

# **Rotary Dental Instruments**

**Labor**  
Laboratory  
Laboratoire

Der Katalog ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwendung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne schriftliche Genehmigung der Geschäftsführung der Fa. NTI-Kahla GmbH unzulässig und strafbar. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

Insbesondere wird das Verwenden von erhaltenen Bildern untersagt.

Notwendige Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler sind vorbehalten.

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.






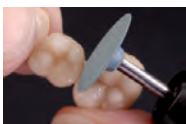


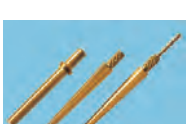



Le catalogue est protégé par la loi sur les droits d'auteur. Toute utilisation hors des étroites limites de la loi sur les droits d'auteur est interdite sauf autorisation expresse de la direction de la société NTI-Kahla GmbH et passible de poursuites judiciaires. Ceci s'applique en particulier aux reproductions, traductions, archivage sur microfilms ainsi qu'au stockage et traitement dans des systèmes électroniques.

L'utilisation des images ci-inclues est proscrite.

Sous réserve de modification nécessaire du produit et des couleurs ainsi que d'erreurs d'impression.

© NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments • Printed in Germany



|   |  |              |
|---|--|--------------|
|    | Bearbeitung von Zirkondioxid<br>Trimming & Polishing of Zirconia<br>Traitement de céramique en zircone                                     | 0.2 - 0.15   |
|    | HP Diamantschleifinstrumente<br>HP Diamond Grinding Instruments<br>Instruments diamantés de laboratoire en PM                              | 1.2 - 1.33   |
|    | Hartmetallfräser<br>Tungsten Carbide Cutters<br>Fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire   | 2.2 - 2.21   |
|    | Frästechnik<br>Milling Technique<br>Technique du fraisage  | 3.2 - 3.13   |
|    | Hartmetallbohrer HP<br>HP Tungsten Carbide Burs<br>Fraises en carbure de tungstène PM  | 4.2 - 4.5    |
|   | Polierer<br>Polishers<br>Polissoirs  | 5.2 - 5.17   |
|  | Träger<br>Mandrels<br>Mandrins   | 6.2 - 6.5    |
|  | Keramisch gebundene Schleifer<br>Abrasives with ceramic bond<br>Pierres abrasives céramiques   | 7.2 - 7.7    |
|  | Dowel Pins und Zubehör<br>Dowel Pins and Accessories<br>Dowel Pins   | 8.2 - 8.3    |
|  | Stahlbohrer HP<br>HP Steel Burs<br>Fraises en acier PM   | 9.2 - 9.5    |
|  | NTI Sets und Bohrerstände<br>NTI Sets and Bur Blocks<br>NTI Coffrets pour le laboratoire, Porte fraises le laboratoire                     | 10.2 - 10.17 |
|  | Gebrauchs- und Sicherheitshinweise<br>Recommendations for use and safety instructions<br>Recommandations pour l'utilisation et la sécurité | 11.2 - 11.17 |
|   | Referenzliste NTI, ISO   | 12.2 - 12.4  |



▶▶▶▶▶ ISO 9001/ISO 13485

Labor • Laboratory • Laboratoire

CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFICAT • СЕРТИФИКАТ • 證書

**CERTIFICATE**  
No. Q1N 11 07 19859 015

**Holder of Certificate:**  
NTI – Kahla GmbH  
Rotary Dental Instruments  
Im Camisch 3  
07768 Kahla  
GERMANY

**Facility(ies):**  
NTI – Kahla GmbH Rotary Dental Instruments  
Im Camisch 3, 07768 Kahla, GERMANY

**Certification Mark:**  


**Scope of Certificate:**  
Design and development, production and distribution of rotary dental instruments, parapulpal and pulpal restoration pins for the dental field, instruments for use in dental laboratories

**Applied Standard(s):**  
DIN EN ISO 13485: 2010  
Medical Devices - Quality Management Systems- Requirement for Regulatory Purposes

The Certification Body of TÜV SÜD Product Service GmbH certifies that the company mