соответственно изменяются общая длина. Смотрите ISO1797-1. Поэтому общая длина может варьировать в зависимости от типа конструкции.

The overall length of an instrument is the sum of the length of the shank and the length of the working part. For instruments with longer or shorter shank lengths, the overall length will alter accordingly. See ISO1797-1. Therefore, the overall length may be shorter or longer depending on the shape type.

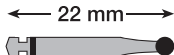


Хвостовики для фрезерной техники • Shank Milling Technique

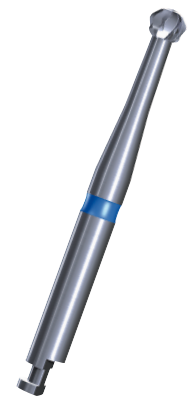
103	 ← 32 mm → ø 2,35 мм	HP	Хвостовик, короткий Handpiece, short
123	 ← 32 mm → ø 3,00 мм	HP	Хвостовик, короткий Handpiece, short

Хвостовики для прямого наконечника • Shank Handpiece

104	 ← 44,5 mm → ø 2,35 мм	HP	Хвостовик Handpiece
105	 ← 64,5 mm → ø 2,35 мм	HPL	Хвостовик, длинный Handpiece, long
106	 ← 70 mm → ø 2,35 мм	HPXL	Хвостовик, экстра длинный Handpiece, extra long

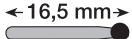

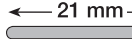
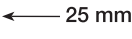
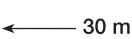
Хвостовик для углового наконечника • Shank Right Angle

204	 ← 22 mm → ø 2,35 мм	RA	Хвостовик Right angle
205	 ← 26 mm → ø 2,35 мм	RAL	Хвостовик, длинный Right angle, long
206	 ← 34 mm → ø 2,35 мм	RAXL	Хвостовик, экстра длинный Right angle, extra long



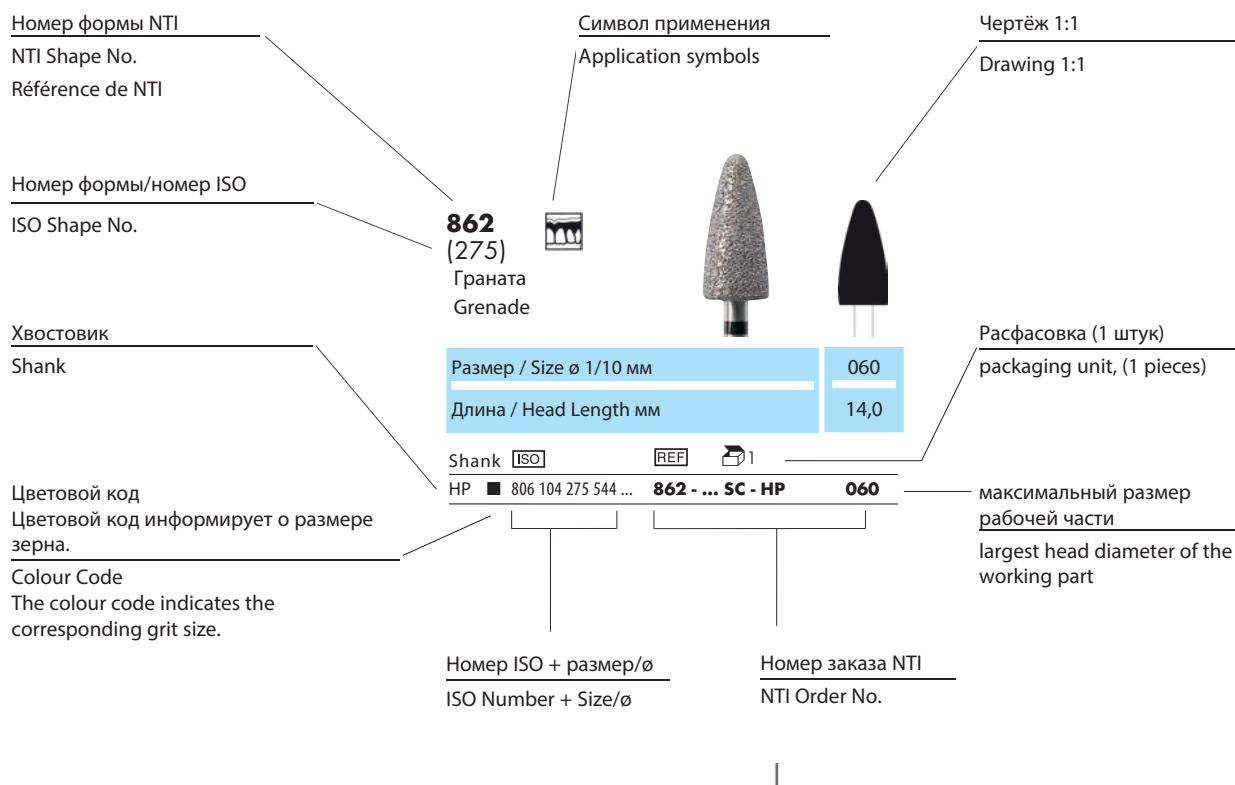
Виды хвостовиков • Shank type

Хвостовик FG • FG (Friction Grip)

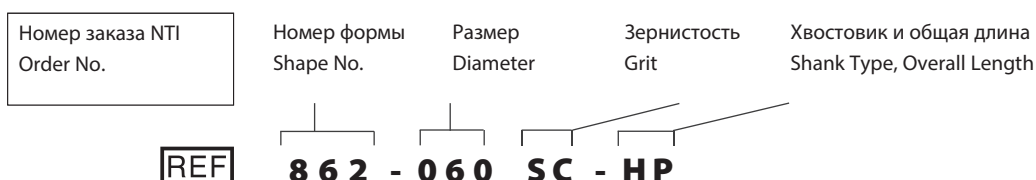
313	 ← 16,5 mm → ø 1,60 мм	FGM Хвостовик мини Short shank
314	 ← 19 mm → ø 1,60 мм	FG Хвостовик стандартный Shank, standard
315	 ← 21 mm → ø 1,60 мм	FGL Хвостовик длинный Shank, long
316	 ← 25 mm → ø 1,60 мм	FGXL Хвостовик FG, экстра длинный FG shank, extra long
317	 ← 30 mm → ø 1,60 мм	FGXXL Хвостовик FG, супер длинный FG shank, super long



Структура таблицы • Table structure

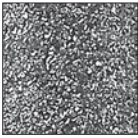
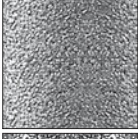
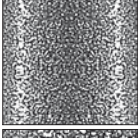
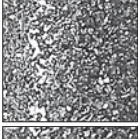
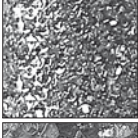
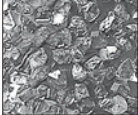


Способы заказа • How to order



Международная система цветовой кодировки по DIN EN ISO 7711-3 International colour coding for diamond instruments

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

	M 64 - 126 мкм ISO 524	среднее зерно medium	без кольца или синее кольцо without ring or blue ring
	UF 15 мкм ISO 494	ультрамелкое зерно ultrafine	белое кольцо white ring
	SF 10 - 36 мкм ISO 504	сверхмелкое зерно superfine	желтое кольцо yellow ring
	F 27 - 76 мкм ISO 514	мелкое зерно fine	красное кольцо red ring
	C 107 - 181 мкм ISO 534	грубое зерно coarse	зеленое кольцо green ring
	SC 151 - 213 мкм ISO 544	сверхгрубое зерно supercoarse	черное кольцо black ring
	EC 426 мкм ISO 554	экстра грубое зерно extracoarse	без кольца или черное кольцо without ring or black ring

Длина/Размер • Head Diameter/Sizes

	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
ø mm	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3	2.5	2.7	2.9
ø inches	0.020	0.024	0.028	0.031	0.035	0.039	0.047	0.055	0.063	0.071	0.083	0.091	0.098	0.106	0.114
	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ø 1/10 mm	031	033	035	037	040	042	045	047	050	055	060	065	070	075	080
ø mm	3.1	3.3	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	4.7	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0
ø inches	0.122	0.130	0.138	0.148	0.157	0.165	0.177	0.185	0.197	0.217	0.236	0.256	0.276	0.295	0.315

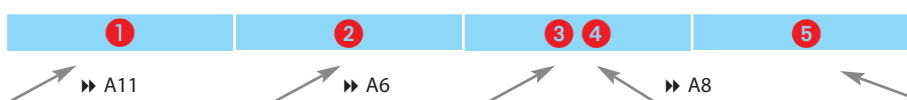
Нумерация по стандарту DIN EN ISO 6360-1 • ISO Numbering System

Номер ISO состоит из определённого номерного кода, который даёт информацию о параметрах инструмента и разрешает точно идентифицировать его. (DIN EN ISO 6360-1)

The ISO number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification. (DIN EN ISO 6360-1)



806 104 198524 025



Материал рабочей части
806 = Алмаз, гальваническая
связка с металлом

Хвостовик и общая длина
104 = НР Прямой наконеч-
ник, стандартный 44.5 мм, ø
2.35 мм

Форма (ISO 6360-2) и зер-
нистость (ISO 6360-6), а
также геометрия лезвий
198 = Конус, закруглённый
524 = Зернистость
стандартная

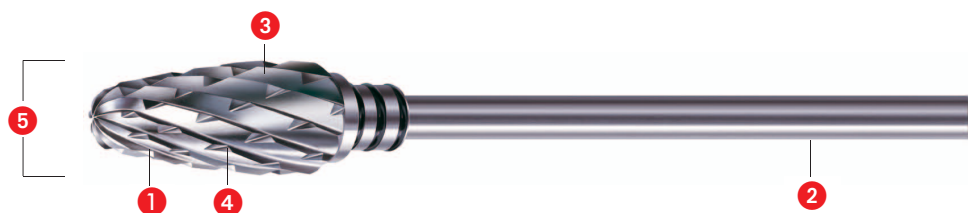
Номинальный размер
ISO 2157
максимальный размер
рабочей части (1/10 мм)
025 = Размер 2,5 мм

Material of the working part
806 = Diamond, galvanic
metal bond

Shank and overall length
104 = HP Handpiece stan-
dard 44.5 mm, ø 2.35 mm

Shape (ISO 6360-2) and grit
(ISO 6360-6) size/cut
198 = Round End Taper
524 = Grit size standard

Nominal size ISO 2157
Largest head diameter of
the working part (1/10 mm)
025 = Size 2.5 mm



500 104 274221 060



Материал рабочей части
500 = Твердосплавный

Хвостовик и общая длина
104 = Прямой наконечник

Форма (ISO 6360-6) и зер-
нистость, а также геомет-
рия лезвий
274 = конический круглый
221 = Грубая крестообраз-
ная насечка

Номинальный размер
ISO 2157
максимальный размер
рабочей части (1/10 мм)
060 = Размер 6,0 мм

Material of the working part
500 = Tungsten carbide

Shank and overall length
104 = HP Handpiece

Shape (ISO 6360-6) and
cut/grit size
274 = tapered round
221 = Bulk cross cut

Nominal size ISO 2157
Largest head diameter of
the working part (1/10 mm)
060 = Size 6.0 mm

Нумерация по стандарту DIN EN ISO 6360-1 ISO Numbering System

Первое и второе число – материал рабочей части, третья цифра соединение / покрытие

First and second digit – material of the working section, third digit – bonder / coating.

- 039** Пластмасса, комбинация связующего и покрытия - FlexiPol
plastic, combination of bonding and coating - FlexiPol
- 050** Фланель – хлопчатобумажный полировальный круг
flannel - Cotton Buff
- 090** Козья шерсть - щётки
goat hair - Brushes
- 100** Натуральная щетина – полировальные щётки
bristles, natural - Polishing brushes
- 110** Синтетические щетина – полировальные щётки
bristles, synthetic - Brushlets made of nylon
- 310** Сталь, сталь для инструментов – стальной бор
steel, tool steel - Steel Burs
- 311** Сталь - никелированная инструментальная сталь – SnapOn мандрель, держатель для Moog дисков
steel, tool steel, nickel plated - Snap-on Mandrel, Mooremandrel
- 330** Нержавеющая сталь, высшее качество – хирургические инструменты, винтовые держатели
stainless steel, high quality - Surgery Instruments, Mandrels
- 340** Нержавеющая пружинная сталь
stainless spring steel
- 500** Твёрдосплавный металл – твердосплавные фрезы и боры
tungsten carbide - TC Cutters and TC Burs
- 506** Твердосплавный металл, с покрытием из нитрида титана и покрытием Millennium
tungsten carbide, titanium nitride coated and millennium- coated
- 603** Кварц на пластмассовой связке – полировочные колпачки
quartz in plastic bonding- Grinding caps
- 613** Обычный корунд на пластмассовой связке – сепарационные диски
normal grit corundum, plastic bonding- Separating discs
- 618** Обычный корунд и силиконовая связка – NTI NE Master
Normal grit corundum, silicon bonding- NTI NE Master
- 625** Благородный корунд, розовый, керамическая связка – розовое зерно
high grade corundum, pink, ceramic bonding- pink abrasives
- 630** Электрокорунд высшего качества белый
high grade corundum, white
- 633** Электрокорунд высшего качества белый, полимерное связующее
high grade corundum, white, plastic binding

Нумерация по стандарту DIN EN ISO 6360-1 ISO Numbering System

- 635** Благородный корунд, белый на керамической связке – абразивы Арканзас и коричневое зерно
high grade corundum, white, ceramic bonding- Arkansas abrasives and brown abrasives
- 638** Благородный корунд и силиконовая связка - SoftWizard
high grade corundum, silicon bonding- SoftWizard
- 652** Карбид кремния на резиновой связке
silicon carbide, rubber bonding
- 653** Карбид кремния, полимерное связующее
silicon carbide, plastic bonding
- 655** Карбид кремния на керамической связке – зелёное зерно
silicon carbide, ceramic bonding- green silicon carbide abrasives
- 658** Карбид кремния на силиконовой связке – полиры – AcrylicMaster, EpsiPol и т.д.
silicon carbide silicon bonding- Polishers - AcrylicMaster, EpsiPol ec.
- 802** Алмазное зерно на резиновой связке – полиры CeraGlaze, DiaGloss, Unique и т.д.
diamond grit, rubber bonding- Polishers CeraGlaze, DiaGloss, Unique ec.
- 803** Алмазное зерно на пластмассовой связке - SuperMax
diamond grit, plastic bonding- SuperMax
- 804** Алмаз, магнизиальное связующее
diamond magnesitic bonding
- 805** Алмазное зерно на керамической связке – AllCeramic SuperMax
diamond grit, ceramic bonding- AllCeramic SuperMax
- 806** Алмазное зерно, гальваническая заливка металлической связки – все стандартные инструменты
и диски
diamond grit, plated metal bond - All standard instruments and discs
- 807** Алмазное зерно на спечённой металлической связке
diamond grit, sintered metal bond
- 808** Алмазное зерно на силиконовой связке - полиры
diamond grit, silicon bonding- Polishers
- 865** Алмаз среднезернистый, керамическое связующее
diamond, medium, ceramic bonding



Упаковочные единицы • Quantity per package

Штука/Упаковка. Pieces per pack	Полиры Polishers	Держатели Mandrels	Абразивы на керамической связке Abrasives with ceramic bond	Dowel Pins штифты и принадлежности Dowel Pins and Accessories
1	x			
3 (A)	x			
6 (B)	x	x		
12 (D)	x		x	
25 (E)	x		x	
100 (G)	x	x	x	
1000 (H)				x

Для указания заказываемого количества добавьте соответствующую букву к номеру артикула.
 Please add the corresponding letter to the article number for the order quantity.

Пиктограммы (EN ISO 21531) Graphic symbols for dental instruments

Зуботехническая лаборатория Dental laboratory



Обработка коронок и мостов
Crown and bridge technique



Пластмассовые реставрации
Acrylic technique



Бюгельное протезирование
Model fabrication



Техника отливания моделей
Model casting technique



Техника фрезерования
Laboratory precision technique



Охлаждение с распылителем/использовать с водяным распылителем
Spray-cooling/use with water spray

Очистка, дезинфекция, стерилизация Cleaning, disinfection, sterilisation



Ультразвуковая ванна
Ultrasonic bath



Термодезинфектор
Washer disinfectant



134 °C
Автоклав
Autoclave

Различное Others



Следуйте указаниям в инструкции по применению!
Observe the instructions for use



Рекомендуемое число оборотов
Speed recommendation



Максимально допустимое число оборотов
Maximum permissible speed



Расфасовка
Packaging unit



Номер заказа
Order No.



ISO-Номер
ISO No.



Номер партии товара
- разрешает проследить номер партии
Lot number - for traceability of the respective production batch



Производитель
Manufacturer



Применять до
Use-by date



Видео
Video



Защита органов дыхания
Breathing apparatus



Защита органов дыхания
Breathing protection

⌚ макс. рабочая скорость максимальная рабочая скорость до контакта инструмента с обрабатываемой поверхностью.

⌚ опт. рабочая скорость рекомендуемая рабочая скорость при контакте с обрабатываемой поверхностью.

⌚ max. Speed indicates the maximum speed without any contact to the material.

⌚ opt. Speed indicates the recommended speed while trimming the material.

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics



Z-Cut Алмазные инструменты HP
Z-Cut HP Diamond Instruments 0.4, 0.5



Z-Cut Алмазные инструменты FG
Z-Cut FG Diamond Instruments 0.6, 0.7



Алмазные диски
Diamond Discs 0.8, 0.9



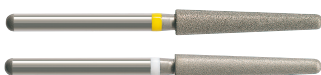
AllCeramic SuperMax
AllCeramic Plus
AllCeramic Hybrid 0.10, 0.11



Полиры CeraGlaze
CeraGlaze Polishers 0.12



Набор инструментов для обработки диоксида циркония
Zirconia preparation set 0.13

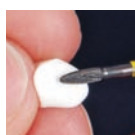


FT Алмазные инструменты для техники фрезерования
FT Diamond instruments for milling technique 0.14

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония
Trimming of pre-sintered zirconia



Алмазные диски • Фрезы твердосплавные
Diamond Discs • Tungsten Carbide Cutters 0.16



Millennium Cutter 0.17

Обработка оксидной, силикатной и технической керамики

Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics



С момента разработки копировальной техники и внедрения CAD/CAM-систем диоксид циркония стал одним из наиболее используемых материалов. Благодаря непрерывному прогрессу разрабатываются новые виды технической керамики на основе силикатов. Смеси силикатов с оксидной керамикой также расширяют возможности стоматологии. Для всех этих видов керамики требуются идеально адаптированные инструменты, главная задача которых состоит в бережной и экономичной обработке материала.

Since the development of the copying technology and the introduction of CAD/CAM systems, zirconium dioxide has become one of the most widely used materials. Continuous progress has led to the development of further silicate-based high-performance ceramics. Mixtures of silicates with oxide ceramics expand the options for dentistry. All these ceramics require perfectly matched instruments, where the onus is on material-saving and, in particular, economic operation.



K379-014F-HP



K861L-024M-HP



K859-018F-HP

Z-Cut алмазные инструменты HP

Z-Cut алмазные инструменты HP

Z-Cut Алмазные инструменты для обработки циркониевой керамики

Циркониевая керамика является материалом будущего для изготовления коронок и мостов. Особые свойства этого материала ставят высокие требования к инструментам для его обработки.

Z-Cut Алмазные инструменты специально разработаны для работы с этим сверхтвёрдым материалом.

Инструменты Z-Cut обладают более длительным сроком службы. Шлифовальная способность этих инструментов значительно выше, чем у стандартных алмазных боров.

Даже боры с очень маленьким диаметром рабочей части обладают высокой эффективностью.

Улучшенные свойства инструментов Z-Cut достигнуты за счёт изменения процесса гальванопокрытия и состава гальванической связи.

Восемь подобранных форм позволяют обрабатывать любые коронки и мостовидные протезы.

Z-Cut diamond instruments HP

Innovative high-performance ceramics have emerged as materials of the future in prosthetic dentistry. The special properties, in particular the increasingly harder versions of high-performance ceramics, place extreme demands on preparation and instruments required for preparation.

The design of Z-Cut instruments is coordinated to the extreme hardness of the new ceramics. This provides much longer service lives and a much higher cutting capacity than standard instruments.

The specially selected shapes are coordinated to the specifications of the material manufacturer and facilitate final finishing.

K379 (277)
Бутон
Egg



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	3,0

Shank ISO REF 5
HP K806 104 277 514 ... **K379 - ... F - HP** **014**

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K379 (277)
Бутон
Egg



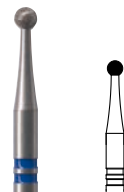
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	4,2

Shank ISO REF 5
HP K806 104 277 524 ... **K379 - ... M - HPA** **023**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm



K801 (001)
Шаровидный
Round



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	021
Длина / Head Length мм	-

Shank ISO REF 5
HP K806 104 001 524 ... **K801 - ... M - HP** **021**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K847S (172)
Конус, бокорез
Taper Side Cutting



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	7,6

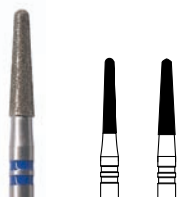
Shank ISO REF 5
HP K806 104 172 524 ... **K847S - ... M - HP** **014**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm




Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики



Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

K850 (199) 
 Конус, круглый
 Round End Taper



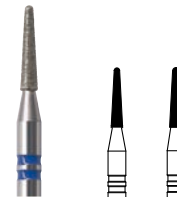
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018	023
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

Shank   




HP  K806 104 199 524... **K850- ... M-HP** **018** **023**
 HP  K806 104 199 514... **K850- ... F-HP** **018**



↻ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm
 ↻ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K856 (198) 
 Конус, круглый
 Round End Taper




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	018
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

Shank   




HP  K806 104 198 524... **K856- ... M-HP** **016** **018**
 HP  K806 104 198 514... **K856- ... F-HP** **016** **018**


↻ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm
 ↻ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K859 (166) 
 Конус, остроконечный
 Needle



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018
Длина / Head Length мм	10,0

Shank   




HP  K806 104 166 514... **K859- ... F-HP** **018**


↻ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K861 (248) 
 Пламевидный
 Flame



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	6,0

Shank   

HP  K806 104 248 514... **K861- ... F-HP** **014**

↻ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K861L (250) 
 Пламевидный, длинный
 Flame long



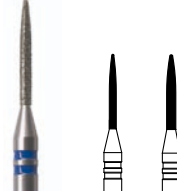
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	024
Длина / Head Length мм	10,0

Shank   




HP  K806 104 250 524... **K861L- ... M-HP** **024**



↻ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K863 (250) 
 Пламевидный
 Flame




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	012
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

Shank   




HP  K806 104 250 524 ... **K863- ... M - HP** **010**
 HP  K806 104 250 514 ... **K863- ... F - HP** **012**



↻ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm
 ↻ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K881 (141) 
 Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	7,0

Shank   

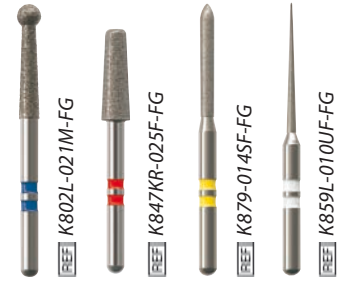
HP  K806 104 141 524... **K881- ... M-HP** **016**
 HP  K806 104 141 514... **K881- ... F-HP** **016**

↻ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm
 ↻ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics



K859L-010F-FG



Z-Cut Diamond Instruments FG

Z-Cut Алмазные инструменты FG

Стеклокерамика на основе дисиликата лития IPS e.max® и диоксид циркония являются золотым стандартом цельно-керамической реставрации.

Физические свойства материала требуют особых инструментов по его обработке. Особенно твердость монолитных единиц снижает срок эксплуатации боров с алмазным напылением.

Z-Cut-инструменты обладают особо прочным покрытием, которое предотвращает выпадение зерна из покрытия.

Z-Cut алмазное зерно, по сравнению с другими алмазами, имеет максимальную твердость. Что приводит к особо продолжительному сроку эксплуатации и экономичности.

IPS e.max® является зарегистрированной торговой маркой Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

Z-Cut diamond instruments FG

IPS e.max® lithium-disilicate glass-ceramic and zirconia are the state-of-the art materials for the all-ceramic technique.

The physical properties place the highest demands on instruments. The hardness of monolithic units, in particular, reduces the service life of the diamond instruments.

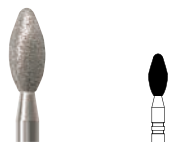
Z-Cut instruments have a very strong bonder that prevents the grit particles breaking out.

The Z-Cut diamond grit has the highest hardness among diamonds. This ensures an unmatched service life and efficiency.

IPS e.max® is a registered Liechtenstein trademark of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

K369 (263)

Бутон
Bouton



Размер / Size ø 1/10 мм	025
Длина / Head Length мм	5,5

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 263 514...	K369 - ... F -FG	025
FG	■ K806 314 263 504...	K369 - ... SF -FG	025
FG	□ K806 314 263 494...	K369 - ... UF -FG	025

↻ opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Олива
Egg



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	3,0

Shank	ISO	5	REF
FGL	■ K806 315 277 514...	K379L - ... F-FGL	012

↻ opt. 200.000 rpm

K801L (697)

Шаровидный, линный
Long Round



Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 697 514...	K801L - ... F- FG	014
FG	■ K806 314 697 504...	K801L - ... SF- FG	014
FG	□ K806 314 697 494...	K801L - ... UF- FG	014

↻ opt. 200.000 rpm

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

K847KR (546)

Конус, круглый кант
 KR Taper, Modified Shoulder



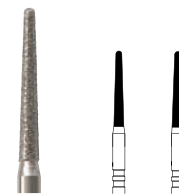
Размер / Size ø 1/10 мм	016	025
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 546 514...	K847KR- ... F-FG	016 025
FG	■ K806 314 546 504...	K847KR- ... SF-FG	016 025

opt. 200.000 rpm

K850 (199)

Конус, круглый
 Round End Taper



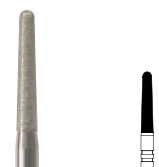
Размер / Size ø 1/10 мм	014	016
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 199 524...	K850- ... M-FG	014 016

opt. 200.000 rpm

K856 (198)

Конус, закруглённый
 Round End Taper



Размер / Size ø 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	8,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 198 524...	K856- ... M-FG	016
FG	■ K806 314 198 514...	K856- ... F-FG	016
FG	■ K806 314 198 504...	K856- ... SF-FG	016
FG	□ K806 314 198 494...	K856- ... UF-FG	016

opt. 200.000 rpm

Interdental/междузубной

K859L (167)

Конус, остроконечный
 Needle



Размер / Size ø 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	11,5

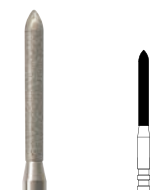
Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 167 514...	K859L- ... F-FG	010
FG	■ K806 314 167 504...	K859L- ... SF-FG	010
FG	□ K806 314 167 494...	K859L- ... UF-FG	010

opt. 200.000 rpm

Специально для разделения коронок из оксида циркония
 Specially for cutting zirconia crowns.

K879 (290)

Торпеда
 Modified Beveled Cylinder



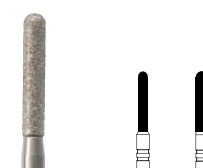
Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 290 524...	K879- ... M-FG	014
FG	■ K806 314 290 514...	K879- ... F-FG	014
FG	■ K806 314 290 504...	K879- ... SF-FG	014
FG	□ K806 314 290 494...	K879- ... UF-FG	014

opt. 200.000 rpm

K881 (141)

Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



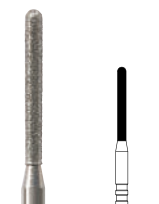
Размер / Size ø 1/10 мм	012	016
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 141 524...	K881- ... M-FG	012 016
FG	■ K806 314 141 514...	K881- ... F-FG	012 016
FG	■ K806 314 141 504...	K881- ... SF-FG	016
FG	□ K806 314 141 494...	K881- ... UF-FG	016

opt. 200.000 rpm

K882 (142)

Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 142 524...	K882- ... M-FG	012

opt. 200.000 rpm

K899 (033)

Небный
 Palatal



Размер / Size ø 1/10 мм	031
Длина / Head Length мм	7,0

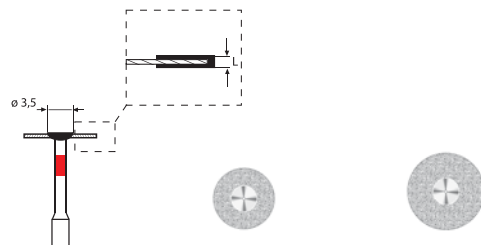
Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 033 524...	K899- ... M-FG	031

opt. 200.000 rpm




Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

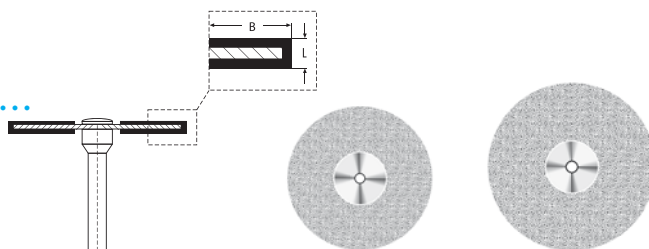
Superflex 806 104 ...

■ **327**





Размер/ Size	Ø 1/10 мм	080	100
Покрытие/ Coating	B мм	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L мм	0,13	0,13

 Shank   
 HP **806.104. ...** ■ **327.514.080** ■ **327.514.100**
 ⌚ opt. 18.000 rpm


Superflex 806 104 ...

■ **358**





Размер/ Size	Ø 1/10 мм	190	220
Покрытие/ Coating	B мм	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L мм	0,15	0,15

 Shank   
 HP **806.104. ...** ■ **358.514.190** ■ **358.514.220**
 ⌚ opt. 18.000 rpm

Flex 806 314 ...

C8-FG


Размер/ Size	Ø 1/10 мм	080
Покрытие/ Coating	B мм	полностью - full
Толщина/ Head Length	L мм	0,30

 Shank   
 FG **TURBO 806.314.362.524.080** **C8-FG**
 ⌚ opt. 200.000 rpm


Turbo Алмазный диск для лабораторной турбины предназна-
 чается для сепарации и разрезания керамических
 материалов.
 Диск нельзя применять в полости рта.

*Turbo Diamond Disc for use in a laboratory turbine for contour-
 ing interdental spaces and cutting through ceramics.
 For laboratory use only. The disc is not approved for intraoral
 use.*

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

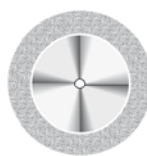
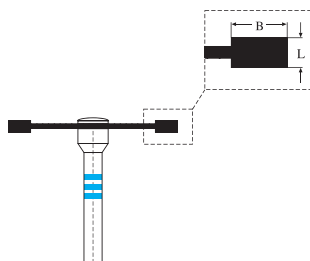
PrimeCut SL с гальваническим спечением краёв
with galvanically sintered edge



Flex

806 104 ...

■ 354



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,3	0,3

Shank

HP **806.104. ...**

■ **354.524.190**

■ **354.524.220**

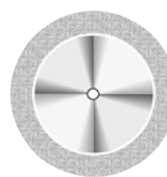
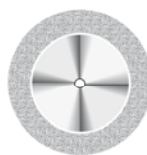
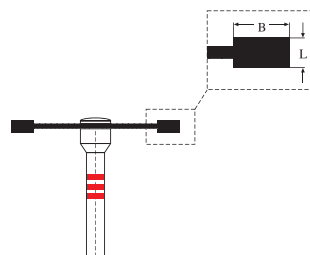
⌚ opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm



Flex

806 104 ...

■ 354



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,3	0,3

Shank

HP **806.104. ...**

■ **354.514.190**

■ **354.514.220**

⌚ opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

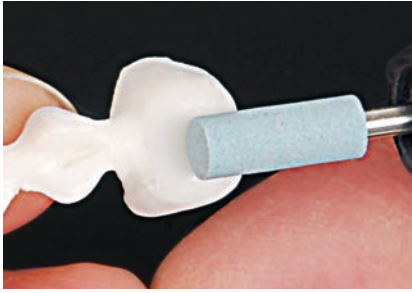
Примечание:
не подходит для металла

Note:
Not suitable for metal

■ F	Красное кольцо/Red ring	Мелкое/Fine	50 µm	ISO No. 514
■ M	Синее кольцо/Blue ring	Среднее/Medium	100 µm	ISO No. 524

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



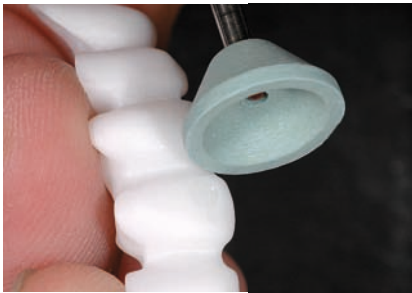
G8001



G8002



G8003



G8004



G8005

AllCeramic SuperMax



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	040	150	120	035	050	040
Длина / Head Length мм	12,0	12,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0

Shank

HP	805 104 ... 	113 524 050 G8001	173 524 040 G8002	372 524 150 G8003	024 524 120 G8004	248 524 035 G8005	010 524 050 G8006	198 524 040 G8007
HP	805 104 ... 	113 534 050 G8001C	173 534 040 G8002C					

⌚ opt 10.000 rpm / G8003-G8004 ⌚ opt 5.000 rpm

ALLCeramic связка состоит из керамики, что позволяет проводить химически чистую обработку всех керамических масс. Керамическая связка, позволяя провести мягкое шлифование, уменьшает теплообразование. Это предотвращает повреждения диоксида циркония.

As the AllCeramic bonder is a ceramic itself, it adjusts all porcelains chemically purely.

The gentle trimming properties of the ceramic bonder reduce heat build-up. This prevents damage to the zirconia framework.

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics



G7010



G7002



G901


AllCeramic *Plus*



сверхтонкое шлифование
Superfine trimming



Размер / Size ø 1/10 мм	040	035	050	040	035	220	040
Длина / Head Length мм	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	2,0	4,0

Shank  

HP	805 104 ...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	303 514 220	001 514 040
		G7002	G7005	G7006	G7007	G7008	G7009	G7010

 opt. 10.000 rpm / G7009  opt. 5.000 rpm

Связка материала поглощает тепло во время процесса шлифования. Это предотвращает механическое напряжение, последующие трещины и расколы, даже в особо тонких местах. Выбор различных зернистостей гарантирует быстрое и одновременно щадящее снятие материала.

The bonders absorb heat during grinding. This avoids stresses, delayed crazing and cracks, even in particularly delicate areas. The choice of diamond grit size ensures excellent reduction while at the same time protecting the material structures.

AllCeramic *Hybrid*


абразивное шлифование
Abrasive trimming



Размер / Size ø 1/10 мм	050	040
Длина / Head Length мм	13,0	11,0

Shank  

HP	865 104 107 524 050	G901
HP	865 104 173 524 040	G902

 opt. 12.000 rpm, max. 10.000-15.000 rpm



AllCeramic Hybrid позволяют придать форму с учетом максимально щадящей обработки материала. Шлифовальные материалы гарантируют самую эффективную шлифовку всех керамических материалов.

The AllCeramic Hybrid instruments enable contouring, while protecting the material as much as possible. The abrasives provide maximum cutting capacity on all ceramic materials.

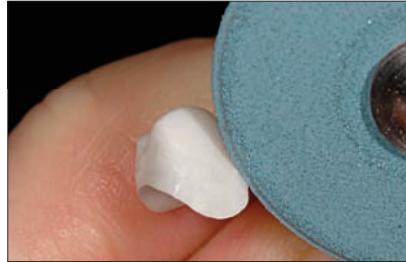
Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

CeraGlaze

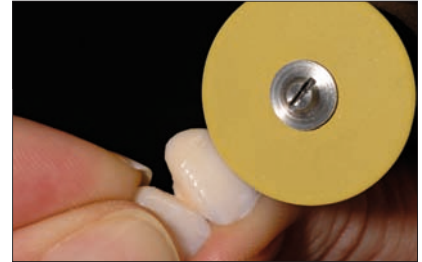
Labor • Laboratory • Laboratoire



P310



P3010



P30010

Предварительное полирование • Pre-Polishing

Работать с легким рабочим давлением.
Work with light working pressure.



Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0

Shank	ISO	1				
HP 802 104 ...	292 533 ...	303 533 ...	372 533 ...	243 533 ...	373 533 ...	303 533 ...
REF	P341	P342	P343	P344	P301	P310

opt. 16.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

Полирование до блеска • Refined Finish



Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6

Shank	ISO	1					
HP 802 104 ...	292 523 ...	303 523 ...	372 523 ...	243 523 ...	373 523 ...	303 523 ...	345 523 ...
REF	P3041	P3042	P3043	P3044	P3001	P3010	P3047

opt. 12.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

Полирование до зеркального блеска • High-Shine Polishing



Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	250
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	2,0

Shank	ISO	1					
HP 802 104 ...	292 513 ...	303 513 ...	372 513 ...	243 513 ...	373 513 ...	303 513 ...	345 513 ...
REF	P30041	P30042	P30043	P30044	P30001	P30010	P30047

opt. 6.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

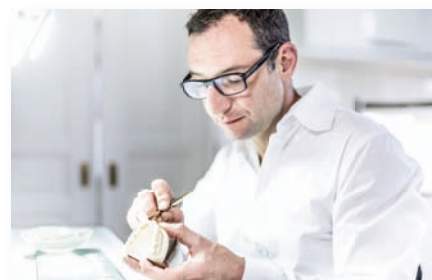
Полиры предназначаются для полирования диоксида циркония. Связка из каучука поглощает тепло во время полирования, что предотвращает перегрев диоксида циркония.

Rubber polishers for polishing zirconia. The rubber binder absorbs heat during polishing and prevents overheating of the zirconia.

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix

REF Set-1881



Oliver Brix

Поставка с компакт-диском
Supplied with DVD

Страница 10.4, 10.5 - подробное описание
See pages 10.4, 10.5 for detailed description



Техника фрезерования • Milling Technique

Алмазные инструменты, параллельные Parallel diamonds

Хвостовик 1,6 мм /Shank 1,6 mm

364 (137)  




Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
L = мм	8,0	10,0	15,0
Угол / Angle	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF			
FG ø 1,6 mm 806 316 137 524 ...	364-... M- FGXL	010	015	023	
■ FG ø 1,6 mm 806 316 137 514 ...	364-... F- FGXL	010	015	023	
■ FG ø 1,6 mm 806 316 137 504 ...	364-... SF- FGXL	010	015	023	
□ FG ø 1,6 mm 806 316 137 494 ...	364-... UF- FGXL	010	015	023	

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

Хвостовик 1,6 мм /Shank 2,35 mm

364 (137) 



Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0
Угол / Angle	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 806 103 137 524 ...	364-... M- HPK	010	015	023	
■ HP ø 2,35 mm 806 103 137 514 ...	364-... F- HPK	010	015	023	
■ HP ø 2,35 mm 806 103 137 504 ...	364-... SF- HPK	010	015	023	
□ HP ø 2,35 mm 806 103 137 494 ...	364-... UF- HPK	010	015	023	

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm

Алмазные инструменты, конические Conical diamonds

356 (200)  



Размер / Size ø 1/10 мм	026	033	023
L = мм	13,0	13,0	13,0
Угол / Angle	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF			
FG ø 1,6 mm 806 316 200 524 ...	356-... M- FGXL	026	033	023	
■ FG ø 1,6 mm 806 316 200 514 ...	356-... F- FGXL	026	033	023	
■ FG ø 1,6 mm 806 316 200 504 ...	356-... SF- FGXL	026	033	023	
□ FG ø 1,6 mm 806 316 200 494 ...	356-... UF- FGXL	026	033	023	

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

356 (200) 



Размер / Size ø 1/10 мм	026	033	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0	13,0	13,0
Угол / Angle	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 806 103 200 524 ...	356-... M- HPK	026	033	023	
■ HP ø 2,35 mm 806 103 200 514 ...	356-... F- HPK	026	033	023	
■ HP ø 2,35 mm 806 103 200 504 ...	356-... SF- HPK	026	033	023	
□ HP ø 2,35 mm 806 103 200 494 ...	356-... UF- HPK	026	033	023	

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm

Полиры для KR-столика • Polishers for the KR table

CeraGlaze FT Полиры для керамики, сплавов неблагородных металлов и титана
CeraGlaze FT for ceramics, non-precious alloys and titanium

Хвостовик 2,35 мм/Shank 2,35 mm

CeraGlaze FT 



Размер / Size ø 1/10 мм	060	060	060
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 802 103 114 533 ...	PR344KR-HPK				
HP ø 2,35 mm 802 103 114 523 ...	PR3044KR-HPK				
HP ø 2,35 mm 802 103 114 513 ...	PR30044KR-HPK				

⌚ опт. зеленый 10.000 об/мин • синий 7.500 об/мин • желтый 5.000 об/мин

Полиры GalacticGold FT для сплавов благородных металлов
GalacticGold FT for precious alloys

GalacticGold FT 



Размер / Size ø 1/10 мм	060	060	060
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 658 103 114 522 ...	P1802KR-HPK				
HP ø 2,35 mm 658 103 114 511 ...	P1812KR-HPK				
HP ø 2,35 mm 658 103 114 502 ...	P1822KR-HPK				

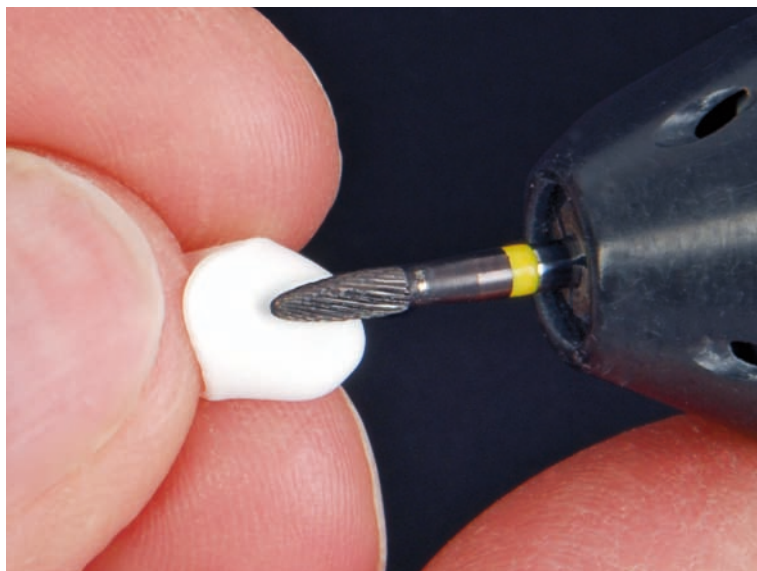
⌚ опт. зеленый 10.000 об/мин • желтый 8.000 об/мин • розовый 5.000 об/мин

Указание: правка полиров может производиться с помощью KR-столика

Note: The polishers can be dressed on the KR table.

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония

Trimming of pre-sintered zirconia



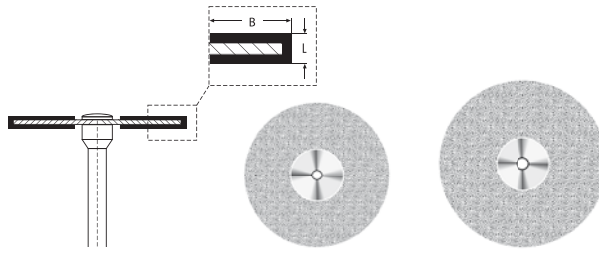
Специально разработанная геометрия режущих поверхностей с особо мягким снятием материала, а также алмазные диски с мелкой зернистостью гарантируют щадящее формирование поверхностей. Отборные инструменты предотвращают повреждения или выламывание кристаллов из диоксида циркония.

Specially developed cutting geometry with particularly gentle removal and diamond discs with a fine grit size ensure the surfaces are contoured without impairing the material properties. The selected instruments prevent damage to the zirconia or crystals breaking free from the surface.

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония Trimming of pre-sintered zirconia

Superflex
806 104 ...

■ 358



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	voll - full	voll - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15

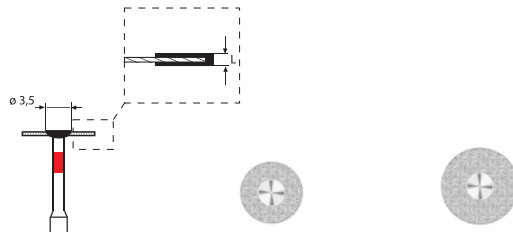
Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** ■ **358.514.190** ■ **358.514.220**

⌚ opt. 18.000 rpm

Superflex
806 104 ...

■ 327



Размер/ Size	ø 1/10 mm	080	100
Покрытие/ Coating	B mm	voll - full	voll - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,13	0,13

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** ■ **327.514.080** ■ **327.514.100**

⌚ opt. 18.000 rpm

Фрезы твердосплавные • Tungsten Carbide Cutters

SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut



Размер/ Size ø 1/10 mm	014	023	014	023	023	029	045	023	023	008
Длина / Head Length mm	3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	8,0	5,3	4,2

Shank ISO

HP	500 104 ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	141 110 ...	225 110 ...	196 110 ...
	<input type="checkbox"/> REF HF ...	073SFE-	073SFE-	077SFE-	077SFE-	L077SFE-	077SFE-	079SFE-	129SFE-	137SFE-	138SFE-
		014	023	014	023	023	029	045	023	023	008

008 - 023 ⌚ opt. 25.000 rpm / 025 - 045 ⌚ opt. 20.000 rpm



Размер/ Size ø 1/10 mm	016	023	023	023	040	023	023	023	023
Длина / Head Length mm	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	17,0	14,0	16,0	16,0

Shank ISO

HP	500 104 ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	187 110 ...	201 110 ...	137 110 ...	292 110 ...
	<input type="checkbox"/> REF HF ...	138SFE-	138SFE-	139SFE-	251SFE-	251SFE-	257SFE-	261SFE-	293SFE-	295SFE-
		016	023	023	023	040	023	023	023	023

008 - 023 ⌚ opt. 25.000 rpm / 025 - 045 ⌚ opt. 20.000 rpm

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония Trimming of pre-sintered zirconia



MC139SFE-023



MC251SFE-023



MC138SFE-023

Millennium Cutter

Специально разработанная геометрия режущих поверхностей с особо мягким снятием материала, а также алмазные диски с мелкой зернистостью гарантируют щадящее формирование поверхностей.

Данные инструменты предотвращают повреждение или выламывание кристаллов при обработке диоксида циркония.

The special Millennium coating leaves the cutting edges rounder in the micron range. This reduces the initial aggressivity of the cutters preventing them from jamming.

Ideal for pre-sintered zirconia without chipping and breaking.

MC073SFE (277)



Размер/ Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	3,1

Shank ISO REF

HP 506 104 277 110... **MC073SFE- 014**

opt. 25.000 rpm

MCL077SFE (237)



Размер/ Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	5,3

Shank ISO REF

HP 506 104 237 110... **MCL077SFE- 023**

opt. 25.000 rpm

MC129SFE (141)



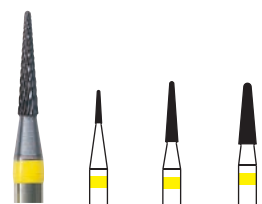
Размер/ Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	8,0

Shank ISO REF

HP 506 104 141 110... **MC129SFE- 023**

opt. 25.000 rpm

MC138SFE (198)



Размер/ Size ø 1/10 мм	008	016	023
Длина / Head Length мм	4,2	8,0	8,0

Shank ISO REF

HP 506 104 198 110... **MC138SFE- 008 016 023**

opt. 25.000 rpm

MC139SFE (289)



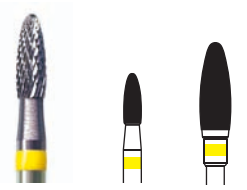
Размер/ Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	8,0

Shank ISO REF

HP 506 104 289 110... **MC139SFE- 023**

opt. 25.000 rpm

MC251SFE (272/274)



Размер/ Size ø 1/10 мм	023	040
Длина / Head Length мм	6,5	11,5

Shank ISO REF

HP 506 104 272 110 ... **MC251SFE- 023**

HP 506 104 274 110 ... **MC251SFE- 040**

opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm



Z-Cut алмазные инструменты FG и HP 1.6, 1.9
 Z-Cut diamond instruments FG and HP



HP Алмазные инструменты 1.10 - 1.15
 Шлифовальный инструмент для создания дёсенных борозд (Perikumata)
 HP Diamond Grinding Instruments



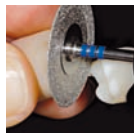
Acrylic Grinder 1.16, 1.17



Алмазные полоски, широкие, с односторонним покрытием 1.18, 1.19
 Diamond strips, wide coated on one side



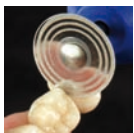
Алмазные диски 1.22 - 1.35
 Diamond Discs



Алмазный диск PrimeCut SL со спеченной кромкой 1.22
 PrimeCut SL diamond disc with sintered rim



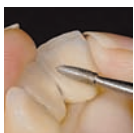
CeraShape от Оливера Брикса 1.23
 ультра гибкий алмазный диск для керамики
 CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain



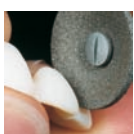
TURBO Алмазные диски 1.30, 1.33
 TURBO Diamond Discs



Алмазный диск для гипса 1.34, 1.35
 Plaster Diamond Discs



Спеченные алмазы 1.36
 Sintered Diamonds



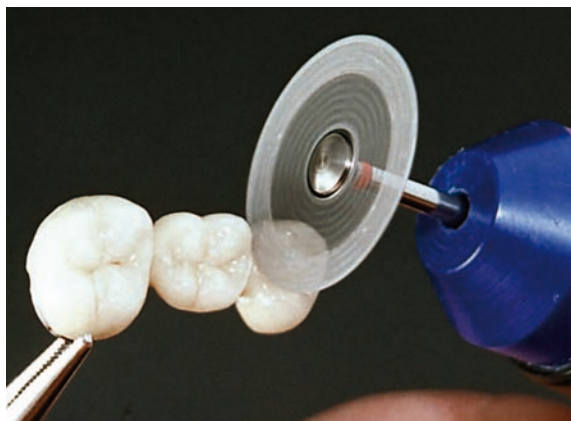
SuperMax 1.37



AllCeramic SuperMax • AllCeramic Plus • AllCeramic Hybrid 1.38 - 1.39

HP Алмазные инструменты

HP Diamond Instruments



Гальваническое алмазное покрытие инструментов и дисков, а также инструменты из спеченного алмаза на металлической, керамической или органической связке предоставляют широкий спектр возможностей разнообразного применения.

Гальванические алмазные инструменты: Четыре различных зернистости позволяют произвести выбор с учетом свойств материала.

Специальные зернистости для пластмассы сокращают временные затраты при шлифовании. Алмазные диски различного размера и толщины позволяют производить специфическую обработку керамики и композитов.

Спеченные алмазные инструменты: SuperMax на органической связке облегчает работу. AllCeramic SuperMax на керамической связке особенно хорошо подходят для обработки керамики. Спеченные алмазы на металлической связке с четырьмя различными зернистостями для обработки керамики, благородных и неблагородных металлов допускают обработку с учетом свойств материалов.

Electro-plated diamond instruments and discs as well as sintered diamonds with metal, ceramic and organic bonding offer a wide selection for different applications.

Electro-plated diamond instruments: Four different grits allow for the right selection for any material.

Special grits available for fast grinding on acrylics.

Diamond discs in different thicknesses and sizes allow for special trimming on ceramics and composites.

Sintered Diamonds: The SuperMax with organic bonding for easy trimming.







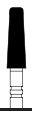






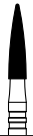



The ceramic bonded AllCeramic SuperMax for soft trimming on ceramics.

Metallically bonded sintered diamonds available in four grits for trimming on ceramics, precious and non-precious alloys.

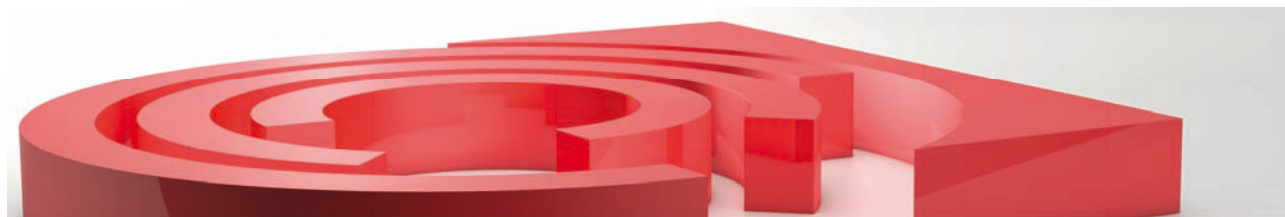
Обзор форм • Form overview




























Алмазные инструменты Z-Cut • Z-Cut Diamond Instruments

Хвостовик FG	Сторона	Хвостовик HP	Сторона
 Бутон <i>Bud</i>	1.6	 Олива <i>Egg</i>	1.8
 Олива <i>Egg</i>	1.6	 Шаровидный <i>Round</i>	1.8
 Шаровидный, линный <i>Long Round</i>	1.6	 Конус, с режущей <i>Taper Side Cutting</i>	1.8
 Конус, круглый кант <i>KR Taper, Modified Shoulder</i>	1.7	 Конус, круглый <i>Round End Taper</i>	1.9
 Конус, круглый <i>Round End Taper</i>	1.7	 Конус, остроконечный <i>Needle</i>	1.9
 Конус, остроконечный <i>Needle</i>	1.7	 Пламевидный <i>Flame</i>	1.9
 Торпеда 1.7 <i>Modified Beveled Cylinder</i>	1.7	 Пламевидный, длинный <i>Flame long</i>	1.9
 Цилиндр, круглый <i>Round End Cylinder</i>	1.7	 Цилиндр, круглый <i>Round End Cylinder</i>	1.9
 Нёбный 1.7 <i>Palatinal</i>	1.7		

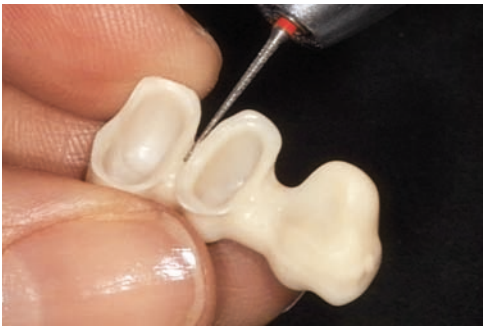
Обзор форм • Form overview



Алмазные инструменты • Diamond Instruments

	Олива <i>Egg</i>	1.10		Конус, с режущей боковой частью <i>Taper, Side Cutting</i>		1.12	
	Шаровидный <i>Round</i>	1.10		Конус, длинный <i>Long Flat End Taper</i>		1.12	Бор для волн перикимат <i>Perikymata Grinder</i>
	Обратный конус <i>Inverted Cone</i>	1.10		Конус, круглый <i>Round End Taper</i>		1.12, 1.13	Acrylic Grinder Бутон <i>Bud, rounded</i>
	Обратный конус с насадкой <i>Inverted Cone with Collar</i>	1.10		Конус длинный, круглый <i>Long Round End Taper</i>		1.13	Бутон верхушка плоская, край <i>Bud, flat end, rounded edge</i>
	Обратный конус, с режущей боковой частью <i>Inverted Cone, Side cutting</i>	1.11		Конус, остроконечный <i>X-mas Tree</i>		1.13	Цилиндр <i>Cylinder</i>
	Линза <i>Knife Edge</i>	1.11		Пламевидный <i>Flame</i>		1.14	
	Грушевидный <i>Pear</i>	1.11		Пламевидный, длинный <i>Flame long</i>		1.14	Граната <i>Grenade</i>
	Цилиндр <i>Flat End Cylinder</i>	1.11		Граната <i>Grenade</i>		1.14	Бутон, круглый, длинный <i>Bud, rounded, long</i>
	Цилиндр, круглый <i>Round Cylinder</i>	1.12, 1.14		Колесо <i>Donut</i>		1.14	Бутон <i>Bud, rounded, slender</i>
	Конус, круглый кант <i>KR Cylinder, Modified Shoulder Rond</i>	1.12		Бутон <i>Bud</i>		1.15	Специальная форма <i>Special Shapes</i>
	Конус <i>Flat End Taper</i>	1.12		Бутон, круглый, тонкий <i>Bud, rounded, slender</i>		1.15	Полый бор <i>Hollow Diamond</i>
	Конус, плоский <i>Flat End Taper</i>	1.12, 1.13		Бутон, круглый, длинный <i>Bud, rounded, long</i>		1.15	Алмазные полоски <i>Diamond finishing strips</i> 1.18, 1.19

Страница • page



K859L-010F-FG



Z-Cut Алмазные инструменты FG

Стеклокерамика на основе дисиликата лития IPS e.max® и диоксид циркония являются золотым стандартом цельно-керамической реставрации.

Физические свойства материала требуют особых инструментов по его обработке. Особенно твердость монокристаллических единиц снижает срок эксплуатации боров с алмазным напылением.

Z-Cut-инструменты обладают особо прочным покрытием, которое предотвращает выпадение зерна из покрытия.

Z-Cut алмазное зерно, по сравнению с другими алмазами, имеет максимальную твердость. Что приводит к особо продолжительному сроку эксплуатации и экономичности.

IPS e.max® является зарегистрированной торговой маркой Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

Z-Cut diamond instruments FG

IPS e.max® lithium-disilicate glass-ceramic and zirconia are the state-of-the art materials for the all-ceramic technique.

The physical properties place the highest demands on instruments. The hardness of monolithic units, in particular, reduces the service life of the diamond instruments.

Z-Cut instruments have a very strong bonder that prevents the grit particles breaking out.

The Z-Cut diamond grit has the highest hardness among diamonds. This ensures an unmatched service life and efficiency.

IPS e.max® is a registered Liechtenstein trademark of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

K369 (263)



Бутон
Bouton



Размер / Size ø 1/10 мм	025
Длина / Head Length мм	5,5

Shank	ISO	5	REF
FG	■	K806 314 263 514...	K369 - ... F -FG 025
FG	■	K806 314 263 504...	K369 - ... SF -FG 025
FG	□	K806 314 263 494...	K369 - ... UF -FG 025

↻ opt. 200.000 rpm



Если турбина удерживается обычным способом, может возникнуть повышенное давление на обрабатываемый материал.

If the turbine is held in the normal manner, this can lead to too much force being exerted on the material being processed.



Удержание по типу грифеля позволяет снизить давление нажима и предотвратить повреждения материала.

The pen posture reduces downforce and thus prevents damaging the material.

K379L (277)



Олива
Egg



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	3,0

Shank	ISO	5	REF
FGL	■	K806 315 277 514...	K379L - ... F-FGL 012

↻ opt. 200.000 rpm

K801L (697)



Шаровидный, линный
Long Round



Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	

Shank	ISO	5	REF
FG	■	K806 314 697 514...	K801L - ... F- FG 014
FG	■	K806 314 697 504...	K801L - ... SF- FG 014
FG	□	K806 314 697 494...	K801L - ... UF- FG 014

↻ opt. 200.000 rpm

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного), Дисиликата литиевая

Trimming of sintered zirconia, lithium disilicate

K847KR (546)



Конус, круглый кант
 KR Taper, Modified Shoulder



Размер / Size ø 1/10 мм	016	025
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

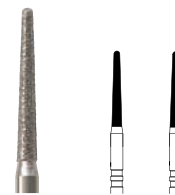
Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 546 514...	K847KR- ... F-FG	016 025
FG	■ K806 314 546 504...	K847KR- ... SF-FG	016 025

opt. 200.000 rpm

K850 (199)



Конус, круглый
 Round End Taper



Размер / Size ø 1/10 мм	014	016
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

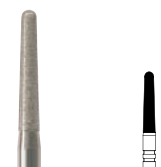
Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 199 524...	K850- ... M-FG	014 016

opt. 200.000 rpm

K856 (198)



Конус, закруглённый
 Round End Taper



Размер / Size ø 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	8,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 198 524...	K856- ... M-FG	016
FG	■ K806 314 198 514...	K856- ... F-FG	016
FG	■ K806 314 198 504...	K856- ... SF-FG	016
FG	□ K806 314 198 494...	K856- ... UF-FG	016

opt. 200.000 rpm

K859L (167)



Конус, остроконечный
 Needle



Размер / Size ø 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	11,5

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 167 514...	K859L- ... F-FG	010
FG	■ K806 314 167 504...	K859L- ... SF-FG	010
FG	□ K806 314 167 494...	K859L- ... UF-FG	010

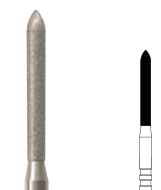
opt. 200.000 rpm

циально для разделения коронок из оксида циркония
 Specially for sectioning zirconia crowns.

K879 (290)



Торпеда
 Modified Beveled Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	10,0

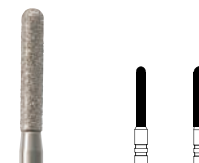
Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 290 524...	K879- ... M-FG	014
FG	■ K806 314 290 514...	K879- ... F-FG	014
FG	■ K806 314 290 504...	K879- ... SF-FG	014
FG	□ K806 314 290 494...	K879- ... UF-FG	014

opt. 200.000 rpm

K881 (141)



Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	012	016
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

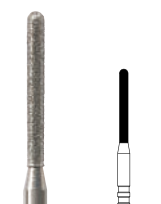
Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 141 524...	K881- ... M-FG	012 016
FG	■ K806 314 141 514...	K881- ... F-FG	012 016
FG	■ K806 314 141 504...	K881- ... SF-FG	016
FG	□ K806 314 141 494...	K881- ... UF-FG	016

opt. 200.000 rpm

K882 (142)



Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 142 524...	K882- ... M-FG	012

opt. 200.000 rpm

K899 (033)



Нёбный
 Palatal



Размер / Size ø 1/10 мм	031
Длина / Head Length мм	7,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 033 524...	K899- ... M-FG	031

opt. 200.000 rpm



K379-014F-HP



K859-018F-HP



Z-Cut алмазные инструменты HP

Инновационные технические керамические материалы зарекомендовали себя в качестве материала будущего в ортопедической стоматологии. Особенности свойства, специально варианты технических керамических материалов с все более повышенной твердостью, предъявляют экстремальные требования к их обработке и к необходимым для этого инструментам.

Дизайн Z-Cut инструментов рассчитан на экстремальную твердость новых керамических масс. По сравнению со стандартными инструментами, эти инструменты явно имеют продолжительный срок службы и повышенную производительность сверления.

Z-Cut diamond instruments HP

Innovative high-performance ceramics have emerged as materials of the future in prosthetic dentistry. The special properties, in particular the increasingly harder versions of high-performance ceramics, place extreme demands on preparation and instruments required for preparation.

The design of Z-Cut instruments is coordinated to the extreme hardness of the new ceramics. This provides much longer service lives and a much higher cutting capacity than standard instruments.

K379 (277)

Бутон
Egg

Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	3,0

Shank ISO REF 5

HP ■ K806 104 277 514 ... **K379 - ... F - HP** **014**

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K379 (277)

Бутон
Egg

Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	4,2

Shank ISO REF 5

HP ■ K806 104 277 524 ... **K379 - ... M - HPA** **023**

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm



K801 (001)

Шаровидный
Round

Размер / Size ø 1/10 мм	021
Длина / Head Length мм	-

Shank ISO REF 5

HP ■ K806 104 001 524 ... **K801 - ... M - HP** **021**

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K847S (172)

Конус, бокорез
Taper Side Cutting

Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	7,6

Shank ISO REF 5

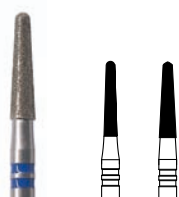
HP ■ K806 104 172 524 ... **K847S - ... M - HP** **014**

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного), Дисиликата литиевая

Trimming of sintered zirconia, lithium disilicate

K850 (199)

 Конус, круглый
 Round End Taper


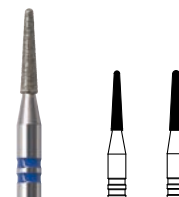
Размер / Size ø 1/10 мм	018	023
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■ K806 104 199 524...	K850- ... M-HP	018 023
HP	■ K806 104 199 514...	K850- ... F-HP	018

⌚ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

⌚ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K856 (198)

 Конус, круглый
 Round End Taper


Размер / Size ø 1/10 мм	016	018
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■ K806 104 198 524...	K856- ... M-HP	016 018
HP	■ K806 104 198 514...	K856- ... F-HP	016 018

⌚ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

⌚ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K859 (166)

 Конус, остроконечный
 Needle


Размер / Size ø 1/10 мм	018
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■ K806 104 166 514...	K859- ... F-HP	018

⌚ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K861 (248)

 Пламевидный
 Flame


Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	6,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■ K806 104 248 514...	K861- ... F-HP	014

⌚ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K861L (250)

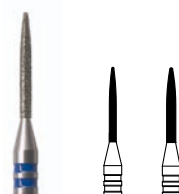
 Пламевидный, длинный
 Flame long


Размер / Size ø 1/10 мм	024
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	REF	1
HP	■ K806 104 250 524...	K861L- ... M-HP	024

⌚ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K863 (250)

 Пламевидный
 Flame


Размер / Size ø 1/10 мм	010	012
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■ K806 104 250 524...	K863- ... M-HP	010
HP	■ K806 104 250 514...	K863- ... F-HP	012

⌚ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

⌚ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K881 (141)

 Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder


Размер / Size ø 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	7,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■ K806 104 141 524...	K881- ... M-HP	016
HP	■ K806 104 141 514...	K881- ... F-HP	016

⌚ опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

⌚ опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm



При обычном удержании рукоятки может возникнуть повышенное давление на обрабатываемый материал.

Normal holding of the handpiece can exert too much force on the material being processed.



Удержание по типу грифеля позволяет снизить давление нажима и предотвратить повреждение материала.






The pen posture reduces downforce and thus prevents damaging the material.

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

379
(277)
Бутон
Egg






Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	3,0
Shank   	
HP  806 104 277 534 ... 379 - ... C - HP	014
HP  806 104 277 514 ... 379 - ... F - HP	014

↻ opt. 30.000 rpm

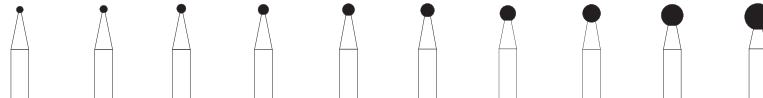
379
(277)
Бутон
Egg







Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	4,2
Shank   	
HP 806 104 277 524 ... 379 - ... M - HPA	023

↻ opt. 20.000 rpm

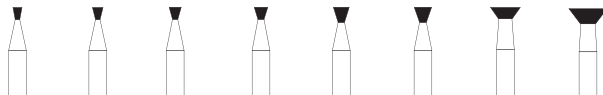
801
(001)
Шаровидный
Round







Размер / Size \varnothing 1/10 мм	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Длина / Head Length мм										
Shank   										
HP 806 104 001 524 ... 801 - ... M - HP	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035

↻ opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm

805
(010)
Обратный конус
Inverted Cone






Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012	014	016	018	021	023	040	050
Длина / Head Length мм	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
Shank   								
HP 806 104 010 524 ... 805 - ... M - HP	012	014	016	018	021	023	040	050

↻ opt. 40.000 rpm, > 023-035 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

807
(225)
Обратный конус
Inverted Cone



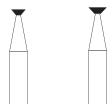
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	018	023
Длина / Head Length мм	4,0	5,0	6,0
Shank   			
HP 806 104 225 524 ... 807 - ... M - HP	016	018	023




↻ opt. 30.000 rpm



805-014M-HP

808
(014)
Обратный конус
Inverted Cone






Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018	023
Длина / Head Length мм	0,7	0,8
Shank   		
HP 806 104 014 524 ... 808 - ... M - HP	018	023

↻ opt. 30.000 rpm





809
(019)
Обратный конус с насадкой
Inverted Cone with Collar



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	3,5
Shank   	
HP 806 104 019 524 ... 809 - ... M - HP	023

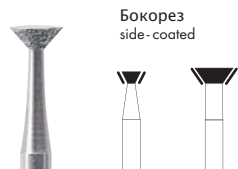
↻ opt. 30.000 rpm

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14)

	F	красное кольцо/red ring	мелкое/fine	50 мкм	ISO No. 514
	M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
	C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
	SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

812
(022)
Обратный конус, с режущей боковой частью
Inverted Cone, Side cutting

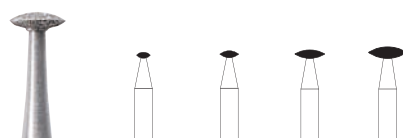


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	025	050
Длина / Head Length мм	1,5	2,0

Shank
HP 806 104 022 524 ... **812 - ... M - HP** **025** **050**

↻ opt. 20.000 rpm

825
(304)
Линза
Knife Edge



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018	025	040	050
Длина / Head Length мм	0,8	0,9	1,1	1,5

Shank
HP 806 104 304 524 ... **825 - ... M - HP** **018** **025** **040** **050**

↻ opt. -018 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

830
(238)
Грушевидный
Pear

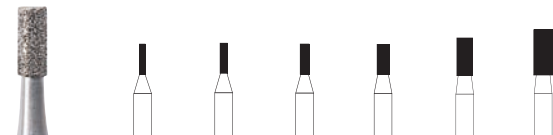


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	070
Длина / Head Length мм	12,5

Shank
HP 806 104 238 544 ... **830 - ... SC - HP** **070**

↻ opt. 15.000 rpm

835
(109)
Цилиндр
Flat End Cylinder

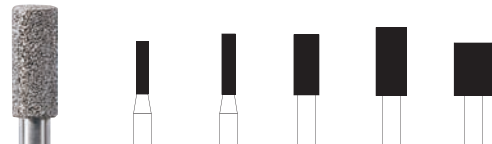


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	008	010	012	016	021	025
Длина / Head Length мм	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0

Shank
HP 806 104 109 524 ... **835 - ... M - HP** **008** **010** **012** **016** **021** **025**

↻ opt. 30.000 rpm, 025 20.000 rpm

837
(111)
Цилиндр
Flat End Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	018	033	040	050
Длина / Head Length мм	7,0	8,0	8,0	9,0	7,0

Shank
HP 806 104 111 524 ... **837 - ... M - HP** **016** **018** **033** **040** **050**

↻ opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm



825-080M-HP

825
(304)
Линза
Knife Edge



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	080
Длина / Head Length мм	1,5

Shank
HP 806 104 304 524 ... **825 - ... M - HP** **080**

■ HP 806 104 304 514 ... **825 - ... F - HP** **080**

↻ opt. 15.000 rpm



830-070SC-HP

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14)

■ F	красное кольцо/red ring	мелкое/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
■ C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
■ SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

842R
(143)
Цилиндр, круглый
Round Cylinder

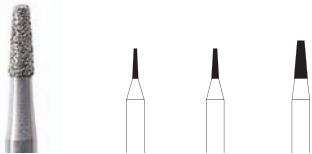


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018
Длина / Head Length мм	12,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 143 524 ...	842R - ... M - HP	018
HP	806 104 143 534 ...	842R - ... C - HP	018

opt. 30.000 rpm

845
(170)
Конус
Flat End Taper

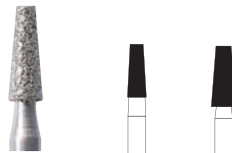


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	008	010	018
Длина / Head Length мм	4,0	4,0	5,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 170 524 ...	845 - ... M - HP	008 010 018

opt. 30.000 rpm

847
(172)
Конус, плоский
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	025	033
Длина / Head Length мм	7,0	8,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 172 524 ...	847 - ... M - HP	025 033

opt. 20.000 rpm

848A
(184)
Конус, с режущей боковой
частью
Taper, Side Cutting



Бокорез
side-coated

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 184 524 ...	848A - ... M - HP	040

opt. 20.000 rpm

849
(196)
Конус, круглый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	009
Длина / Head Length мм	4,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 196 524 ...	849 - ... M - HP	009

opt. 30.000 rpm

842KR
(158)
Цилиндр, круглый кант
KR Cylinder, Modified
Shoulder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	15,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 158 534 ...	842KR - ... C - HP	023

opt. 30.000 rpm

846
(171)
Конус
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	025
Длина / Head Length мм	7,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 171 524 ...	846 - ... M - HP	025

opt. 20.000 rpm

848
(173)
Конус, плоский
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018	040
Длина / Head Length мм	10,0	9,0

Shank	ISO	REF	5	1
HP	806 104 173 524 ...	848 - ... M - HP	018 040	
HP	806 104 173 534 ...	848 - ... C - HP	018	

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

848L
(175)
Конус, длинный
Long Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	15,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 175 534 ...	848L - ... C - HP	023
HP	806 104 175 544 ...	848L - ... SC - HP	023

opt. 30.000 rpm

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14)

■ F	красное кольцо/red ring	мелкое/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
■ C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
■ SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments



850-014M-HP

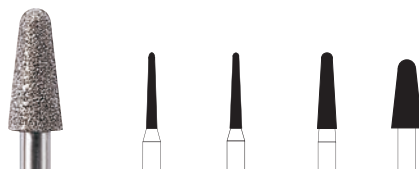


856-025M-HP



859-018F-HP

850
(199)
Конус, круглый
Round End Taper

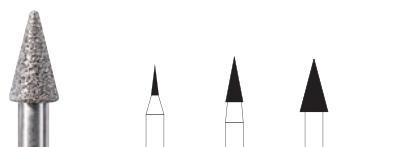


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	016	025	040
Длина / Head Length мм	10,0	10,0	10,0	9,0

Shank	ISO	REF	5	1		
HP	806 104 199 524 ...	850 - ... M - HP	014	016	025	040
HP	806 104 199 524 ...	850 - ... C - HP			025	

opt. 30.000 rpm, -040 20.000 rpm

852
(164)
Конус, остроконечный
X-mas Tree

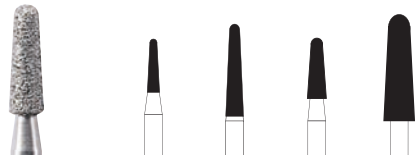


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	023	037
Длина / Head Length мм	4,0	6,0	7,0

Shank	ISO	REF	5	1	
HP	806 104 164 524 ...	852 - ... M - HP	010	023	037

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

856
(198)
Конус, закруглённый
Round End Taper

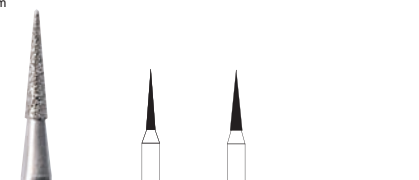


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	023	025	040
Длина / Head Length мм	7,0	12,0	8,0	14,0

Shank	ISO	REF	5	1		
HP	806 104 198 524 ...	856 - ... M - HP	016		025	
HP	806 104 198 534 ...	856 - ... C - HP		023		040
HP	806 104 198 544 ...	856 - ... SC - HP		023		040

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

858
(165)
Конус, остроконечный
Needle



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012	016
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

Shank	ISO	REF	5	
HP	806 104 165 514 ...	858 - ... F - HP	016	
HP	806 104 165 524 ...	858 - ... M - HP	012	016

opt. 30.000 rpm

854
(172)
Конус, плоский
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050
Длина / Head Length мм	8,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 172 524 ...	854 - ... M - HP	050

opt. 20.000 rpm

854R
(198)
Конус, круглый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	033	040
Длина / Head Length мм	9,0	9,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 104 198 524 ...	854R - ... M - HP	033	040

opt. 20.000 rpm

856L
(199)
Конус длинный,
круглый
Long Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 199 524 ...	856L - ... M - HP	018

opt. 30.000 rpm

859
(166)
Конус, остроконечный
Needle



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 166 514 ...	859 - ... F - HP	018
HP	806 104 166 524 ...	859 - ... M - HP	018

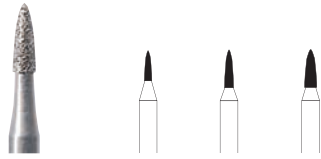
opt. 30.000 rpm

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14)

■ F	красное кольцо/red ring	мелкое/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
■ C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
■ SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

860
(247)
Пламевидный
Flame



Размер / Size ø 1/10 мм	010	012	016
Длина / Head Length мм	4,0	5,0	5,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 247 524 ...	860 - ... M - HP	010 012 016

opt. 30.000 rpm

861
(248)
Пламевидный
Flame



Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	6,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 248 524 ...	861 - ... M - HP	014

opt. 30.000 rpm

862
(274)
Пламевидный
Flame

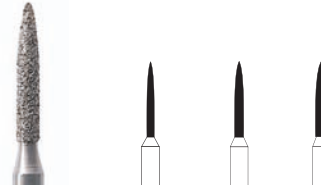


Размер / Size ø 1/10 мм	030
Длина / Head Length мм	8,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 274 524 ...	862 - ... M - HP	030

opt. 20.000 rpm

863
(250)
Пламевидный
Flame



Размер / Size ø 1/10 мм	010	012	016
Длина / Head Length мм	10,0	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 250 524 ...	863 - ... M - HP	010 012 016
HP	806 104 250 534 ...	863 - ... C - HP	012 016

opt. 30.000 rpm

890
(245)
Граната
Grenade



Размер / Size ø 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	3,5

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 245 524 ...	890 - ... M - HP	016

opt. 30.000 rpm

860
(275)
Граната
Grenade



Размер / Size ø 1/10 мм	060	085
Длина / Head Length мм	12,5	16,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 275 544 ...	860 - ... SC - HP	060 085

opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm

861L
(250)
Пламевидный, длинный
Flame, long



Размер / Size ø 1/10 мм	024
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 250 524 ...	861L - ... M - HP	024

opt. 30.000 rpm

862
(275)
Граната
Grenade

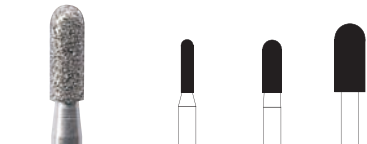


Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	14,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 275 544 ...	862 - ... SC - HP	060

opt. 15.000 rpm

881
(141)
Цилиндр, круглый
Round End Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	016	025	040
Длина / Head Length мм	7,0	7,0	9,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 141 524 ...	881 - ... M - HP	016 025 040

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

909
(068)
Колесо
Donut



Размер / Size ø 1/10 мм	050
Длина / Head Length мм	2,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 068 524 ...	909 - ... M - HP	050

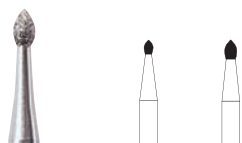
opt. 20.000 rpm

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14)

■ F	красное кольцо/red ring	мелкое/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
■ C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
■ SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

366
(257)
Бутон
Bud



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012	016
Длина / Head Length мм	1,8	2,5

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 257 524 ...	366 - ... M - HP	012 016

opt. 30.000 rpm

368
(257)
Бутон
Bud



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	5,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 257 524 ...	368 - ... M - HP	023

opt. 30.000 rpm

369
(263)
Бутон, круглый, тонкий
Bud, rounded, slender



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	070
Длина / Head Length мм	12,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 263 544 ...	369 - ... SC - HP	070

opt. 15.000 rpm

371
(266)
Бутон, круглый, длинный
Bud, rounded, long



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	12,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 266 524 ...	371 - ... M - HP	055

opt. 20.000 rpm

Шлифовальный инструмент для создания дёсенных борозд (Perikymata) по Oliver Brix

Лёгкое использование, гениальный результат. С помощью алмазного инструмента TURBO в течение нескольких секунд легко создаются дёсенные борозды. При этом инструмент нужно вести волнообразными движениями по лабиальной площади зуба.

Perikymata Grinder by Oliver Brix

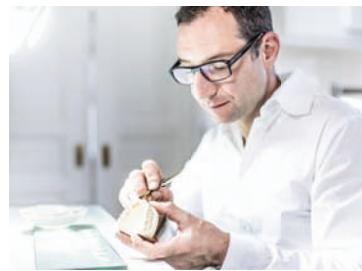
Easy to use with excellent results!

Perikymata are created in a few seconds using the TURBO diamond instrument.

The instrument is moved over the labial surface in a wave-like motion.



856-023TSC-HP



856
(200)
Конус, круглый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	12,0

Shank	ISO	REF	5
HP	T806 104 200 544 ...	856 - ... TSC - HP	023

opt. 30.000 rpm

848L
(175)
Конус, длинный
Long Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	15,0

Shank	ISO	REF	5
HP	T806 104 175 544 ...	848L - ... TSC - HP	023

opt. 30.000 rpm

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14)

F	красное кольцо/red ring	мелкое/fine	50 мкм	ISO No. 514
M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Acrylic Grinder

Эти инструменты обладают превосходным сроком службы, что означает высокую экономичность. Благодаря особо грубой зернистости инструмент значительно сокращает время обработки.

Многофункциональный алмазный шлифовальный инструмент предназначается для быстрой и точной обработки пластмасс зубных протезов и индивидуальных ложек.

Multifunctional diamond instruments for rapid, accurate preparation of denture acrylics and tray materials.

These grinders offer outstanding longevity which gives unsurpassed economy and efficiency.

The supercoarse diamond grit allow fast bulk reduction which minimizes the working time.



AG860-085EC-HP



AG894-065EC-HP

AG369
(260)
Бутон
Bud, rounded



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	085
Длина / Head Length мм	14,0

Shank   
 HP 806 104 260 554 ... **AG369 - ... EC - HP 085**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG405
(269)
Бутон верхушка плоская,
край круглый
Bud, flat end, rounded edge






Размер / Size \varnothing 1/10 мм	090
Длина / Head Length мм	18,0

Shank   
 HP 806 104 269 554 ... **AG405 - ... EC - HP 090**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG836
(110)
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	7,5

Shank   
 HP 806 104 110 554 ... **AG836 - ... EC - HP 060**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG860
(275)
Граната
Grenade



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	085
Длина / Head Length мм	16,0

Shank   
 HP 806 104 275 554 ... **AG860 - ... EC - HP 085**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG893
(266)
Бутон, круглый, длинный
Bud, rounded, long



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	20,0

Shank   
 HP 806 104 266 554 ... **AG893 - ... EC - HP 065**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG894
(263)
Бутон
Bud, rounded, slender



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	15,0

Shank   
 HP 806 104 263 554 ... **AG894 - ... EC - HP 065**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

Acrylic Grinder

AG410



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	11,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	AG410 - ... EC - HP 065		

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG430



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	075
Длина / Head Length мм	16,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	AG430 - ... EC - HP 075		

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG450



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	10,0


Shank	ISO	REF	 1
HP	AG450 - ... EC - HP 055		

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG490



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	090	110
Длина / Head Length мм	18,3	21,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	806 104 490 554 ...	AG490-090EC-HP	AG490-110EC-HP

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG420



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	16,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	AG420 - ... EC - HP 065		

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG440



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	19,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	AG440 - ... EC - HP 055		

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm



Создание округлённых краёв индивидуальных ложек предотвращает травмы пациента.

The peripheries of custom trays should be rounded to prevent injury.



При снятии слепка создаётся достаточно свободного места инструментом Acrylic Grinder.

These acrylic trimmers create adequate space for taking impressions for relining.

Широкие алмазные полоски с односторонним покрытием Diamond strips, 6 mm wide, single sided



FS6-M, FS6-F, FS6-SF

FS6-M

FS6-F

FS6-SF


Цветовой код /Colour Code



Толщина (мм) / Thickness (mm)	0,13	0,10	0,08
Ширина (мм) / Width (mm)	6,0	6,0	6,0
Длина (мм) / Length (mm)	147,0	147,0	147,0



REF


FS6-M

FS6-F

FS6-SF

FS6-SO 2 + 4 + 4


M	синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	37 - 44 мкм	ISO No. 524
F	красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	30 - 40 мкм	ISO No. 514
SF	жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	10 - 20 мкм	ISO No. 504

Перфорированные полоски с алмазным покрытием, широкие Perforated diamond strips 6 mm wide, single sided



Перфорированные полоски с алмазным покрытием, широкие Oliver Brix


FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP


Цветовой код /Colour Code

Толщина (мм) / Thickness (mm)	0,13	0,10	0,08
Ширина (мм) / Width (mm)	6,0	6,0	6,0
Длина (мм) / Length (mm)	147,0	147,0	147,0



REF

■	FS6-MP
■	FS6-FP
■	FS6-SFP

Перфорированные полоски с алмазным покрытием, широкие

Новые перфорированные полоски с алмазным напылением прилегают особенно гибко к поверхности коронки. Это облегчает припасовку апроксимальных контактных пунктов керамических коронок.

При помощи перфорирования достигается лучшее шлифовывание. Округлая форма перфорационных отверстий придает стабильность полоскам. Три степени зернистости напыления позволяют осуществить правильный выбор в зависимости от ситуации.

Perforated diamond strips 6mm wide








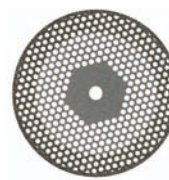
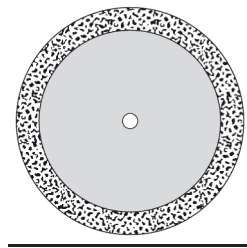
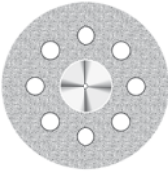
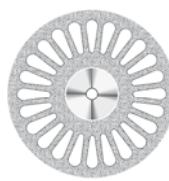
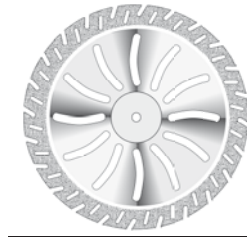


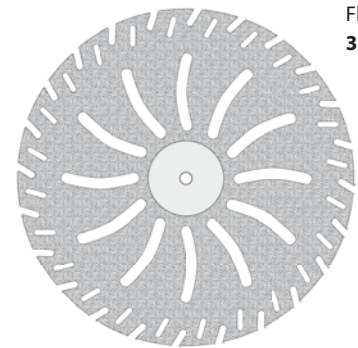
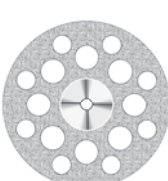
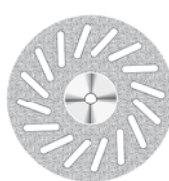




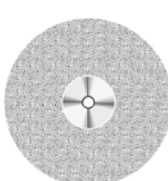
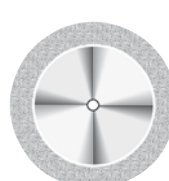

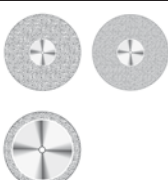
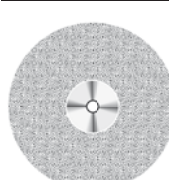

The new perforated diamond strips adapt particularly flexibly to the surface of the crown. This makes it easier to adapt the proximal contact points of ceramic crowns.

Higher reduction is achieved with the aid of the perforation. The round design of the perforations provides stability to the strips. Selected grit size in three stages ensures application tailored to the situation.

■	M	синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	37 - 44 мкм	ISO No. 524
■	F	красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	30 - 40 мкм	ISO No. 514
■	SF	жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	10 - 20 мкм	ISO No. 504

Обзор форм • Form overview

Алмазные диски • Diamond Discs

Сторона • page		Сторона • page		Сторона • page				
	Flex PrimeCut SL 354	1.22		Superflex 393	1.29		Flex TURBO 362	1.33
	Ultraflex CeraShape 344	1.23		Superflex 396	1.29		Flex C8-FG	1.33
	Ultraflex 366 367	1.23		Superflex 400	1.29		Flex 321	1.34
	Superflex 350 351 352	1.24, 1.25		Superflex 405	1.30		Flex 365	1.34
	Superflex Brix Disc 160.2	1.24		Superflex 505	1.30		Flex 378	1.35
	Superflex 353	1.25		Superflex 605	1.31		Правильный камень <i>Cleaning stone for Diamond Grinders</i>	1.35
	Superflex 355 356 357	1.26, 1.27		Superflex 705	1.31		Спеченные алмазы <i>Sintered Diamonds</i>	1.36
	Superflex 358	1.27		Flex 321	1.32		SuperMax® AllCeramic SuperMax	1.37 1.38
	Superflex 327, 363 361	1.28		Flex 345	1.32, 1.33		AllCeramic <i>Plus</i> AllCeramic <i>Hybrid</i>	1.39

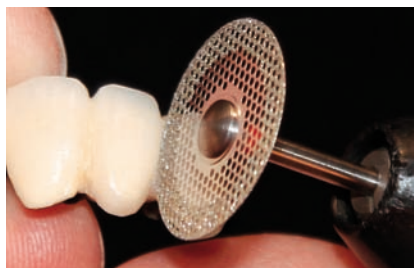
Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés



Efficient working is enabled with a right selection of diamond discs for every processing task for ceramics, hybrid ceramics and composites.

The UniMatrix® diamond coating provides an economical service life, particularly at the edges.

The designations of the discs indicate their flexibility:



Ultraflex: the most flexible disc with a thickness of 0.09 mm. For fine contouring and fast cutting off the press sprues.

Superflex: highly flexible discs for separating and contouring all types of materials. These adapt well to the surface of the processed object. They are available in different thicknesses.



Flex: slightly flexible discs with excellent cutting stability.

PrimeCut SL – galvanically sintered edge for the fast cutting off the casting sprues.

Diamond discs with metal sintered rim with a long service life for fabricating saw dies.

Разумный выбор алмазных дисков для любых задач обработки керамики, гибридной керамики и композитов позволяет добиться эффективной работы.

Алмазное покрытие UniMatrix® обеспечивает длительный срок службы, особенно по краям.

В названиях дисков указывается степень гибкости:

Ultraflex: диски с наибольшей гибкостью толщиной 0,09 мм. Для тонкого контурирования и быстрого разделения прессовальных каналов.

Superflex: очень гибкие диски для отделения и контурирования любых материалов. Они прекрасно адаптируются к поверхности обрабатываемого объекта. Предлагаются различной толщины.

Flex: диски небольшой гибкости с отличным качеством резания.

PrimeCut SL – гальваническое краевое спекание для быстрого отделения литевых каналов.

Диски со спечённым металлическим порошком по краям, с долгим сроком службы для изготовления вырезаемых культей.

Flex TURBO: саналогичны дискам Flex, но с турбоспиралью.

Алмазные диски • Diamond Discs

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

PrimeCut SL

Спечённая кромка алмазного диска позволяет агрессивное и быстрое разрезание.
The galvanically sintered edge of the diamond disc offers excellent cutting performance.



1 Обработка диоксида циркония
Trimming of sintered zirconia.



2 Обработка металлических каркасов.
Trimming of metal framework.



3 Обрезание литников.
Separation of press sprues.

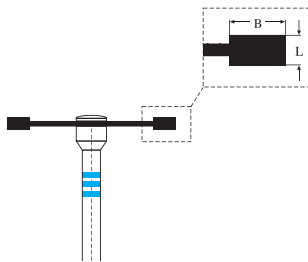


4 Придаёт анатомическую форму коронкам и мостам из неблагородных металлов.
Anatomical shaping of non-precious crowns and bridges alloys.

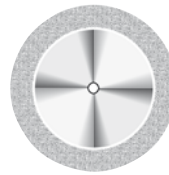
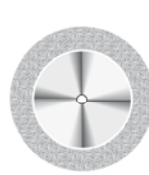
Flex

806 104 ...

354



Алмазный диск можно использовать на всех сплавах металлов и на керамике.
The cutting disc can be used on all alloys and ceramics.



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,3	0,3

Shank   

HP **806.104. ...**

354.524.190

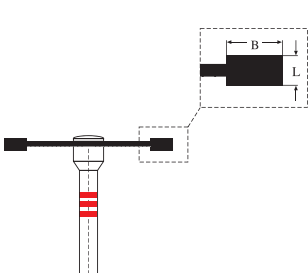
354.524.220

⌚ opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

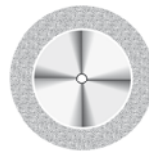
Flex

806 104 ...

354



Диск можно использовать на всех керамических материалах.
The cutting disc can be used on all ceramics.



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,2	0,2

Shank   

HP **806.104. ...**

354.514.190

354.514.220

⌚ opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

■ Примечание:
не подходит для металла

Note:
Not suitable for metal

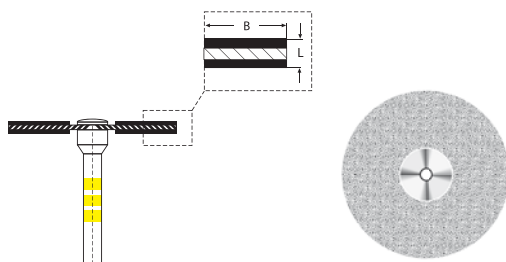
■ F	Красное кольцо/Red ring	Мелкое/Fine	50 µm	ISO No. 514
■ M	Синее кольцо/Blue ring	Среднее/Medium	100 µm	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

CeraShape - с не режущим краем • non-cutting edge

Ultraflex
806 104 ...

344



Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,09

Shank

HP **806.104. ...** **344.504.220**

opt. 25.000 rpm



806.104.344.504.220

Oliver Brix



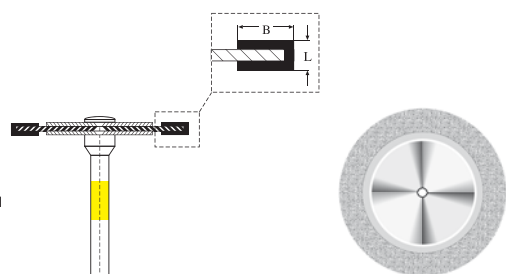
Зуботехническая лаборатория • Laboratory

CeraShape сглаживает и обрабатывает интердентальные поверхности. Не режущий край предотвращает появление зазубрин и бровок. Высокая гибкость в разумной комбинации со сверхмелкой зернистостью приводят к прекрасным результатам за самое короткое время.

*The **CeraShape** is used for smoothing interdental spaces and preparing surfaces. Its non-cutting edge prevents any sharp edges or nicks. A practical combination of high flexibility and a superfine diamond coating ensures excellent results in minimum time.*

Ultraflex
806 104 ...

366



Только для сепарации
for separation only

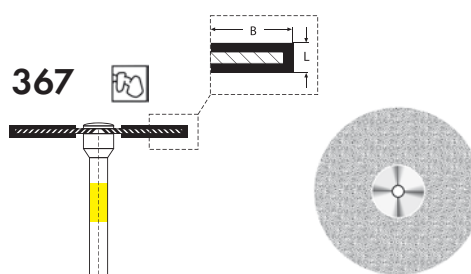
Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,09

Shank

HP **806.104. ...** **366.504.220**

opt. 25.000 rpm

367



Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,09

Shank

HP **806.104. ...** **366.504.220** **367.504.220**

opt. 25.000 rpm

367 Ultraflex

особо тонкий алмазный диск для сепарации и контурирования керамических и пластмассовых облицовок в области передних и боковых зубов.

367 Ultraflex

An ultra thin diamond disc for separation and contouring of porcelain and composite veneers on anterior and posterior teeth.



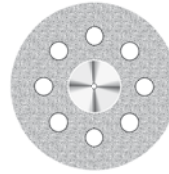
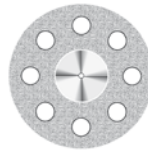
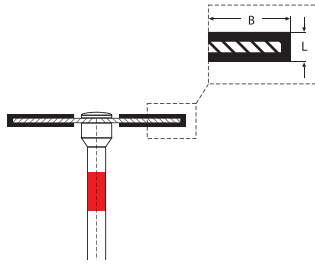
806.104.367.504.220

	жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
	красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
	синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524


Алмазные диски • Diamond Discs

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

 Superflex
 806 104 ...

 **350**


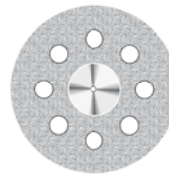
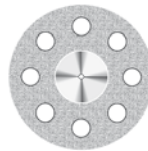
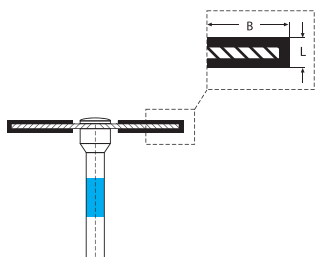
Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15

 Shank   

 HP **806.104. ...**  **350.514.190**  **350.514.220**



ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ opt. 25.000 rpm

 Superflex
 806 104 ...

 **350**


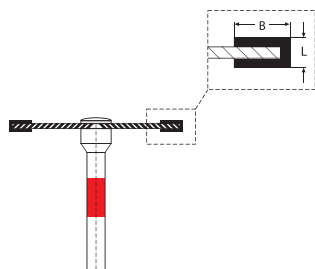
Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,25	0,25

 Shank   

 HP **806.104. ...**  **350.524.190**  **350.524.220**


ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ opt. 25.000 rpm

 Superflex
 160.2

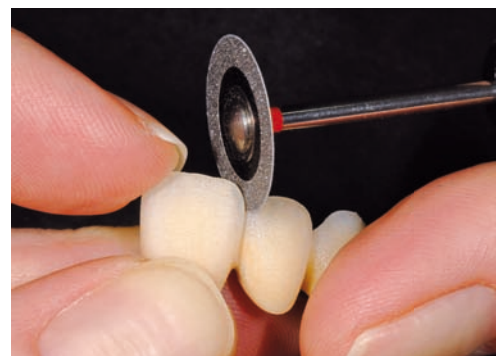
 **Brix Disc**


Размер/ Size	ø 1/10 mm	160
Покрытие/ Coating	B mm	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,15

 Shank   




 HP  **160.2-017-HP**

↻ opt. 30.000 rpm



Гибкость диска позволяет целенаправленное контурирование под любым углом.

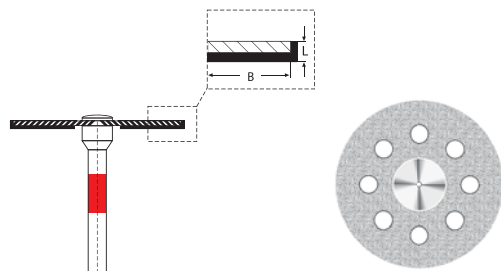
The flexibility of the disc allows precise contouring from all angles.

 жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
 красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
 синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex
806 104 ...

351



Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,10

Shank

HP **806.104. ...**

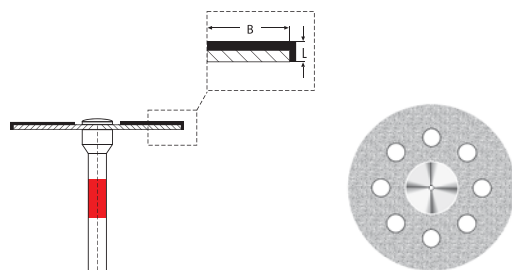
351.514.220

351.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

352



Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,10

Shank

HP **806.104. ...**

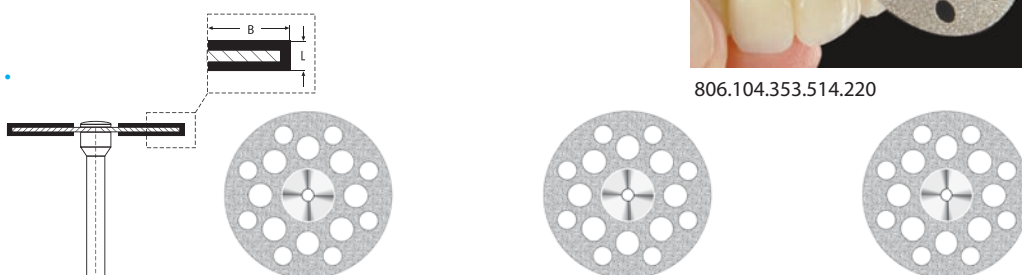
352.514.220

352.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

353



Размер/ Size	220	220	220
Покрытие/ Coating	полностью - full	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	0,12	0,15	0,25

Shank

HP **806.104. ...**

353.504.220

353.514.220

353.524.220

opt. 25.000 rpm



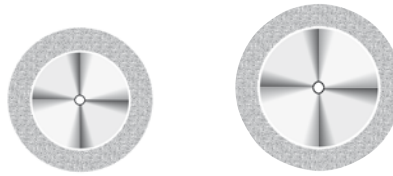
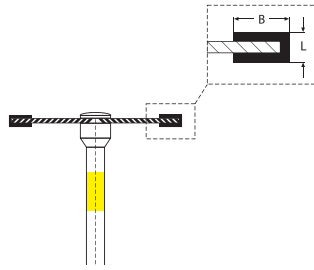
806.104.353.514.220

	жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
	красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
	синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524


Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex
806 104 ...

355



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,12	0,12

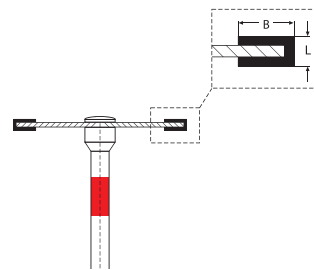
Shank   

HP **806.104. ...** **355.504.190** **355.504.220**

ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

355



Размер/ Size	ø 1/10 mm	160	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15	0,15

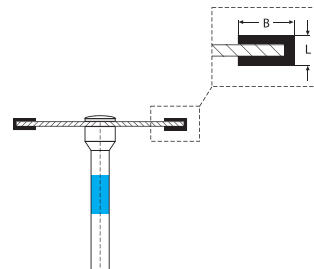
Shank   

HP **806.104. ...** **355.514.160** **355.514.190** **355.514.220**

ø160/ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

355



806.104.355.524.220



806.104.355.514.160



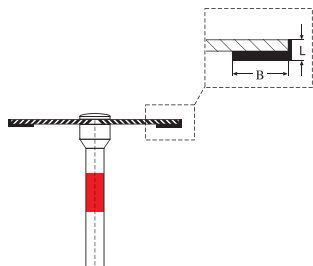
Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,25	0,25

Shank   

HP **806.104. ...** **355.524.190** **355.524.220**

ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ opt. 25.000 rpm

 жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
 красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
 синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

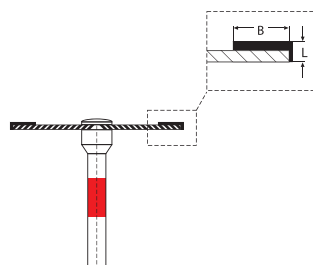
Алмазные диски • Diamond Discs
**Superflex
806 104 ...**
■ **356**


Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,10	0,10

 Shank   

 HP **806.104. ...** ■ **356.514.190** ■ **356.514.220**

ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ opt. 25.000 rpm

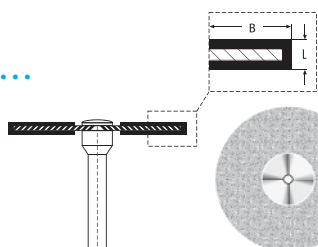
**Superflex
806 104 ...**
■ **357**


Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,10	0,10

 Shank   


 HP **806.104. ...** ■ **357.514.190** ■ **357.514.220**

ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ opt. 25.000 rpm

**Superflex
806 104 ...**
■ **358**


806.104.358.514.220

Размер/ Size	190	220	190	220
Покрытие/ Coating	полностью - full	полностью - full	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	0,15	0,15	0,25	0,25

 Shank   

 HP **806.104. ...** ■ **358.514.190** ■ **358.514.220** ■ **358.524.190** ■ **358.524.220**

ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ opt. 25.000 rpm

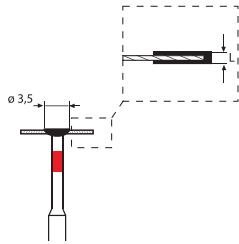
■	жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■	красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■	синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Двухстороннее покрытие • coating double sided

Superflex
806 104 ...

■ 327



Размер/ Size	ø 1/10 mm	080	100
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,13	0,13

Shank   

HP **806.104. ...** ■ **327.514.080** ■ **327.514.100**

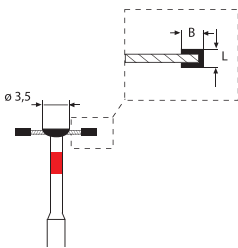
⌚ opt. 30.000 rpm




806.104.327.514.080

Superflex
806 104 ...

■ 361



Размер/ Size	ø 1/10 mm	080	100
Покрытие/ Coating	B mm	1,0	1,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,13	0,13

Shank   

HP **806.104. ...** ■ **361.514.080** ■ **361.514.100**

⌚ opt. 30.000 rpm

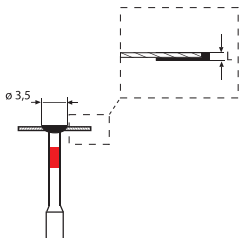


806.104.361.514.080

Одностороннее покрытие • coating one sided

Superflex
806 104 ...

■ 363



Размер/ Size	ø 1/10 mm	100
Толщина/ Head Length	L mm	0,08

Shank   

HP **806.104. ...** ■ **363.514.100**

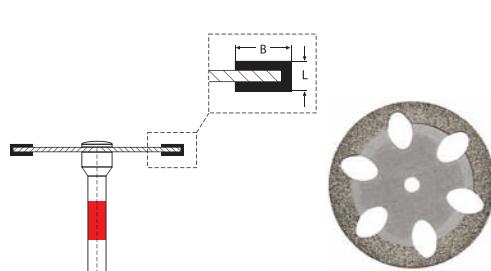
⌚ opt. 30.000 rpm

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

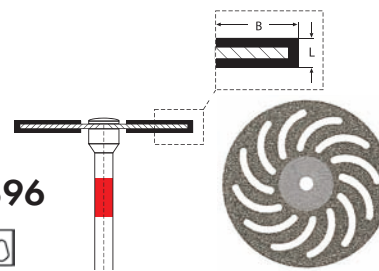
Superflex
806 104 ...

■ 393






Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,15

■ 396



Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15

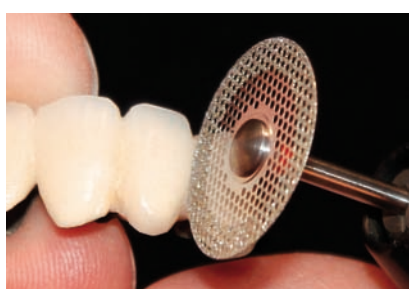
Shank   

HP **806.104. ...**

■ **393.514.220**

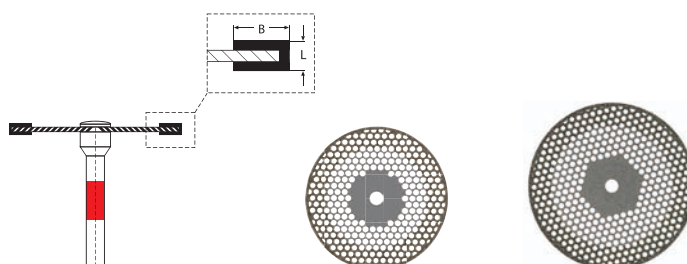
■ **396.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm



Superflex
806 104 ...

■ 400



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **400.514.190**

■ **400.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm, ø190 opt. 30.000 rpm

806.104.400.514.190

Маленький сетчатый диск расширяет возможности обработки высококачественных керамических и композитных материалов.

Диаметр 19 мм алмазного диска упрощает доступ к узким пространствам и является идеальным для тонкой сепарации на зубном протезе.

Мелкая зернистость алмазного покрытия позволяет целенаправленную обработку всех поверхностей, включая диоксид циркония.

Диск обладает сегментами/перфорацией, что делает возможным визуальный контроль рабочей площади во время сепарации.




806.104.400.514.190

The smaller mesh disc extends the options for the preparation of high-performance ceramics and composites.

The 19 mm diameter of the diamond disc facilitates access in narrow working areas and is ideal for narrow separations in the restoration.

The fine diamond grit size allows preparation of all surfaces, including zirconia.

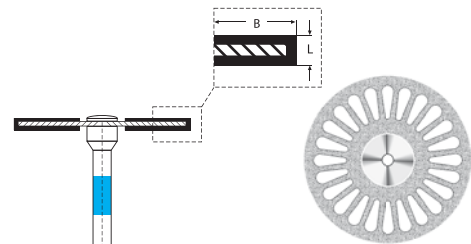
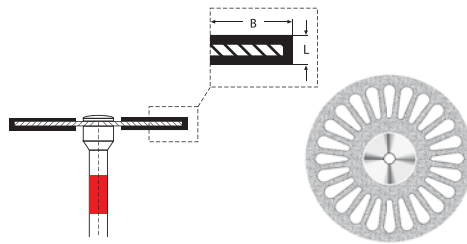
The disc has segmentation/perforation and enables a constant view of the preparation site during use.

	жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
	красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
	синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex
806 104 ...

 **405**




Размер/ Size	1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15

Размер/ Size	∅ 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,25

Shank   

HP **806.104. ...**

 **405.514.220**

 **405.524.220**

∅ opt. 25.000 rpm



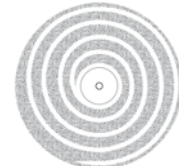
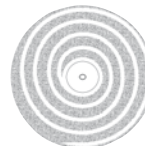
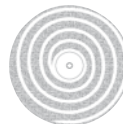
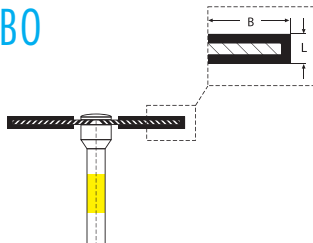
806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

Superflex TURBO
806 104 ...


 **505**





Размер/ Size	∅ 1/10 mm	160	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,12	0,12	0,12

Shank   

HP **TURBO 806.104. ...**

 **505.504.160**

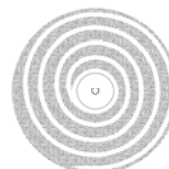
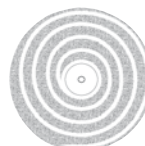
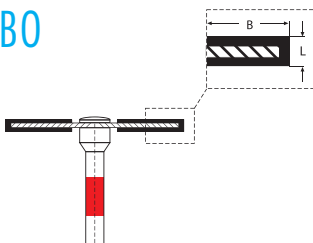
 **505.504.190**

 **505.504.220**

∅ 160/190 ∅ opt. 30.000 rpm • ∅ 220 ∅ opt. 25.000 rpm

Superflex TURBO
806 104 ...


 **505**




Размер/ Size	∅ 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15




Shank   

HP **TURBO 806.104. ...**

 **505.514.190**

 **505.514.220**

∅ 190 ∅ opt. 30.000 rpm • ∅ 220 ∅ opt. 25.000 rpm

 жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
 красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
 синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

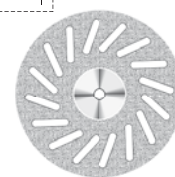
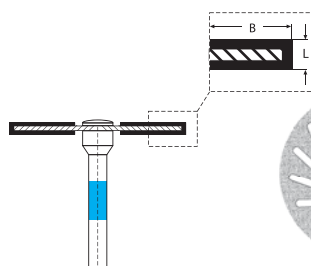
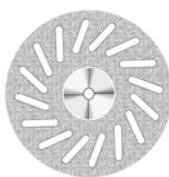
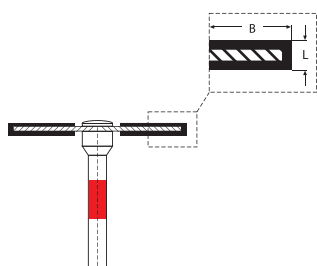
Алмазные диски • Diamond Discs



806.104.605.514.220

Superflex
806 104 ...

■ 605



Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрывтие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15

Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрывтие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,25

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **605.514.220**

■ **605.524.220**

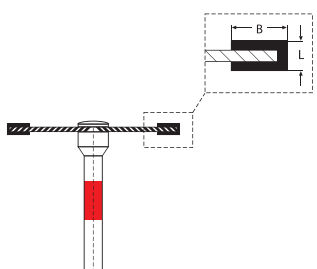
opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex
806 104 ...

■ 705



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрывтие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **705.514.190**

■ **705.514.220**

ø 190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

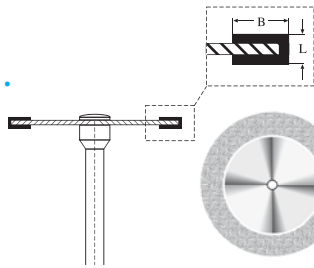
■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Flex
806 104 ...

■ 321



Размер/ Size	190	220	190	220
Покрытие/ Coating	3,00	3,00	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	0,20	0,20	0,30	0,30

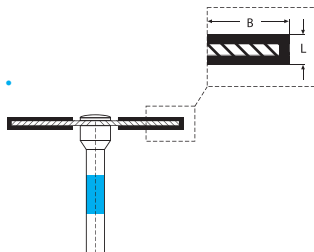
Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** ■ **321.514.190** ■ **321.514.220** ■ **321.524.190** ■ **321.524.220**

190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm

Flex
806 104 ...

■ 335



Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,30

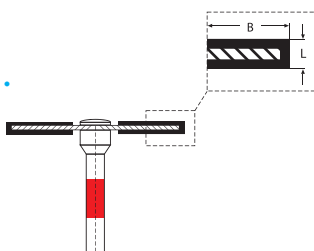
Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** ■ **335.524.220**

 opt. 25.000 rpm

Flex
806 104 ...



■ 345



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,20	0,20

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** ■ **345.514.190** ■ **345.514.220**

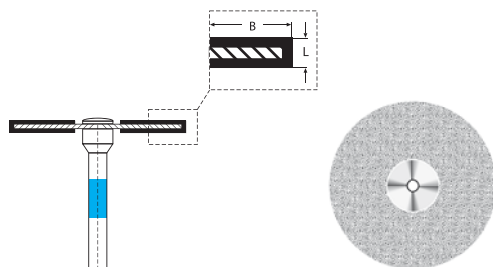
190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Flex
806 104 ...

■ 345



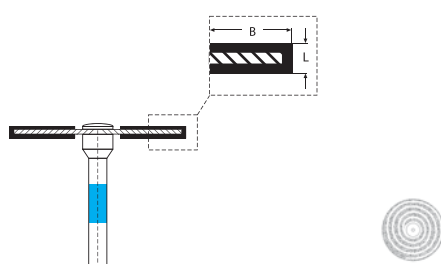
Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,30

Shank ISO REF 1
 HP **806.104. ...** ■ **345.524.220**

opt. 25.000 rpm

Flex TURBO
806 104 ...

■ 362



Размер/ Size	ø 1/10 mm	080	100
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,30	0,30

Shank ISO REF 1
 HP **TURBO 806.104. ...** ■ **362.524.080** ■ **362.524.100**

opt. 30.000 rpm



806.104.362.524.100

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Turbo Алмазный диск для лабораторной турбины предназначен для сепарации и разделения керамических материалов.

Turbo Diamond Disc for use in a laboratory turbine for contouring interdental spaces and cutting through ceramics.

Flex
806 314 ...

C8-FG



Размер/ Size	ø 1/10 mm	080
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,30

Shank ISO REF 1
 FG **TURBO 806.314.362.524.080** **C8-FG**

opt. 200.000 rpm



FG

C8-FG

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

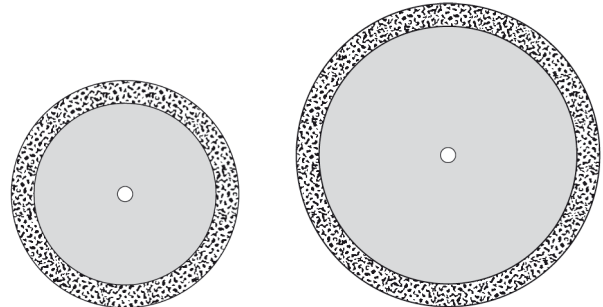
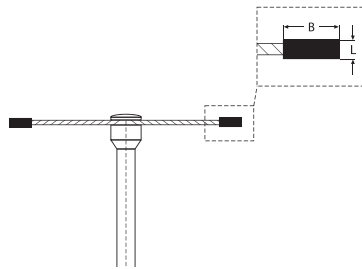
Алмазные диски • Diamond Discs

Алмазный диск со спечённой кромкой для штампов разборных гипсовых моделей
предназначается для разделения зубных дуг гипсовых моделей.

Plaster diamond discs with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models.

Flex
807 104 ...

■ 321 



Размер/ Size	ø 1/10 mm	300	400
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,30	0,30

Shank   

HP **807.104. ...**

■ **321.524.300**

■ **321.524.400**

opt. 10.000 rpm



806.104.365.524.450

Перфорация рабочей части, покрытой алмазным напылением, улучшает функцию самоочистки диска.

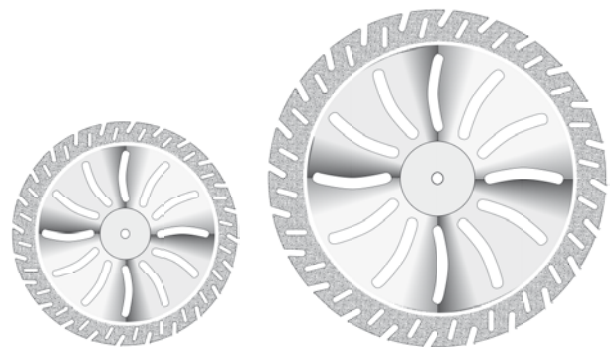
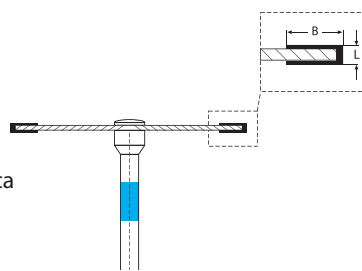
За счёт этого диск не пачкается и подходит для обработки влажного гипса.

The diamond-coated working area is perforated to increase the self-cleaning properties of the disc. This prevents the disc from clogging and allows it to be used on moist plaster.

Flex
806 104 ...

■ 365 

Алмазные диски для гипса
Diamond Discs for Plaster



Размер/ Size	ø 1/10 mm	300	450
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	4,5
Толщина/ Head Length	L mm	0,30	0,30

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **365.524.300**

■ **365.524.450**

opt. 20.000 rpm

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Формовочные массы для прессованной керамики должны обладать высокой стабильностью. Это затрудняет процесс отделения отливки из формы. Новый алмазный диск способствует отделению отливки из формы, которое экономит время и материал.

Для быстрой и легкой работы вся поверхность диска была покрыта алмазным напылением. Разделение на сегменты способствует эффективному удалению формовочной массы из отверстия диска и, таким образом, предотвращает

блокирование диска в глубине формы.

The investment material for pressed ceramics must be high in stability. This makes devesting hard work. The new diamond disc helps to save time devesting and is gentle on the material.

The entire surface of the disc is covered with a diamond grit to facilitate quick and easy working. The integrated segmentation helps to remove trimmed investment material from out of the gap and therefore prevent the disc from becoming jammed or stuck in the crevice.

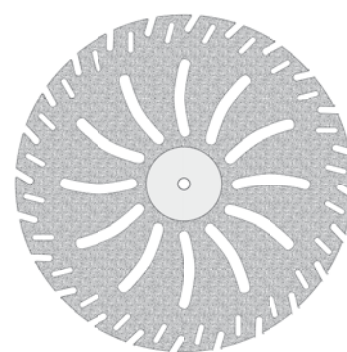
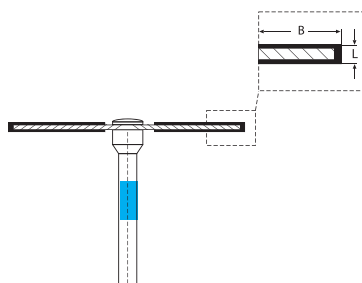


Flex
806 104 ...

■ 378 

Алмазные диски для гипса и формовочной массы

Diamond Discs for Plaster and Investment



Размер/ Size	ø 1/10 mm	450
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,30

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **378.524.450**

⌚ opt. 20.000 rpm

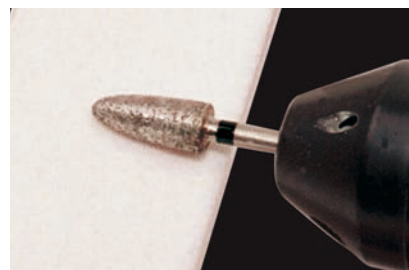
Правильный камень для очистки алмазных инструментов и спеченные алмазы Cleaning stone for Diamond Grinders and Sintered Diamonds



 **G9920**

(Abbildung verkleinert / reduced size / illustration réduite)

Изображение уменьшено / reduced size



Применение: Правильный камень должен использоваться мокрым. Для этого нужно держать его в воде пока не прекратится образование пузырьков. Влажность камня предотвращает образование пыли и улучшает чистящие способности.

Application: *The cleaning stone has to be wet when used. Place the stone in water until no more bubbles rise. The humidity of the block prevents the development of dust and improves the cleaning effect decisively.*

Спеченный алмаз требует специального ухода. Спеченные алмазы на металлической связке необходимо время от времени править правильным камнем для очистки алмазов номер артикула G9920. Их режущие поверхности становятся за счет этого всегда чистыми и острыми.

Maintenance is needed though. Please use our Cleaning Stone, Art. No. G9920, for the cleaning of your Sintered Diamond Instruments. It need not be cleaned too often, but from time to time this is very important to maintain clean and very sharp cutting edges.

Спеченные алмазы • Sintered Diamonds

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Соединение - FeMn / FeMn - Bond




мелкое зерно /
красное кольцо
Fine / red ring



Размер /Size ø1/10 mm	037	037	016	031	027	022
Длина мм /Length mm	10,0	8,0	6,0	2,0	1,5	1,2

Shank  

HP ■ 807 104 ...	172 513 ...	161 513 ...	248 513 ...	023 513 ...	023 513 ...	023 513 ...
	G5009	G5022	G5023	G5025	G5026	G5027

↻ opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5123




стандартное зерно
Standard



Размер /Size ø1/10 mm	037	050	080	023	023	037	050	023	024
Длина мм /Length mm	2,5	10,0	0,6	8,0	9,0	9,0	12,0	6,0	10,0

Shank  

HP ■ 807 104 ...	012 523 ...	112 523 ...	042 523 ...	161 523 ...	141 523 ...	199 523 ...	274 523 ...	272 523 ...	250 523 ...
	G5102	G5106	G5112	G5115	G5117	G5118	G5120	G5123	G5161L

↻ opt. 20.000 - 25.000 rpm




крупное зерно /
зелёное кольцо
coarse / green ring



Размер /Size ø1/10 mm	050	050	037
Длина мм /Length mm	10,0	10,0	9,0

Shank  

HP ■ 807 104 ...	112 542 ...	199 542 ...	199 542 ...
	G5206	G5211	G5218

↻ opt. 20.000 - 25.000 rpm




сверхкрупное зерно /
чёрное кольцо
supercoarse / black ring



Размер /Size ø1/10 mm	050	050
Длина мм /Length mm	12,0	12,0

Shank  

HP ■ 807 104 ...	274 543 ...	143 543 ...
	G5331	G5332

↻ opt. 20.000 - 25.000 rpm



стандартное зерно /
Standard



экстра тонкий
extra thin

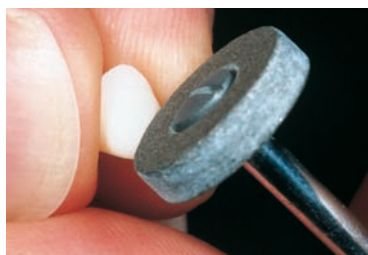
Размер /Size ø1/10 mm	220	220
Длина мм /Length mm	0,6	0,25




Shank  


HP ■ 807 104 ...	345 523 ...	370 523 ...
	G5113	G5122

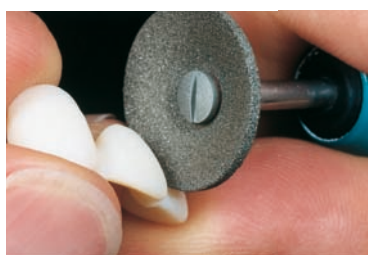
↻ opt. 15.000 rpm




SuperMax




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	140	180	180	220
Длина / Head Length мм	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank  				
HP 803 104 ...	372 513 140	303 513 180	030 513 180	371 513 220
	G9001	G9002	G9003	G9004

 opt. 15.000 - 20.000 rpm Масштаб изображения форм 1:1 / Illustrations in actual size



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	220	220	060	220
Длина / Head Length мм	18,0	3,5	2,5	17,0	1,5
Shank  					
HP 803 104 ...	114 513 060	304 513 220	372 513 220	292 513 060	303 513 220
	G9005	G9006	G9007	G9008	G9009

 opt. 15.000 - 20.000 rpm Масштаб изображения форм 1:1 / Illustrations in actual size

Спеченный алмаз на органической связке

- незначительный нагрев поверхности материала и за счет этого более холодное шлифование
- высокоэффективная обработка различных материалов
- очень мягкая и гладкая поверхность делает возможным последующую обработку полирами NTI • при работе выделяется очень мало пыли
- большая экономия времени благодаря сокращению доработок
- инструмент обладает эффектом самоочистки и самозатачивания, что позволяет без промежуточной очистки инструмента использовать его на различных материалах

Возможности применения:

керамика, сплавы под обжиг металлокерамики, хромкобальтовый сплав, титан, композиты, золото и все мягкие сплавы. SuperMax – идеален для обработки титана.

При этом решающую роль играют холодное шлифование и эффект самоочистки.

Sintered diamond grinder organically bonded

Advantages:

- low surface temperature due to cool cutting performance
- highly efficient grinding on all materials
- very soft and smooth cutting because of the special SuperMax diamond bonding which leaves a surface that can be followed by NTI polishers
- low dust generation
- time-saving because of minimized touch-up work
- self-cleaning and self-sharpening which makes it possible to work on different materials without extra cleaning

Multi Purpose Applications:

Ceramics/Porcelain, metal-ceramic Alloys, Chrome-Cobalt, Titanium, Composites, Gold and all types of Soft Alloys.

Do not process zirconium dioxide with the SuperMax.



G8001



G8002



G8003



REF Set-1752



AllCeramic SuperMax



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	040	150	120	035	050	040
Длина / Head Length мм	12,0	12,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0

 Shank  

HP	805 104 ... REF	113 524 050 G8001	173 524 040 G8002	372 524 150 G8003	024 524 120 G8004	248 524 035 G8005	010 524 050 G8006	198 524 040 G8007
HP	805 104 ... REF	113 534 050 G8001C	173 534 040 G8002C					

 opt 10.000 rpm / G8003-G8004  opt 5.000 rpm


G8005



G8007



G8006

Сама AllCeramic SuperMax связка является керамической, что делает возможным химически чистую обработку всех видов керамических масс.

Керамическая связка, позволяя провести мягкое шлифование, сокращает теплообразование. Это предотвращает повреждения облицовок.

As the AllCeramic bonder is a ceramic itself, it trims all porcelain chemically purely.

The gentle trimming properties of the ceramic bonder reduce heat build-up. This prevents damage to the veneers.



Соблюдение рекомендуемого числа оборотов: 5.000-10.000 мин⁻¹ и легкое рабочее давление значительно увеличивают срок службы.

Controlled contact pressure should be applied and recommended speed is to be observed in order to extend the service life of the instrument. Working speed: 5,000 - 10,000 r.p.m.



G7010



G7002

AllCeramic *Plus*

 сверхтонкое
 шлифование

Superfine trimming


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	035	050	040	035	220	040	
Длина / Head Length мм	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	2,0	4,0	
Shank	ISO	1						
HP	805 104 ...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	303 514 220	001 514 040
	REF	G7002	G7005	G7006	G7007	G7008	G7009	G7010

⌚ opt. 10.000 rpm / G7009 ⌚ opt. 5.000 rpm



G901



G902

AllCeramic *Hybrid*

 абразивное
 шлифование

Abrasive trimming

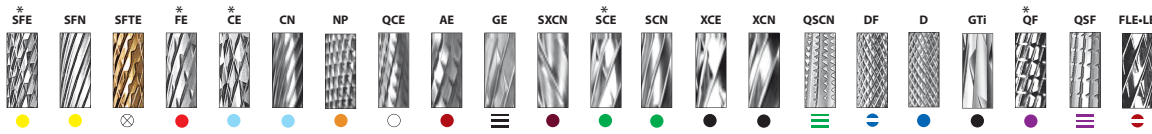

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	040
Длина / Head Length мм	13,0	11,0
Shank	ISO	1
HP	865 104 107 524 050	G901
HP	865 104 173 524 040	G902

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 10.000-15.000 rpm

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus и AllCeramic Hybrid подходят для любых видов керамики, включая полево-шпатную, силикатную и оксидную керамику.

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus and AllCeramic Hybrid are suitable for all ceramics including feldspar ceramics, silicate ceramics and oxide ceramics

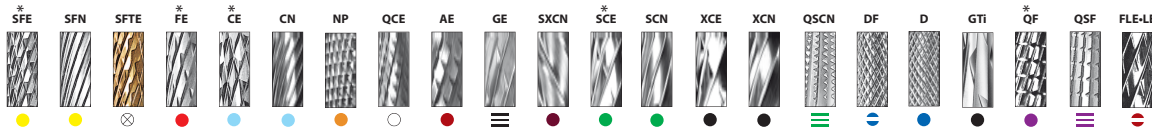
Application Chart • Tungsten Carbide Cutters



Materials	Application	Materials	Application		
ceramics metal ceramics/full ceramics	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ⊗ SFTE 	Used for finishing and smoothing surfaces, refining margins and fissures.	CrCo, CrNi, alloys for partial dentures	<ul style="list-style-type: none"> ● CE* ● FE* ● NP ⊖ LE-FLE 	Bulk trimming, contouring. Fine adjustment and smoothing of surfaces. L-Cut Special Cutters
precious and semi-precious alloys inlays, onlays, crowns & bridges combination and telescope works	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ⊗ SFTE ● FE* ● QF* ≡ QSF 	Used for finishing and smoothing surfaces and refining margins. Preparing metal surfaces to achieve a better bond prior to: ceramic, veneering resin or composite application L-Cut Special Cutters	CAD / CAM PEEK / PMMA alloys for partial dentures Composite	<ul style="list-style-type: none"> ○ QCE 	Contouring. For trimming and smoothing acrylic and metal surfaces, contouring occlusal areas and refining margins of PFM restorations.
non-precious alloys crowns & bridges combination and telescope works	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● FE* ● NP ≡ QSF ● QF* ● CE* 	Used for finishing and smoothing surfaces, contouring occlusal areas and refining margins. Preparing metal surfaces to achieve a better bond prior to: ceramic, veneering resin or composite application. L-Cut Special Cutters	Denture acrylics and tray materials	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● AE ● FE* ● CE* ● CN ● SCE ● SCN ● XCE ● XCN ≡ GE ⊖ LE-FLE 	Removal of sprues. Rough trimming. L-Cut Special Cutters
TITANIUM crowns, bridges	<ul style="list-style-type: none"> ≡ QSF ● QF* ● GTI 	Trimming, contouring, Fine adjustment.	Plaster Model plasters/Stone	<ul style="list-style-type: none"> ● CE* ≡ GE ● SXCN ● XCE ● XCN ⊖ LE-FLE 	Working on stone dies. Wet and dry plaster, bulk material reduction. L-Cut Special Cutters
			Soft relined materials	<ul style="list-style-type: none"> ≡ QSCN 	Trimming.

Selected shapes from cuts marked with a "*" are also available as *Millennium Cutters*.

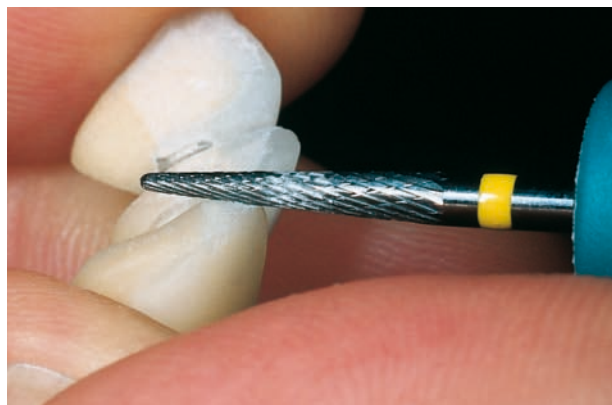
Anwendungsempfehlungen • Hartmetallfräser



Werkstoff	Arbeitsgang	Werkstoff	Arbeitsgang		
Keramik Metallkeramik/Vollkeramik	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ⊗ SFTE 	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Rändern und Fissuren.	CrCo, CrNi, Modellguß-Legierungen	<ul style="list-style-type: none"> ● CE* ● FE* ● NP ⊖ LE-FLE 	Grobausarbeiten, Konturieren. Feinausarbeiten, Glätten. Linkshänderverzahnung
Edelmetal- und edelmetal-reduzierte Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ⊗ SFTE ● FE* ● QF* ≡ QSF 	Feinausarbeiten und Glätten von Oberflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von: Keramik. Verbundkunststoff und Composite. Linkshänderverzahnung	CAD / CAM PEEK / PMMA Verbundkunststoffe Composite	<ul style="list-style-type: none"> ○ QCE 	Formgebung Feinausarbeiten und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen.
NEM-Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● FE* ● NP ≡ QSF ● QF* ● CE* 	Feinstausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von: Keramik. Verbundkunststoff und Composite. Linkshänderverzahnung	Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● AE ● FE* ● CE* ● CN ● SCE ● SCN ● XCE ● XCN ≡ GE ⊖ LE-FLE 	Pressfahnen entfernen. Grobes Ausarbeiten. Linkshänderverzahnung
TITAN Kronen, Brücken	<ul style="list-style-type: none"> ≡ QSF ● QF* ● GTI 	Ausarbeiten, Konturieren, Feinausarbeiten.	Gips Modellgipse/Hartgipse	<ul style="list-style-type: none"> ● CE* ≡ GE ● SXCN ● XCE ● XCN ⊖ LE-FLE 	Bearbeitung von Modellstümpfen. Feuchter und trockener Gips, grober Materialabtrag. Linkshänderverzahnung
			Weichbleibender Kunststoff	<ul style="list-style-type: none"> ≡ QSCN 	Ausarbeiten.

Von den Verzahnungen mit dem * sind ausgewählte Formen mit *Millenniumbeschichtung* erhältlich.

Твердосплавные фрезы Tungsten Carbide Cutters



Полная программа с 22ю различными насечками для обработки всех видов зуботехнических материалов.


A complete range with 22 blade configurations for trimming all materials used in dental technology.


Рекомендации по применению наглядно показывают все возможности применения NTI твердосплавных фрез.
This chart shows clearly all the applications of NTI tungsten carbide cutters.


Рекомендации по применению • Твердосплавные фрезы			
Материал	Рабочий процесс	Материал	Рабочий процесс
Керамика Металлокерамика/ Цельная керамика	● SFE* ● SFN ⊗ SFTE	Хромкобальтовый сплав, хромоникелевый сплав, сплавы для цельнолитых протезов	● CE* ● FE* ● NP ⊖ LE-FLE
Сплавы благородных металлов и сплавы с низким содержанием благородных металлов Вклады, накладки, коронки и мостовидные протезы, комбинированные протезы и телескопические коронки	● SFE* ● SFN ⊗ SFTE ● FE* ⊖ QF* ⊖ QSF	CAD / CAM PEEK / PMMA	○ QCE
Сплавы неблагородных металлов Коронки мостовидные протезы и телескопические коронки	● SFE* ● FE* ● NP ⊖ QSF ⊖ QF* ● CE* ● DF ● D ⊖ FLE	Облицовочные пластмассы Композиты	● SFE* ● SFN ● QF* ⊖ QSF
TITAN титановые коронки, мостовидные протезы	⊖ QSF ● QF* ● GTI	Зубопротезные пластмассы и материалы для изготовления индивидуальных ложек	● SFE* ● AE ● FE* ● CE* ● CN ● SCE ● SCN ● XCE ● XCN ⊖ GE ⊖ LE-FLE
		Гипс Модельные гипсы/ Твердые гипсы	● CE* ⊖ GE ● SXCN ● XCE ● XCN ⊖ LE-FLE
		Мягкая пластмасса	⊖ QSCN


Среди рифлений с маркировкой * предоставляются избранные формы, имеющие Millennium-покрытие.


ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION


 **SFE КРЕСТООБРАЗНАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА**
2.7
предназначается для тончайшей обработки всех видов сплавов и композитов. Специальная геометрия лезвия не создаёт ударного эффекта, поэтому SFE идеально ложится на любые керамические массы.


 **SFN ПРОСТАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА**
2.7
создает гладкую отшлифованную поверхность на всех видах сплавов и композитов, что сокращает последующую обработку. Рекомендуется применение особенно для имитации десневых сосочков протезов.

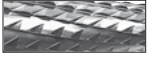
 **SFTE КРЕСТООБРАЗНАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА**
2.8
позволяет очень холодное шлифование благодаря покрытию из НИТРИДА ТИТАНА, например, обработку кламмеров, особенно в области плеч кламмеров; предназначается для укорачивания замковых креплений, для завершающей обработки вкладок, в том числе керамических.


 **FE КРЕСТООБРАЗНАЯ МЕЛКАЯ НАСЕЧКА**
2.8, 2.9
Для обработки любых стоматологических материалов. Тонкая обработка сплавов из драгоценных и недрагоценных металлов, сплавов для модельного литья и пластмасс. Сглаживает поверхность и позволяет произвести целенаправленную обработку каждой структуры.


 **CE КРЕСТООБРАЗНАЯ СТАНДАРТНАЯ НАСЕЧКА**
2.9 - 2.11
Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов для цельнолитых протезов, а также для грубой обработки, без разрывов на поверхности, любых стоматологических материалов. Также идеально подходит для тонкой работы по гипсу.

 **CN ПРОСТАЯ СТАНДАРТНАЯ НАСЕЧКА**
2.11
используется при обработке любых стоматологических материалов, создает ровную сошлифованную поверхность на пластмассах и облегчает последующую обработку.

 **NP НАСЕЧКА NP для неблагородных металлов**
2.12
Фреза для создания равномерных, гладких поверхностей на недрагоценных металлах.

 **QCE КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА С ПЕРЕКРЁСТНЫМИ ЛЕЗВИЯМИ**
2.12
Для обработки термопластичного полиметилметакрилата (ПММА) & РЕЕК материалов.

 **AE ACRYLIC КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА**
2.13
Специальные лезвия для щадящей обработки пластмасс для протезирования, оставляющие гладкую поверхность.

 **GE ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА**
2.13
Грубое снятие материала при работе с сухими и мокрыми гипсами.

SFE SUPERFINE CROSS CUT
Used for finishing gold and precious alloys, composite materials and non-precious alloys. The special toothing does not have an impact effect, therefore SFE is also ideal for all ceramics..

SFN SUPERFINE PLAIN CUT
Used for trimming gold and other precious alloys composites. Reduces rework. Especially suited for papilla shaping on prosthetic appliances.

SFTE SUPERFINE CUT
These special titanium-nitride coated cutters offer specific cooling properties e.g. for clusp preparation in the shoulder area, shortening of attachments, fine finishing of inlays incl. ceramic inlays.

FE FINE CROSS CUT
Precision processing of precious metals, non-precious metals and model cast alloys and acrylics. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.

CE STANDARD CROSS CUT
Used for coarse trimming chrome-cobalt alloys, precious metal alloys, chrome-nickel alloys, model cast alloys, acrylics. Ideal for fine cutting on plaster.

CN STANDARD PLAIN CUT
Used for coarse trimming all dental materials, leaving a smooth surface on acrylics. This reduces rework.

NP CROSS CUT for non-precious metal
Cutters for non-precious metals to produce particularly even, smooth surfaces.

QCE CROSS CUT, transverse section
For trimming thermoplastic PEEK & PMMA materials.

AE ACRYLIC CROSS-CUT, FINE-COARSE
Special blades for gentle, smooth processing of denture acrylics.

GE BULK CROSS CUT
Coarse material removal for dry and wet plasters.

ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION

- 

2.13

SXCN БЕЗОПАСНАЯ НАСЕЧКА
 Для обработки любых гипсов. Также возможно применение по мокрому гипсу. Затыловочное шлифование (фаска) зубцов создаёт особенно гладкую поверхность.

SXCN SAFETY CUT
 For processing all types of plasters. Can also be used on wet plaster. The bevel (chamfer) of the blade configuration creates a particularly smooth surface.
- 

2.14

SCE ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА / СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ПЛАСТМАССЫ
 Агрессивная фреза для грубого шлифования любых пластмасс (в том числе и материалов для индивидуальных ложек), а также для работы по гипсу.

SCE COARSE CROSS CUT/ SPECIAL ACRYLIC CUTTERS
 This special Acrylic Cutter removes acrylics incl. tray materials quickly and easily, leaving a smooth surface.
- 

2.14

SCN ГРУБАЯ ПРОСТАЯ НАСЕЧКА
 При помощи этой фрезы быстро достигаются ровные поверхности на всех пластмассах.

SCN COARSE PLAIN CUT
 Used for bulk trimming acrylics.
- 


2.14

XCE СВЕРХГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА, ФРЕЗЫ ДЛЯ РАБОТЫ ПО ПЛАСТМАССЕ
 Устойчивые фрезы предусмотрены для сошлифовки обширной поверхности пластмасс, а также для обработки гипса и пластмассовых материалов для индивидуальных ложек.

XCE SUPERCOARSE CROSS CUT JUMBO PLASTER OR ACRYLIC CUTTERS
 Used for bulk trimming acrylics, plaster and tray materials.
- 

2.14

XCN ПРОСТАЯ СВЕРХГРУБАЯ НАСЕЧКА
 Рекомендуются для абразивной обработки обширных поверхностей моделировочных гипсов и пластмасс.

XCN SUPERCOARSE PLAIN CUT
 Used for bulk trimming plaster and acrylics.
- 

2.15

QSCN ПРОСТАЯ НАСЕЧКА С ПОПЕРЕЧНОЙ ЗУБЧАТОСТЬЮ
 Подходит для обработки упругих пластмасс, силиконов и нейлона.

QSCN COARSE STRAIGHT BLADE CROSS CUT Suitable for processing permanently soft acrylics, silicones and nylon.
- 

2.15

DF АЛМАЗНАЯ НАСЕЧКА ДЛЯ СОЗДАНИЯ СЛЕГКА ШЕРОХОВАТЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
 Создает тонкочешуйчатую шлифованную поверхность, разработано специально для полупрозрачных керамических масс для эстетичности облицовки.

DF DIAMOND FINE CUT FOR SLIGHTLY ROUGH SURFACE
 Used to obtain an only slightly scaly surface and to increase the surface retention on the metal framework for translucent ceramic and plastic crown and bridge work.
- 


2.15

D ПРИЗМООБРАЗНАЯ АЛМАЗНАЯ НАСЕЧКА
 Шероховатая, полосчатая шлифованная поверхность для подготовки металлических поверхностей для пластмассы. Инструмент создаёт ретенционную поверхность.

D DIAMOND CUT WITH PRISM SURFACE
 Coarse, streaky grinding pattern for the preparation of metal surfaces for acrylics. The instrument creates a retentive surface.
- 

2.15

GTi СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ТИТАНА, РАЗНОНАПРАВЛЕННЫЕ ЛЕЗВИЯ
 Предназначается для материалов, сложно поддающихся обработке (ТИТАН). Более длительный срок службы, высокая эффективность, снижение вибрации, мягкое и контролируемое шлифование – всё это возможно, благодаря новому рифлению со специальным агрессивным характером режущей способности.

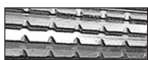
GTi SPECIAL CUTTER FOR TITANIUM, CROSS CUT WITH FEWER BLADES
 With a special toothing of working out of soft Titanium alloys. Thanks to the new geometry of toothing it gives stability on the cutting edge and the instrument cuts very aggressively. Advantages: vibrations free working, aggressive cutting, long service time.
- 

2.15, 2.16

QF МЕЛКАЯ СПИРАЛЕВИДНАЯ НАСЕЧКА
 Создает гладко шлифованную поверхность на любых сплавах. Спиралевидная форма шлифованной поверхности предотвращает оседание материала во время работы, поэтому также идеально подходит для титана.

QF SPIRAL FINE CUT
 Used for precious and semi-precious metal alloys, PFM and Titanium without clogging.

ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION



2.16

QSF СВЕРХМЕЛКАЯ СПИРАЛЕВИДНАЯ НАСЕЧКА

Особо мелкое, режущее поперечное зубчатое рифление предназначается для обработки и контурирования титана (коронки и мостовидных протезов).



2.16

FLE • LE • SCLE

ЛЕВОСТОРОННЯЯ НАСЕЧКА

Зубцы типа "L"

Все зубцы, которые подходят для левой, отмечены буквой "L". Вторая буква обозначает вид зубцов:

FLE = соответствует зубцам FE

LE = соответствует зубцам CE

SCLE = соответствует зубцам SCE

QSF SPIRAL SUPERFINE CUT

Straight blades with finer cross cuts, designed to trim mouth guards and soft relined material. QSF cutters are ideal on Titanium (Crowns and bridges).

FLE • LE • SCLE L-CUT

All blade configurations suitable for left-handed persons are marked with an L. The second letter stands for the blade configuration:

FLE = corresponds to the FE Cut

LE = corresponds to the CE Cut

SCLE = corresponds to the SCE Cut



Инструменты для техники глубокой вытяжки



Фреза для починки протезов



Щетка для чистки

2.17

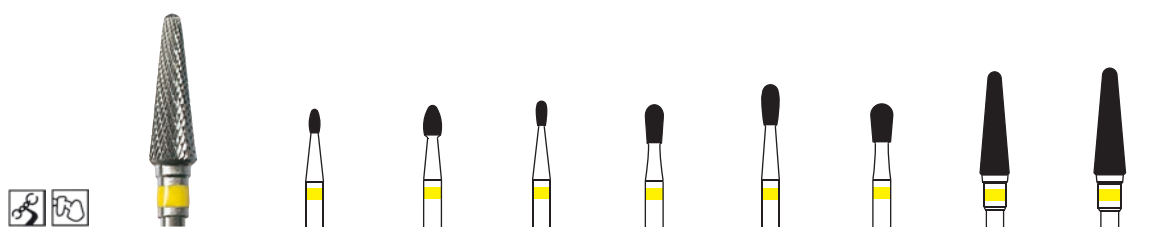
Vacuum Form Instruments

Repair Cutter

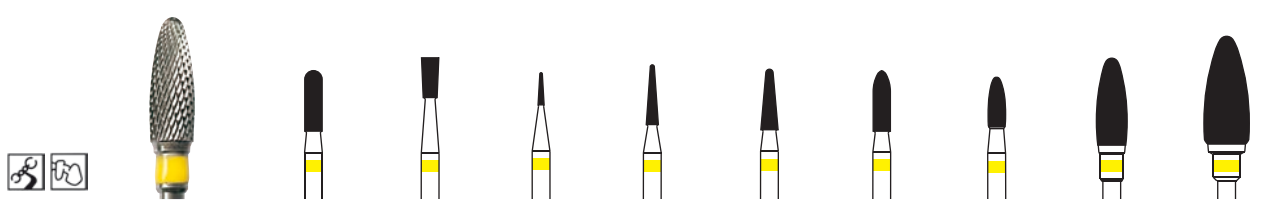
Cleaning brush

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

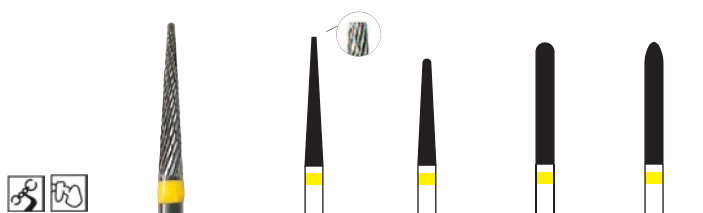
SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut



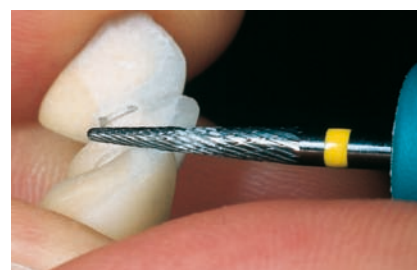
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	023	014	023	023	029	040	045
Длина / Head Length мм	3,0	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	14,1
Shank <small>ISO</small>								
HP 500 104 ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	201 110 ...
REF HF ...	073SFE-014	073SFE-023	077SFE-014	077SFE-023	L077SFE-023	077SFE-029	079SFE-040	079SFE-045



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	008	016	023	023	023	040	060
Длина / Head Length мм	8,0	5,3	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2
Shank <small>ISO</small>									
HP 500 104 ...	141 110 ...	225 110 ...	196 110 ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	275 110 ...
REF HF ...	129SFE-023	137SFE-023	138SFE-008	138SFE-016	138SFE-023	139SFE-023	251SFE-023	251SFE-040	L251SFE-060

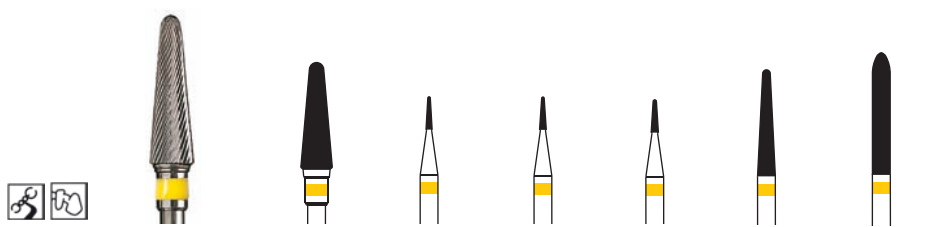


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	023	023
Длина / Head Length мм	17,0	14,0	16,0	16,0
Shank <small>ISO</small>				
HP 500 104 ...	187 110 ...	201 110 ...	145 110 ...	292 110 ...
REF HF ...	257SFE-023	261SFE-023	293SFE-023	295SFE-023



HF261SFE-023

SFN Простая сверхмелкая насечка • Superfine Plain Cut



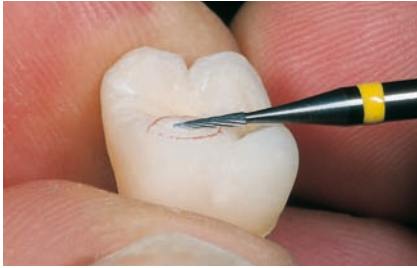
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	008	009	010	023	023
Длина / Head Length мм	14,1	4,2	4,2	4,2	14,0	16,0
Shank <small>ISO</small>						
HP 500 104 ...	201 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	201 102 ...	292 102 ...
REF HF ...	079SFN-045	138SFN-008	138SFN-009	138SFN-010	261SFN-023	295SFN-023

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

SFN Простая сверхмелкая насечка • Superfine Plain Cut

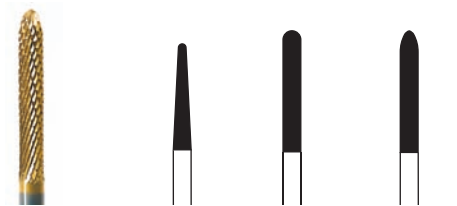




HF138SFN-008



HF079SFN-045

SFTE Крестообразная сверхмелкая насечка, покрытие из нитрида титана • Superfine Cut



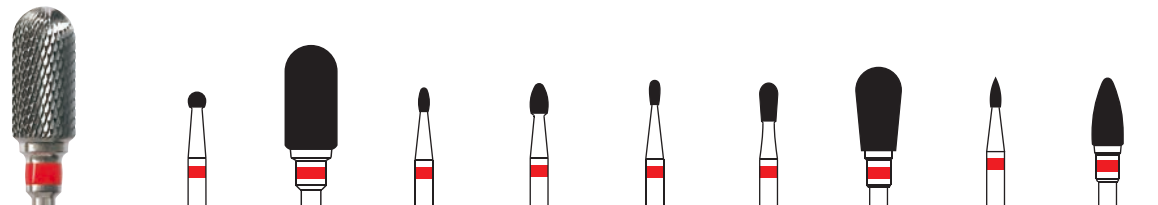
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	023
Длина / Head Length мм	14,0	16,0	16,0
Shank 			
HP	506 104 ...	201 110 ...	145 110 ...
	292 110 ...		
 REF HF ...	261SFTE-023	293SFTE-023	295SFTE-023





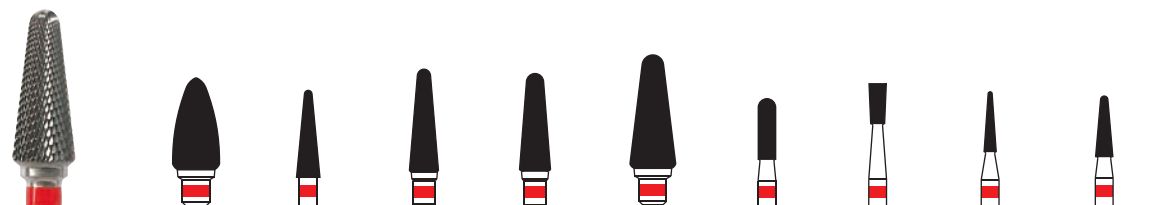
HF261SFTE-023



Фрезы с покрытием нитрида титана
Titanium-nitride coated Cutters

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	060	014	023	014	023	060	012	040
Длина / Head Length мм	2,0	12,5	3,1	3,9	3,0	5,0	11,0	3,5	8,9
Shank 									
HP	500 104 ...	001 140 ...	143 140 ...	277 140 ...	277 140 ...	237 140 ...	237 140 ...	237 140 ...	257 140 ...
 REF HF ...	071FE-023	072FE-060	073FE-014	073FE-023	077FE-014	077FE-023	077FE-060	078FE-012	078FE-040



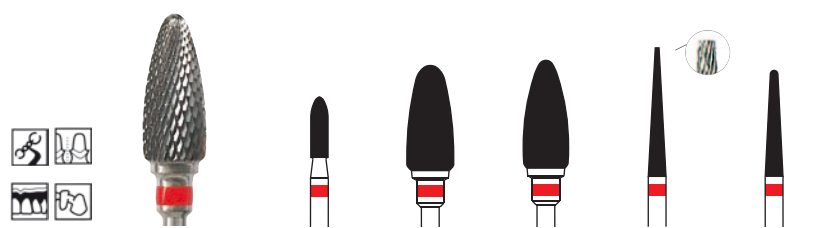
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	031	040	045	060	023	023	016	023
Длина / Head Length мм	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	5,3	8,0	8,0
Shank 									
HP	500 104 ...	257 140 ...	199 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	201 140 ...	141 140 ...	225 140 ...	198 140 ...
 REF HF ...	078FE-060	079FE-031	079FE-040	079FE-045	079FE-060	129FE-023	137FE-023	138FE-016	138FE-023

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut

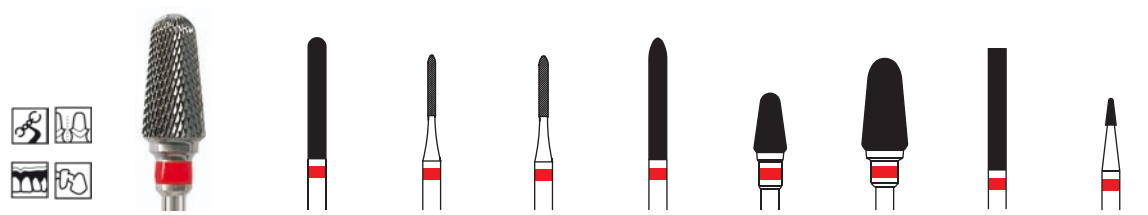


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	060	060	023	023
Длина / Head Length мм	8,0	13,9	14,2	17,0	14,0
Shank ISO					
HP 500 104 ...	289 140 ...	274 140 ...	275 140 ...	187 140 ...	201 140 ...
REF HF ...	139FE-023	251FE-060	L251FE-060	257FE-023	261FE-023



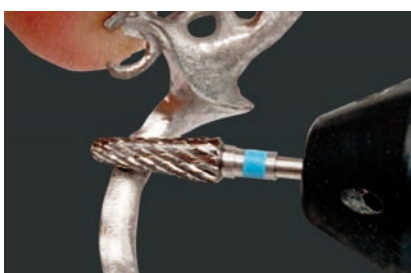
HF293FE-023

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	010	012	023	040	060	023	014
Длина / Head Length мм	16,0	8,0	8,0	16,0	7,8	12,2	16,0	3,5
Shank ISO								
HP 500 104 ...	145 140 ...	289 140 ...	289 140 ...	292 140 ...	263 140 ...	263 140 ...	116 140 ...	274 140 ...
REF HF ...	293FE-023	295FE-010	295FE-012	295FE-023	351FE-040	351FE-060	364FE-023	390FE-014

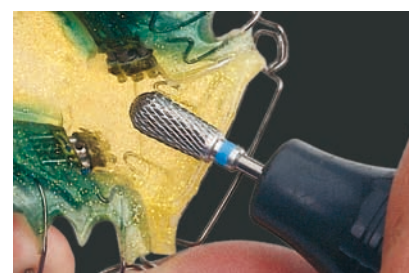
CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut



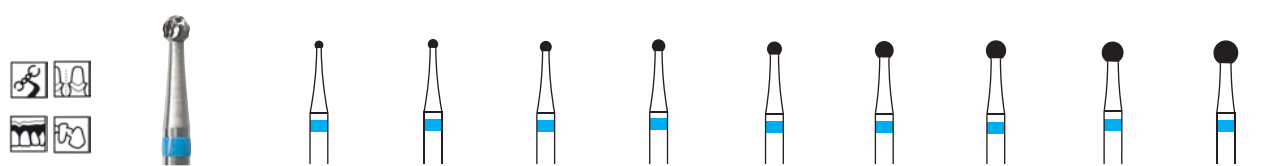
HF079CE-045



HF078CE-040



HFL077CE-060



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	012	014	016	018	023	025	027	031
Длина / Head Length мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,25	2,4	2,8
Shank ISO									
HP 500 104 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...
REF HF ...	071CE-010	071CE-012	071CE-014	071CE-016	071CE-018	071CE-023	071CE-025	071CE-027	071CE-031













Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1













Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)













Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters













CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

										
		Размер / Size \varnothing 1/10 мм	035	040	050	060	080	060	014	023
Длина / Head Length мм	3,25	3,4	4,3	5,3	7,0	12,5	3,1	3,9	9,4	
Shank 										
HP	500 104 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	143 190 ...	277 190 ...	277 190 ...	277 190 ...
REF HF ...		071CE-035	071CE-040	071CE-050	071CE-060	071CE-080	072CE-060	073CE-014	073CE-023	073CE-060

										
		Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	029	060	060	012	023	040
Длина / Head Length мм	5,0	5,3	5,0	11,0	12,2	3,5	7,0	8,9	12,2	
Shank 										
HP	500 104 ...	239 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	238 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...
REF HF ...		077CE-023	L077CE-023	077CE-029	077CE-060	L077CE-060	078CE-012	078CE-023	078CE-040	078CE-060

										
		Размер / Size \varnothing 1/10 мм	031	040	045	060	023	016	023	008
Длина / Head Length мм	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	3,9	5,3	4,2	4,2	
Shank 										
HP	500 104 ...	199 190 ...	201 190 ...	200 190 ...	201 190 ...	141 190 ...	225 190 ...	225 190 ...	196 190 ...	196 190 ...
REF HF ...		079CE-031	079CE-040	079CE-045	079CE-060	L29CE-023	L37CE-016	L37CE-023	L38CE-008	L38CE-009

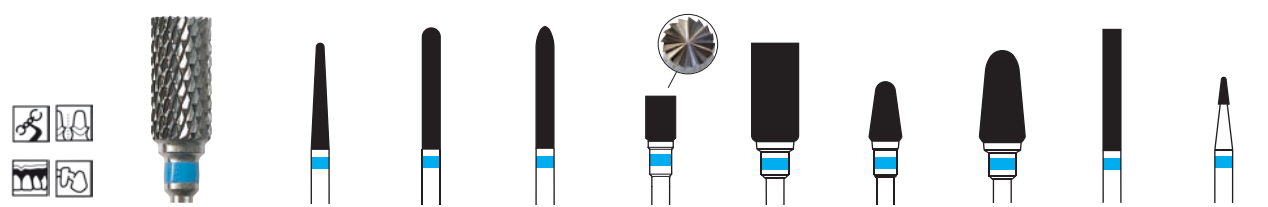
										
		Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	016	023	023	040	060	060	023
Длина / Head Length мм	4,2	8,0	8,0	8,0	11,5	13,9	14,2	17,0	13,9	
Shank 										
HP	500 104 ...	196 190 ...	198 190 ...	198 190 ...	289 190 ...	274 190 ...	274 190 ...	275 190 ...	187 190 ...	194 190 ...
REF HF ...		L38CE-010	L38CE-016	L38CE-023	L39CE-023	L251CE-040	L251CE-060	L251CE-060	L257CE-023	L257CE-060


Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

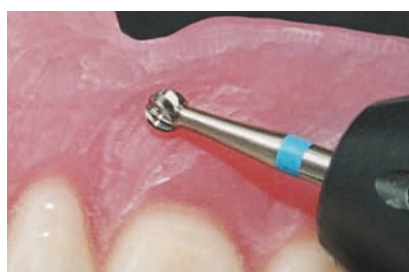


Размер / Size ϕ 1/10 мм	023	023	023	040	060	040	060	023	014
Длина / Head Length мм	14,0	16,0	16,0	6,0	12,5	7,8	12,2	16,0	3,5
Shank 									
HP 500 104 ...	201 190 ...	145 190 ...	292 190 ...	110 190 ...	113 190 ...	263 190 ...	263 190 ...	116 190 ...	274 190 ...
REF HF ...	261CE-023	293CE-023	295CE-023	296CE-040	296CE-060	351CE-040	351CE-060	364CE-023	390CE-014

CN Простая стандартная насечка • Standard Plain Cut



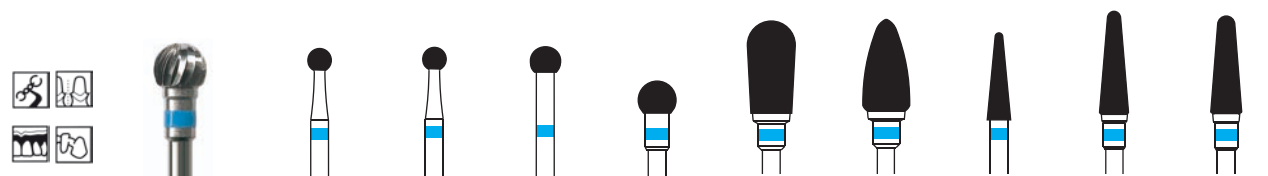
HF078CN-060




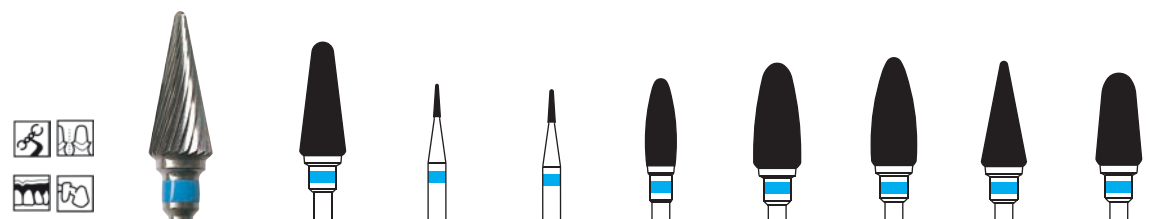
HF071CN-027




HF257CNR-060



Размер / Size ϕ 1/10 мм	027	031	040	050	060	060	031	040	045
Длина / Head Length мм	2,4	2,8	3,4	4,3	12,2	12,2	11,5	14,1	12,9
Shank 									
HP 500 104 ...	001 175 ...	001 175 ...	001 175 ...	001 175 ...	238 175 ...	257 175 ...	199 175 ...	201 175 ...	200 175 ...
REF HF ...	071CN-027	071CN-031	071CN-040	071CN-050	L077CN-060	078CN-060	079CN-031	079CN-040	079CN-045



Размер / Size ϕ 1/10 мм	060	009	010	040	060	060	060	060
Длина / Head Length мм	15,0	4,2	4,2	11,5	13,9	14,2	13,9	12,2
Shank 								
HP 500 104 ...	201 175 ...	196 175 ...	196 175 ...	274 175 ...	274 175 ...	275 175 ...	194 175 ...	263 175 ...
REF HF ...	079CN-060	138CN-009	138CN-010	251CN-040	251CN-060	L251CN-060	257CNR-060	351CN-060

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

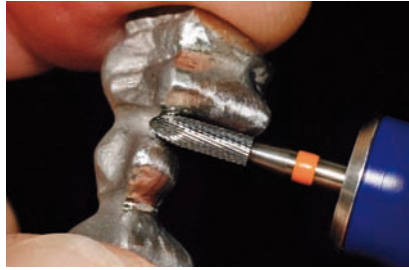
Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

NP сверхмелкая насечка • NP Toothing extrafine

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



HF079NP-040



HF139NP-023



HFL251NP-060

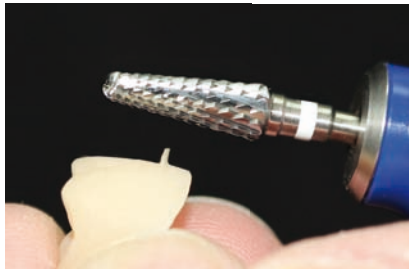
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	040	023	023	023	040	060
Длина / Head Length мм	3,1	14,1	8,0	8,0	8,0	11,5	14,2
Shank <small>ISO</small>							
HP	500 104 ...	277 180 ...	200 180 ...	141 180 ...	198 180 ...	289 180 ...	274 180 ...
REF HF ...	073NP-014	079NP-040	129NP-023	138NP-023	139NP-023	251NP-040	L251NP-060



QCE Крестообразная насечка с перекрёстными лезвиями • Cross Cut, transverse



HF139QCE-023



HF079QCE-045



HF073QCE-014

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	023	045	023	023	023	060	023	
Длина / Head Length мм	3,0	5,0	12,9	8,0	8,0	8,0	13,9	14,0	
Shank <small>ISO</small>									
HP	500 104 ...	277 145 ...	237 145 ...	201 145 ...	141 145 ...	196 145 ...	289 145 ...	274 145 ...	201 145 ...
REF HF ...	073QCE-014	077QCE-023	079QCE-045	129QCE-023	138QCE-023	139QCE-023	251QCE-060	261QCE-023	

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

AE Acrylic крестообразная насечка • Acrylic cross-cut, fine-coarse



HF077AE-060



HF079AE-040

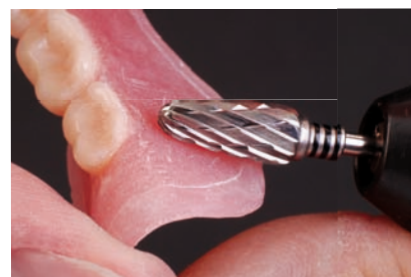


HF251AE-060

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	040	060
Длина / Head Length мм	11,0	13,5	13,9
Shank			
HP 500 104 ...	237 224 ...	201 224 ...	274 224 ...
REF HF ...	077AE-060	079AE-040	251AE-060

GE Грубая крестообразная насечка • Bulk Cross Cut

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	060	060
Длина / Head Length мм	14,1	13,9	12,2
Shank			
HP 500 104 ...	201 221 ...	274 221 ...	263 221 ...
REF HF ...	079GE-045	251GE-060	351GE-060



HF251GE-060

SXCN Безопасная насечка • Safety Cut

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	060	070
Длина / Head Length мм	13,0	14,0	14,0
Shank			
HP 500 104 ...	142 225 ...	274 225 ...	263 225 ...
REF HF ...	072SXCN-060	251SXCN-060	351SXCN-070



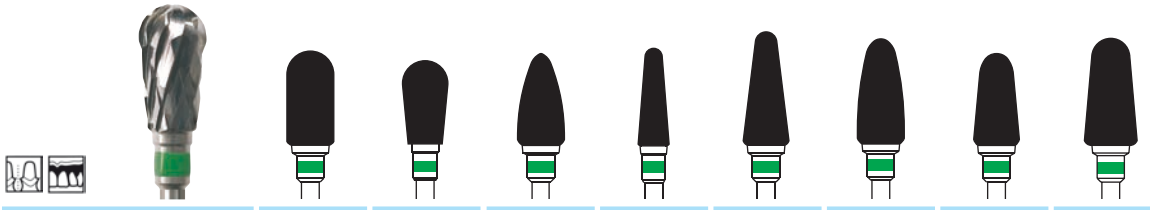
HF251SXCN-060



Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1
 Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

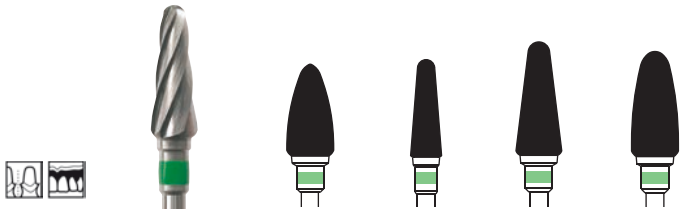
SCE Грубая крестообразная насечка / специально для пластмассы
Special acrylic Cutters/Coarse Cross Cut



Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	060	060	045	060	060	060	070
Длина / Head Length мм	12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2	14,2
Shank 								
HP 500 104 ...	143 220 ...	237 220 ...	257 220 ...	200 220 ...	201 220 ...	274 220 ...	263 220 ...	263 220 ...
 HF ...	072SCE-060	077SCE-060	078SCE-060	079SCE-045	079SCE-060	251SCE-060	351SCE-060	351SCE-070

SCN Грубая простая насечка • Coarse Plain Cut



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	045	060	060
Длина / Head Length мм	12,2	12,9	15,0	13,9
Shank 				
HP 500 104 ...	257 215 ...	200 215 ...	201 215 ...	274 215 ...
 HF ...	078SCN-060	079SCN-045	079SCN-060	251SCN-060



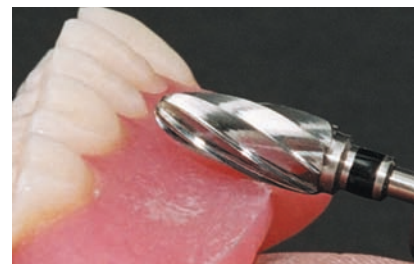
HF251SCN-060

XCE Сверхгрубая крестообразная насечка, фрезы для работы по пластмассе
Jumbo Plaster or Acrylic Cutters, Supercoarse Cross Cut

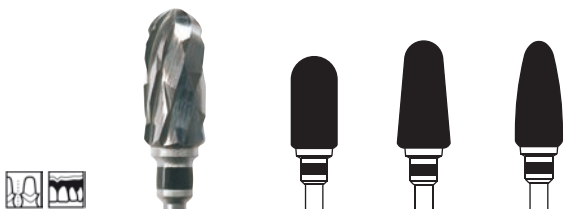




HF251XCE-060


XCN Простая сверхгрубая насечка
Supercoarse Plain Cut





HF251XCN-060



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	070	060
Длина / Head Length мм	12,5	14,2	13,9
Shank 			
HP 500 104 ...	143 223 ...	263 223 ...	274 223 ...
 HF ...	072XCE-060	351XCE-070	251XCE-060



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	070	060
Длина / Head Length мм	14,2	13,9
Shank 		
HP 500 104 ...	263 222 ...	274 222 ...
 HF ...	351XCN-070	251XCN-060

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

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

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	045	023	060	060	070	
Длина / Head Length мм	9,0	14,1	14,0	14,2	12,2	14,2	
Shank							
HP	500 104 ...	237 176 ...	201 176 ...	201 176 ...	275 176 ...	263 176 ...	263 176 ...
HF ...	077QSCN-040	079QSCN-045	261QSCN-023	L251QSCN-060	351QSCN-060	351QSCN-070	



HFL251QSCN-060

DF Алмазная насечка для создания слегка шершавых поверхностей
Diamond Fine Cut For Slightly Rough Surface

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	
Длина / Head Length мм	14,1	
Shank		
HP	500 104 ...	201 141 ...
HF ...	079DF-045	

D Призмобразная алмазная насечка
Diamond Cut With Prism Surface

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	
Длина / Head Length мм	14,1	
Shank		
HP	500 104 ...	201 191 ...
HF ...	079D-045	



HF079D-045

GTi Специальные фрезы для титана, крестообразная насечка, малое количество лезвий • Special cutter for titanium

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	023	016	023	023
Длина / Head Length мм	13,7	8,0	8,0	8,0	8,0
Shank					
HP	500 104 ...	201 194 ...	141 194 ...	198 194 ...	289 194 ...
HF ...	079GTi-040	129GTi-023	138GTi-016	138GTi-023	139GTi-023



HF 129GTi-023

QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	040	023	023	023	040	060	023	023	
Длина / Head Length мм	5,3	13,7	9,0	9,5	10,5	11,5	13,9	10,5	14,0	
Shank										
HP	500 104 ...	237 134 ...	201 134 ...	141 134 ...	289 134 ...	199 134 ...	274 134 ...	274 134 ...	185 134 ...	201 134 ...
HF ...	L077QF-023	079QF-040	129QF-023	139QF-023	199QF-023	251QF-040	251QF-060	257QF-023	261QF-023	

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut

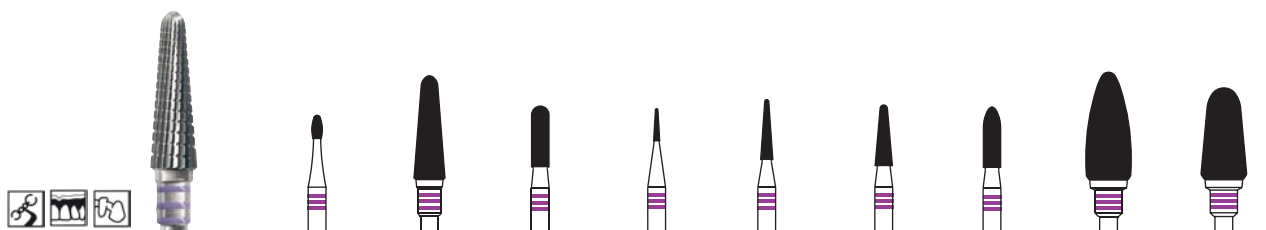


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	008	009	010
Длина / Head Length мм	4,2	4,2	4,2
Shank <small>ISO</small>			
HP 500 104 ...	196 134 ...	196 134 ...	196 134 ...
REF HF ...	138QF-008	138QF-009	138QF-010

Для тончайшей обработки фиссур

Optimal Esthetic Contouring and Fine Works on Fissures

QSF Сверхмелкая спиралевидная насечка • Spiral Superfine Cut



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	040	023	008	016	023	023	060	060
Длина / Head Length мм	3,0	13,7	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	14,2	12,0
Shank <small>ISO</small>									
HP 500 104 ...	277 137 ...	201 137 ...	141 137 ...	196 137 ...	198 137 ...	198 137 ...	289 137 ...	275 137 ...	263 137 ...
REF HF ...	077QSF-014	079QSF-040	129QSF-023	138QSF-008	138QSF-016	138QSF-023	139QSF-023	L251QSF-060	351QSF-060

FLE / LE Фреза для левши, левосторонняя насечка • L-Cut Special Cutters

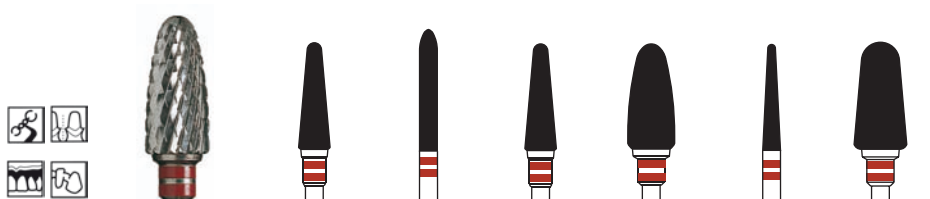


LE = Крестообразная насечка
LE = Cross Cut Coarse

FLE = Мелкая крестообразная насечка
FLE = Fine

SCLE = гипс, пластмасса
SCLE = Plaster, Acrylic

HF251LE-060



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	023	045	060	023	070
Длина / Head Length мм	12,9	16,0	12,9	13,9	14,0	14,2
Shank <small>ISO</small>						
HP 500 104 ...	200 140 ...	292 140 ...	200 240 ...	274 240 ...	201 240 ...	263 225 ...
REF HF ...	079FLE-045	295FLE-023	079LE-045	251LE-060	261LE-023	351SCLE-070

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

Инструменты для обработки изделий способом вакуумной вытяжки Vacuum Form Instruments

Фрезы-иглы
Fissure Burs



Размер / Size ø 1/10 мм	023	023
Длина / Head Length мм	15,0	9,0
Shank		
HP 500 104 ...	417 424 ...	467 211 ...
REF	HF5145-	HF5155-
	023	023

↻ opt. 5.000 - 10.000 rpm

Фрезы-иглы, сталь
Fissure Burs, steel



Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	9,0
Shank	
HP 310 104 ...	467 211 ...
REF	SF5155-
	023

↻ opt. 5.000 - 10.000 rpm



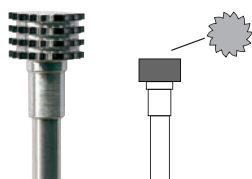
HF5155-023

Инструменты можно применять на любой пленке, полученной методом глубокой вытяжки.

Vacuum form instruments for use on all base plate materials.

Специальная фреза • Repair Cutter

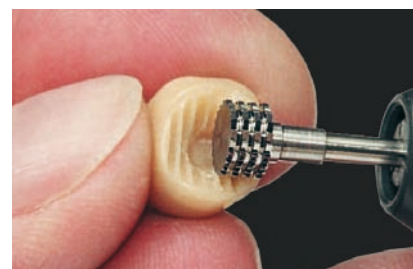
HF108G
(118)



Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	3,5
Shank	
HP 500 104 ...	118 174 ...
REF HF ...	108G-
	060

↻ opt. 15.000 rpm

Для создания шероховатости на пластмассовых зубах и протезах.
For roughening dentures and acrylic teeth.



HF108G-060

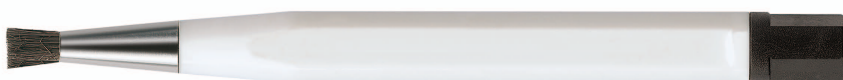
Для придания шероховатостей акриловым зубам и протезам.
For roughen dentures and acrylic teeth.

Щетки для отчистки

Для удаления сильных загрязнений со стальных и твердосплавных боров и фрез.

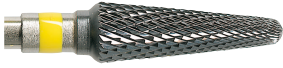
Cleaning brush

For removing insistent contaminations on steel and tungsten carbide burs and cutters.

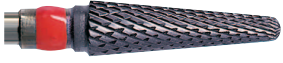


P 6820





SFE Крестообразная сверхмелкая насечка 2.20
Superfine Cross Cut



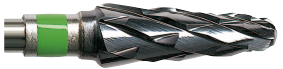
FE Крестообразная мелкая насечка 2.20
Fine Cross Cut



CE Крестообразная стандартная насечка 2.20, 2.21
Standard Cross Cut



QF Мелкая спиралевидная насечка 2.21
Spiral Fine Cut



SCE Грубая крестообразная насечка 2.21
Coarse Cross Cut

Millennium Cutter



Твёрдый сплав без покрытия имеет твёрдость по Викерсу около 1800 HV. Покрытие Millennium проникает в твёрдый сплав на глубину до 90 мкм и создаёт твёрдость около 3600 HV. Благодаря гладкой поверхности опилки материала скатываются без трения. За счёт этих преимуществ достигаются долгий срок службы и высокая экономичность.

Uncoated carbide has a Vickers hardness of approximately 1,800 HV. The Millennium coating penetrates into the carbide by up to 90 μm and creates a hardness of approximately 3,600 HV. The smooth surface allows friction-free sliding of the material chips. These advantages help to achieve a long service life and high degree of cost-effectiveness.

Millennium Cutter

Специальная насечка не создает ударного воздействия на обрабатываемую поверхность, поэтому также подходит для обработки керамики.

The special cutting edge ensures smooth grinding and is therefore also suitable for porcelain.

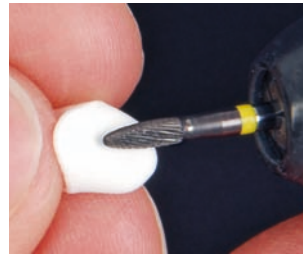
Зуботехническая лаборатория • Laboratory



MC138SFE-008



MCL251SFE-060



MC251SFE-023



MC251SFE-040

SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut



Размер / Size ø 1/10 мм	014	023	045	023	008	016	023	023	023	040	060	
Длина / Head Length мм	3,1	5,3	14,1	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2	
Shank	ISO											
HP	506 104 ...	277 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	141 110 ...	198 110 ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	275 110 ...
REF	MC ...	073SFE-014	L077SFE-023	079SFE-045	129SFE-023	138SFE-008	138SFE-016	138SFE-023	139SFE-023	251SFE-023	251SFE-040	L251SFE-060

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut



Размер / Size ø 1/10 мм	014	040	045	016	060	060	023	023	023	
Длина / Head Length мм	3,1	14,1	12,9	8,0	13,9	14,2	14,0	16,0	16,0	
Shank	ISO									
HP	506 104 ...	277 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	198 140 ...	274 140 ...	275 140 ...	201 140 ...	145 140 ...	292 140 ...
REF	MC ...	073FE-014	079FE-040	079FE-045	138FE-016	251FE-060	L251FE-060	261FE-023	293FE-023	295FE-023



CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut



Размер / Size ø 1/10 мм	014	029	023	060	040	045	060	010	016	060	060	
Длина / Head Length мм	3,1	5,0	5,3	12,2	14,1	12,9	15,0	4,2	8,0	13,9	14,2	
Shank	ISO											
HP	506 104 ...	277 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	257 190 ...	201 190 ...	200 190 ...	201 190 ...	196 190 ...	198 190 ...	274 190 ...	275 190 ...
REF	MC ...	073CE-014	077CE-029	L077CE-023	078CE-060	079CE-040	079CE-045	079CE-060	138CE-010	138CE-016	251CE-060	L251CE-060

Millennium Cutter



CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	023	023	060
Длина / Head Length мм	17,0	14,0	16,0	16,0	12,2
Shank <input type="checkbox"/> ISO					
HP 506 104 ...	187 190 ...	201 190 ...	145 190 ...	292 190 ...	263 190 ...
<input type="checkbox"/> REF MC ...	257CE-	261CE-	293CE-	295CE-	351CE-
	023	023	023	023	060





QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	010	060
Длина / Head Length мм	13,7	4,2	13,9
Shank <input type="checkbox"/> ISO			
HP 506 104 ...	201 134 ...	196 134 ...	274 134 ...
<input type="checkbox"/> REF MC ...	079QF-	138QF-	251QF-
	040	010	060

SCE Грубая крестообразная насечка • Coarse Cross Cut

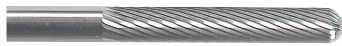
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	060
Длина / Head Length мм	12,9	13,9
Shank <input type="checkbox"/> ISO		
HP 506 104 ...	200 220 ...	274 220 ...
<input type="checkbox"/> REF MC ...	079SCE-	251SCE-
	045	060



Инструменты для фрезерных работ с Millennium-покрытием 3.4
Milling Instruments with Millennium Coating



Параллельные спиральные фрезы для воска круглые 3.5
Parallel spiral wax cutter, round



Параллельные фрезы, круглые 3.5
Parallel Cutter, Round End



Фреза для воска, коническая, круглая 3.6
Wax spiral cutter, conical round



Конические фрезы круглые 3.6
Cone Cutter, Round End



Трубчатая фреза, центрирующий бор 3.7
Tube Bur, Bur for Spot on Precision Cutting



Спиральное сверло, фреза для нарезания пазов 3.7
Twist Burs, Grooving Cutter



Параллельная фреза KR для неблагородных металлов 3.7
KR parallel cutter, NP cut



Параллельная фреза одинарные зубцы заточка с фаской KR 3.7
KR parallel cutter, plain cut with chamfer ground section



Система KR-стол для техники фрезерования 3.8 - 3.13
KR Table for Milling Technique

Техника фрезерования

Milling Technique



Важнейшие и наиболее часто применяемые инструменты для использования в технике ригельных, замковых креплений или в технике фрезерования.

The most important, current instruments for use in milling, attachment and lock technique.

Инструменты для техники фрезерования с Millennium-покрытием Milling Instruments with Millennium Coating

Область применения: для параллельного и конического фрезерования 2°.

Преимущества:

XFR рифление является особо грубым и подходит для предварительного фрезерования всех сплавов неблагородных металлов и титана.

XR-рифление создает тонкую поверхность, что облегчает последующее полирование.

За счет специального Millennium-покрытия твердость поверхности твердосплавного металла удваивается, что гарантирует очень экономичный срок службы инструмента.

Millennium-покрытие предотвращает типичную вибрацию, которая обычно сопровождает работу новых фрез.

Applications: Parallel and 2° conical milling.

Advantages:

The XFR blades are especially coarse for rough-milling all non-precious alloys and titanium.

The XR blades create a smooth surface, which simplifies polishing later.

The special Millennium coating doubles the surface hardness of the tungsten carbide to provide for a long and economical service life.

The Millennium coating prevents the chattering und grabbing common with new cutters.

Коническая фреза, грубая насечка, круглая Cone cutter coarse cross cut, round end



MC356XFR (200)

Размер / Size ϕ 1/10 мм	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	13,0
Угол / Angle	2°

Shank	ISO	REF
HP ϕ 2,35 mm 506 103 200 220...	MC356XFR-...	023
HP ϕ 3,00 mm 506 123 200 220...	MC356XFR-123-...	023

opt. 5.000 rpm

Коническая фреза, круглая Cone cutter cross cut, round end



MC356XR (200)

Размер / Size ϕ 1/10 мм	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	13,0
Угол / Angle	2°

Shank	ISO	REF
HP ϕ 2,35 mm 506 103 200 190...	MC356XR-...	023
HP ϕ 3,00 mm 506 123 200 190...	MC356XR-123-...	023

opt. 5.000 rpm



Параллельная фреза, крестообразная, грубая насечка, круглая Parallel cutter coarse cross cut, round end



MC364XFR (137)

Размер / Size ϕ 1/10 мм	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	10,0	15,0

Shank	ISO	REF
HP ϕ 2,35 mm 506 103 137 220...	MC364XFR-...	015 023
HP ϕ 3,00 mm 506 123 137 220...	MC364XFR-123-...	015 023

opt. 5.000 rpm

Параллельная фреза, крестообразная насечка, круглая Parallel cutter cross cut, round end



MC364XR (137)

Размер / Size ϕ 1/10 мм	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	15,0

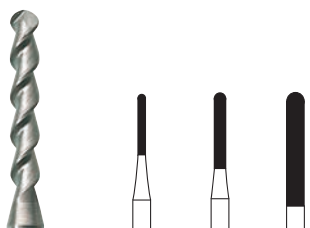
Shank	ISO	REF
HP ϕ 2,35 mm 506 103 137 190...	MC364XR-...	023
HP ϕ 3,00 mm 506 123 137 190...	MC364XR-123-...	023

opt. 5.000 rpm

Техника фрезерования/Milling Technique 2,35 mm/3 mm

Параллельные спиральные фрезы для воска круглые
Parallel spiral wax cutter, round end

HF364WS (137)



Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank

HP ø 2,35 mm 500 103 137 364... **HF364WS-...** **010 015 023**

HP ø 3,00 mm 500 123 137 364... **HF364WS-123-...** **010**

⌚ opt. 3.000 rpm

Параллельная фреза, грубая насечка, круглая
Parallel cutter coarse cross cut, round end

HF364XFR (137)



Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank

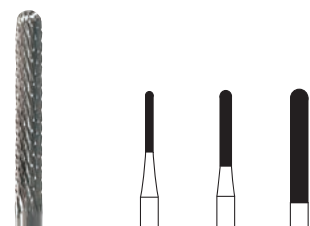
HP ø 2,35 mm 500 103 137 220 ... **HF364XFR-...** **010 015 023**

HP ø 3,00 mm 500 123 137 220 ... **HF364XFR-123-...** **010 015 023**

⌚ opt. 5.000 rpm

Параллельная фреза, крестообразная насечка, круглая
Parallel cutter cross cut, round end

HF364XR (137)



Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank

HP ø 2,35 mm 500 103 137 190 ... **HF364XR-...** **010 015 023**

HP ø 3,00 mm 500 123 137 190 ... **HF364XR-123-...** **010 015 023**

⌚ opt. 5.000 rpm

Параллельная фреза, простая насечка, левосторонняя
Parallel cutter plain cut, round end, left twist

HF364RL (137)



Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank

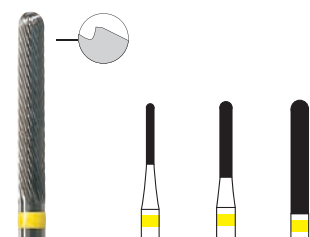
HP ø 2,35 mm 500 103 137 135 ... **HF364RL-...** **010 015 023**

HP ø 3,00 mm 500 123 137 135 ... **HF364RL-123-...** **010 015 023**

⌚ opt. 3.000 rpm

Параллельная фреза, круглая, левосторонняя, с закругленными краями
Parallel cutter plain cut, round end, left twist, flat with chamfer ground section

HF364RLF (137)



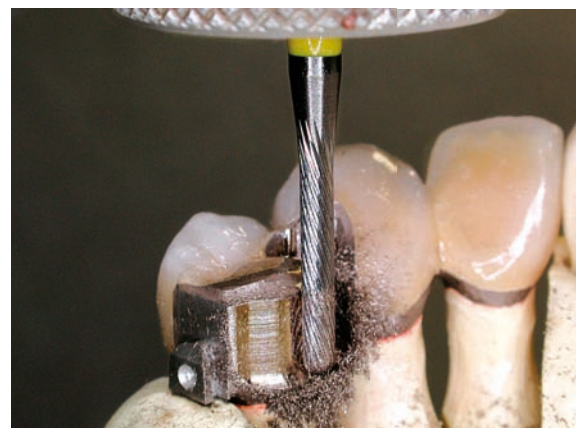
Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank

HP ø 2,35 mm 500 103 137 103 ... **HF364RLF-...** **010 015 023**

HP ø 3,00 mm 500 123 137 103 ... **HF364RLF-123-...** **010 015 023**

⌚ opt. 6.000 rpm



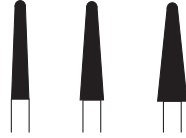
HF364RLF-015

Пожалуйста соблюдайте рабочую скорость (Таблица с рабочей скоростью на с. 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16)

Техника фрезерования/Milling Technique 2,35 mm/3 mm

Фреза для воска, коническая, круглая
Wax spiral cutter, conical round

HF356WS (200)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0	13,0	13,0
Угол / Angle	2°	4°	6°

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 364 ...	HF356WS-...	023	031	040
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 364 ...	HF356WS-123-...	023		

opt. 3.000 rpm

Указание по применению любых фрез в технике фрезерования:
Всегда использовать достаточное количество масла при фрезеровании.

Порядок применения на недорогих и титановых сплавах:

- 1-й этап: XFR
- 2-й этап: XR
- 3-й этап: SR или RL
- 4-й этап: SRF или RLF

Сплавы из благородных металлов и с пониженным содержанием благородных металлов:

выполнить этапы 2 - 4.

Notes for using all cutters in milling technique:

Always work with sufficient milling oil.

The sequence for using non-precious metal and titanium alloys:

- 1. Step: XFR
- 2. Step: XR
- 3. Step: SR or RL
- 4. Step: SRF or RLF

Precious metal and semi-precious metal alloys:

Perform steps 2 to 4

Коническая фреза, крестообразная, грубая насечка, круглая
Cone cutter coarse cross cut, round end

HF356XFR (200)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	031
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0	13,0
Угол / Angle	2°	4°

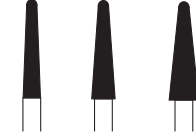
Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 220...	HF356XFR-...	023	031
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 220...	HF356XFR-123-...	023	

opt. 5.000 rpm

Коническая фреза, крестообразная насечка, круглая
Cone cutter cross cut, round end

HF356XR (200)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0	13,0	13,0
Угол / Angle	2°	4°	6°

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 190...	HF356XR-...	023	031	040
---	--------------------	------------	------------	------------

opt. 5.000 rpm

Коническая фреза, простая насечка, круглая
Cone cutter plain cut, round end

HF356SR (200)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0
Угол / Angle	2°

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 135...	HF356SR-...	023
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 135...	HF356SR-123-...	023

opt. 3.000 rpm

Коническая фреза, простая насечка, круглая круглая с закругленными краями
Cone cutter plain cut, round end with chamfer ground section

HF356SRF (200)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0
Угол / Angle	2°

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 103...	HF356SRF-...	023
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 103...	HF356SRF-123-...	023

opt. 6.000 rpm

Пожалуйста соблюдайте рабочую скорость (Таблица с рабочей скоростью на с. 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16)

Техника фрезерования/Milling Technique 2,35 mm/3 mm

Трубчатый бор • Tube Bur

HF210FT (107)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	007	010	012
Длина / Head Length мм	7,5	9,0	12,0

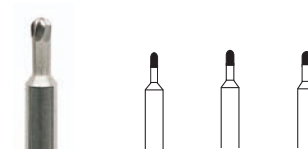
Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 107 382... HF210FT-...	007	010	012
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 107 382... HF210FT-123-...	007	010	

⌚ opt. 3.000 rpm

Центрирующий бор • Bur for Spot on Precision Cutting

HF370FT (153)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	009	010	012
Длина / Head Length мм	-	-	-

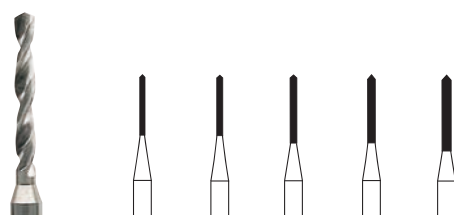
Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 153 001... HF370FT-...	009	010	012
--	------------	------------	------------

⌚ opt. 5.000 rpm

Спиральный бор • Twist Burs

HF206FT (423)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	007	008	009	010	012
Длина / Head Length мм	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0

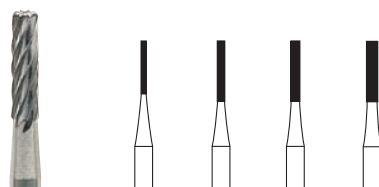
Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 423 364 ... HF206FT-...	007	008	009	010	012
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 423 364 ... HF206FT-123-...	007	008	009	010	012

⌚ opt. 5.000 rpm

Фреза для нарезания пазов • Grooving Cutter

HF021FT (538)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	007	010	012	015
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	7,0	8,0	8,0	8,0

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 538 175... HF021FT-...	007	010	012	015
--	------------	------------	------------	------------

⌚ opt. 5.000 rpm



HF364KRNP-060



HF364KRF-060

Параллельная фреза KR для неблагородных металлов KR parallel cutter, NP cut

HF364KRNP (582)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	12,0

Shank ISO 1 REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 582 180 ... HF364KRNP-060

⌚ opt. 10.000 rpm, max. 20.000 rpm

Параллельная фреза одинарные зубцы заточка с фаской KR KR parallel cutter, plain cut with chamfer ground section

HF364KRF (582)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	12,0

Shank ISO 1 REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 582 103 ... HF364KRF-060
--

⌚ opt. 6.000 rpm, max. 20.000 rpm

Пожалуйста соблюдайте рабочую скорость (Таблица с рабочей скоростью на с. 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16)



KR-столик для керамических первичных частей
 и техники фрезерования всех сплавов

The KR Table – for ceramic primary parts and the milling of all alloy types.

Набор KR-столик: KR-2000 3.11

KR Table set: KR-2000



Применение KR-столика на керамических первичных частях 3.12

Using the KR table for ceramic primary parts



Применение KR-столика на благородных металлах 3.12

Using the KR table for precious alloys



Применение KR-столика на сплавах неблагородных металлов и титане 3.12

Using the KR table system for non-precious alloys and titanium



Алмазные инструменты, параллельные 3.13

Алмазные инструменты, конические

Parallel diamonds, Conical diamonds



Полиры для KR-столика 3.13

Polishers for the KR table

Система KR-столик для техники фрезерования

KR Table for Milling Technique





Для керамических первичных частей и фрезерования всех сплавов – KR-столик

Надежная возможность правки любого полира под нужный угол.

С предварительно изготовленными стержнями замковых креплений облегчается изготовление пластины замкового ригельного крепления.

Преимущества KR-столика:

Благодаря интегрированному радиусу алмаза для правки на полире создается такой же радиус, как и на инструментах для техники фрезерования.

Высочайшая точность с углами 0°, 1°, 2°, 4° и 6°.

Две различные зернистости алмаза для правки разрешают абразивную правку и сглаживание всех полиров.

The KR Table – for ceramic primary parts and the milling of all alloy types.

The reliable, precise way to dress any polisher to the angle desired.

With pre-assembled locking shaft for simple production of locking plates.

The advantages of the KR table:

The integrated radius of the dressing diamond creates the identical radius on the polisher as on the milling instruments.

Utmost precision for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.

Two different dressing diamond grain sizes make abrasive dressing and smoothing of any polisher possible.

Дополнительная функция: пластина замкового ригельного крепления

Further uses: Locking plate



Для фрезерования пластин замкового ригельного крепления KR-столик имеет пять различных стержней замкового крепления с диаметрами 1,0 мм., 1,2 мм., 1,3 мм., 1,4 мм. и 1,5 мм.

For cutting locking plates, the KR table features five different locking shafts: 1.0 mm, 1.2 mm, 1.3 mm, 1.4 mm and 1.5 mm.

Набор KR-столик: KR-2000

KR-2002C	Алмаз для правки, грубый
KR-2001M	Алмаз для правки, средний
KR-1003	KR-отвертка

KR table set: KR-2000

KR-2002C	Coarse dressing diamond
KR-2001M	Medium dressing diamond
KR-1003	KR Screwdriver



Набор KR-столик содержит:

- 1 Один KR-столик с пятью отверстиями для углов 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- 2 Один алмаз для правки грубой зернистости с зеленым кольцом для правки полиров.
- 3 Один алмаз для правки средней зернистости, без цветовой маркировки, для сглаживания полиров и получения равномерного блеска.
- 4 Одну отвертку с внутренним шестигранником для быстрой, надёжной фиксации алмазов для правки на KR-столике.

The KR table set consists of:

- 1 A KR table with five wells for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.
- 2 A coarse-grain dressing diamond with green ring for polisher adjustment.
- 3 A medium-grain dressing diamond without colour marking for smoothing the polisher for a scratch-free gloss.
- 4 An Allen screwdriver for quickly securing the dressing diamond in the KR table.



Дно KR-столика содержит магниты, благодаря этому он надёжно крепится на фрезерном аппарате. Отверстия дна открыты, что облегчает очистку.

The magnetic base ensures secure fixing of the KR table in the milling device. The holes are open at the bottom to facilitate cleaning.



Фиксация алмазов для правки осуществляется всего двумя пальцами. Благодаря высокой точности KR-столика и алмазов для правки работа происходит без затраты силы.

The dressing diamond can be secured with two fingers. The high precision of the KR table and dressing diamond means very little force is required.

Применение KR-столика на керамических первичных частях Using the KR table for ceramic primary parts



По необходимости производится грубая предварительная шлифовка алмазом со средней зернистостью.

According to requirements, rough grinding should be done with the medium diamond.



Алмазом для правки грубой зернистости, зеленое кольцо, производится правка зеленого полира CeraGlaze. **Внимание:** никогда не применяйте для зеленого полира CeraGlaze алмаз для правки средней зернистости.

With the coarse dressing diamond, green ring, the green CeraGlaze is dressed.

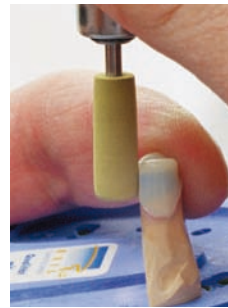
Attention: Never use the green

CeraGlaze on the medium-grain dressing diamond as this will be destroyed by the polisher!



Голубой полир упрощает сглаживание и отлично подготавливает керамическую поверхность для полирования.

The blue polisher perfectly prepares the ceramic surface for polishing.



Желтый полир для создания зеркального блеска создает такую же поверхность на обрабатываемом материале как после обжига глазури.

After using the yellow, high-gloss polisher, the surface profile takes on a "re-glazed" appearance.



В одном исследовании, проведенном М. Дёрнбрак, А. Рцанни, Д. Вэлкэр. Х. Кюппер в университете города Йены, было доказано следующее:

«Наши результаты показывают, что с инструментами CeraGlaze компании NTI, можно достичь такого же качества поверхности как и после обжига глазури, что является профилометрически измеримым. (средний показатель шероховатости RA 0,28µm)»

Немецкий Стоматологический Журнал Выпуск 8/ 2002

Research at the University of Jena has shown the following: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically

measurable surface quality of glaze firing. (Roughness value RA 0.28 µm.)"

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002 (German Dental Journal, August 2002).

Применение KR-столика на благородных металлах Using the KR table for precious alloys



GalacticGold Розовые полиры создают зеркальный блеск на всех сплавах благородных металлов, особенно на сплавах, содержащих медь.

The pink GalacticGold polisher creates a brilliant high shine on all precious alloys and on copper-containing alloys in particular.

Применение KR-столика на сплавах неблагородных металлов и титане Using the KR table system for non-precious alloys and titanium



Затем производится полирование первичных частей.

Для этого также подходят полиры CeraGlaze.

This is followed by polishing the primary part. The CeraGlaze polishers are also suited to this purpose.

Алмазные инструменты FT • FT Diamond instruments

Алмазные инструменты, параллельные Parallel diamonds

Хвостовик 1,6 мм /Shank 1,6 mm

364
(137)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	015	023
L = мм	8,0	10,0	15,0
Угол / Angle	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF			
FG \varnothing 1,6 mm 806 316 137 524 ...	364-... M- FGXL	010	015	023	
FG \varnothing 1,6 mm 806 316 137 514 ...	364-... F- FGXL	010	015	023	
FG \varnothing 1,6 mm 806 316 137 504 ...	364-... SF- FGXL	010	015	023	
FG \varnothing 1,6 mm 806 316 137 494 ...	364-... UF- FGXL	010	015	023	

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Алмазные инструменты, конические Conical diamonds

356
(200)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	026	033	023
L = мм	13,0	13,0	13,0
Угол / Angle	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF			
FG \varnothing 1,6 mm 806 316 200 524 ...	356-... M- FGXL	026	033	023	
FG \varnothing 1,6 mm 806 316 200 514 ...	356-... F- FGXL	026	033	023	
FG \varnothing 1,6 mm 806 316 200 504 ...	356-... SF- FGXL	026	033	023	
FG \varnothing 1,6 mm 806 316 200 494 ...	356-... UF- FGXL	026	033	023	

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Хвостовик 1,6 мм /Shank 2,35 mm

364
(137)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0
Угол / Angle	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF			
HP \varnothing 2,35 mm 806 103 137 524 ...	364-... M- HPK	010	015	023	
HP \varnothing 2,35 mm 806 103 137 514 ...	364-... F- HPK	010	015	023	
HP \varnothing 2,35 mm 806 103 137 504 ...	364-... SF- HPK	010	015	023	
HP \varnothing 2,35 mm 806 103 137 494 ...	364-... UF- HPK	010	015	023	

opt. 5.000 - 10.000 rpm

356
(200)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	026	033	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0	13,0	13,0
Угол / Angle	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF			
HP \varnothing 2,35 mm 806 103 200 524 ...	356-... M- HPK	026	033	023	
HP \varnothing 2,35 mm 806 103 200 514 ...	356-... F- HPK	026	033	023	
HP \varnothing 2,35 mm 806 103 200 504 ...	356-... SF- HPK	026	033	023	
HP \varnothing 2,35 mm 806 103 200 494 ...	356-... UF- HPK	026	033	023	

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Полиры для KR-столика • Polishers for the KR table

CeraGlaze FT Полиры для керамики, сплавов неблагородных металлов и титана
CeraGlaze FT for ceramics, non-precious alloys and titanium

Хвостовик 2,35 мм /Shank 2,35 mm

CeraGlaze FT



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	060	060
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP \varnothing 2,35 mm 802 103 114 533 ...	PR344KR-HPK				
HP \varnothing 2,35 mm 802 103 114 523 ...	PR3044KR-HPK				
HP \varnothing 2,35 mm 802 103 114 513 ...	PR30044KR-HPK				

opt. зеленый 10.000 об/мин • синий 7.500 об/мин • желтый 5.000 об/мин

Полиры GalacticGold FT для сплавов благородных металлов
GalacticGold FT for precious alloys

GalacticGold FT



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	060	060
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP \varnothing 2,35 mm 658 103 114 522 ...	P1802KR-HPK				
HP \varnothing 2,35 mm 658 103 114 511 ...	P1812KR-HPK				
HP \varnothing 2,35 mm 658 103 114 502 ...	P1822KR-HPK				

opt. зеленый 10.000 об/мин • желтый 8.000 об/мин • розовый 5.000 об/мин

Указание: правка полиров может производиться с помощью KR-столика

Note: The polishers can be dressed on the KR table.



Твердосплавные боры для лаборатории

4.4 - 4.5

TC Burs for Laboratory



TriFiss

4.6

Универсальный трёхгранный инструмент для керамики, металла и пластмасс

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic



Финиры по керамике для лабораторной турбины














4.6 - 4.7

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine

Виды форм • Form overview

Твердосплавные боры HP HP Tungsten Carbide Burs

Твердосплавные финиры TC Finishers

Страница • Page		Страница • Page			
	Шаровидный <i>Round</i>	4.4		Обратный конус <i>Inverted Cone</i>	4.6
	Обратный конус <i>Inverted Cone</i>	4.4		TriFiss	4.6
	Грушевидный <i>Pear</i>	4.4		Финиры по керамике / 3-/ 4- /6 кантовые <i>Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6 sided</i>	4.6
	Цилиндр <i>Cylinder</i>	4.4, 4.5		Финиры по керамике / 3 кантовые <i>Ceramic Finishing Bur / 3 sided</i>	4.7
	Цилиндр, длинный <i>Long Cylinder</i>	4.4		Финиры по керамике / 16 кантовые <i>Ceramic Finishing Bur / 16 sided</i>	4.7
	Конический <i>Tapered Fissure</i>	4.4, 4.5			
	Конус, длинный <i>Long Tapered Fissure</i>	4.4, 4.5			
	Конический, круглый конец <i>Round End Tapered Fissure</i>	4.4, 4.5			

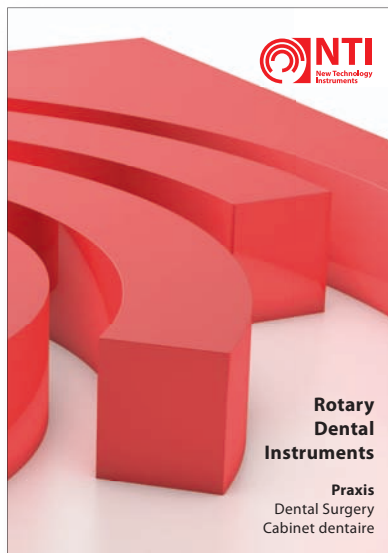
Твердосплавные боры HP

HP Tungsten Carbide Burs



Твердосплавные боры и финиры с различными геометриями лезвий разрешают применение на всех стоматологических материалах.

Operative and finishing carbides with different blade configurations allow to trim and finish all kinds of dental materials.



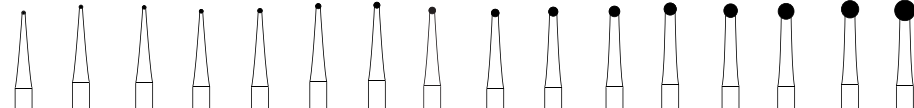
Твёрдосплавные боры и финиры с FG хвостовиком находятся в каталоге для стоматологов.

For TC Burs and Finishing Instruments with FG shank please refer to catalogue "Dental Surgery".

Твердосплавные боры для лаборатории • TC Burs for Laboratory

H1 (001)

Шаровидный
Round



Размер / Size ø 1/10 мм	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Длина / Head Length мм																
------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Shank	ISO	REF														
-------	-----	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

US. No.								1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10
---------	--	--	--	--	--	--	--	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	----

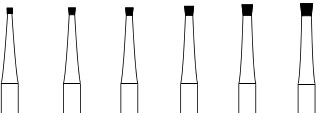
HP	500 104 001 001...	H1- ... -HP	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
----	--------------------	-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

opt. 25.000 rpm

opt. 20.000

H2 (010)

Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø 1/10 мм	008	010	012	014	016	018
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Длина / Head Length мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7
------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Shank	ISO	REF				
-------	-----	-----	--	--	--	--

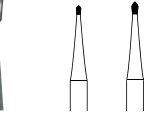
US. No.			34	35	36	37	38	39
---------	--	--	----	----	----	----	----	----

HP	500 104 010 001...	H2- ... -HP	008	010	012	014	016	018
----	--------------------	-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H7 (232)

Грушевидный
Pear



Размер / Size ø 1/10 мм			006	008
-------------------------	--	--	-----	-----

Длина / Head Length мм			1,2	1,6
------------------------	--	--	-----	-----

Shank	ISO	REF		
-------	-----	-----	--	--

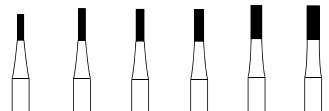
US. No.			329	330
---------	--	--	-----	-----

HP	500 104 232 001...	H7- ... -HP	006	008
----	--------------------	-------------	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H21 (107)

Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	008	009	010	012	014	016
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Длина / Head Length мм	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Shank	ISO	REF				
-------	-----	-----	--	--	--	--

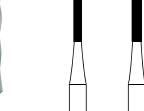
US. No.	55	56	57	58	59	60
---------	----	----	----	----	----	----

HP	500 104 107 006...	H21- ... -HP	008	009	010	012	014	016
----	--------------------	--------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H21L (110)

Цилиндр, длинный
Long Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм			010	012
-------------------------	--	--	-----	-----

Длина / Head Length мм			6,0	6,0
------------------------	--	--	-----	-----

Shank	ISO	REF		
-------	-----	-----	--	--

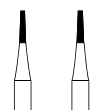
US. No.			57L	58L
---------	--	--	-----	-----

HP	500 104 110 006...	H21L - ... -HP	010	012
----	--------------------	----------------	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H23 (168)

Конический
Tapered Fissure



Размер / Size ø 1/10 мм	008	009
-------------------------	-----	-----

Длина / Head Length мм	4,2	4,2
------------------------	-----	-----

Shank	ISO	REF		
-------	-----	-----	--	--

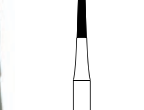
US. No.	168	169
---------	-----	-----

HP	500 104 168 006...	H23 - ... -HP	008	009
----	--------------------	---------------	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H23L (171)

Конус, длинный
Long Tapered Fissure



Размер / Size ø 1/10 мм			012
-------------------------	--	--	-----

Длина / Head Length мм			6,0
------------------------	--	--	-----

Shank	ISO	REF		
-------	-----	-----	--	--

US. No.			171L
---------	--	--	------

HP	500 104 171 006...	H23L - ... -HP	012
----	--------------------	----------------	-----

opt. 25.000 rpm

Твердосплавные боры для лаборатории • TC Burs for Laboratory

H23R (194)

 Конический, круглый конец
 Round End Tapered Fissure


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	4,2

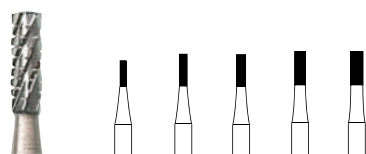
 Shank ISO REF

US. No. 1170

 HP 500 104 194 006... **H23R - ... -HP** **010**

⌚ opt. 25.000 rpm

H31 (107)

 Цилиндр
 Cylinder


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	008	010	012	014	016
Длина / Head Length мм	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4

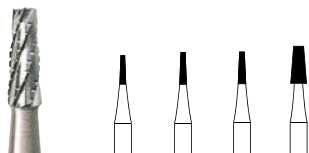
 Shank ISO REF

US. No. 555 557 558 559 560

 HP 500 104 107 007... **H31 - ... -HP** **008 010 012 014 016**

⌚ opt. 25.000 rpm

H33 (168)

 Конический
 Tapered Fissure


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	008	009	010	021
Длина / Head Length мм	3,8	4,2	4,2	4,9

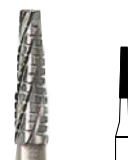
 Shank ISO REF

US. No. 699 700 703

 HP 500 104 168 007... **H33 - ... -HP** **008 009 010 021**

⌚ opt. 25.000 rpm

H33L (171)

 Конус, длинный
 Long Tapered Fissure


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	6,0

 Shank ISO REF

US. No. 701L

 HP 500 104 171 007... **H33L - ... -HP** **012**

⌚ opt. 25.000 rpm

Твердосплавные финиры • Finishing Carbide Burs

TriFiss

H2803
(468)



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	4,2

Shank ISO REF

HP L = 44,5 mm, ø 2,35 mm

500 104 468 211 012 **H2803 - 012 - HP**

opt. 25.000 rpm

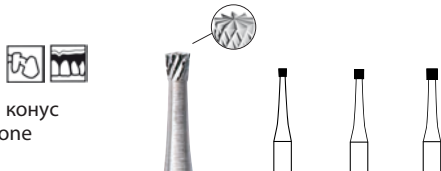


Универсально применимый трёхгранный инструмент для керамики, металла и пластмасс.

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic.

H30X
(010)

Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø 1/10 мм	0	012	014
Длина / Head Length мм	0	1,2	1,4

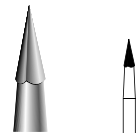
Shank ISO REF

HP 500 104 010 080... **H30X- ... -HP 010(10) 012(10) 014(10)**

opt. 25.000 rpm

H8503
(467)

Финиры по керамике /
трёхгранные
Ceramic Finishing Bur/ 3-sided



Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	2,5

Shank ISO REF

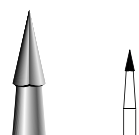
рабочая часть • Working part 9°

FG 500 314 467 211... **H8503 - ... -FG 014(3)**

opt. 150.000 rpm

H8504
(467)

Финиры по керамике /
четырёхгранные
Ceramic Finishing Bur/ 4-sided



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	2,5

Shank ISO REF

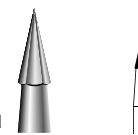
рабочая часть • Working part 10°

FG 500 314 467 212 ... **H8504 - ... -FG 012(4)**

opt. 150.000 rpm

H8506
(467)

Финиры по керамике /
шестигранные
Ceramic Finishing Bur/ 6-sided



Размер / Size ø 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	2,5

Shank ISO REF

рабочая часть • Working part 12°

FG 500 314 467 213 ... **H8506 - ... -FG 010(6)**

HP 500 104 467 213 ... **H8506 - ... -HP 010(6)**

opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm

Твердосплавные финиры • Finishing Carbide Burs



Финиры по керамике для лабораторной турбины

Финиры по керамике с тремя лезвиями

Для тонкой обработки окклюзионных поверхностей, создания фиссур, а также стачивания окклюзионных контактов.

Специально создано для низкотемпературной керамики и для композитов.

Финиры по керамике с 16ю лезвиями

Для сглаживания главных фиссур, а также создания второстепенных. Также для подготовки фиссур к окрашиванию.

Специально создано для низкотемпературной керамики и для композитов.

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine

Ceramic Finishing Bur 3 sided

For fine finishing of occlusal surfaces and anatomic designing of fissures, and for grinding in occlusal contacts.

Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

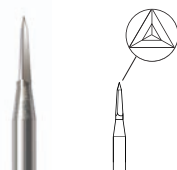
Ceramic Finishing Bur 16 sided

For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains.

Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

H8513 (468)

Финиры по керамике / трёхгранные
Ceramic Finishing Bur / 3-sided



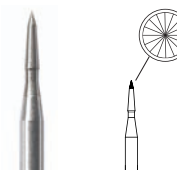
Размер / Size ø 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	1,0

Shank	ISO	REF	5
FG	500 314 468 373 ...	H8513 - ... -FG	010

⌚ opt. 150.000 rpm, max. 200.000 rpm

H851K (162)

Финиры по керамике с 16ю лезвиями
Ceramic Finishing Bur / 16-sided



Размер / Size ø 1/10 мм	008
Длина / Head Length мм	1,0

Shank	ISO	REF	5
FG	500 314 162 384 ...	H851K - ... -FG	008

⌚ opt. 150.000 rpm, max. 200.000 rpm



Полиры для оксидной, силикатной и технической керамики
сплавов неблагородных металлов и титана
Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium

5.4 - 5.5



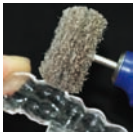
Полиры для керамики • Полиры для PMMA & PEEK
Polishers for Porcelain • Polisher for PMMA & PEEK

5.6, 5.7



Полиры для пластмасс и термопластичных материалов
Polishers for acrylics and thermoplastic materials

5.8 - 5.9



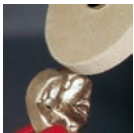
SoftPol
SoftPol

5.10



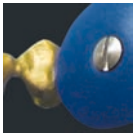
NTI SoftWizard
NTI SoftWizard

5.11



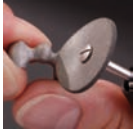
Полиры для сплавов благородных металлов
Precious Alloys Polishers

5.12, 5.13



Универсальные полиры
Universal Polishers

5.14, 5.15



Для сплавов неблагородных металлов, хромокобальтовый сплав
for NP Alloys, Chrome-Cobalt

5.16

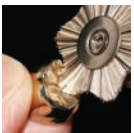
Рекомендации по применению • полиры для зуботехнической лаборатории
Recommendations for use • Polishers Dental Laboratory

5.17



Полиры для фиссур / NTI CeraPoint
Fissure Polishers and Fine Polishers / NTI CeraPoint

5.18, 5.19



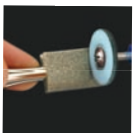
Щетки
Brushes

5.20, 5.21



Полир из войлока • Полировочная паста
Felt polisher • Diamond polishing paste

5.22



Инструменты по уходу для вращающихся инструментов
Maintenance instruments for rotary dental instruments

5.23

Полиры

Polishers



Полиры для зуботехнической лаборатории.

Компания NTI предлагает один из самых широких ассортиментов полиров для зуботехнической лаборатории.

Polishing Lab Line

One of the largest assortments of polishers for all materials used in the dental laboratory.



Полиры для оксидной, силикатной и технической керамики, сплавов благородных металлов и титана Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



P343



P3042



P30044

NTI CeraGlaze

Работать с легким рабочим давлением.
Work with light working pressure.



Предварительное полирование • Pre-Polishing



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	150	145	055	250	250
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0

Shank ISO 1

HP 802 104 ...	292 533 ...	303 533 ...	372 533 ...	243 533 ...	373 533 ...	303 533 ...
REF	P341	P342	P343	P344	P301	P310

opt. 16.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm



Полирование до блеска • Refined Finish



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6

Shank ISO 1

HP 802 104 ...	292 523 ...	303 523 ...	372 523 ...	243 523 ...	373 523 ...	303 523 ...	345 523 ...
REF	P3041	P3042	P3043	P3044	P3001	P3010	P3047

opt. 12.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

Полирование до зеркального блеска • High-Shine Polishing



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6

Shank ISO 1

HP 802 104 ...	292 513 ...	303 513 ...	372 513 ...	243 513 ...	373 513 ...	303 513 ...	345 513 ...
REF	P30041	P30042	P30043	P30044	P30001	P30010	P30047

opt. 6.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

NTI CeraGlaze - полир из натуральной каучука. Только настоящий каучук поглощает во время процесса полирования тепло и предотвращает перегрев керамики.

Polishers with rubber binding. Only the rubber binder absorbs heat during polishing and prevents overheating of all ceramics.

Полиры для оксидной, силикатной и технической керамики, сплавов благородных металлов и титана Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium



P310

CeraGlaze - Идеально для керамического уступа, контактных точек и удаления преждевременных контактов.

Зеленый абразивный, шлифует поверхность, снимает слой керамики и удаляет шероховатости.

Голубой сглаживающий, может снять только не большой слой керамики, создает легкий блеск.

Желтый сверхмелкий, создает такой же блеск как после повторного обжига глазури.



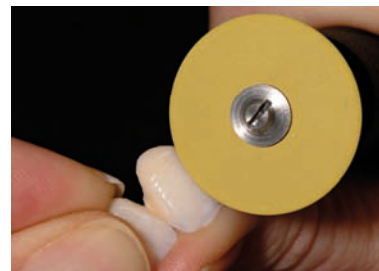
P3010

CeraGlaze - Perfectly suited for polishing porcelain shoulders, spot and pre-contact grinding.

Green, abrasive for trimming porcelain without roughening the surface

Blue, refining for refinement with smart finish.

Yellow, superfine leaves a "reglazed" finish similar to renewed glaze firing.

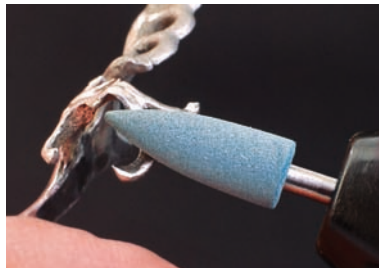


P30010

Обработка кламмеров и направляющих плеч распределения нагрузки без абразивных инструментов Trimming of clasps and support arms without grinding instruments



P344



P3044





P30044

CeraSuperGlaze

Высокий глянец
 Super high shine



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	170	040
Длина / Head Length мм	2,5	14,0
Shank  1	P1040	
HP 804 104 372 514 170 		
HP 804 104 243 514 040	P2040	

 opt. 7.000 rpm

Подходит для всех стоматологической керамики.

Suitable for all dental ceramics.



P1040

Полиры для керамики • Porcelain Polishers

Полиры для керамики на силиконовой связке
Ceramic polishers with silicone binder

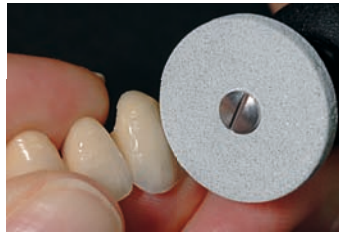
NTI CeraWhite

инструменты для грубо-абразивного полирования, сглаживания поверхности и устранения следов режущего инструмента.

Светло-серый – грубо-абразивный

For porcelain/ceramics grey-white, abrasive, eliminates scratches and smooths the surfaces,

light-grey = coarse grit.



P0301



P0306



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	170	060	220	170	050	055
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5

Shank  

658 900 ...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	292 525 050	243 525 055
HP 658 104 ...							

	P0301	P0302	P0315	P0310	P0311	P0351	P0384
---	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

 opt. 15.000 rpm

NTI CeraPink

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

Розовый = среднеабразивный.

For porcelain/ceramics pink, retains the structure and provides a smooth shine, **pink** = medium grit.




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	170	060	220	170	050	055
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5

Shank  

658 900 ...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170	292 515 050	243 515 055
HP 658 104 ...							

	P0306	P0307	P0320	P0316	P0317	P0361	P0394
---	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

 opt. 10.000 rpm

NTI CeraSupergrey

Инструменты для полирования керамической поверхности до зеркального блеска.

Серый = мелко-абразивный.


For porcelain/ceramics grey, provides a lustre high-gloss finish, **grey** = super high shine




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	220	050	150	145	055
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5

Shank  

658 900 ...	372 504 220	303 504 220	292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055
HP 658 104 ...						

	P0321	P0322	P0371	P0373	P0375	P0374
---	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

 opt. 5.000 rpm

Информацию о держателях Вы найдете в главе 6 • For mandrels please refer to chapter 6.

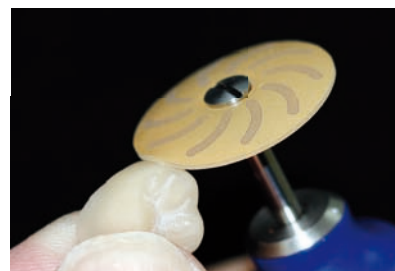
Полиры для PMMA & PEEK • Polishers for PMMA & PEEK



P0614



P0612



P0620

Полиры для полирования материалов из полиметилметакрилата.

Специально разработанная двух-шаговая система полиров с двойной зернистостью и матричной структурой связки. Тщательное полирование предотвращает образование налёта и является обязательным условием для получения эстетичных результатов. После фрезеровки реставрации на машине CAD/CAM необходимо уменьшить неровность поверхности. Новая полировочная матрица в комбинации с двойной зернистостью делает возможным идеальное полирование поверхностей без полировочной пасты. Очень быстро и легко достигаются эстетические результаты, таким образом, реставрацию можно использовать сразу после полирования.

PEEK = полиэтерэтеркетон
PMMA = полиметилметакрилат

Polishers for polishing thermoplastic PMMA and PEEK materials.

Specially developed 2-step polishing system with hybrid grit and matrix binder. Careful polishing reduces plaque accumulation and is thus a prerequisite for good aesthetics.

After milling the PMMA restoration in the CAD/CAM machine, the surface roughness must be reduced.

The new polisher matrix in combination with the hybrid grit enables an optimum surface polish without the use of polishing paste. Polishing easily and quickly produces an aesthetic result, so that the PMMA restoration can be fitted immediately after polishing.

PEEK = Polyether ether ketone
PMMA = Polymethyl methacrylate



Размер / Size ø 1/10 мм	220	170	055	220	170	055
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	15,5	3,0	3,0	15,5

Shank	ISO	1					
HP	652 104 ...	303 524 220	372 524 170	243 524 055	303 514 220	372 514 170	243 514 055
REF		P0610	P0612	P0614	P0620	P0622	P0624
	opt. 12.000 rpm				opt. 6.000 rpm		

Полиры для пластмасс и термопластичных материалов Polishers for acrylics and thermoplastic materials

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



P0672



P0674

NTI Prothetics силиконовый полир **грубой** зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс.

Полир также подходит для обработки мягких пластмасс, **зеленый** = **абразивное предварительное** полирование.

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, as replacement for sandpaper in difficult-to-reach areas, **green, coarse** pre-polish, ideally suitable also for soft acrylics.


NTI Prothetics

Размер / Size ø 1/10 мм	150	100	110	110	070	055
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5

Shank


HP

658 104 ...

201 563 150

273 563 100

237 563 110

243 563 110

273 563 070

243 563 055


P0672
P0674
P0675
P0676
P0677
P0679

⚙️ opt. 10.000 rpm



P0662



P0664

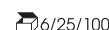
NTI Prothetics силиконовый полир **средней** зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс. Полир также подходит для обработки мягких пластмасс, **серый** = **тонкое предварительное** полирование.

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, **grey, medium grit, fine polish**, with light shine, also suitable for soft acrylics.


NTI Prothetics

Размер / Size ø 1/10 мм	150	100	110	110	070	055
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5

Shank


HP

658 104 ...

201 534 150

273 534 100

237 534 110

243 534 110

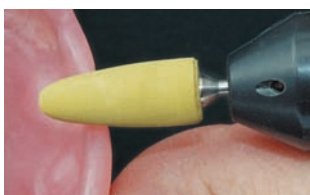
273 534 070

243 534 055


P0662
P0664
P0665
P0666
P0667
P0669




⚙️ opt. 10.000 rpm

Полиры для пластмасс и термопластичных материалов Polishers for acrylics and thermoplastic materials



P0654



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	150	100	110	110	070	055
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5
Shank  						
HP 658 104 ...	201 514 150	273 514 100	237 514 110	243 514 110	273 514 070	243 514 055
	P0652	P0654	P0655	P0656	P0657	P0659

⌚ opt. 5.000 rpm

NTI Prosthetics специальный силиконовый полир без зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс, **желтый = полирование до зеркального блеска.**

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, without grit, **yellow, for high-gloss.**



P0632



P0644






P0642



Для обработки зубопротезных пластмасс.

For polishing prosthetic acrylics.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	150	100	110	150	100	110
Длина / Head Length мм	18,0	24,0	19,5	18,0	24,0	19,5
Shank  						
HP 658 104 ...	201 533 150	273 533 100	243 533 110	201 513 150	273 513 100	243 513 110
	P0632	P0634	P0636	P0642	P0644	P0646

⌚ opt. 10.000 rpm

Первый шаг: удаление избыточного материала
Синий, грубая зернистость
большой объём удаления материала за кратчайшее время

Второй шаг: сглаживание
Голубой, средняя зернистость
укороченное время полирования

Step one: Reduction
Dark blue, Coarse grit
For results in seconds

Step two: Smooth polish
Light blue, Medium grit
Reduced polishing time

Указание: полирование до глянцевого блеска проводить **NTI Prosthetics** желтым полиром для пластмасс.

Важно: обязательно соблюдайте рекомендуемое число оборотов!

Note: Shine polishing is done using the yellow acrylic polisher **NTI Prosthetics**.

Attention: Please observe recommended speeds!

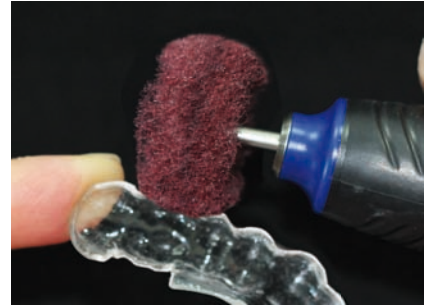
Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers



P4201



P4202



P4203

Зуботехнические работы на плёнке полученной методом глубокой вытяжки являются в наше время стандартом. Шины от бруксизма, шаблоны для отбеливания зубов, защита челюсти при спорте, шины от храпа и многие другие изделия требуют специальных инструментов для обработки термопластической плёнки.

Щётка SoftPol, с тремя разными абразивностями, сглаживает поверхность любых плёнок. Различные рабочие скорости позволяют индивидуальную, тонкую обработку при-десневых областей, что щадит дёсна.

Благодаря открытым порам инструмента уменьшается риск перегрева материала и его деформации. После удаления избытков плёнки фрезой-иглой создаётся идеальное зуботехническое изделие.

Применение: обработка плёнок для глубокой вытяжки, нейлона, силикона, эластичного подкладочного материала и др.

Dental laboratory appliances made from vacuum-formed foils have now become standard in many areas.

Whether bruxism appliances, bleaching trays, sport guards, positioners, anti-snore mouthpiece or many other application options, instruments are required for the reliable processing of the thermoplastic materials.

The SoftPol, which is available in three levels of abrasive, smooths the surface of all foils. Different speeds promote customised fine contouring of all areas close to the gingiva.

The open-pored instruments reduce the risk of overheating the appliance and thereby distorting it. Perfect laboratory appliances are created after reduction of the excess sections of the foil using vacuum form instruments.

Application: processing of thermoforming films, nylon, silicone, soft relining material, etc.



SoftPol G (045)

грубое
coarse



Размер / Size mm	25,0
------------------	------

Shank  

HP 030 104 045 000 250  **P4201**

opt. 10.000 rpm




SoftPol M (045)

среднее
medium



Размер / Size mm	25,0
------------------	------

Shank  

HP 030 104 045 003 250  **P4202**

opt. 10.000 rpm



SoftPol F (045)

мелкое
fine



Размер / Size mm	25,0
------------------	------

Shank  

HP 030 104 045 001 250  **P4203**

opt. 10.000 rpm

Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers



P2100



NTI SoftWizard

Для оптимальной обработки мягкого пластика.
The one and only grinder for all soft materials.



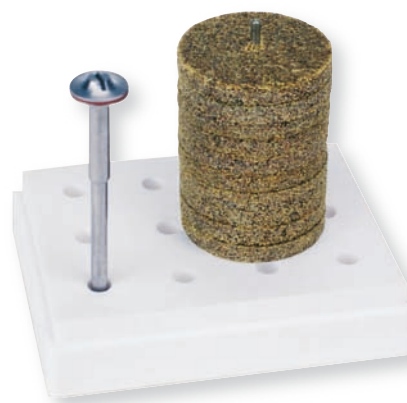
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0

Shank  10 + 1 Mandrel M029

638 900 ... 372 524 220

REF **P2100**

↻ opt. 8.000 rpm

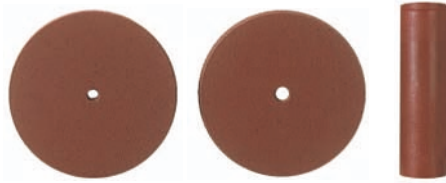


REF P2100 10 SoftWizards + 1 Мандрель M029

Полиры для сплавов благородных металлов и композитов Precious Alloys, Composite



NTI EpsiPol коричневый



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	22,0

Shank	ISO	12/100			
HP	658 900 ...	372 513 220	371 513 220	114 513 060	
	REF	P0001	P0005	P0023	

opt. 15.000 rpm



NTI EpsiPol коричневый

для золота и композитов
коричневый = предварительное полирование.

For all precious and semi-precious alloys and composites, **brown** = for abrasive work and pre-polishing.



Размер / Size ø 1/10 мм	055	050	150	145	055	030	220
Длина / Head Length мм	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	6,0	0,6

Shank	ISO	12/100						6/100
HP	658 104 ...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	243 513 030	345 513 220
	REF	P0040	P0041	P0042	P0043	P0044	P0046	P0047

opt. 15.000 rpm



NTI EpsiPol зеленый



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	22,0

Shank	ISO	12/100			
HP	658 104 ...	372 503 220	371 503 220	114 503 060	
	REF	P0101	P0105	P0123	

opt. 10.000 rpm



NTI EpsiPol зеленый

для золота и композитов.
зеленый = полирование до зеркального блеска.

For all precious and semi-precious alloys and composites, **green** = high-gloss polish.



Размер / Size ø 1/10 мм	055	050	150	055	030	220
Длина / Head Length мм	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0	0,6

Shank	ISO	12/100					6/100
HP	658 104 ...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	243 503 055	243 503 030	345 503 220
	REF	P0140	P0141	P0142	P0144	P0146	P0147

opt. 10.000 rpm

Информацию о держателях Вы найдете в главе 6 • For mandrels please refer to chapter 6.

Полиры для сплавов благородных металлов • Precious Alloys



P1811



P1812



P1813

Трехступенчатая система полиров • 3-step polishing system



NTI GalacticGold

Зеленый = абразивный полир, удаляет царапины и сглаживает поверхность.

Green = Abrasive polisher eliminates scratches and smoothes the surface.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	060	220
Длина / Head Length мм	3,0	22,0	3,0
Shank			
658 900 ...	372 522 220	114 522 060	303 522 220
	P1801	P1802	P1803

opt. 20.000 rpm



NTI GalacticGold

Желтый = полир для глянцевой полировки, идеальное предварительное полирование с легким блеском.

Yellow = For pre-polishing, provides a smooth shine.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	060	220
Длина / Head Length мм	3,0	22,0	3,0
Shank			
658 900 ...	372 511 220	114 511 060	303 511 220
	P1811	P1812	P1813

opt. 15.000 rpm



NTI GalacticGold

Розовый = полирование до зеркального блеска, с новыми материалами, обладающими противомикробным действием.

Pink = High - Shine polisher, made of new material with anti-oxidation effect.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	060	220
Длина / Head Length мм	3,0	22,0	3,0
Shank			
658 900 ...	372 502 220	114 502 060	303 502 220
	P1821	P1822	P1823

opt. 10.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

Универсальные полиры • Universal Polishers



NTI UniWhite


Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

Silicone universal polisher for precious metals and acrylics, **medium grit** = standard for abrasive removal.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	220	170	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0

Shank  

658 900 ...	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070
	P0500	P0501	P0502	P0522	P0524

opt. 15.000 rpm



NTI UniWhite


Белый универсальный силиконовый полир **мелкой зернистости** предназначается, прежде всего, для пластмасс.

The white universal polisher for all resin based materials **fine grit**.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0

Shank  

658 900 ...	303 524 220
	P0510

opt. 10.000 rpm



NTI UniBlack

мелкая зернистость fine grit.



\varnothing 1/10 мм	220
Д = мм	3,0

Shank  

658 900 ...	303 514 220
	P0410

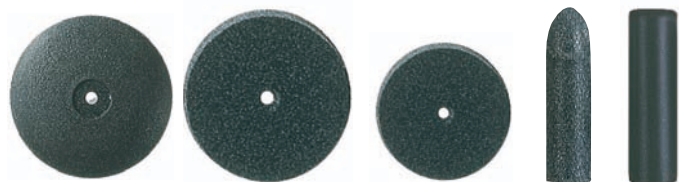
opt. 10.000 rpm



NTI UniBlack


Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, **medium grit** = standard for abrasive removal.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	220	170	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0

Shank  

658 900 ...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070
	P0400	P0401	P0402	P0422	P0424

opt. 15.000 rpm



NTI UniBlack


Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, **medium grit** = standard for abrasive removal.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055	150
Длина / Head Length мм	16,0	2,5

Shank  

HP 658 104 ...	257 523 055	303 523 150
	P0440	P0442

opt. 15.000 rpm

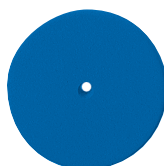
Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

Универсальные полиры • Universal Polishers


NTI UniBlue

Универсальный полир из силикона **средней зернистости** для сплавов благородных металлов, композитов.

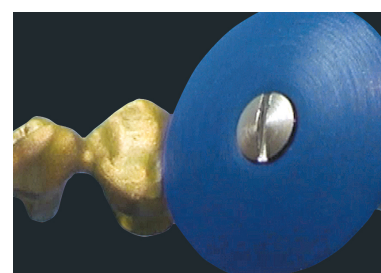
Silicone polisher for initial polishing of semi-precious and acrylic materials, **medium grit**.



Размер / Size ø 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0

Shank	ISO	 12/100
658 900 ...		372 522 220
	REF	PB 0401

opt. 15.000 rpm



PB0410


NTI UniBlue

Универсальный полир из силикона с **мелкой зернистости** для сплавов благородных металлов и композитов.

Silicone polisher for polishing of semi-precious and acrylic materials, **fine grit**.



Размер / Size ø 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0

Shank	ISO	 12/100
658 900 ...		303 522 220
	REF	PB 0410

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlue

Пламяобразный **средняя зернистость** flame **medium grit**.



Размер / Size ø 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	16,0

Shank	ISO	 12/100
HP 658 104 ...		257 522 055
	REF	PB 0440

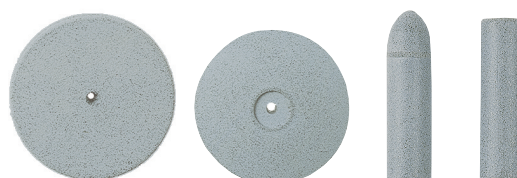
opt. 15.000 rpm

TITAN Полиры • Titanium Polishers


NTI TitanMaster

для всех титановых материалов **серый = грубый** полир для предварительного полирования.

2-step polishing system for titanium **grey-white** = abrasive, eliminates scratches on the surface.



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060	060
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	23,0	22,0

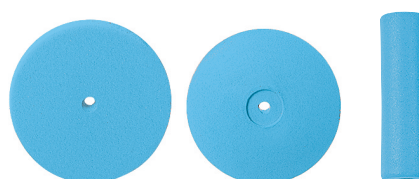
Shank	ISO	 12/100			
658 900 ...		372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060
	REF	P1701	P1702	P1703	P1704

opt. 15.000 rpm


NTI TitanMaster

для всех титановых материалов **голубой = тонкий** полир для полирования до зеркального блеска.

Blue = provides a light shine on the surface and prepares it for the final touch.



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	22,0

Shank	ISO	 12/100		
658 900 ...		372 512 220	303 512 220	114 512 060
	REF	P1706	P1707	P1709

opt. 10.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

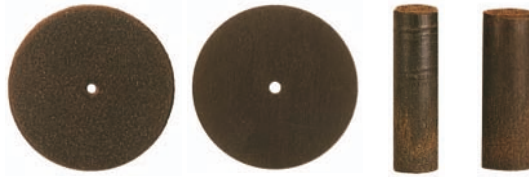
Для сплавов неблагородных металлов • for NP Alloys



NTI NE Master

Для сплавов неблагородных металлов под обжиг металлокерамики.

were especially developed for polishing of non-precious-C&B alloys. Highly abrasive and yet providing a fine pre-polish on the surface, a guarantee for shiny results.



NE - HP



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	220	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	22,0	21,0

\varnothing 1/10 мм	050
Д = мм	15,0

Shank	12/100				6/100	
618 900 ...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070	HP 618 104 ...	257 524 050
	P1001	P1005	P1020	P1023		P1030

opt. 15.000 rpm

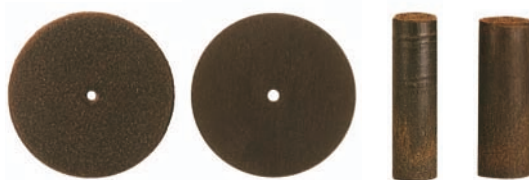
Хромокобальтовый сплав • Chrome - Cobalt



NTI CСTop

Абразивные полиры с долгим сроком службы для сплавов неблагородных металлов под обжиг металлокерамики.

The most abrasive and toughest polisher for chrome-cobalt alloys, available in 3 grits.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	220	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	22,0	21,0

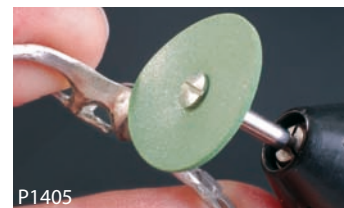
\varnothing 1/10 мм	100
Д = мм	24,5

Shank	100				6/25/100	
618 900 ...	372 514 220		114 514 060	114 514 070	HP 618 104 ...	273 533 100
мелкое зерно / fine	P0201		P0220	P0223		P0264
618 900 ...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070		
среднее зерно / medium	P0202	P0205	P0221	P0224		
618 900 ...	372 534 220		114 534 060	114 534 070		
грубое зерно / coarse	P0203		P0222	P0225		

opt. 15.000 rpm



черный = предварительное полирование
 Black = removes scratches and smooths the surface.



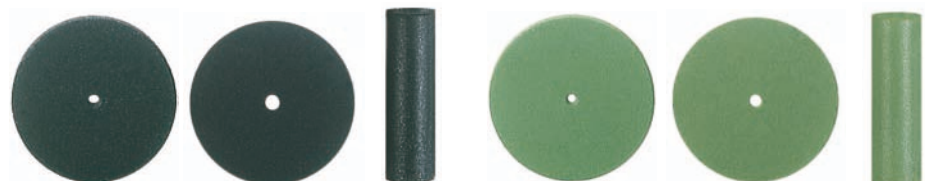
зеленый = окончательное полирование
 Green = produces a light shine and prepares the surface for final touch.



NTI SteelMaster

Гибкий полир для хромокобальтового сплава с двумя видами абразивности удаляет царапины и сглаживает поверхность.

The flexible chrome-cobalt polisher in 2 abrasive grits.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220	220	060	220	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0

Shank	100			10.000 rpm		
652 900 ...	372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
	P1301	P1305	P1323	P1401	P1405	P1423

opt. 15.000 rpm















































opt. 10.000 rpm

Рекомендации по применению • полиры для зуботехнической лаборатории

Recommendations for use • Polishers Dental Laboratory

Polishers to be used on:

Please refer to the laboratory catalogue for the various polisher forms and grit sizes.

		Zirconia	Porcelain	Lithium disilicate	Composite	Denture acrylics	Precious alloys	Titanium	NP alloys	Thermoplastic materials	PEEK / PMMA	NTI		Zirconia	Porcelain	Lithium disilicate	Composite	Denture acrylics	Precious alloys	Titanium	NP alloys	Thermoplastic materials	PEEK / PMMA	
	P301	NTI CeraGlaze green ⊖ opt. 16.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				P0501	NTI UniWhite ⊖ opt. 15.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
	P3001	NTI CeraGlaze blue ⊖ opt. 12.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				P0401	NTI UniBlack ⊖ opt. 15.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>					
	P30001	NTI CeraGlaze yellow ⊖ opt. 6.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				PB0410	NTI UniBlue ⊖ opt. 15.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
	P1040	NTI CeraSuperGlaze ⊖ opt. 7.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>									P1701	NTI TitanMaster grey ⊖ opt. 15.000 rpm							<input checked="" type="checkbox"/>			
	P0301	NTI CeraWhite ⊖ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>									P1706	NTI TitanMaster blue ⊖ opt. 10.000 rpm							<input checked="" type="checkbox"/>			
	P0306	NTI CeraPink ⊖ opt. 10.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>									P1001	NTI NE Master ⊖ opt. 15.000 rpm									<input checked="" type="checkbox"/>	
	P0321	NTI CeraSupergrey ⊖ opt. 5.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>									P0224	NTI CC Top ⊖ opt. 15.000 rpm									<input checked="" type="checkbox"/>	
	P0634	NTI AcrylicMaster coarse ⊖ opt. 15.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1301	NTI SteelMaster black ⊖ opt. 15.000 rpm									<input checked="" type="checkbox"/>	
	P0644	NTI AcrylicMaster medium ⊖ opt. 10.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1401	NTI SteelMaster green ⊖ opt. 10.000 rpm									<input checked="" type="checkbox"/>	
	P0674	NTI Prothetics green ⊖ opt. 15.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1104	NTI CeraDiaPoint ⊖ opt. 20.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>								
	P0664	NTI Prothetics grey ⊖ opt. 10.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1102	NTI EpsiPoint ⊖ opt. 20.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>						
	P0654	NTI Prothetics yellow ⊖ opt. 7.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1103	NTI EpsiPoint ⊖ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>						
	P2100	NTI SoftWizard for soft acrylics ⊖ opt. 15.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1171	NTI TitanPoint ⊖ opt. 20.000 rpm							<input checked="" type="checkbox"/>			
	P0023	NTI EpsiPol brown ⊖ opt. 15.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							P1105	NTI CompoPoint ⊖ opt. 20.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>							
	P0141	NTI EpsiPol green ⊖ opt. 15.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							P1101	NTI CCPoint ⊖ opt. 20.000 rpm									<input checked="" type="checkbox"/>	
	P1801	NTI GalacticGold green ⊖ opt. 20.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>						P1106	NTI SteelPoint ⊖ opt. 20.000 rpm									<input checked="" type="checkbox"/>	
	P1811	NTI GalacticGold yellow ⊖ opt. 15.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>						P1121	NTI CeraPoint ⊖ opt. 12.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								
	P1821	NTI GalacticGold pink ⊖ opt. 10.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>						P1122	NTI CeraPoint ⊖ opt. 12.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								
	P4123	NTI FiPol, Felt polishers	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>						P1123	NTI CeraPoint ⊖ opt. 10.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								
	P4124	⊖ opt. 10.000 rpm											P1259	Made of natural bristle, soft ⊖ opt. 15.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
	P0610	PEEK & PMMA = Polyether ether ketone Prepolishing ⊖ opt. 12.000 rpm								<input checked="" type="checkbox"/>			P1267	Made of natural bristle, hard ⊖ opt. 15.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	
	P0620	PEEK & PMMA = Polyether ether ketone Refined Finishing ⊖ opt. 6.000 rpm								<input checked="" type="checkbox"/>			P1270	Brush with abrasives ⊖ opt. 8.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>							
													P1269	Cotton buff ⊖ opt. 3.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
													P4201	SoftPol, Abrasive buffs G, M, F ⊖ opt. 10.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

2017.11-Prisp21-GB

Полиры для фиссур и окончательного полирования Fissure Polishers and Fine Polishers



NTI CeraDiaPoint

Тончайшая обработка керамики.
Полиры с алмазным напылением,
коричневые.
Preparation on porcelain.
Polisher with diamond impregnation.



Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank	ISO	25
802 000 ...	114 514 020	114 514 030

REF	P11004	P1104
-----	--------	-------

opt. 20.000 rpm



NTI EpsiPoint

Полиры окклюзионных поверхно-
стей для золота и композитов.
Occlusal surface polisher for gold and
composite.



Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank	ISO	100
658 000 ...	114 513 020	114 513 030

REF	P11002	P1102
-----	--------	-------

Зернистость Grit	красный = средняя red = medium
---------------------	-----------------------------------

opt. 20.000 rpm



NTI CCPoint

Полир окклюзионных поверхностей
для хромокобальтовых сплавов.
Occlusal surface polisher for
chrome-cobalt alloys.



Размер / Size ø 1/10 мм	030	020	030
Длина / Head Length мм	22,0	20,0	22,0

Shank	ISO	100	
618 000 ...	114 534 030	114 533 020	114 533 030

REF	P1100	P11001	P1101
-----	-------	--------	-------

Зернистость Grit	сверхгрубая super coarse	коричневый = грубая brown = coarse
---------------------	-----------------------------	---------------------------------------

opt. 20.000 rpm



NTI TitanPoint

Полир окклюзионных поверхностей
для всех титановых материалов.
Occlusal surface polisher for titanium.



Размер / Size ø 1/10 мм	030
Длина / Head Length мм	22,0

Shank	ISO	100
658 000 ...	114 521 030	

REF	P1171
-----	-------

Зернистость Grit	светлосерый = абразивный grey-white = abrasive
---------------------	---

opt. 20.000 rpm



NTI CompoPoint

Специально разработаны для тон-
чайшего полирования всех компо-
зитов, светлосерые.
Specially designed for super fine polish
on all composites, light grey.



Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank	ISO	100
658 000 ...	114 493 020	114 493 030

REF	P11005	P1105
-----	--------	-------

opt. 20.000 rpm



NTI EpsiPoint

Полиры окклюзионных поверх-
ностей для золота и композитов.
Occlusal surface polisher for gold
and composite.



Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank	ISO	100
658 000 ...	114 503 020	114 503 030

REF	P11003	P1103
-----	--------	-------

Зернистость Grit	зеленый = мелкая green = fine
---------------------	----------------------------------

opt. 15.000 rpm



NTI SteelPoint

Полир окклюзионных поверхностей
для хромокобальтовых сплавов.
Occlusal surface polisher for
chrome-cobalt alloys.



Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank	ISO	100
652 000 ...	114 523 020	114 523 030

Зернистость Grit	черный = грубая black = coarse
---------------------	-----------------------------------

opt. 20.000 rpm



Вставка-Щетка

из стальной проволоки для
держателя M006
для матирования окклюзионных
поверхностей,
для чистки внутренних поверхностей
коронки,
для предварительного полирования
Steel Brush
used with mandrel M006
application to dull surfaces,
for cleansing of inner crown areas,
for pre-polishing



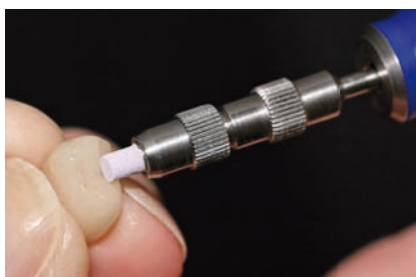
Shank	ISO	6
REF	P1110	

opt. 5.000 rpm

Полиры для фиссур и окончательного полирования Fissure Polishers and Fine Polishers



P1121



P1122



P1123

NTI CeraPoint

Самый успешный полир для керамики дополнен полиром для жевательных поверхностей.

Три вида зернистости позволяют CeraPoint полиру превосходно обработать жевательные поверхности, начиная от грубой предварительной обработки вплоть до окончательной полировки до зеркального блеска. Точильный брусок позволяет так заточить полир, что возможна полировка в глубине фиссур.

NTI CeraPoint polisher

The most successful polisher for ceramic has been extended to include polishers for occlusal surfaces.

Three grit sizes of the CeraPoint allow perfect finishing of occlusal surfaces, from rough pre-polish to fine high-lustre polish. The polishers are tapered using a dressing stone, allowing polishing in deep areas of the fissure.



NTI CeraPoint




зеленый = грубая
фиолетовый = средний
желтый = сверхтонкой


green = coarse
purple = medium
yellow = superfine




Размер / Size ø 1/10 мм	030	030	030
Длина / Head Length мм	22,0	22,0	22,0

Shank  

 804 000 114 534 030	P1121
 804 000 114 524 030	P1122
 804 000 114 514 030	P1123

 opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm


 opt. 10.000 rpm, max. 40.000 rpm

NTI Point держатель NTI Point Mandrel



L = mm 3,0

Shank  

HP 330 104 612 432 030  **M006**

Правильный камень 5.23
Dressing Stone page 5.23

Щетки • Brushes



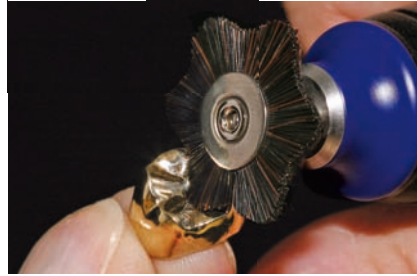
P1271



P1271



P1272



P1272

Щеточки из конского волоса

Щеточки обладают звездчатой формой.

Такая форма позволяет провести более интенсивно полировку на углубленных поверхностях. Особенно благодаря форме миниатюрных щеточек возможно очень эффективно полировать жевательные поверхности с тонкими фиссурами.

Особо жесткий черный конский волос хорошо пригоден для жестких неблагородных металлов и CrCoMo-сплава.

Жесткий серебристо-серый конский волос хорошо пригоден для поверхностей из титана.

Для каждой щеточки следует выбрать подходящую полировочную пасту.

Horse hair brushes

The brushes have a star shape.

This enables more intensive polishing of deeper areas. The shape of the miniature brushes enables more effective polishing, particularly in the case of occlusal surfaces with fine fissures.

The extra-hard black horse hair is very suitable for hard non-precious metals and CrCoMo.

The hard silver-grey horse hair is very suitable for titanium surfaces.

A suitable polishing paste is required for the respective restoration.

серебристо-серый конский волос жесткий
Silver-grey horse hair, hard

черный конский волос особо жесткий
Black horse hair, extra-hard



Размер / Size \varnothing 1/10 мм

22,0

22,0

Shank 12

HP

P1271

P1272

opt. 10.000 rpm, max. 20.000 rpm

Щетки • Brushes

Природный волос (темный), мягкая щетина для полирования с абразивной пастой.

Козий волос (светлый), твердая щетина для полирования с абразивной пастой.



Размер / Size мм	14,5	14,5
------------------	------	------

Shank

HP 100 104 543 000 145 **P1259**

HP 090 104 543 000 145 **P1260**

opt. 15.000 rpm

Made of natural bristle (dark), soft, for polishing with paste.

Goat hair (light), hard, for the polishing with paste.



Размер / Size мм	18,0	18,0
------------------	------	------

Shank

HP 100 104 543 000 180 **P1261**

HP 090 104 543 000 180 **P1262**

opt. 15.000 rpm



Размер / Size мм	12,0
------------------	------

Shank

HP 090 104 542 000 120 **P1264**

opt. 15.000 rpm



Размер / Size мм	19,5	19,5
------------------	------	------

Shank

HP 100 104 543 000 195 **P1268**

HP 090 104 543 000 195 **P1267**

opt. 15.000 rpm



Полировальные щетки для композитов
Composite polishing brush

Размер / Size мм	22,0
------------------	------

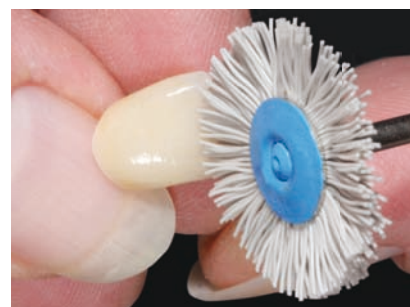
Shank

HP 030 104 543 514 220 **P1270**

opt. 6.000 rpm

В волокно щётки интегрированы полировальные вещества.

The fibres of the brush are impregnated with polishing particles.



Хлопчатобумажный полировочный диск • Cotton buff

Высококачественные хлопчатобумажные волокна прочно соединены с держателем диска. Это предотвращает чрезмерное образование пыли.

Высокое качество материала гарантирует отличный срок службы.

Плотная связка упрощает полирование до зеркального блеска с прямым наконечником.

High-grade cotton fibres are rivetted firmly to the mandrel. This prevents excessive dust.

The high quality of the base material provides for a long service-life.

The dense bonding simplifies high-lustre polishing with a handpiece.

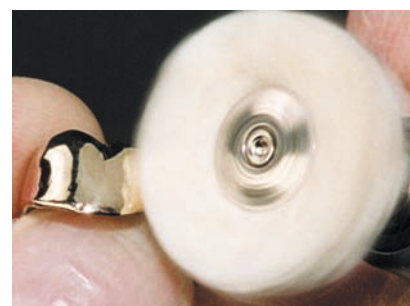


Размер / Size мм	22,0
------------------	------

Shank

HP 050 104 373 000 220 **P1269**

opt. 3.000 rpm



Полир из войлока • Felt polishers



P4123



P4124

Полировка фрезерованных изделий из цветных металлов является особенно ответственной задачей, отнимающей много времени.

Для сохранения трения необходимо работать аккуратно. Войлочные полиры в сочетании с алмазной пастой справляются с этой задачей за минимальное время. Во время работы полир твердеет, сохраняя тем самым точность посадки.

The polishing of NP milling work is particularly demanding and time-consuming.




Careful processing is required to maintain friction. The felt polishers, in combination with the polishing paste, fulfil this task in the shortest time. During working, the polishers hardens and thus achieves a precise fit.



FiPol

Особо высокая плотность
Density, extra hard



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	060
Длина / Head Length мм	11,0	16,0
Shank   		
HP 010 104 112 000 040	P4123	
HP 010 104 115 000 060	P4124	
opt. 10.000 rpm		

Полировочная паста • Diamond polishing paste



DP0002

Содержимое 4 г. • Contents 4g

Алмазная полировальная паста для получения великолепных результатов полировки любой полевошпатной и машиностроительной керамики. Бережная зеркальная полировка труднодоступных фрезерованных элементов.

Алмазная полировальная паста NTI имеет кремообразную консистенцию и хорошо держится на войлочных полирах. Также она может применяться с любыми щётками с натуральной щетиной.

Diamond polishing paste for outstanding polishing results on all feldspar and high performance ceramics. Milling work on clasps with difficult access can be carefully brought to a high polish.

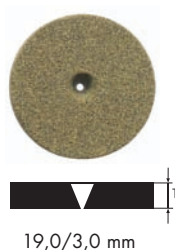
The NTI diamond polishing paste has a creamy consistency and adheres well to the felt polishers. It can also be used with all natural hair brushes.

Аксессуары • Accessories


Правильный камень • Dressing Stone

Правильный камень предназначен специально для NTI Point полиров, благодаря коническому отверстию в середине возможно легко заточить полиры.

Dressing Stone
 For shaping and pointing of polishers



19,0/3,0 mm


Shank	ISO	
653 900 ...		373 523 190
REF		P1108

Инструменты по уходу для вращающихся инструментов Maintenance instruments for rotary dental instruments

Инструмент для алмазной правки имеет двухстороннее покрытие для центрирования, правки и чистки полиров.

Diamond Dressing Instrument
 For dressing, shaping and restoring deformed polishers, both sides coated.



Длина / Head Length мм	116
	REF P4060

Чистка поверхности полиров.
 Clean the polishing surfaces.





Дискодержатели
Mandrels for Discs 6.4



Веретенообразные держатели
Spindle - Shaped Mandrels for Polishers 6.4



„Moore“ Дискодержатели
Mooremandrel 6.4



NTI Point держатель
NTI Point Mandrels 6.4



Специальный дискодержатель для левшей
Special Mandrel for left-handed persons 6.4



Держатель для полосок наждачной бумаги
Sandpaper Mandrels 6.5



Подставка для боров FG
FG Adapter 6.5



Цанговые зажимы – Вставки никелированные
Reducing Sleeves nickel plated 6.5

Дискодержатели

Mandrels



Универсальные мандрели.

Mandrels for all applications.



Область припасовки у всех дискодержателей не имеет резьбы, это гарантирует максимальную точность вращения.

The fitting range is without a thread on all mandrels for discs, this guarantees excellent concentricity.



Маленькая головка

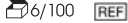
Delicate head design

Дискодержатели • Disc Mandrels

Дискодержатель
303/050 HP, нержавеющая
сталь

Screw Type Mandrel for discs
303/050 HP stainless steel




Головка ø мм / Head dia. mm	5,0
Shank	ISO 
HP	330 104 603 391 050 M001

Дискодержатель
305 RF/050 HP, усиленный,
нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
305 SS/050 HP stainless steel,
reinforced




Головка ø мм / Head dia. mm	5,0
Shank	ISO 
HP	330 104 604 391 050 M007

Дискодержатель 305/080 HP,
усиленный, нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
305/080 HP
stainless steel, reinforced




Головка ø мм / Head dia. mm	8,0
Shank	ISO 
HP	330 104 604 391 080 M029

Специальный дискодержатель для левшей Special Mandrel for left-hand

Дискодержатель 305 HP
с усиленным выступом 14 мм,
нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
305 HP stainless steel incl.
14 mm reinforcing flanges




Головка ø мм / Head dia. mm	14,0
Shank	ISO 
HP	330 104 604 391 140 M021

Дискодержатель
305 RF/050 HP, усиленный,
нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
305 SS/050 HP
stainless steel, reinforced



Головка ø мм / Head dia. mm	5,0
Shank	ISO 
HP	330 104 601 391 050 ML007

Опорная поверхность мандрели M029 на 150% больше по сравнению с M001 и M007. Увеличенная опорная поверхность дополнительно стабилизирует отрезающий диск. Тем самым снижается риск поломки отрезающих дисков. Особенно тонкий край упрощает применение даже в случае изношенных отрезающих и сепарационных дисков.

The supporting surface of the M029 mandrel is 150% larger compared with the M001 and M007. The larger supporting surface gives the separating disc additional stability.


This reduces the risk of fracture for the separating discs. The particularly thin edge simplifies use, even in case of worn cutting and separating discs.

Веретенообразные держатели • Spindle - Shaped Mandrels

Веретенообразный держатель
301 L HP Специальная сталь,
никелированный

Spiral Mandrel for polishers 301 L HP
special steel, nickel plated




Головка ø мм / Head dia. mm	5,0
Shank	ISO 
HP	330 104 610 415 050 M004

Веретенообразный держатель
329 HP нержавеющий

Spiral Mandrel for polishers 329 HP,
stainless steel




Головка ø мм / Head dia. mm	2,3
Shank	ISO 
HP	330 104 610 417 023 M016

Веретенообразный держатель
310G HP, нержавеющий

Spiral Mandrel 310G HP,
stainless steel




Головка ø мм / Head dia. mm	2,3
Shank	ISO 
HP	330 104 611 418 023 M017

„Moore“ держатель Mooremandrel

„Moore“ Держатель HP,
никелированный
Mooremandrel HP,
nickel plated




Головка ø мм / Head dia. mm	6,0
Shank	ISO 
HP	311 104 615 421 060 M018

NTI Point держатель NTI Point Mandrels

NTI Point держатель HP
Держатель для полиров жевательных поверхностей
Нержавеющий

NTI Point Mandrels HP,
stainless steel



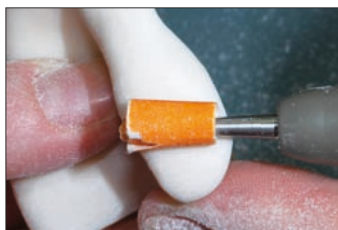
Головка ø мм / Head dia. mm	2,0	3,0
Shank	ISO 	
HP	330 104 612 431 020 M06	
HP	330 104 612 432 030 M006	

Специальные мандрели для штифтовых полиров и использования стальной кисточки.

Mandrels specifically for the point polishers and the steel brush. (P1110)

Держатель для полосок наждачной бумаги • Sandpaper Mandrels

Держатель для полосок наждачной бумаги HP
 конический, никелированный
 Sandpaper Mandrel HP
 conical, nickel plated



M013

Головка \varnothing мм / Head dia. mm	4,2
Shank	ISO 6/100 REF
HP	330 104 622 444 042 M013

Подставка для боров FG • FG Adapter



Просто вдвигая – поместив Ваш FG инструмент в прямой наконечник HP, вы быстро и надёжно зафиксируете его в держателе для боров. Хвостовик имеет самозапирающийся цанговый зажим. После первичной фиксации инструмент остаётся в держателе до конца использования. Благодаря специальной нержавеющей стали держатель вместе с инструментом можно стерилизовать всеми стандартными растворами и в автоклаве.

Fast and safe insertion of your FG instrument into HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shank is constructed like a snap-on clamping sleeve.

Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

6/100 REF	M025
-----------	-------------

max. 20.000 rpm

Подставка для боров

С адаптером FG можно использовать любой FG инструмент также и в прямом наконечнике (\varnothing 2,35 мм).

FG Adapter

Any FG - Instrument can be converted to a handpieces (\varnothing 2.35 mm) by means of this FG Adapter.



Головка \varnothing мм / Head dia. mm	016
---	-----

Shank	ISO 6/100 REF
HP	330 104 612 434 016 M022

max. 20.000 rpm

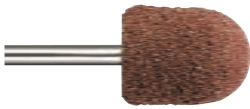
Цанговые зажимы – Вставки никелированные Reducing Sleeves nickel plated

для цангового зажима \varnothing 2,35 мм на \varnothing 1,60 мм
 for chuck \varnothing 2.35 mm into \varnothing 1.60 mm

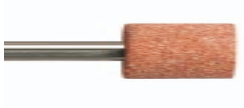


6/100 REF	M032
-----------	-------------

max. 20.000 rpm



Шлифовальные колпачки 7.4
 Grinding Caps



Керамический абразив из коричневого благородного корунда 7.4
 Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond



Керамический абразив из зеленого карбида кремния 7.5, 7.6
 Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond



Керамический абразив из розового благородного корунда 7.6
 Ceramic abrasives in pink high-grade corundum



Сепарационные диски 7.7
 Separating discs



Разделительные диски 7.8
 Cutting discs

Абразивы на керамической связке, шлифовальные колпачки

Abrasives with ceramic bond, Grinding Caps



Знакомые и давно опробованные абразивы на керамической связке с разумным выбором форм и зернистостей. В качестве абразивных материалов для обработки керамики используются зеленый карбид кремния, а также коричневый и розовый благородный корунд для обработки сплавов. Практичный выбор. Сепарационные диски

Abrasives with ceramic bond, well-known und proven in selected shapes and grits. Green silicon-carbide abrasives for grinding of ceramics, brown and pink high-grade corundum abrasives for grinding of alloys are available. Separating discs in different sizes and thicknesses complete the range.



Шлифовальные колпачки • Grinding Caps

Области применения:

зубопротезные пластмассы, материалы для изготовления индивидуальных ложек, гипс, мягкие пластмассы.

For use on denture acrylics and tray materials, plaster and all soft reline materials.

Цилиндр, круглый
Round Cylinder



Размер / Size ø мм	
Длина / Head Length мм	12,5
Shank	ISO REF
HP	603 920 144 543 125 K672R-080-SET
Набор: 1 держатель M038, 10 шлифовальных колпачков 1 mandrel M038, 10 grinding caps	
25 Упаковка для пополнения, Refill Pack K672R-080	

opt. 20.000 rpm

Цилиндр, остроконечный
Pointed Cylinder



Размер / Size ø мм	
Длина / Head Length мм	12,5
Shank	ISO REF
HP	603 920 133 543 125 K676S-080-SET
Набор: 1 держатель M039, 10 шлифовальных колпачков 1 mandrel M039, 10 grinding caps	
25 Упаковка для пополнения, Refill Pack K676S-080	

opt. 20.000 rpm



Соблюдение рекомендуемого числа оборотов:

20.000 мин⁻¹ и легкое рабочее давление продлевают срок службы.

Controlled contact pressure should be applied and recommended speed is to be observed in order to extend the service life of the instrument. Working speed: 20,000 r.p.m.

Керамический абразив из коричневого благородного корунда.

Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond.

Этот шлифовальный инструмент превосходно подходит для абразивной шлифовки сплавов металлов.

For fast grinding of metal alloys

G= Грубая зернистость 240

coarse grit

731 (107)



Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 107 532 065 NG731BR
opt. 20.000 rpm	

732 (107)



Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 107 532 050 NG732BR
opt. 20.000 rpm	

M= Средняя зернистость 230

medium grit

731 (107)



Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 107 522 065 NM731BR
opt. 20.000 rpm	

M= Средняя зернистость 230

medium grit

732 (107)



Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 107 522 050 NM732BR
opt. 20.000 rpm	

733 (168)



Конус
Flat End Taper



Размер / Size ø мм	3,5
Длина / Head Length мм	10,5
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 168 522 035 NM733BR
opt. 20.000 rpm	

F= Мелкая зернистость 220

fine grit

733 (168)



Конус
Flat End Taper



Размер / Size ø мм	3,5
Длина / Head Length мм	10,5
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 168 512 035 NF733BR
opt. 20.000 rpm	

NG	коричневый/brown	=	грубая зернистость/grit coarse	240
NM	коричневый/brown	=	среднее зернистость/grit medium	230
NF	коричневый/brown	=	мелкая зернистость/grit fine	220

Абразивы на керамической связке • Abrasives with ceramic bond

Керамический абразив из зеленого карбида кремния Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond

Этот шлифовальный инструмент подходит для керамических материалов и сплавов металлов.
For universal grinding of ceramic materials and metal alloys;

M=Средняя зернистость 130

medium grit

**671
(199)**



Конус, круглый
Round End Taper



Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	10,0

Shank   

HP 655 **104** 199 523 050 **NM671GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**702
(041)**



Колесо
Wheel



Размер / Size ø мм	10,0
Длина / Head Length мм	2,0

Shank   

HP 655 **104** 041 523 100 **NM702GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**731
(107)**



Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

Shank   

HP 655 **104** 107 523 065 **NM731GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**732
(107)**



Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

Shank   

HP 655 **104** 107 523 050 **NM732GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

Расфасовка

NM671GRD =  12

NM671GRG =  100

**733
(168)**



Конус,
Flat End Taper



Размер / Size ø мм	3,5
Длина / Head Length мм	10,5

Shank   

HP 655 **104** 168 523 035 **NM733GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**734
(316)**



Остро режущий край
Knife-edge



Размер / Size ø мм	9,0
Длина / Head Length мм	-

Shank   

HP 655 **104** 316 523 090 **NM734GR**

⌚ opt. 10.000 rpm


**736
(012)**



Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	6,5

Shank   

HP 655 **104** 012 523 065 **NM736GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

F=Мелкая зернистость 120

fine grit


**645
(161)**



Конус, остроконечный
Needle



Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

Shank   

HP 655 **104** 161 513 025 **NF645GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**649
(171)**



Конус
Flat End Taper



Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	6,0

Shank   

HP 655 **104** 171 513 025 **NF649GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**661
(243)**



Пламевидный
Flame



Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

Shank   


HP 655 **104** 243 513 025 **NF661GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

NM	зеленый/green	= средняя зернистость/grit medium	130
NF	зеленый/green	= мелкая зернистость/grit fine	120



Абразивы на керамической связке • Abrasives with ceramic bond


F=Мелкая зернистость 120 fine grit

671 (199) 
Конус, круглый конец
Round End Taper





Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	10,0

Shank   12/100
HP 625 **104** 199 513 050 **NF 671 GR**
opt. 10.000 rpm

703 (041) 
Колесо
Wheel



Размер / Size ø мм	13,0
Длина / Head Length мм	1,5

Shank   12/100
HP 625 **104** 041 513 130 **NF 703 GR**
opt. 10.000 rpm

727 (024) 
Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø мм	12,0
Длина / Head Length мм	6,0

Shank   12/100
HP 625 **104** 024 513 120 **NF 727 GR**
opt. 10.000 rpm



Керамический абразив из розового благородного корунда • Ceramic abrasives in pink high-grade corundum Универсальный абразив для сплавов металлов; For universal grinding of metal alloys

G=Грубая зернистость 340 coarse grit

731 (107) 
Цилиндр
Cylinder





Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

Shank   12/100
HP 625 **104** 107 533 065 **NG 731 RO**
opt. 20.000 rpm



732 (107) 
Цилиндр
Cylinder






Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

Shank   12/100
HP 625 **104** 107 533 050 **NG 732 RO**
opt. 20.000 rpm

Расфасовка

NG732ROD =  12
NG732ROG =  100

SD7000D =  12
SD7000E =  25
SD7000G =  100





M=Средняя зернистость 330 medium grit

661 (243) 
Пламевидный
Flame





Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

Shank   12/100
HP 625 **104** 243 523 025 **NM 661 RO**
opt. 20.000 rpm

671 (199) 
Конус, круглый
Round End Taper





Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	10,0

Shank   12/100
HP 625 **104** 199 523 050 **NM 671 RO**
opt. 20.000 rpm

732 (107) 
Цилиндр
Cylinder





Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

Shank   12/100
HP 625 **104** 107 523 050 **NM 732 RO**
opt. 20.000 rpm

733 (168) 
Конус
Flat End Taper





Размер / Size ø мм	3,5
Длина / Head Length мм	10,5

Shank   12/100
HP 625 **104** 168 523 035 **NM 733 RO**
opt. 20.000 rpm

734 (316) 
Лезвие ножа
Knife-edge



Размер / Size ø мм	9,0
Длина / Head Length мм	-

Shank   12/100
HP 625 **104** 316 523 090 **NM 734 RO**
opt. 20.000 rpm

NG розовый/pink = грубая зернистость/grit coarse 340
NM розовый/pink = средняя зернистость/grit medium 330

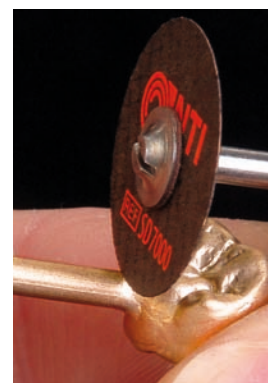
Разделительные и сепарационные диски • Cutting and Separating Discs

Сплавы благородных металлов Precious alloys



- Уменьшенный риск поломки
- Высокая стабильность
- Превосходный срок службы
- Отличная рентабельность

- Reduced risk of breakage
- High degree of stability
- Excellent durability
- Outstanding cost effectiveness



Размер / Size ø мм	220
Толщина / Thickness L mm	0,20

ISO REF 12/25/100

633 900 370 514 220 **SD7000**

opt. 20.000 rpm

Разделительный диск для керамики Ceramic separating disc



Разделительный диск для титана Titanium separating disc



Размер / Size ø мм	200
Толщина / Thickness L mm	0,20

12/25/100

REF **SD7010K**

opt. 10.000 - 15.000 rpm, max. 50.000 rpm

Размер / Size ø мм	260
Толщина / Thickness L mm	0,40

12/25/100

REF **SD7014T**

opt. 15.000, max. 50.000 rpm

Сплавы металлов Non precious alloys



Размер / Size ø мм	400	400
Толщина / Thickness L mm	0,50	1,00

ISO REF 12/25/100

633 900 371 524 400 **SD7003**

633 900 371 534 400 **SD7005**

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Разделительный диск для металла Metal separating disc



Размер / Size ø мм	220	260
Толщина / Thickness L mm	0,25	0,25

12/25/100

REF **SD7011M**

REF **SD7012M**

opt. 15.000, max. 50.000 rpm

Разделительные и сепарационные диски • Cutting and Separating Discs

**Сплавы металлов
Non precious alloys**



**Коричневый
Brown**



Стекловолоконный, сверхпрочный
Fibre glass reinforced, extra strong



Размер / Size \varnothing мм	250	375
Толщина / Thickness L mm	0,60	0,70

400
1,10

ISO REF 25/100

613 900 327 524 250

N7003

613 900 327 524 375

N7004

opt. 10.000 rpm

ISO REF 10

613 900 371 534 400 **N7005**

opt. 15.000 rpm

**Сплавы благородных
металлов
Precious alloys**



**Черный
Black**



NFL 7000 немного гибкий
slightly flexible



Размер / Size \varnothing мм	220	220
Толщина / Thickness L mm	0,20	0,20

Размер / Size \varnothing мм	220	220
Толщина / Thickness L mm	0,25	0,30

ISO REF 25/100

613 900 327 504 220

N7000

NFL7000

opt. 15.000 rpm

ISO REF 25/100

613 900 327 504 220

N7001

N7002

opt. 15.000 rpm

Рекомендуемые дискодержатели • Recommended Mandrels

M029 имеет увеличенную на 150% опорную поверхность по сравнению с M007, M001 и ML007. Увеличенная опорная поверхность дополнительно стабилизирует отрезающий диск. Тем самым снижается риск поломки дисков: SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

The M029 has a 150% larger supporting surface than the M007, M001 and ML007. The larger supporting surface gives the separating disc additional stability. This reduces the risk of fracture for discs: SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

Аксессуары
 Accessories



REF M029



REF M007



REF M001

Специальный дискодержатель для левшей Special Mandrel for left - hand

Дискодержатель
 305 RF/050 HP, усиленный,
 нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
 305 SS/050 HP
 stainless steel, reinforced





REF ML007

Dowel Pins штифты и аксессуары • Dowel Pins and Accessories

Латунные штифты «Dowel pins» • Dowel Pins, standard type from solid brass

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Размер / Size	1	2
Длина мм	21,0	22,0
 1000	Маленький, small	Средний, medium
	PIN 0190	PIN 0200

Шипообразные штифты • Tailpins with swordfish end for retention



Размер / Size	1	2
Длина мм	21,0	22,0
 1000	Маленький, small	Средний, medium
	PIN 0215	PIN 0203

Круглые штифты с гильзой • Dowel Pins with sleeves



Гильзы из пластмассы для
plastic sleeves for
PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

Размер / Size	10,0	16,0	20,0	11,0
Длина мм	10,0	16,0	20,0	11,0
 1000	Короткий, short	Средний, medium	Длинный, long	
	PIN 0210	PIN 0211	PIN 0212	PIN 0213

**Бор ступенчатый,
хвостовик 3 мм**
**Stepped Twist Drill
3 mm shank**



ø 2,0 mm

Хвостовик / Shank	3,0
Длина мм	6,0

 1  **PIN 0214**

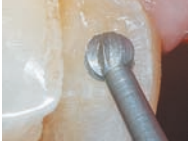
Dowel Pins штифты и аксессуары

Dowel Pins and Accessories



Штифты для идеальных мастер-моделей.

Pins for optimum master models.



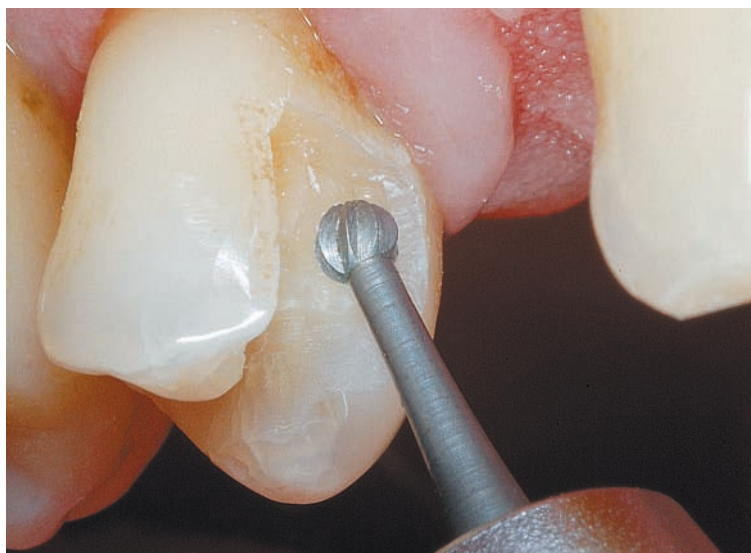
Стальные боры

9.4, 9.5

HP Steel Burs

Стальные боры HP

HP Steel Burs



Практичная линейка стальных инструментов для применения на драгоценных металлах, в протезировании и ортодонтии.

A clear programme on steel burs for use in precious metal technique, prosthetics and orthodontics.



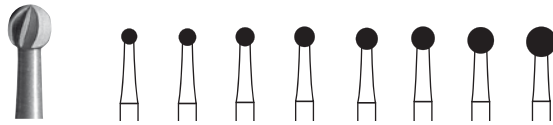
Стальные боры • Steel Burs

**S1
(001)**
Шаровидный
Round



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	008	010	012	014	016	018
Длина / Head Length мм						
Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF <input type="checkbox"/> 5						
US. No.	1	2	3	4	5	6
HP 310 104 001 001... S1- ... -HP	008	010	012	014	016	018
opt. 25.000 rpm						

**S1
(001)**
Шаровидный
Round



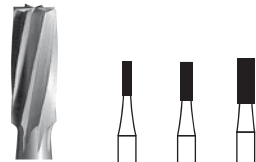
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	021	023	025	027	029	031	035	040
Длина / Head Length мм								
Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF <input type="checkbox"/> 5								
US. No.	7	8	9	11				
HP 310 104 001 001... S1- ... -HP	021	023	025	027	029	031	035	040
opt. 20.000 rpm				15.000 rpm		10.000 rpm		

**S2
(010)**
Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012	014	016	018	021	023
Длина / Head Length мм						
Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF <input type="checkbox"/> 5						
US. No.	36	37	38	39	40	41
HP 310 104 010 001... S2- ... -HP	012	014	016	018	021	023
opt. 25.000 rpm						20.000 rpm

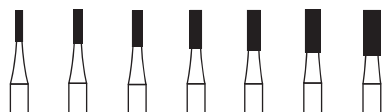
**S21
(107)**
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012	016	023
Длина / Head Length мм	4,5	5,1	6,0
Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF <input type="checkbox"/> 5			
US. No.	58	60	63
HP 310 104 107 006... S21- ... -HP	012	016	023
opt. 25.000 rpm	20.000 rpm		

Стальные боры • Steel Burs

**S36
(107)**
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ϕ 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023
Длина / Head Length мм	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0

Shank	ISO	REF	5						
US. No.	557		558	559	560	561	562	563	
HP	310 104 107 002...	S36- ... -HP	010	012	014	016	018	021	023
opt. 25.000 rpm							20.000 rpm		

**S38
(168)**
Конический
Tapered Fissure



Размер / Size ϕ 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023
Длина / Head Length мм	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0

Shank	ISO	REF	5						
US. No.	700		701	702		703			
HP	310 104 168 002...	S38- ... -HP	010	012	014	016	018	021	023
opt. 25.000 rpm							20.000 rpm		



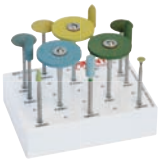
Набор инструментов для обработки керамики на основе дисиликата
 лития по Оливер Бриксу 10.4, 10.5
 Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix



Набор инструментов для шлифовки керамических передних
 зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу 10.6
 Rotary instrument set for anterior and occlusal porcelains designed by Jochen Peters



Набор инструментов *Co.Ke* по Юргена Фрайтагу 10.7
 The Co.Ke set by Jürgen Freitag



CEREC® Набор инструментов для обработки и полирования 10.8
 по методу послойного нанесения
 CEREC® Set for preparing and polishing in the multilayer technique



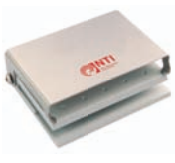
Мастерской набор для работы за один клинический приём 10.9
 MasterTray Set for chair-side work



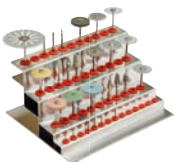
Набор инструментов для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху 10.10
 Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach



Набор инструментов для техники фрезерования 0° 10.11
 Milling Technique Set 0°



Подставка для боров FG для лабораторной турбины 10.12
 Bur Block FG for Laboratory Turbine



Подставка для зуботехнических боров 10.13
 Laboratory bur block

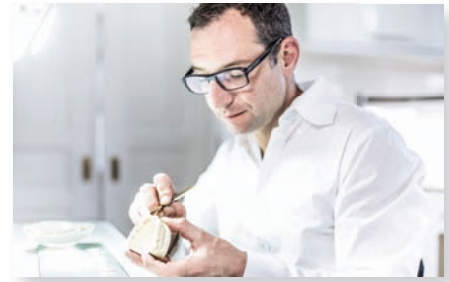
Наборы для лаборатории и подставки для боров

Sets for laboratory and Bur Blocks



Отборные инструменты, собранные в наборы ведущими зубными техниками облегчают ежедневную работу.

Instruments selected and combined to sets by leading dental technicians simplify the daily work.



Oliver Brix

Поставка с компакт-диском
Supplied with DVD



Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix

Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix

IPS e.max® состоит из керамики на основе дисиликата лития. Для обработки этой высокопрочной керамики необходимы специальные инструменты. Материал IPS e.max® Ceram из дисиликата лития показывает превосходные эстетические результаты. С одной стороны этот результат достигается путём создания многослойной «живой керамики», с другой стороны созданием структур и форм вращающимися инструментами.

Новый набор от Оливера Брикса содержит специально разработанные инструменты с алмазным напылением, которые особо пригодны для обработки керамики из дисиликата лития, благодаря измененной зернистости и покрытию инструментов. Инструменты отличаются прекрасными свойствами резания и продолжительным сроком эксплуатации. Применение новых инструментов поясняется в видеофильме. Представлены все рабочие шаги от удаления колпачка до полировки.

IPS e.max® и IPS e.max Ceram® являются защищёнными торговыми марками компании Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Лихтенштейн.

Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix

IPS e.max® is made of lithium disilicate glass ceramic. This high-strength ceramic requires selected, durable instruments for proper processing. The veneering material IPS e.max® Ceram produces perfect, natural-looking aesthetics. This is achieved, on the one hand, thanks to careful specific layering to create a vital ceramic and, on the other hand, through formative and structural shaping using rotating instruments.

The new Oliver Brix set contains specially developed diamond instruments, which are particularly suitable for preparing lithium-disilicate ceramic due to the modified grit size and bonder. The instruments provide outstanding removal and a high service life. Application of the new instruments is explained in a video. The video illustrates the complete procedure from separating the copings to polishing.

IPS e.max® and IPS e.max Ceram® are registered trademarks of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.



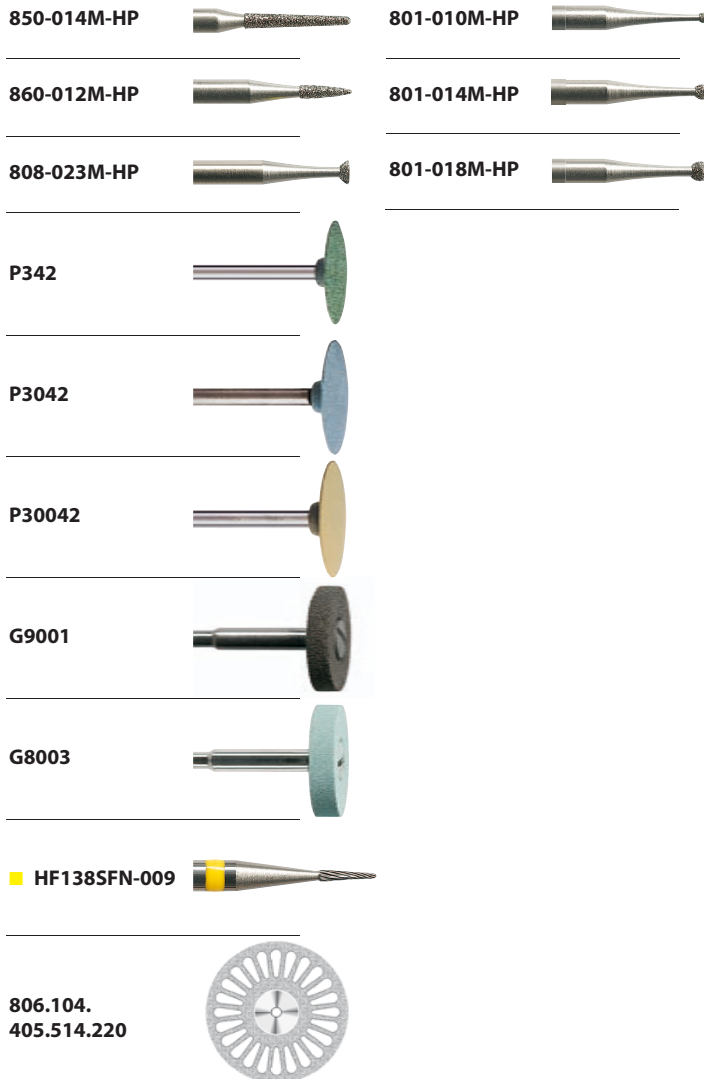
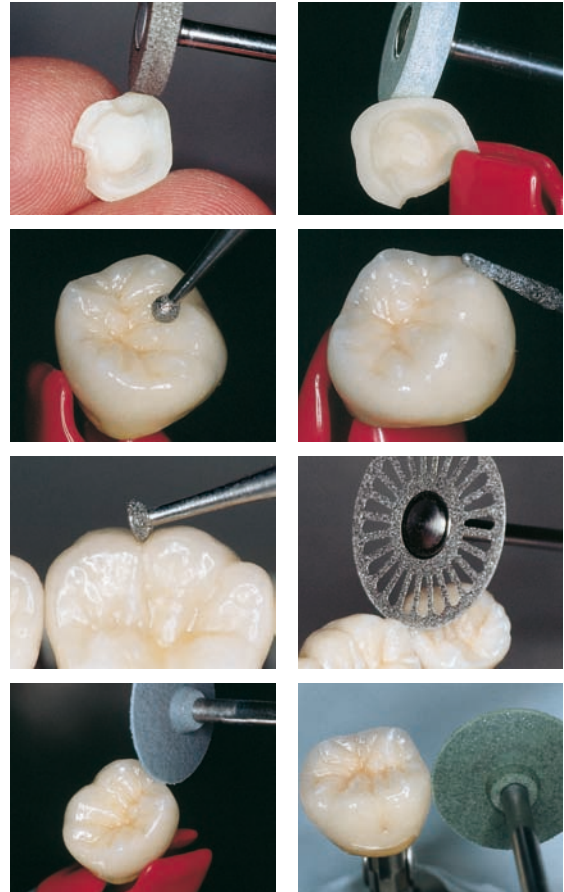
REF Set-1881

P310		P1701		856-023TSC-HP	
P3010		P1703		801-009M-HP	
P30010		 806.104. 354.514.220		805-014M-HP	
G9003		 806.104. 344.504.220		K379-014F-HP	
G9001		 160.2-017-HP		K379-023M-HPA	
G8002		 806.104. 327.514.100		K801-021M-HP	
G7002				K847S-014M-HP	
G5161L				K850-023M-HP	
				K859-018F-HP	
				K861L-024M-HP	
				K863-010M-HP	

	FS6-FP
	FS6-SFP
	FS6-F
	FS6-SF

REF Set-1553


Набор шлифовальных инструментов для керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу


Jochen Peters


Набор шлифовальных инструментов для керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу.

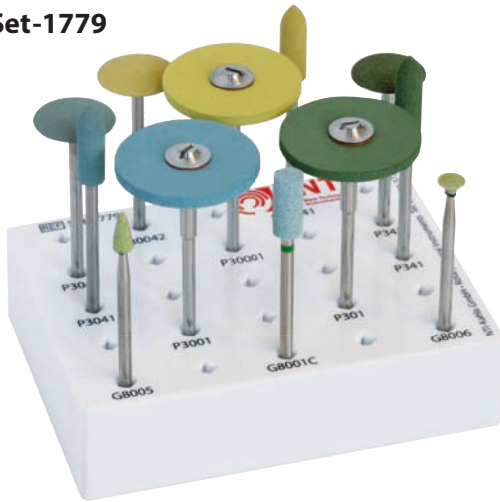
Специально подобранные инструменты для рациональной обработки керамических облицовок.

Rotary instrument set for porcelain anteriors and occlusals designed by Jochen Peters.

Specially coordinated rotary instruments for efficiently preparing and finishing porcelain facings.

REF Set-1779

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



CEREC® набор для обработки и полирования по методу послойного нанесения.

P342



P341



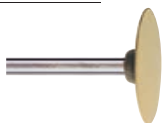
P3042



P3041



P30042



P30041



G8005



G8006



G8001C



P301



P3001



P30001



CEREC® набор для обработки и полирования по методу послойного нанесения.

Специальный набор для шлифования и полирования коронок и единиц мостовидных протезов, изготовленных при помощи компьютера.

AllCeramic SuperMax поглощает тепло, возникающее во время шлифования, и также при сошлифовывании керамической втулки предотвращается возникновение повреждений из-за напряжений.

Керамический абразив на керамической связке предотвращает контаминацию керамики. Специально подобранное для AllCeramic SuperMax алмазное покрытие позволяет провести особо щадящее шлифование.

CeraGlaze полиры имеют связку из натурального каучука. Естественный каучук обладает свойством поглощать тепло, выделяемое при шлифовании. Таким образом, возможно избежать точечного перегрева и, следовательно, повреждений изящных элементов работ.

CEREC® set for preparing and polishing in the multi-layer technique.

Special set for trimming and polishing used for computer-fabricated crown and bridge units.

AllCeramic SuperMax absorbs heat during trimming, thus preventing damage due to stresses when trimming the ceramic tag.

The ceramic-bonded abrasives prevent contamination of the ceramic. The diamond mixture, which was specially selected for the AllCeramic SuperMax, grinds particularly gently.

CeraGlaze polishes have a natural rubber binder. Natural rubber has the characteristic of absorbing heat during trimming. This avoids localised overheating and therefore prevents damage in delicate areas.

REF Set-1688



■ 806.104.400.514.220



■ ■ ■ 806.104.354.524.220



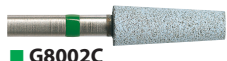
P0674



■ G8001C



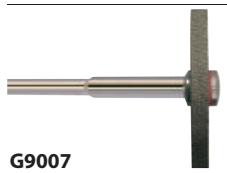
P0664



■ G8002C



P0654



G9007



P1813



■ MC251CE-060



P1823



■ MC251SCE-060



P341



■ ■ ■ HFL251QSCN-060



P3041



■ MC073SFE-014



P30041



■ MC138SFE-016



■ MC079SFE-045



■ MCL251SFE-060

Мастеровой набор MasterTray Set

Подобранные клиницистами инструменты для проведения работ в стоматологическом кресле за один клинический приём. Набор содержит важнейшие инструменты для всех этапов работы, от предварительной работы до окончательного полирования.

Твердосплавные фрезы для гипса, пластмассы и сплавов неблагородных металлов (например, обработка цельнолитых протезов) для каждого этапа работы.

AllCeramic SuperMax инструменты создают гладко шлифованную поверхность на любой керамике и цирконе, а также, благодаря керамической связке, предотвращают образование сколов.

PrimeCut SL инструмент с тремя голубыми полосами упрощает резку кламмеров и литников. Полиры для пластмасс, благородных металлов и керамики создают превосходный блеск без образования условий для ретенции бактерий.

An instrument selection put together by practitioners for chair-side work. The set includes the most important instruments for initial preparatory work through to the final polish.

Carbide cutters for plaster, acrylics and non-precious metal alloys (e.g. casting work) provide support for each phase of the finishing. The AllCeramic SuperMax grinders produce a fine polished surface on all types of ceramic and zirconia and their ceramic bond prevents chipping.

The PrimeCut SL with three blue stripes simplifies the cutting of clasps and model casting sprues.

Acrylic, precious metal and ceramic polishers produce the perfect polish, which are bacteria retention-free.



Набор для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху



■ 806.104.365.524.300

■ HF071CE-050 

■ ■ ■ HF079GE-045 

■ ■ ■ HF351GE-060 

■ HF079QF-040 

■ HFL077QF-023 

■ HF139QF-023 

Набор для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху

Кристиан Рорбах от Центра Обучения и Технологий Ремесленной палаты Рейн-Майн.

Избранные инструменты для изготовления моделей культи для мастер-экзамена.

Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach.














Christian Rohrbach, Rhein-Main Chamber of handicrafts, Professional Training and Technology Centre.

Selected instruments for fabrication of the modells for the master technician examination.

REF Set-1565



Набор для техники фрезерования 0° разработанный FUNDAMENTAL

HF364WS-015	
HF364RL-015	
 HF364RLF-015	
HF206FT-015	
HF206FT-012	
HF364WS-023	
HF364RL-023	
 HF364RLF-023	
HF021FT-010	
 HF364RLF-010	

Набор для техники фрезерования 0°

Точные инструменты и их технически правильное применение являются предпосылками для создания точно подходящего зубного протеза.

При этом решающую роль играет правильный выбор вращающихся инструментов, подобранных друг к другу.

Набор для техники фрезерования 0° от FUNDAMENTAL разрешает систематическую работу и является, таким образом, необходимым для каждой современной зуботехнической лаборатории.

Milling Technique Set 0°

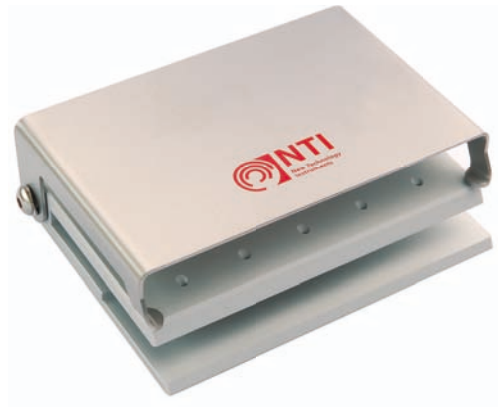
The correct use of high precision instruments is the pre-condition for fitting dentures. The selection of rotary instruments in the correct consequential order is very important.

The FUNDAMENTAL Milling Technique Set 0° claims to meet these requirements and guarantees a systematic work. The set is designed for the modern dental laboratory.

REF 4056



Подставка без инструментов
Supply without instruments



по желанию клиентов с индивидуальными
надписями
with customized print on request

Подставка для боров FG для лабораторной турбины Bur Block FG for Laboratory Turbine

Преимущества и области применения:

Гладкая поверхность крышки из нержавеющей стали и алюминиевый цоколь облегчают уход.

Специальная конструкция предоставляет надёжную опору для длинных и коротких алмазных боров.

Плоская форма подходит ко всем выдвижным ящикам.

20 отверстий для FG хвостовиков.

Advantages and applications:

The smooth surface of stainless steel lid and the aluminium base facilitate cleaning.

The special design provides secure hold for long and short diamonds.

The flat shape fits in any size of drawers.

20 inserts for FG shanks.

REF 4070

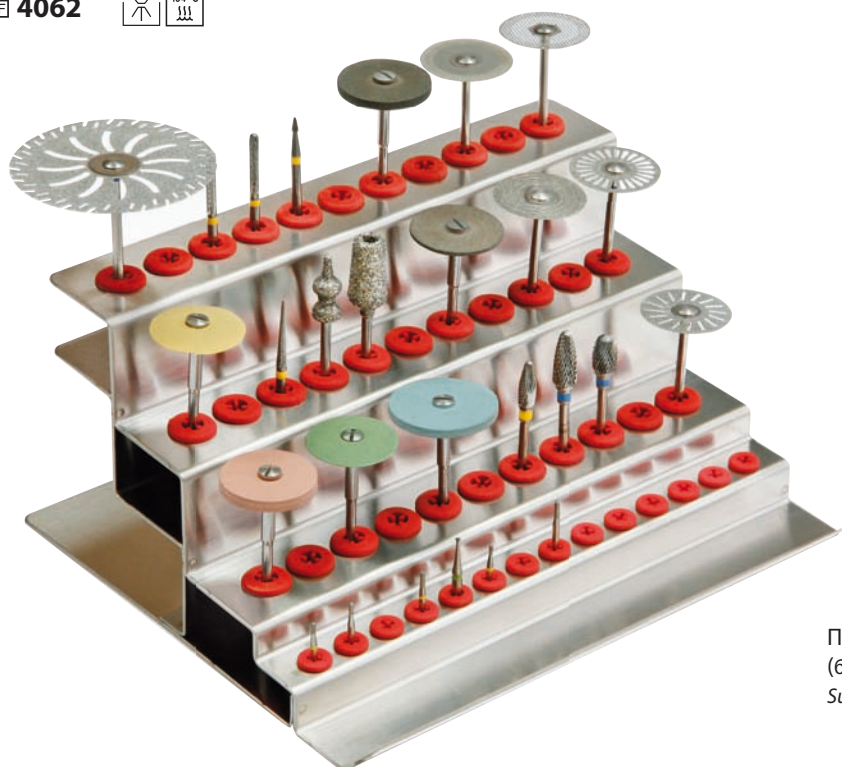
Подставка для боров из дерева Bur Block made of wood

25 отверстий для
боров с хвостовиком HP.

25 inserts for HP shanks.



REF 4062



Подставка с силиконовыми держателями
 (без инструментов)
 Supply with silicone holders (without instruments)

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Подставка для лабораторных инструментов

Подставка для лабораторных инструментов

Идеальная функциональность, стабильность хранения, наглядность. Подставка имеет три ступеньки, на которых хранятся инструменты, это облегчает распознавание цветных кодов.

Можно поместить алмазные диски отдельно друг от друга. Расстояние между ступеньками и отверстиями позволяет хранить даже алмазные диски. Таким образом, высококачественные и чувствительные инструменты защищены от повреждений.

Нижняя ступенька создана для хранения инструментов FG, там можно хранить инструменты для обработки диоксида циркония.

Laboratory bur block

This new bur block impresses with its perfect functionality, reliable hold and clarity. The instruments are stored in levels which makes recognising the colour coding even easier.

The diamond discs can be placed next to each other without touching. The spacing between the levels prevents the discs impeding each other when they are removed. The high-quality and sensitive instruments are thus protected from damage.

The bottom row provides space for FG instruments which means that even instruments for zirconia processing can be clearly positioned.

REF 406S-2,35D силиконовые держатели HP/RA • содержимое упаковки 12 штук
 HP/RA Silicone holder • Pack of 12 pieces

REF 406S-1,60D силиконовые держатели FG • содержимое упаковки 12 штук
 FG Silicone holder • Pack of 12 pieces

Правила эксплуатации и безопасности Recommendations for use and safety instructions



Источники ошибок при применении вращающихся инструментов
в зуботехнической лаборатории
Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory

11.3



Проверка вращающихся инструментов
Checking the rotary instruments

11.4 - 11.5



Уход за вращающимися инструментами
Maintenance of rotary instruments

11.6



Типичные ошибки при использовании вращающихся инструментов
Typical problems when using rotary instruments

11.7 - 11.8

Проверка и уход за зуботехническими моторами
Check and maintenance of dental drives

11.9 - 11.10

Правила эксплуатации
User information

11.11 - 11.13

Рекомендуемое число оборотов
Recommended speed ranges

11.14 - 11.17

RU **Источники ошибок при применении вращающихся инструментов в зуботехнической лаборатории**

Возможные проблемы при применении вращающихся инструментов можно распределить на три группы.

- ▶ Неисправный вращающийся инструмент
- ▶ Ошибка при применении
- ▶ Неисправный прямой наконечник

Вращающиеся инструменты необходимо регулярно проверять.

Для этого рекомендуется применение лупы (мин. 10-кратное увеличение). Изогнутые, поврежденные инструменты (например, алмазные инструменты неполностью покрытые напылением) или инструменты, более не имеющие плавности хода, следует немедленно отсортировать и больше не использовать.

При загрязнении алмазного покрытия или лезвия инструмента его необходимо почистить. Диски следует проверять на наличие возможных трещин или повреждений. У полиров следует чистить рабочие поверхности.

GB **Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory**

Possible problems with rotary instruments can be divided into three groups.

- ▶ Problems with the rotary instrument
- ▶ Incorrect use
- ▶ Problems with the handpiece

Rotary instruments should be checked regularly.

Use of a magnifying glass is recommended for checking rotary instruments (min. 10 x magnification).

Damaged (e.g. diamond coating worn), bent or non-concentrically running instruments should be discarded immediately.

Remove any dirt from the diamond coating or blades of the instrument. Discs should be checked for any cracks or damage to the steel disc. Working surfaces should be clean when polishing.

Проверка вращающихся инструментов Checking the rotary instruments



Для проверки вращающихся инструментов необходимо использовать лупу с 10-кратным увеличением.

Check rotary instruments regularly with a magnifying glass (min. 10 x magnification).



Цанговый зажим прямого наконечника поврежден или загрязнен, поэтому инструмент проворачивается. Это приводит к повреждению хвостовика и разламыванию инструмента.

The handpiece chuck is defective or dirty and the instrument spins. This damages the shank and the instrument may fracture.



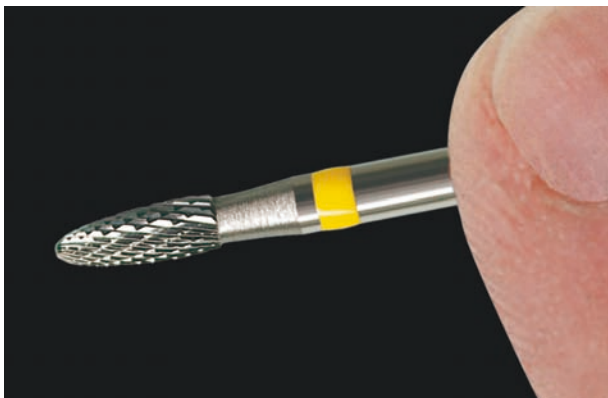
Хвостовик заржавел. Так как NTI-Kahla GmbH производит хвостовики полиров из нержавеющей стали, ржавчина может появиться только в результате воздействия кислоты, например, при работе с кислотными средствами попадание капель кислоты или при контакте во влажной среде инструмента с ржавеющими инструментами.

The shank has rust damage. As NTI-Kahla GmbH manufactures the shanks of polishers from stainless steel, rusting may be caused by the effects of acid, e.g. drops when pickling, or contact with non-stainless instruments in a moist environment.



Повреждение лезвий.
Damaged cutting blades.

Проверка вращающихся инструментов Checking the rotary instruments



Проверить точность плавности хода, прокручивая в руках инструмент.

Check the concentricity by rolling.



Повреждение алмазного покрытия.

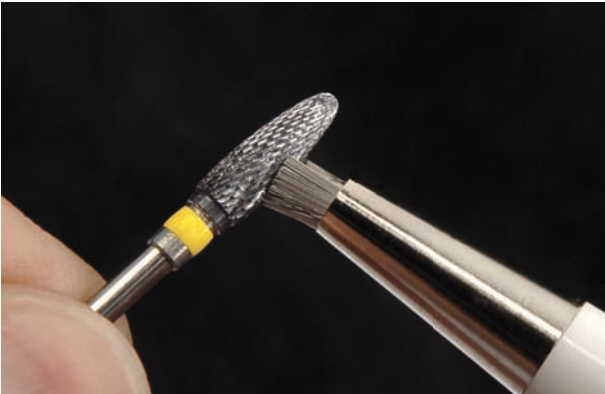
Damaged diamond coating.



Отобрать инструменты с нарушенной плавностью хода.

Discard non-concentrically running instruments.

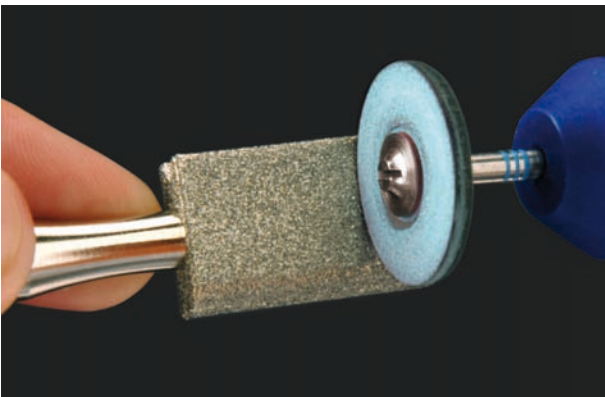
Уход за вращающимися инструментами Maintenance of rotary instruments



Стальные или твердосплавные инструменты чистить щеткой P6820.
Clean steel and tungsten carbide instruments with wire brush P6820.



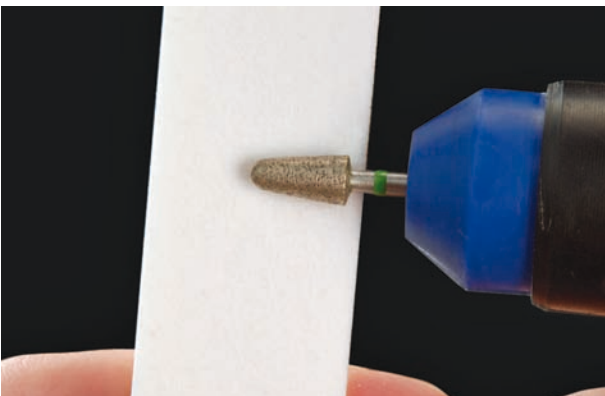
При легких загрязнениях чистить зубной щеткой.
For cleaning slightly contaminated surfaces use a dental brush.



Чистить поверхность полиров правильным алмазным инструментом P4060. Полиры необходимо регулярно править/чистить.
Clean the polishing surfaces with diamond dressing instrument P4060. Polishers should be cleaned and reshaped regularly.



Правильный камень P1108, специально для NTI Point полиров.
Dressing Stone P1108 for shaping and pointing of polishers.



Правка спеченного алмаза на правильном камне G9920.
Применение смотри на странице 1.31
*Sharpening a sintered diamond on cleaning stone G9920.
Application see page 1.31.*



Очистка загрязненного алмазного покрытия.
Cleaning the contaminated diamond coating.

Типичные ошибки при применении вращающихся инструментов Typical problems when using rotary instruments

Ошибки при применении

- Количество оборотов один из важнейших факторов при применении вращающихся инструментов. Следуйте простому правилу: чем больше головка инструмента, тем ниже рабочая скорость. Инструменты с диаметром больше 4-х мм нельзя использовать при числе оборотов больше чем 15.000 мин⁻¹.
- Правильное рабочее давление увеличивает срок службы вращающихся инструментов. Шлифовальная способность только в малой степени зависит от силы нажима. Если работать с излишним нажимом, это может отрицательно повлиять на результат.



Поломка полира произошла в результате слишком высокого числа оборотов. Большие полиры с диаметром больше 4-х мм нельзя применять со скоростью выше 15.000 мин⁻¹.

Fracture of the polisher has been caused by polishing at too high a motor speed. Large polishers with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 15,000 rpm.

Incorrect use

- *The motor speed is a crucial factor when using rotary instruments. A basic guideline: the larger the head, the lower the motor speed. Instruments with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 15,000 rpm.*
- *Applying the correct pressure during preparation increases the service life of rotary instruments. Increased pressure does not necessarily improve the cutting performance. If too much pressure is applied, it can have a negative effect on results.*



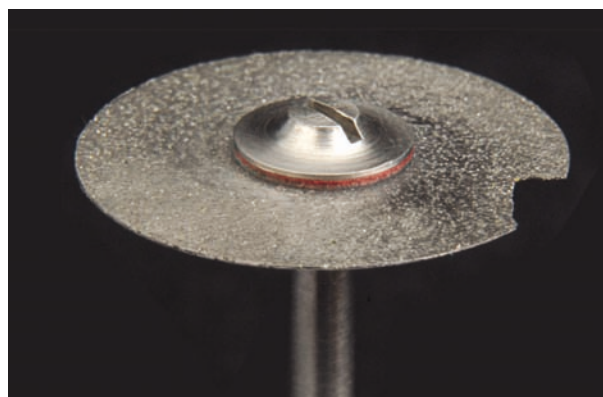
Поломка хвостовика из-за превышения максимальной рабочей скорости. Твердосплавные фрезы с большим диаметром рабочей части нельзя применять при скорости выше 15.000 мин⁻¹.

Overload fracture of the shank caused by too high a motor speed and chattering of the instrument during preparation. Coarse tungsten carbide cutters with a large head should not be used at speeds above 15,000 rpm or for rapid intermittent preparation.



Отломанный кончик в результате блокировки инструмента в узком, например, в межзубном пространстве.

Broken tip caused by the instrument becoming wedged in narrow spaces, e.g. interdentally.



Отлом края спеченного алмазного диска происходит при заклинивании диска, его неправильном хранении или из-за недостаточной чистки и недостаточной активации края инструмента.

Fractured section of a sintered diamond disc caused by the instrument becoming wedged, being set down incorrectly or the edge not being cleaned and reactivated.

Типичные ошибки при применении вращающихся инструментов Typical problems when using rotary instruments



Изогнутый хвостовик и из-за этого поломанный алмазный диск. Диск был не до конца зафиксирован в прямом наконечнике и изогнулся в результате слишком высокого числа оборотов (>25.000 мин⁻¹).

Disc destroyed by bent shank. The disc had not been fully inserted into the handpiece chuck and bent because too high a motor speed > 25,000 rpm was used during preparation.



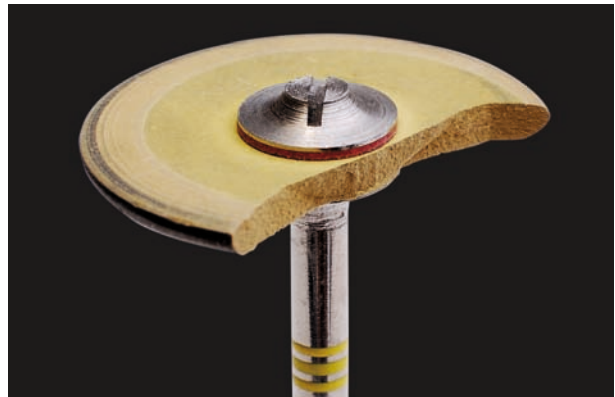
В данном случае повреждение зубного техника можно было предсказать. Инструмент был не до упора вставлен в цанговый зажим и был использован на слишком высоком числе оборотов (> 20.000 мин⁻¹).

The injury of the technician was predictable. The instrument has not been fully inserted into the handpiece chuck and used at too high a motor speed (> 20,000 rpm).



Прямой наконечник был неправильно положен на рабочий стол – результат поломка алмазного диска.

Fractured diamond disc caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.

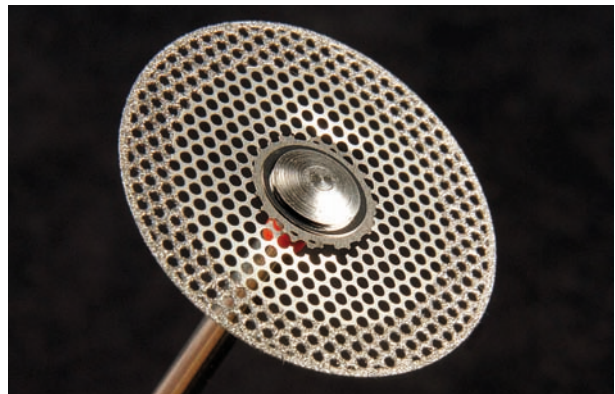


Прямой наконечник был неправильно положен на рабочий стол – результат поломка полира.

Fractured polisher caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.



Поломка фрезы в результате падения прямого наконечника.
Fractured tungsten carbide cutter caused by handpiece fallen down.



Порванный сетчатый диск – отсортировать.
Ripped mesh disc - discard.

Проверка и уход за зуботехническими моторами Check and maintenance of dental drives



Проверка прочности крепления вращающихся инструментов в зуботехническом моторе проводится вручную, для этого следует потянуть закрепленный инструмент.

The hold of rotating instruments in the drive is to be carried out by a manual tensile test on a connected instrument.



Контроль за функцией опорных подшипников зуботехнических моторов можно проверить, покачивая укрепленный инструмент. Если инструмент не поддается, опорный подшипник в порядке.

The drive bearing control can be checked by shaking the instrument. If the instrument does not yield then the bearing is without defect.



Высокоточные проверочные инструменты предназначены для проверки плавности хода прямых наконечников и моторов в фрезеровальных аппаратах с 2,35 мм и 3 мм цанговыми зажимами.

High-precision instruments for checking the concentricity of handpieces and milling unit handpieces with 2.35 mm and 3 mm chucks.



Проверка плавности хода инструмента в моторе:

Мы рекомендуем использовать для этого специальный прочный инструмент.

Concentricity in the drive:

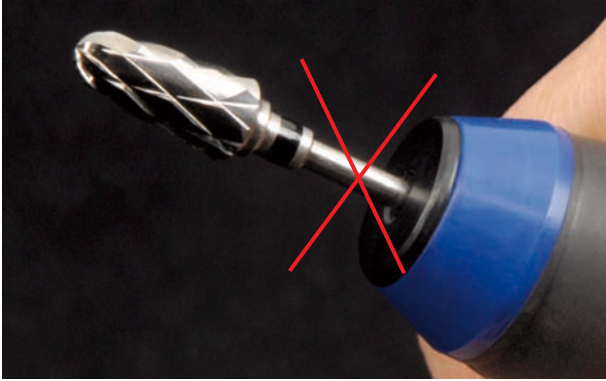
It is recommended that the check be done using the appropriate testing instrument.



Чистка зажима специальной щеточкой.

Cleaning the chuck with a small brush.

Проверка и уход за зуботехническими моторами Check and maintenance of dental drives



Фреза не погружена на достаточную глубину.
The carbide cutter had not been fully inserted into the handpiece chuck.



Правильная глубина погружения.
Correct insertion depth.

Правила эксплуатации • User information

Неисправность прямого наконечника:

- Цанговый зажим оказывает решающее влияние на срок службы вращающихся инструментов. Загрязнения зажима приводят к ослаблению фиксации и инструмент прокручивается. Это не всегда возможно сразу распознать. В результате проворачивания повреждается хвостовик, инструмент может отломиться.
Внимание: опасность травмы!!!
- Загрязнения в глубине зажима приводят к тому, что инструмент нельзя вставить на достаточную глубину. В результате этого инструмент может поломаться или погнуться.
- Зажимы прямых наконечников ежедневно подвергается невероятным нагрузкам. Это может легко привести к повреждению, что, в любом случае, приводит к ослаблению силы фиксации. Функциональность цанговых зажимов следует регулярно проверять.

Problems with the handpiece:

- *The condition of the chuck has a crucial effect on the service life of rotary instruments. If it is dirty, its retentive force is reduced and the instrument spins. This is not always immediately apparent. When the instrument spins, the shank is damaged and the instrument may fracture.*
Caution: Risk of injury !!!
- *If there is dirt at the bottom of the chuck, the instrument cannot be fully inserted. This can cause the instrument to bend or fracture.*
- *Handpiece chucks are constantly subject to considerable loading. This can easily cause damage, which also results in a loss of retentive force. Chucks should be regularly checked to ensure that they function properly.*



☞ опт. Соблюдайте оптимальное число оборотов.
Adhere to the optimal motor speed.

Правила эксплуатации • User information

RU ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Инструменты NTI-Kahla GmbH разработаны для использования в зуботехнической лаборатории. Они предусмотрены только для определенных областей применения.

Использование инструментов на других материалах, чем те материалы, которые были предусмотрены или неправильное применение может привести к повреждению инструментов или обрабатываемого объекта. Кроме того, это может уменьшить срок службы инструмента. Неправильное применение может нанести вред здоровью пользователя и посторонних.

Указания по применению зуботехнических моторов для вращающихся инструментов:

1. Инструменты разрешается применять только с зуботехническими моторами, проверенными и допущенными для проведения зуботехнических работ.
2. Зуботехнические моторы необходимо регулярно чистить и проверять их безупречную функциональность.
3. Ремонт моторов могут проводить только те фирмы, которые имеют для этого допуск от фирм-изготовителей моторов.
4. Вращающийся инструмент необходимо до упора или до цветовой маркировки вставлять в цанговый зажим.

Правила безопасности при работе с вращающимися инструментами:

1. Настойчиво рекомендуется носить защитные очки.
2. Защитная одежда (например, лабораторный халат) предотвращает повреждения одежды и пользователя.
3. Достаточная вытяжка пыли уменьшает риск загрязнения легких.

Правила эксплуатации вращающихся инструментов для применения в зуботехнической лаборатории:

1. Выбор инструментов:
В зуботехнической лаборатории для обработки зуботехнических материалов можно использовать все вращающиеся инструменты без ограничений.
2. Применение инструментов на пациентах:
Для применения инструментов на пациентах действуют предписания Закона о Медицинских Изделиях, а также Директива о медицинских продуктах 93/42/ЕЭС и относящиеся к ней законы или постановления.
Инструменты, применяемые на пациентах должны иметь для этого допуск и иметь маркировку CE.
Маркировка:
а) NTI класса 1-продукция **CE**
б) NTI класса II а-продукция **CE** 0123
Инструменты для зуботехнической лаборатории (без маркировки CE) нельзя применять на пациентах.
3. Проверка:
Перед использованием проверить инструмент на повреждения.
4. Практическое применение:
Перед прикосновением инструмента к обрабатываемому материалу необходимо установить предписанное число оборотов зуботехнического мотора.
5. Пожалуйста, соблюдайте следующее:
При работе с вращающимся инструментом следует обязательно избегать его использования как рычага, избегать его заклинивания, а также не оказывать чрезмерного рабочего давления.
6. Рабочее число оборотов:
Обязательно соблюдайте рекомендованное для каждого инструмента и каждого задания рабочее число оборотов.

7. Перегрев материала: Перегрев обрабатываемого материала может отрицательно повлиять на свойства материала. В самом крайнем случае, материал потеряет необходимое качество для его применения в полости рта.
8. Перегрев инструментов:
Слишком высокое число оборотов и слишком сильный нажим приводят к перегреву инструментов. Инструменты могут потерять режущую или шлифовальную способность и повредить обрабатываемый материал.
9. Хранение:
Все вращающиеся инструменты нужно хранить так, чтобы они не ударялись и не терлись друг об друга, а также о подкладку. Алмазные инструменты могут повреждать твердосплавные инструменты, а твердосплавные инструменты могут повреждать хвостовики. Полиры, при трении об другие инструменты, могут загрязняться или вызывать повреждения. Все виды дисков особенно подвергаются риску повреждений при их хранении в лежачем положении. Алмазные и сепарационные диски повреждаются настолько сильно, что при их использовании на дисках образуются трещины или диски ломаются и подобно. Это может ранить пользователя.
10. Рабочее давление:
Слишком высокое рабочее давление повышает риск поломки инструментов. Кроме того, возможны повреждения рабочей части, отколы с лезвий и отслаивание алмазного покрытия, а также повышенное тепловыделение. Все это уменьшает срок службы инструментов. Нажим должен иметь силу между 0,2 - 0,5Н (20 – 50Па). Для тонких корректировочных работ необходимо использовать только инструменты с тонким рифлением или с мелкой зернистостью алмазного напыления. При прерывистом шлифовании при помощи особо грубых и грубых инструментов образуется вибрация, которая приводит к поломке хвостовика.
11. Чистка алмазных инструментов и спеченных алмазов на металлической связке: Инструменты с гальваническим алмазным покрытием и спеченным алмазным покрытием с номерами заказов G5009 – G5027; G5102 – G5123, G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 и G5332; а также G5113 и G5122 нуждаются в регулярном уходе. Для этой цели необходим брусок для очистки алмазов G9920. Брусок для очистки алмазов нужно использовать только мокрым. Спеченные алмазы таким образом вновь активируются. Также можно чистить и гальванические алмазы от загрязнений.
12. Чистка твердосплавных инструментов:
При легких загрязнениях рифления твердосплавных инструментов можно чистить зубной щеткой, при сильных загрязнениях проволочной щеткой P6820.
13. Чистка полиров:
Все полиры из NTI-программы можно чистить и придавать им снова форму правильным алмазным камнем P4060. Следует провести правку не смонтированных полиров перед их первым использованием.
14. Очень важно при работе с химическими жидкостями:
Все вращающиеся инструменты не должны вступать в контакт с кислотами, щелочами, метилметакрилатами (мономер), алкоголем, H₂O₂ (пероксидом водорода) потому, что это приведет к необратимым повреждениям. На это следует обращать особенное внимание при кислотном протравливании сплавов на рабочем месте.

Правила эксплуатации • User information

15. Стальные инструменты:

Стальные инструменты из незащищенной инструментальной стали очень чувствительны, поэтому их необходимо оберегать от воздействия любой жидкости, в том числе воды, хранить в сухом месте. Любая пролитая жидкость должна быть незамедлительно со всех инструментов удалена.

Условия хранения:

В сухом защищенном от загрязнений месте.

Предохраняйте инструменты от химических веществ, кислот, воздействий тепла и больших температурных колебаний.

Правила эксплуатации • User information

GB INSTRUCTIONS FOR USE

NTI-Kahla GmbH instruments have been developed for use in the dental laboratory. Each instrument has been designed for a specific area of application. Use on unsuitable materials or incorrect use can damage the instrument or the object being prepared. This can also reduce the service life of the instrument. Incorrect use can cause injury or damage the health of the user or a third party.



Instructions for use of rotary instrument handpieces:

1. The instruments should only be used in handpieces tested and approved for dental technology purposes.
2. Dental technology handpieces should be regularly cleaned and checked to ensure that they operate perfectly.
3. Handpieces should only be repaired in workshops approved by the drive manufacturer.
4. The rotary instrument should be inserted into the chuck as far as it will go or to the coloured mark.

Safety precautions when preparing with rotary instruments:

1. Protective glasses should be worn.
2. Protective clothing, e.g. laboratory coats, prevent injury as well as damage to clothing.
3. Adequate suction of dust when preparing reduces the risk of silicosis.

Instructions for use of rotary instruments in the dental laboratory:

1. **Choice of instrument:**
All rotary instruments can be used without restriction on dental laboratory materials in the dental laboratory.
2. **Use of instruments on patients:**
The regulations of the Medical Devices Act and the Medical Devices Directive 93/42/EEC and associated laws and regulations apply to the use of the instruments on patients. Instruments that are used on patients have to be approved for that purpose and carry the CE mark:
Designation for :
a) NTI Class 1 products is 
b) NTI Class IIa products is 
Laboratory instruments (without CE mark) are not approved for use on patients.
3. **Checking:**
The instrument should be checked for damage before use.
4. **Practical use:**
Set the handpieces to the correct operating speed for the material to be prepared before allowing the instrument to come into contact with the material.
5. **Note:**
When preparing with a rotary instrument, it is essential to avoid leverage, tilting or excessive pressure.
6. **Motor operating speeds:**
Adhere strictly to the recommended motor operating speeds for the respective task and instrument.
7. **Overheating of the material:**
Overheating the material being prepared can have a detrimental effect on the properties of the material. At worst the material can lose the quality required for use in the oral cavity.
8. **Overheating of the instruments:**
Excessive motor speeds and excessive pressure cause overheating and tempering of the instrument, which can then lose its grinding and cutting capacity and damage the material.
9. **Storage:**
All rotary instruments should be stored so that they do not hit or rub against one another or come into contact with a base.

Diamond instruments can damage tungsten carbide instruments and tungsten carbide instruments can damage shanks. Polishers that rub against other instruments can contaminate them or cause damage.

All types of discs are easily damaged if stored flat. Diamond and separating discs are damaged to such an extent when stored flat that it can lead to fractures, cracks etc. during use. This may result in injury to the operator.

10. Operating pressure:

Excessive operating pressure increases the risk of instrument fracture. It can also result in damage to the working section, fracturing at the blades and splitting off of the diamond coating as well as increased heat build-up. All this reduces the service life of the instrument. Operating pressure should be 0.2 - 0.5N (20 - 50p). Fine cutting blades or diamonds should be used for fine adjustments. Intermittent contact when reducing the material with super coarse and coarse instruments causes recoil vibrations resulting in shank fracture.

11. Cleaning diamond instruments and metal-bonded sintered diamonds:

Electroplated diamond instruments and sintered diamond instruments with Order Nos. G5009 - G5027; G5102 - G5123 and G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 and G5332 as well as G5113 and G5122 require regular cleaning. Cleaning stone G9920 should be used for cleaning. The cleaning stone should only be used wet. Sintered diamonds will be reactivated and contamination can be cleaned from electroplated diamonds with the cleaning stone.

12. Cleaning tungsten carbide instruments:

The cutting blades of tungsten carbide instruments can be cleaned of surface dirt with a small toothbrush and in the case of ingrained dirt with the wire brush P6820. The instrument should never be heated.

13. Cleaning polishers:

All polishers in the NTI range can be cleaned and reshaped with the diamond dressing stone P4060.
Dress and adjust un-mounted polishers before the first use.

14. Special precautions when using chemical fluids:

Instruments should not come into contact with acids, caustic solutions, methylmethacrylates (monomers), alcohol or H₂O₂ (hydrogen peroxide), as this could cause irreversible damage. Extra care should be taken when pickling alloys at the workbench.

15. Steel instruments:

Steel instruments made from unconditioned tool steel are very sensitive and should be protected particularly against any kind of liquid, including water, and stored dry.
Any liquid spilled on an instrument should be removed immediately.

Storage and Keeping Conditions:

In dry conditions and protected against contaminants.
Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations.

Рекомендуемая рабочая скорость - алмазные инструменты Recommended speed ranges for diamond coated instruments

- макс. рабочая скорость** максимальная рабочая скорость до контакта инструмента с обрабатываемой поверхностью.
- опт. рабочая скорость** рекомендуемая рабочая скорость при контакте с обрабатываемой поверхностью.
- max. Speed** indicates the maximum speed without any contact to the material
- opt. Speed** indicates the recommended speed while trimming the material

HP Алмазные инструменты / HP Diamond Instruments			
	∅ 1/10 mm	↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
HP	≤ 023	30.000	40.000
HP	> 023 - 035	20.000	30.000
HP	> 035 - 060	20.000	20.000
HP	> 060	15.000	15.000
Z-Cut		12.000	40.000
HP Acrylic Grinder		10.000 - 15.000	15.000

Обработка диоксида циркония / Trimming & Polishing of Zirconium Oxide			
HP Алмазные диски / HP Diamond Discs			
	∅ 1/10 mm	↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
	080 / 100 / 190 / 220	18.000	20.000
HP Алмазные диски / HP Diamond Discs			
	080 / 100	30.000	40.000
	160 / 190	30.000	40.000
	220	25.000	40.000
	300	20.000	40.000
	400 - 450	20.000	30.000
PrimeCut SL	806.104.354.524.220	18.000 - 20.000	25.000

FG Алмазные инструменты для лабораторной турбины / FG Diamond Instruments for Labory Turbine			
	C8-FG	200.000	300.000
Z-Cut		200.000	200.000

Спеченные алмазы / Sintered Diamonds			
		↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
		20.000 - 25.000	25.000
	G5113 / G5122	15.000	20.000
	807.104.321.524.300 / - 400	10.000	10.000

		↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
SuperMax		15.000 - 20.000	20.000
AllCeramic SuperMax	G8001... - G8002...	10.000	15.000
	G8003 - G8004	5.000	5.000
	G8005 - G8007	10.000	15.000
AllCeramic Plus	G7002 - G7008, G7010	10.000	12.000
	G7009	5.000	5.000
AllCeramic Hybrid		12.000	15.000

Рекомендуемое число оборотов для твердосплавных инструментов и стальных боров

Recommended speed ranges for TC Instruments and Steel Burs

Твердосплавные фрезы / Tungsten Carbide Cutters			
Millennium Cutter			
	ISO \varnothing 1/10 mm	↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
	008 - 023	25.000	40.000
	025 - 045	20.000	30.000
	050 - 080	15.000	20.000
GTi Special cutter	016 - 040	15.000	20.000
Фрезы - идлы / Fissure Burs		5.000 - 10.000	40.000
HF108G-060 Фреза для починки протезов / Repair Cutter		15.000	20.000
Твердосплавные боры / TC Instruments			
		↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
HP	≤ 023	25.000	40.000
HP	> 023	20.000	30.000
Твердосплавные финиры / Finishing Carbide Burs			
HP H8506, H30X		25.000	50.000
FG H8503, H8504, H8506, H8513, H851K		150.000	200.000
TriFiss		25.000	50.000
Стальные боры / Steel Burs			
	ISO \varnothing 1/10 mm	↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
	005 - 018	25.000	40.000
	021 - 027	20.000	30.000
	029 - 033	15.000	25.000
	035 - 040	10.000	20.000

Рекомендуемое число оборотов

Рекомендуемое число оборотов зависит от диаметра рабочей части и позволяет достичь оптимальных результатов работы. По соображениям безопасности нельзя превышать максимальное число оборотов.

Recommended speeds

The recommended speeds are based on the diameter of the instrument's working head, and enable optimum work results. For safety reasons, the maximum speeds must not be exceeded.



Зуботехническая техника фрезерования Laboratory precision technique

Техника фрезерования / Milling Technique		↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
Виды насечек / Type of cuts			
Крестообразная насечка / Cross Cut		5.000	10.000
HF370FT-..., HF206FT-..., HF206FT-123-..., HF021FT-...		5.000	10.000
Простая насечка / Plain Cut		3.000	5.000
HF210FT-..., HF210FT-123-...		3.000	5.000
Фрезы с шлифом / Chamfer ground section		6.000	6.000
Фрезы с закругленными краями / Wax spiral cutter		3.000	3.000
HF364KRNP		10.000	20.000
HF364KRF		6.000	20.000
CeraGlaze FT	зеленый / green	10.000	15.000
	синий / blue	7.500	15.000
	желтый / yellow	5.000	10.000
GalacticGold FT	зеленый / green	10.000	15.000
	желтый / yellow	8.000	15.000
	розовый / pink	5.000	10.000
FG FT Алмазные инструменты для фрезерной турбины / FT Diamond instruments for milling turbine			
	Ø 1/10 mm	↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
	010 - 026	100.000 - 150.000	200.000
HP FT Алмазные инструменты для фрезерного аппарата / FT Diamond instruments for milling device			
	010 - 040	5.000 - 10.000	20.000

Рекомендуемое число оборотов для абразивных инструментов на керамической связке Recommended speed ranges for abrasives with ceramic bond

Абразивные инструменты на керамической связке • Abrasives with ceramic bond		Хвостовик, shank ↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
из коричневого благородного корунда • in brown high-grade corundum			
	HP	20.000	50.000
из розового благородного корунда • in pink high-grade corundum			
	HP	20.000	30.000
из зеленого карбида кремния • green silicon carbide			
	HP	10.000	15.000
Сепарационные диски / Разделительные диски • Separating and cutting discs			
SD7000		20.000	40.000
SD7003, SD7005		15.000 - 20.000	20.000
N7000 - N7001 - N7002/NFL7000		15.000	20.000
N7003 - N7004		10.000	12.000
N7005		15.000	15.000
Абразивные колпачки • Grinding Caps		20.000	20.000

Рекомендуемое число оборотов - Полиры Recommended speed ranges for polishers

Полиры / Polishers		☺ opt. /rpm	☺ max. /rpm
NTI AcrylicMaster	Грубый, coarse	10.000	15.000
	Средний, medium	10.000	15.000
NTI CeraGlaze HP	Зеленый, green	16.000	20.000
	P301, P310	5.000	5.000
NTI CeraGlaze HP	Синий, blue	12.000	20.000
	P3047	12.000	15.000
	P3001, P3010	5.000	5.000
NTI CeraGlaze HP	Желтый, yellow	6.000	10.000
	P30047	12.000	15.000
	P30001, P30010	5.000	5.000
NTI CeraSuperGlaze		7.000	15.000
NTI CeraWhite, не монтированный + HP/ unmounted + HP		15.000	20.000
NTI CeraPink, не монтированный + HP/ unmounted + HP		10.000	10.000
NTI CeraSupergrey, не монтированный + HP/ unmounted + HP		5.000	5.000
Полиры, Polishers	PMMA & PEEK		
	P0610, P0612, P0614	12.000	15.000
	P0620, P0622, P0624	6.000	15.000
NTI UniWhite, не монтированный/ unmounted		15.000	20.000
P0510		10.000	10.000
NTI UniBlack, не монтированный/ unmounted		15.000	20.000
P0410		10.000	10.000
NTI EpsiPol коричневый / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue не монтированный + HP/ unmounted + HP		15.000	20.000
NTI EpsiPol зеленый /не монтированный + HP/ unmounted + HP		10.000	10.000
NTI GalacticGold не монтированный + HP	Розовый, pink	10.000	10.000
	Желтый, yellow	15.000	15.000
	Зеленый, green	20.000	20.000
NTI NE Master/NTI CCTop		15.000	20.000
NTI полиры для фиссур и окончательного полирования/ Fissure Polishers and Fine Polishers		20.000	20.000
NTI CeraPoint	P1121, P1122	12.000	40.000
	P1123	10.000	40.000
P1103/P11003		15.000	20.000
Использование стальной щетки P1110/ Steel Brush P1110		5.000	8.000
NTI Prothetics	Зеленый, green	10.000	15.000
	Серый, grey	10.000	15.000
	Желтый, yellow	5.000	7.000
NTI SoftWizard		8.000	12.000
NTI SoftPol		10.000	10.000
NTI SteelMaster	Зеленый, green	10.000	10.000
	Черный, black	15.000	20.000
NTI TitanMaster	Синий, blue	10.000	10.000
	Серый, grey	15.000	20.000
Щетки, Brushes		15.000	20.000
Хлопчатобумажный полировочный круг, Cotton buff		3.000	15.000
P1270 Полировальные щетки для композитов, Composite polishing brush		6.000	10.000
Щеточки из конского волоса, Horse hair brushes P1271, P1272		10.000	20.000
NTI FiPol Полир из войлока, Felt polishers		10.000	10.000

Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO
Seite	Artikel	ISO	2.13	HF072SXCN	500 104 142 225 ...	2.15	HF351QSCN	500 104 263 176 ...
1.18	F56-SO	-	2.8	HF072FE	500 104 143 140 ...	2.10	HF351CE	500 104 263 190 ...
7.7	SD7010K	-	2.10	HF072CE	500 104 143 190 ...	2.14	HF351SCE	500 104 263 220 ...
7.7	SD7011M	-	2.14	HF072SCE	500 104 143 222 ...	2.13	HF351GE	500 104 263 221 ...
7.7	SD7012M	-	2.14	HF072XCE	500 104 143 223 ...	2.14	HF351XCN	500 104 263 222 ...
7.7	SD7014T	-	2.7	HF293SFE	500 104 145 110 ...	2.14	HF351XCE	500 104 263 223 ...
8.2	PIN 0190	-	2.9	HF293FE	500 104 145 140 ...	2.16	HF351SCLC	500 104 263 225 ...
8.2	PIN 0200	-	2.11	HF293CE	500 104 145 190 ...	2.13	HF351SXCN	500 104 263 225 ...
8.2	PIN 0203	-	4.4	H23	500 104 168 006 ...	0.16	HF251SFE	500 104 272 110 ...
8.2	PIN 0210	-	4.5	H33	500 104 168 007 ...	2.7	HF251SFE	500 104 272 110 ...
8.2	PIN 0211	-	4.4	H23L	500 104 171 006 ...	2.11	HFL251CN	500 104 273 175 ...
8.2	PIN 0212	-	4.5	H33L	500 104 171 007 ...	0.16	HF251SFE	500 104 274 110 ...
8.2	PIN 0213	-	2.15	HF257QF	500 104 185 134 ...	2.7	HF251SFE	500 104 274 110 ...
8.2	PIN 0214	-	0.16	HF257SFE	500 104 187 110 ...	2.15	HF251QF	500 104 274 134 ...
8.2	PIN 0215	-	2.7	HF257SFE	500 104 187 110 ...	2.9	HF251FE	500 104 274 140 ...
5.22	P4123	010 104 112 000 040	2.9	HF257FE	500 104 187 140 ...	2.9	HF390FE	500 104 274 140 ...
5.22	P4124	010 104 115 000 060	2.10	HF257CE	500 104 187 190 ...	2.11	HF251CN	500 104 274 175 ...
5.10	P4201	030 104 045 000 250	4.5	H23R	500 104 194 006 ...	2.12	HF251NP	500 104 274 180 ...
5.10	P4203	030 104 045 001 250	2.11	HF257CNR	500 104 194 175 ...	2.11	HF390CE	500 104 274 190 ...
5.10	P4202	030 104 045 003 250	2.10	HF257CE	500 104 194 190 ...	2.10	HF251CE	500 104 274 190 ...
5.21	P1270	030 104 543 514 220	2.7	HF138SFN	500 104 196 102 ...	2.14	HF251SCN	500 104 274 215 ...
5.21	P1269	050 104 373 000 220	0.16	HF138SFE	500 104 196 110 ...	2.14	HF251SCE	500 104 274 220 ...
5.21	P1264	090 104 541 000 120	2.16	HF138QF	500 104 196 134 ...	2.13	HF251GE	500 104 274 221 ...
5.21	P1260	090 104 543 000 145	2.16	HF138QSF	500 104 196 137 ...	2.14	HF251XCN	500 104 274 222 ...
5.21	P1262	090 104 543 000 180	2.12	HF138QCE	500 104 196 145 ...	2.14	HF251XCE	500 104 274 223 ...
5.21	P1267	090 104 543 000 195	2.11	HF138CN	500 104 196 175 ...	2.13	HF251AE-060	500 104 274 224 ...
5.21	P1259	100 104 543 000 145	2.7	HF138SFE	500 104 198 110 ...	2.13	HF251SXCN	500 104 274 225 ...
5.21	P1261	100 104 543 000 180	2.16	HF138QSF	500 104 198 137 ...	2.16	HF251LE	500 104 274 240 ...
5.21	P1268	100 104 543 000 195	2.8	HF138FE	500 104 198 140 ...	2.7	HFL251SFE	500 104 275 110 ...
9.4	S1- ... -HP	310 104 001 001 ...	2.12	HF138NP	500 104 198 180 ...	2.16	HFL251QSF	500 104 275 137 ...
9.4	S2- ... -HP	310 104 010 001 ...	2.16	HF138GTi	500 104 198 190 ...	2.9	HFL251FE	500 104 275 140 ...
9.5	S36- ... -HP	310 104 107 002 ...	2.10	HF138CE	500 104 198 190 ...	2.15	HFL251QSCN	500 104 275 176 ...
9.4	S21- ... -HP	310 104 107 006 ...	2.15	HF199QF	500 104 199 134 ...	2.12	HFL251NP	500 104 275 180 ...
9.5	S38- ... -HP	310 104 168 002 ...	2.8	HF079FE	500 104 199 140 ...	2.10	HFL251CE	500 104 275 190 ...
6.4	M018	311 104 615 421 060	2.16	HF079FLE	500 104 200 140 ...	0.16	HF073SFE	500 104 277 110 ...
6.4	ML007	330 104 601 391 050	2.12	HF079NP	500 104 200 180 ...	2.7	HF073SFE	500 104 277 110 ...
6.4	M001	330 104 603 391 050	2.15	HF079LE	500 104 200 240 ...	2.16	H077QSF	500 104 277 137 ...
6.4	M007	330 104 604 391 050	2.7	HF261SFN	500 104 201 102 ...	2.8	HF073FE	500 104 277 140 ...
6.4	M029	330 104 604 391 080	2.7	HF079SFN	500 104 201 102 ...	2.12	HF073QCE	500 104 277 145 ...
6.4	M021	330 104 604 391 140	2.16	HF079GTi	500 104 201 109 ...	2.12	HF073NP	500 104 277 180 ...
6.4	M004	330 104 610 415 050	0.16	HF261SFE	500 104 201 110 ...	2.10	HF073CE	500 104 277 190 ...
6.4	M016	330 104 610 417 023	0.16	HF079SFE	500 104 201 110 ...	0.16	HF139SFE	500 104 289 110 ...
6.4	M017	330 104 611 418 023	2.7	HF079SFE	500 104 201 110 ...	2.15	HF139QF	500 104 289 134 ...
6.4	M06	330 104 612 431 020	2.7	HF261SFE	500 104 201 110 ...	2.16	HF139QSF	500 104 289 137 ...
6.4	M006	330 104 612 432 030	2.15	HF079QF	500 104 201 134 ...	2.7	HF139SFE	500 104 289 140 ...
6.5	M022	330 104 612 434 016	2.15	HF261QF	500 104 201 134 ...	2.9	HF139FE	500 104 289 140 ...
6.5	M013	330 104 622 444 042	2.16	HF079QSF	500 104 201 137 ...	2.12	HF139QCE	500 104 289 145 ...
3.7	HF210FT	500 103 107 382 ...	2.9	HF261FE	500 104 201 140 ...	2.12	HF139NP	500 104 289 180 ...
3.5	HF364RLF	500 103 137 103 ...	2.15	HF079DF	500 104 201 141 ...	2.15	HF139GTi	500 104 289 190 ...
3.5	HF364RL	500 103 137 135 ...	2.12	HF079QCE	500 104 201 145 ...	2.10	HF139CE	500 104 289 190 ...
3.5	HF364XR	500 103 137 190 ...	2.12	HF261QCE	500 104 201 145 ...	2.7	HF295SFN	500 104 292 102 ...
3.5	HF364XFR	500 103 137 220 ...	2.11	HF079CN	500 104 201 175 ...	0.16	HF295SFE	500 104 292 110 ...
3.5	HF364WS	500 103 137 364 ...	2.15	HF079QSCN	500 104 201 176 ...	2.7	HF295SFE	500 104 292 110 ...
3.7	HF370FT	500 103 153 001 ...	2.15	HF261QSCN	500 104 201 176 ...	2.16	HF295FLE	500 104 292 140 ...
3.6	HF356SRF	500 103 200 103 ...	2.10	HF079CE	500 104 201 190 ...	2.9	HF295FE	500 104 292 140 ...
3.6	HF356SR	500 103 200 135 ...	2.11	HF261CE	500 104 201 190 ...	2.11	HF295CE	500 104 292 190 ...
3.6	HF356XR	500 103 200 190 ...	2.15	HF079D	500 104 201 191 ...	2.17	HF514S	500 104 417 424 ...
3.6	HF356XFR	500 103 200 220 ...	2.14	HF079SCN	500 104 201 215 ...	2.17	HF515S	500 104 467 211 ...
3.6	HF356WS	500 103 200 364 ...	2.14	HF079SCE	500 104 201 220 ...	2.17	SF515S	500 104 467 211 ...
3.7	HF206FT	500 103 423 364 ...	2.13	HF079GE	500 104 201 221 ...	4.6	H8506	500 104 467 213 ...
3.7	HF021FT	500 103 538 175 ...	2.13	HF079AE	500 104 201 224 ...	4.6	H2803	500 104 468 211 ...
3.7	HF364KRF	500 103 582 103 ...	2.16	HF261LE	500 104 201 240 ...	3.7	HF210FT	500 123 107 382 ...
3.7	HF364KRNP	500 103 582 180 ...	0.16	HF137SFE	500 104 225 110 ...	3.5	HF364RLF	500 123 137 103 ...
2.12	HF251QCE	500 104 274 145 ...	2.7	HF137SFE	500 104 225 110 ...	3.5	HF364RL	500 123 137 135 ...
4.4	H1	500 104 001 001 ...	2.8	HF137FE	500 104 225 140 ...	3.5	HF364XR	500 123 137 190 ...
2.8	HF071FE	500 104 001 140 ...	2.10	HF137CE	500 104 225 190 ...	3.5	HF364XFR	500 123 137 220 ...
2.11	HF071CN	500 104 001 175 ...	4.4	H7	500 104 232 001 ...	3.5	HF364WS	500 123 137 364 ...
2.10	HF071CE	500 104 001 190 ...	0.16	HF077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356SRF	500 123 200 103 ...
4.4	H2	500 104 010 001 ...	0.16	HFL077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356SR	500 123 200 135 ...
4.6	H30X	500 104 010 080 ...	2.7	HF077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356XFR	500 123 200 220 ...
4.4	H21	500 104 107 006 ...	2.7	HFL077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356WS	500 123 200 364 ...
4.5	H31	500 104 107 007 ...	2.15	HFL077QF	500 104 237 134 ...	3.7	HF206FT	500 123 423 364 ...
4.4	H21L	500 104 110 006 ...	2.8	HF077FE	500 104 237 140 ...	4.7	H851K-008-FG	500 314 162 384 ...
2.11	HF296CE	500 104 110 190 ...	2.12	HF077QCE	500 104 237 145 ...	4.6	H8503	500 314 467 211 ...
2.11	HF296CE	500 104 113 190 ...	2.15	HF077QSCN	500 104 237 176 ...	4.6	H8504	500 314 467 212 ...
2.9	HF364FE	500 104 116 140 ...	2.10	HF077CE	500 104 237 190 ...	4.6	H8506	500 314 467 213 ...
2.11	HF364CE	500 104 116 190 ...	2.14	HF077SCE	500 104 237 220 ...	4.7	H8513-010-FG	500 314 468 373 ...
2.17	HF108G	500 104 118 174 ...	2.13	HF077AE	500 104 237 224 ...	3.4	MC364XR	506 103 137 190 ...
0.16	HF293SFE	500 104 137 110 ...	2.11	HFL077CN	500 104 238 175 ...	3.4	MC364XFR	506 103 137 220 ...
0.16	HF129SFE	500 104 141 110 ...	2.10	HFL077CE	500 104 238 190 ...	3.4	MC356XR	506 103 200 190 ...
2.7	HF129SFE	500 104 141 110 ...	2.8	HF078FE	500 104 257 140 ...	3.4	MC356XFR	506 103 200 220 ...
2.15	HF129QF	500 104 141 134 ...	2.11	HF078CN	500 104 257 175 ...	0.17	MC129SFE	506 104 141 110 ...
2.16	HF129QSF	500 104 141 137 ...	2.10	HF078CE	500 104 257 190 ...	2.20	MC129SFE	506 104 141 110 ...
2.8	HF129FE	500 104 141 140 ...	2.14	HF078SCN	500 104 257 215 ...	2.8	HF293SFE	506 104 145 110 ...
2.12	HF129QCE	500 104 141 145 ...	2.14	HF078SCE	500 104 257 220 ...	2.20	MC293FE	506 104 145 140 ...
2.12	HF129NP	500 104 141 180 ...	2.16	HF351QSF	500 104 263 137 ...	2.21	MC293CE	506 104 145 190 ...
2.15	HF129GTi	500 104 141 190 ...	2.9	HF351FE	500 104 263 140 ...	2.21	MC257CE	506 104 187 190 ...
2.10	HF129CE	500 104 141 190 ...	2.11	HF351CN	500 104 263 175 ...	2.21	MC138QF	506 104 196 134 ...

сортировано по номеру ISO • sorted by ISO Number

Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO
0.17	MC138SFE	506 104 198 110 ...	5.16	P1323	652 900 114 523 060	5.15	P1704	658 900 114 521 060
2.20	MC138SFE	506 104 198 110 ...	5.16	P1405	652 900 371 513 220	5.13	P1802	658 900 114 522 060
2.20	MC138FE	506 104 198 140 ...	5.16	P1305	652 900 371 523 220	5.14	P0424	658 900 114 523 070
2.21	MC138CE	506 104 198 190 ...	5.16	P1305	652 900 371 523 220	5.6	P0315	658 900 114 525 060
2.21	MC079SCE	506 104 200 220 ...	5.16	P1401	652 900 372 513 220	5.14	P0524	658 900 114 533 070
2.8	HF261SFTE	506 104 201 110 ...	5.16	P1301	652 900 372 523 220	5.15	P1703	658 900 292 521 060
2.20	MC079SFE	506 104 201 110 ...	5.23	P1108	653 900 373 523 190	5.14	P0422	658 900 292 523 060
2.21	MC079QF	506 104 201 134 ...	7.5	NM736GR	655 104 012 523 065	5.14	P0522	658 900 292 533 060
2.20	MC079FE	506 104 201 140 ...	7.6	NF727GR	655 104 024 513 120	5.13	P1823	658 900 303 502 220
2.20	MC261FE	506 104 201 140 ...	7.6	NF703GR	655 104 041 513 130	5.6	P0322	658 900 303 504 220
2.21	MC079CE	506 104 201 190 ...	7.5	NM702GR	655 104 041 523 100	5.13	P1813	658 900 303 511 220
2.21	MC261CE	506 104 201 190 ...	7.5	NM732GR	655 104 107 523 050	5.15	P1707	658 900 303 512 220
0.17	MCL077SFE	506 104 237 110 ...	7.5	NM731GR	655 104 107 523 065	5.14	P0410	658 900 303 514 220
2.20	MCL077SFE	506 104 237 110 ...	7.5	NF645GR	655 104 161 513 025	5.6	P0317	658 900 303 515 170
2.21	MC077CE	506 104 237 190 ...	7.5	NM733GR	655 104 168 523 035	5.6	P0316	658 900 303 515 220
2.21	MCL077CE	506 104 237 190 ...	7.5	NF649GR	655 104 171 513 025	5.15	P1702	658 900 303 521 220
2.21	MC078CE	506 104 257 190 ...	7.6	NF671GR	655 104 199 513 050	5.13	P1803	658 900 303 522 220
2.21	MC351CE	506 104 263 190 ...	7.5	NM671GR	655 104 199 523 050	5.15	PB0410	658 900 303 522 220
0.17	MC251SFE	506 104 272 110 ...	7.5	NF661GR	655 104 243 513 025	5.14	P0400	658 900 303 523 220
2.20	MC251SFE	506 104 274 110 ...	7.5	NM734GR	655 104 316 523 090	5.14	P0510	658 900 303 524 220
2.21	MC251QF	506 104 274 134 ...	5.18	P11005	658 000 114 493 020	5.6	P0311	658 900 303 525 170
2.20	MC251FE	506 104 274 140 ...	5.18	P1105	658 000 114 493 030	5.6	P0310	658 900 303 525 220
2.21	MC251CE	506 104 274 190 ...	5.18	P11003	658 000 114 503 020	5.14	P0500	658 900 303 533 220
2.21	MC251SCE	506 104 274 220 ...	5.18	P1103	658 000 114 503 030	5.12	P0105	658 900 371 503 220
2.20	MCL251SFE	506 104 275 110 ...	5.18	P1102	658 000 114 513 030	5.12	P0005	658 900 371 513 220
2.20	MCL251FE	506 104 275 140 ...	5.18	P11004	802 000 114 514 020	5.13	P1821	658 900 372 502 220
2.21	MCL251CE	506 104 275 190 ...	5.18	P1104	802 000 114 514 030	5.12	P0101	658 900 372 503 220
0.17	MC073SFE	506 104 277 110 ...	5.18	P1171	658 000 114 521 030	5.6	P0321	658 900 372 504 220
2.20	MC073SFE	506 104 277 110 ...	0.14	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060	5.13	P1811	658 900 372 511 220
2.20	MC073FE	506 104 277 140 ...	3.13	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060	5.15	P1706	658 900 372 512 220
2.20	MC073CE	506 104 277 190 ...	0.14	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060	5.12	P0001	658 900 372 513 220
0.17	MC139SFE	506 104 289 110 ...	3.13	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060	5.6	P0307	658 900 372 515 170
2.20	MC139SFE	506 104 289 110 ...	0.14	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060	5.6	P0306	658 900 372 515 220
2.8	HF295SFTE	506 104 292 110 ...	3.13	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060	5.15	P1701	658 900 372 521 220
2.20	MC295FE	506 104 292 140 ...	5.9	P0642	658 104 201 513 150	5.13	P1801	658 900 372 522 220
2.21	MC295CE	506 104 292 190 ...	5.9	P0652	658 104 201 514 150	5.15	PB0401	658 900 372 522 220
3.4	MC364XR	506 123 137 190 ...	5.9	P0632	658 104 201 533 150	5.14	P0402	658 900 372 523 170
3.4	MC364XFR	506 123 137 220 ...	5.8	P0662	658 104 201 534 150	5.14	P0401	658 900 372 523 220
3.4	MC356XR	506 123 200 190 ...	5.8	P0672	658 104 201 563 150	5.6	P0302	658 900 372 525 170
3.4	MC356XFR	506 123 200 220 ...	5.9	P0655	658 104 237 514 110	5.6	P0301	658 900 372 525 220
7.4	K676S-080-Set	603 920 133 543 125	5.8	P0665	658 104 237 534 110	5.14	P0502	658 900 372 533 170
7.4	K672R-080-Set	603 920 144 543 125	5.8	P0675	658 104 237 563 110	5.14	P0501	658 900 372 533 220
7.8	N7000	613 900 327 504 220	5.12	P0146	658 104 243 503 030	0.14	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
7.8	NFL7000	613 900 327 504 220	5.12	P0144	658 104 243 503 055	3.13	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
7.8	N7001	613 900 327 504 220	5.6	P0374	658 104 243 504 055	0.14	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
7.8	N7002	613 900 327 504 220	5.12	P0046	658 104 243 513 030	3.13	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
7.8	N7003	613 900 327 524 250	5.12	P0044	658 104 243 513 055	0.14	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
7.8	N7004	613 900 327 524 370	5.9	P0646	658 104 243 513 110	3.13	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
7.8	N7005	613 900 371 534 400	5.9	P0659	658 104 243 514 055	0.12	P30044	802 104 243 513 ...
5.18	P11002	618 000 114 513 020	5.9	P0656	658 104 243 514 110	5.4	P30044	802 104 243 513 055
5.18	P11001	618 000 114 533 020	5.6	P0394	658 104 243 515 055	0.12	P3044	802 104 243 523 ...
5.18	P1101	618 000 114 533 030	5.6	P0384	658 104 243 525 055	5.4	P3044	802 104 243 523 055
5.18	P1100	618 000 114 534 030	5.9	P0636	658 104 243 533 110	0.12	P344	802 104 243 533 ...
5.16	P1030	618 104 257 524 050	5.8	P0669	658 104 243 534 055	5.4	P344	802 104 243 533 055
5.16	P0264	618 104 273 533 100	5.8	P0666	658 104 243 534 110	0.12	P30041	802 104 292 513 ...
5.16	P0223	618 900 114 514 070	5.8	P0679	658 104 243 563 055	5.4	P30041	802 104 292 513 050
5.16	P1020	618 900 114 524 060	5.8	P0676	658 104 243 563 110	0.12	P3041	802 104 292 523 ...
5.16	P1023	618 900 114 524 070	5.12	P0140	658 104 257 503 055	5.4	P3041	802 104 292 523 050
5.16	P0221	618 900 114 533 060	5.12	P0040	658 104 257 513 055	0.12	P341	802 104 292 533 ...
5.16	P0224	618 900 114 533 070	5.15	PB0440	658 104 257 522 055	5.4	P341	802 104 292 533 050
5.16	P0222	618 900 114 534 060	5.14	P0440	658 104 257 523 055	0.12	P30042	802 104 303 513 ...
5.16	P0225	618 900 114 534 070	5.9	P0644	658 104 273 513 100	0.12	P30010	802 104 303 513 ...
5.16	P1005	618 900 371 524 220	5.9	P0657	658 104 273 514 070	5.4	P30042	802 104 303 513 150
5.16	P0205	618 900 371 533 220	5.9	P0654	658 104 273 514 100	5.4	P30010	802 104 303 513 250
5.16	P0201	618 900 372 514 220	5.9	P0634	658 104 273 533 100	0.12	P3042	802 104 303 523 ...
5.16	P1001	618 900 372 524 220	5.8	P0667	658 104 273 534 070	0.12	P3010	802 104 303 523 ...
5.16	P0202	618 900 372 533 220	5.8	P0664	658 104 273 534 100	5.4	P3042	802 104 303 523 150
5.16	P0203	618 900 372 534 220	5.8	P0677	658 104 273 563 070	5.4	P3010	802 104 303 523 250
7.6	NM732RO	625 104 107 523 050	5.8	P0674	658 104 273 563 100	0.12	P342	802 104 303 533 ...
7.6	NG732RO	625 104 107 533 050	5.12	P0141	658 104 292 503 050	0.12	P310	802 104 303 533 ...
7.6	NG731RO	625 104 107 533 065	5.6	P0371	658 104 292 504 050	5.4	P342	802 104 303 533 150
7.6	NM733RO	625 104 168 523 035	5.12	P0041	658 104 292 513 050	5.4	P310	802 104 303 533 250
7.6	NM671RO	625 104 199 523 050	5.6	P0361	658 104 292 515 050	0.12	P30047	802 104 345 513 ...
7.6	NM661RO	625 104 243 523 025	5.6	P0351	658 104 292 525 050	5.4	P30047	802 104 345 513 220
7.6	NM734RO	625 104 316 523 090	5.12	P0142	658 104 303 503 150	0.12	P3047	802 104 345 523 ...
7.7	SD7000	633 900 370 514 220	5.6	P0373	658 104 303 504 150	5.4	P3047	802 104 345 523 220
7.7	SD7003	633 900 371 524 400	5.12	P0042	658 104 303 513 150	0.12	P30043	802 104 372 513 ...
7.7	SD7005	633 900 371 534 400	5.14	P0442	658 104 303 523 150	5.4	P30043	802 104 372 513 145
7.4	NM732BR	635 104 107 522 050	5.12	P0147	658 104 345 503 220	0.12	P3043	802 104 372 523 ...
7.4	NM731BR	635 104 107 522 065	5.12	P0047	658 104 345 513 220	5.4	P3043	802 104 372 523 145
7.4	NG732BR	635 104 107 532 050	5.6	P0375	658 104 373 504 145	0.12	P343	802 104 372 533 ...
7.4	NG731BR	635 104 107 532 065	5.12	P0043	658 104 373 513 145	5.4	P343	802 104 372 533 145
7.4	NF733BR	635 104 168 512 035	5.13	P1822	658 900 114 502 060	0.12	P30001	802 104 373 513 ...
7.4	NM733BR	635 104 168 522 035	5.12	P0123	658 900 114 503 060	5.4	P30001	802 104 373 513 250
5.11	P2100	638 900 372 524 220	5.13	P1812	658 900 114 511 060	0.12	P3001	802 104 373 523 ...
5.18	P11006	652 000 114 523 020	5.15	P1709	658 900 114 512 060	5.4	P3001	802 104 373 523 250
5.18	P1106	652 000 114 523 030	5.12	P0023	658 900 114 513 060	0.12	P301	802 104 373 533 ...
5.16	P1423	652 900 114 513 060	5.6	P0320	658 900 114 515 060	5.4	P301	802 104 373 533 250

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO
1.37	G9003	803 104 030 513 180	1.12	848A - ... M-HP	806 104 184 524 ...	1.28	806.104.361.514.100	806 104 361 514 100
1.37	G9005	803 104 114 513 060	1.12	849 - ... M-HP	806 104 196 524 ...	1.33	806.104.362.524.080	806 104 362 524 080
1.37	G9008	803 104 292 513 060	1.13	854R - ... M-HP	806 104 198 524 ...	1.33	806.104.362.524.100	806 104 362 524 100
1.37	G9002	803 104 303 513 180	1.13	856 - ... M-HP	806 104 198 524 ...	1.28	806.104.363.514.100	806 104 363 514 100
1.37	G9009	803 104 303 513 220	1.13	856 - ... C-HP	806 104 198 534 ...	1.34	806.104.365.524.300	806 104 365 524 300
1.37	G9006	803 104 304 513 220	1.13	856 - ... SC-HP	806 104 198 544 ...	1.34	806.104.365.524.450	806 104 365 524 450
1.37	G9004	803 104 371 513 220	1.13	850 - ... M-HP	806 104 199 524 ...	1.23	806.104.366.504.220	806 104 366 504 220
1.37	G9001	803 104 372 513 140	1.13	856L - ... M-HP	806 104 199 524 ...	1.23	806.104.367.504.220	806 104 367 504 220
1.37	G9007	803 104 372 513 220	1.15	850 - ... C-HP	806 104 199 534 ...	1.35	806.104.378.524.450	806 104 378 524 450
5.19	P1123	804 000 114 514 030	1.10	807 - ... M-HP	806 104 225 524 ...	1.29	806.104.393.514.220	806 104 393 514 220
5.19	P1122	804 000 114 524 030	1.11	830 - ... SC-HP	806 104 238 544 ...	1.29	806.104.396.514.220	806 104 396 514 220
5.19	P1121	804 000 114 534 030	1.14	890 - ... M-HP	806 104 245 524 ...	1.29	806.104.400.514.190	806 104 400 514 190
5.5	P2040	804 104 243 514 040	1.14	860 - ... M-HP	806 104 247 524 ...	1.29	806.104.400.514.220	806 104 400 514 220
5.5	P1040	804 104 372 514 170	1.14	861 - ... M-HP	806 104 248 524 ...	1.30	806.104.405.514.220	806 104 405 514 220
0.11	G7010	805 104 001 514 040	1.14	861L - M-HP	806 104 250 524 ...	1.30	806.104.405.524.220	806 104 405 524 220
1.39	G7010	805 104 001 514 040	1.14	863 - ... M-HP	806 104 250 524 ...	1.17	AG490-090EC-HP	806 104 490 554 090
0.11	G7006	805 104 010 514 050	1.14	863 - ... C-HP	806 104 250 534 ...	1.17	AG490-110EC-HP	806 104 490 554 110
1.39	G7006	805 104 010 514 050	1.15	366 - ... M-HP	806 104 257 524 ...	1.30	806.104.505.504.160	806 104 505 504 160
0.10	G8006	805 104 010 524 050	1.15	368 - ... M-HP	806 104 257 524 ...	1.30	806.104.505.504.190	806 104 505 504 190
1.38	G8006	805 104 010 524 050	1.16	AG369-085EC-HP	806 104 260 554 ...	1.30	806.104.505.504.220	806 104 505 504 220
0.10	G8004	805 104 024 524 120	1.15	369 - ... SC-HP	806 104 263 544 ...	1.30	806.104.505.514.190	806 104 505 514 190
1.38	G8004	805 104 024 524 120	1.16	AG894-065EC-HP	806 104 263 554 ...	1.30	806.104.505.514.220	806 104 505 514 220
0.10	G8001	805 104 113 524 050	1.15	371 - ... M-HP	806 104 266 524 ...	1.31	806.104.605.514.220	806 104 605 514 220
1.38	G8001	805 104 113 524 050	1.16	AG893-065EC-HP	806 104 266 554 ...	1.31	806.104.605.524.220	806 104 605 524 220
0.10	G8001C	805 104 113 534 050	1.16	AG405-090EC-HP	806 104 269 554 ...	1.31	806.104.705.514.190	806 104 705 514 190
1.38	G8001C	805 104 113 534 050	1.14	862 - ... M-HP	806 104 274 524 ...	1.31	806.104.705.514.220	806 104 705 514 220
0.11	G7002	805 104 173 514 040	1.14	860 - ... SC-HP	806 104 275 544 ...	0.8	C8-FG	806 314 362 524 080
1.39	G7002	805 104 173 514 040	1.14	862 - ... SC-HP	806 104 275 544 ...	1.33	C8-FG	806 314 362 524 080
0.10	G8002	805 104 173 524 040	1.16	AG860-085EC-HP	806 104 275 544 ...	0.14	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
1.38	G8002	805 104 173 524 040	1.10	379 - ... F-HP	806 104 277 514 ...	3.13	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
0.10	G8002C	805 104 173 534 040	1.10	379 - ... M-HPA	806 104 277 524 ...	0.14	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
1.38	G8002C	805 104 173 534 040	1.10	379 - ... C-HP	806 104 277 534 ...	3.13	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
0.11	G7007	805 104 198 514 040	1.11	825 - ... F-HP	806 104 304 514 ...	0.14	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
1.39	G7007	805 104 198 514 040	1.11	825 - ... M-HP	806 104 304 524 ...	3.13	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
0.10	G8007	805 104 198 524 040	1.32	806.104.321.514.190	806 104 321 514 190	0.14	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
1.38	G8007	805 104 198 524 040	1.32	806.104.321.514.220	806 104 321 514 220	3.13	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
0.11	G7005	805 104 248 514 035	1.32	806.104.321.524.190	806 104 321 524 190	0.14	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
0.11	G7008	805 104 248 514 035	1.32	806.104.321.524.220	806 104 321 524 220	3.13	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
1.39	G7005	805 104 248 514 035	0.16	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	0.14	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
1.39	G7008	805 104 248 514 035	0.8	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	3.13	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
0.10	G8005	805 104 248 524 035	1.28	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	0.14	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
1.38	G8005	805 104 248 524 035	0.16	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	3.13	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
0.11	G7009	805 104 303 514 220	0.8	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	0.14	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
1.39	G7009	805 104 303 514 220	1.28	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	3.13	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
0.10	G8003	805 104 372 524 150	1.32	806.104.335.524.220	806 104 335 524 220	1.36	G5102	807 104 012 523 037
1.38	G8003	805 104 372 524 150	1.23	806.104.344.504.220	806 104 344 504 220	1.36	G5027	807 104 023 513 022
0.14	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...	1.32	806.104.345.514.190	806 104 345 514 190	1.36	G5026	807 104 023 513 027
3.13	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...	1.32	806.104.345.514.220	806 104 345 514 220	1.36	G5025	807 104 023 513 031
0.14	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...	1.33	806.104.345.524.220	806 104 345 524 220	1.36	G5112	807 104 042 523 080
3.13	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...	1.24	806.104.350.514.190	806 104 350 514 190	1.36	G5106	807 104 112 523 050
0.14	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...	1.24	806.104.350.514.220	806 104 350 514 220	1.36	G5206	807 104 112 542 050
3.13	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...	1.24	806.104.350.524.190	806 104 350 524 190	1.36	G5117	807 104 141 523 023
0.14	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...	1.24	806.104.350.524.220	806 104 350 524 220	1.36	G5332	807 104 143 543 050
3.13	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...	1.25	806.104.351.514.220	806 104 351 514 220	1.36	G5022	807 104 161 513 023
0.14	356-...UF-HPK	806 103 200 494 ...	1.25	806.104.351.524.220	806 104 351 524 220	1.36	G5115	807 104 161 523 023
3.13	356-...UF-HPK	806 103 200 494 ...	1.25	806.104.352.514.220	806 104 352 514 220	1.36	G5009	807 104 172 513 037
0.14	356-...SF-HPK	806 103 200 504 ...	1.25	806.104.352.524.220	806 104 352 524 220	1.36	G5118	807 104 199 523 037
3.13	356-...SF-HPK	806 103 200 504 ...	1.25	806.104.353.504.220	806 104 353 504 220	1.36	G5218	807 104 199 542 037
0.14	356-...F-HPK	806 103 200 514 ...	1.25	806.104.353.514.220	806 104 353 514 220	1.36	G5211	807 104 199 542 050
3.13	356-...F-HPK	806 103 200 514 ...	1.25	806.104.353.524.220	806 104 353 524 220	1.36	G5023	807 104 248 513 016
3.13	356-...M-HPK	806 103 200 524 ...	0.9	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190	1.36	G5161L	807 104 250 523 024
1.10	801 - ... M-HP	806 104 001 524 ...	1.22	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190	1.31	G5123	807 104 272 523 023
1.10	805 - ... M-HP	806 104 010 524 ...	0.9	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220	1.36	G5120	807 104 274 523 050
1.10	808 - ... M-HP	806 104 014 524 ...	1.22	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220	1.36	G5331	807 104 274 543 050
1.10	809 - ... M-HP	806 104 019 524 ...	0.9	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190	1.34	807.104.321.524.300	807 104 321 524 300
1.11	812 - ... M-HP	806 104 022 524 ...	1.22	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190	1.34	807.104.321.524.400	807 104 321 524 400
1.14	909 - ... M-HP	806 104 068 524 ...	0.9	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220	1.36	G5113	807 104 345 523 220
1.11	835 - ... M-HP	806 104 109 524 ...	1.22	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220	1.36	G5122	807 104 370 523 220
1.16	AG836-060EC-HP	806 104 110 554 ...	1.26	806.104.355.504.190	806 104 355 504 190	0.11	G901	865 104 107 524 050
1.11	837 - ... M-HP	806 104 111 524 ...	1.26	806.104.355.504.220	806 104 355 504 220	1.39	G901	865 104 107 524 050
1.14	881 - ... M-HP	806 104 141 524 ...	1.26	806.104.355.514.160	806 104 355 514 160	0.11	G902	865 104 173 524 040
1.14	881 - ... C-HP	806 104 141 534 ...	1.26	806.104.355.514.190	806 104 355 514 190	1.39	G902	865 104 173 524 040
1.12	842R - ... M-HP	806 104 143 524 ...	1.26	806.104.355.514.220	806 104 355 514 220	1.17	AG410-065EC-HP	Acrylic Grinder
1.12	842R - ... C-HP	806 104 143 534 ...	1.26	806.104.355.524.190	806 104 355 524 190	1.17	AG420-065EC-HP	Acrylic Grinder
1.12	842KR - ... C-HP	806 104 158 534 ...	1.26	806.104.355.524.220	806 104 355 524 220	1.17	AG430-075EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	852 - ... M-HP	806 104 164 524 ...	1.27	806.104.356.514.190	806 104 356 514 190	1.17	AG440-055EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	858 - ... F-HP	806 104 165 514 ...	1.27	806.104.356.514.220	806 104 356 514 220	1.17	AG450-055EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	858 - ... M-HP	806 104 165 524 ...	1.27	806.104.357.514.190	806 104 357 514 190	6.5	M025	Adapter
1.13	859 - ... F-HP	806 104 166 514 ...	1.27	806.104.357.514.220	806 104 357 514 220	6.5	M032	Adapter
1.13	859 - ... M-HP	806 104 166 524 ...	0.16	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190	1.38	Set-1752	All Ceramic SuperMax-Set
1.12	845 - ... M-HP	806 104 170 524 ...	0.8	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190	1.24	160.2-017-HP	Bur Disc
1.12	846 - ... M-HP	806 104 171 524 ...	1.27	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190	10.12	4056	Bur Block FG
1.12	847 - ... M-HP	806 104 172 524 ...	0.16	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220	10.13	4062	Bur Block HP
1.13	854 - ... M-HP	806 104 172 524 ...	0.8	806.104.358				

сортировано по номеру ISO • sorted by ISO Number

Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO
1.19	FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP Dia. Strips perforated		3.11	KR-2000	KR table set			
1.18	FS6-M, FS6-F, FS6-SF	Diamond Strips wide	3.11	KR-2001M	Medium dressing diamond			
5.20	P1271	Horse hair brush	7.4	K672R-080	Refill Pack			
5.20	P1272	Horse hair brush	7.4	K676S-080	Refill Pack			
0.4	K801 - ... M-HP	K806 104 001 524 ...	10.9	Set-1688	Set			
1.8	K801 - ... M-HP	K806 104 001 524 ...	10.10	Set-1781	Set			
0.5	K881- ...F-HP	K806 104 141 514...	10.11	Set-1565	Set			
1.9	K881- ...F-HP	K806 104 141 514...	10.8	Set-1779	Set			
0.5	K881- ...M-HP	K806 104 141 524...	10.4	Set-1881	Set			
1.9	K881- ...M-HP	K806 104 141 524...	10.6	Set-1553	Set			
0.5	K859- ...F-HP	K806 104 166 514...	10.7	Set-1794	Set			
1.9	K859- ...F-HP	K806 104 166 514...	10.4	Set-1881	Set nach O.Brix			
0.4	K847S- ... M-HP	K806 104 172 524 ...	5.18	P1110	Steel Brush			
1.8	K847S- ... M-HP	K806 104 172 524 ...	1.15	848L - ... TSC-HP	T806 104 175 544 ...			
0.5	K856- ...F-HP	K806 104 198 514...	1.15	856 - ...TSC-HP	T806 104 200 544 ...			
1.9	K856- ...F-HP	K806 104 198 514...	5.22	DP0002	Diamond Polishing Paste			
0.5	K856- ...M-HP	K806 104 198 524...						
1.9	K856- ...M-HP	K806 104 198 524...						
0.5	K850- ...F-HP	K806 104 199 514...						
1.9	K850- ...F-HP	K806 104 199 514...						
0.5	K850- ...M-HP	K806 104 199 524...						
1.9	K850- ...M-HP	K806 104 199 524...						
0.5	K861- ...F-HP	K806 104 248 514...						
1.9	K861- ...F-HP	K806 104 248 514...						
0.5	K863- ... F - HP	K806 104 250 514 ...						
1.9	K863- ... F - HP	K806 104 250 514 ...						
0.5	K863- ... M - HP	K806 104 250 524 ...						
1.9	K863- ... M - HP	K806 104 250 524 ...						
0.5	K861L- ...M-HP	K806 104 250 524...						
1.9	K861L- ...M-HP	K806 104 250 524...						
0.4	K379 - ... F-HP	K806 104 277 514 ...						
1.8	K379 - ... F-HP	K806 104 277 514 ...						
0.4	K379 - ... M-HPA	K806 104 277 524 ...						
1.8	K379 - ... M-HPA	K806 104 277 524 ...						
0.7	K899- ...M-FG	K806 314 033 524 ...						
0.7	K881- ...UF-FG	K806 314 141 494 ...						
1.7	K881- ...UF-FG	K806 314 141 494 ...						
0.7	K881- ...SF-FG	K806 314 141 504 ...						
1.7	K881- ...SF-FG	K806 314 141 504 ...						
0.7	K881- ...F-FG	K806 314 141 514 ...						
1.7	K881- ...F-FG	K806 314 141 514 ...						
0.7	K881- ...M-FG	K806 314 141 524 ...						
1.7	K881- ...M-FG	K806 314 141 524 ...						
0.7	K882- ...M- FG	K806 314 142 524 ...						
1.7	K882- ...M- FG	K806 314 142 524 ...						
0.7	K859L - ...UF-FG	K806 314 167 494 ...						
1.7	K859L - ...UF-FG	K806 314 167 494 ...						
0.7	K859L - ...SF-FG	K806 314 167 504 ...						
1.7	K859L - ...SF-FG	K806 314 167 504 ...						
0.7	K859L - ...F-FG	K806 314 167 514 ...						
1.7	K859L - ...F-FG	K806 314 167 514 ...						
0.7	K856- ...UF-FG	K806 314 198 494 ...						
1.7	K856- ...UF-FG	K806 314 198 494 ...						
0.7	K856- ...SF-FG	K806 314 198 504 ...						
1.7	K856- ...SF-FG	K806 314 198 504 ...						
0.7	K856- ...F-FG	K806 314 198 514 ...						
1.7	K856- ...F-FG	K806 314 198 514 ...						
0.7	K856- ...M-FG	K806 314 198 524 ...						
1.7	K856- ...M-FG	K806 314 198 524 ...						
0.7	K850- ...M-FG	K806 314 199 524...						
1.7	K850- ...M-FG	K806 314 199 524...						
0.6	K369- ... UF-FG	K806 314 263 494 ...						
1.6	K369- ... UF-FG	K806 314 263 494 ...						
0.6	K369- ... SF-FG	K806 314 263 504 ...						
1.6	K369- ... SF-FG	K806 314 263 504 ...						
0.6	K369- ... F-FG	K806 314 263 514 ...						
1.6	K369- ... F-FG	K806 314 263 514 ...						
0.7	K879- ...UF-FG	K806 314 290 494 ...						
1.7	K879- ...UF-FG	K806 314 290 494 ...						
0.7	K879- ...SF-FG	K806 314 290 504 ...						
1.7	K879- ...SF-FG	K806 314 290 504 ...						
0.7	K879- ...F-FG	K806 314 290 514 ...						
1.7	K879- ...F-FG	K806 314 290 514 ...						
0.7	K879- ...M-FG	K806 314 290 524 ...						
1.7	K879- ...M-FG	K806 314 290 524 ...						
0.7	K847KR- ...SF-FG	K806 314 546 504 ...						
1.7	K847KR- ...SF-FG	K806 314 546 504 ...						
0.7	K847KR- ...F-FG	K806 314 546 514 ...						
1.7	K847KR- ...F-FG	K806 314 546 514 ...						
0.6	K801L- ... UF-FG	K806 314 697 494 ...						
1.6	K801L- ... UF-FG	K806 314 697 494 ...						
0.6	K801L- ... SF-FG	K806 314 697 504 ...						
1.6	K801L- ... SF-FG	K806 314 697 504 ...						
0.6	K801L- ... F-FG	K806 314 697 514 ...						
1.6	K801L- ... F-FG	K806 314 697 514 ...						
0.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 ...						
1.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 ...						
3.11	KR-1003	KR Screwdriver						

Lined area for notes, consisting of numerous horizontal dotted lines.



**New Technology
Instruments**

NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
D-07768 Kahla/Germany

Tel. +49(0)36 424-573-0
Fax +49(0)36 424-573-29
e-mail: nti@nti.de
www.nti.de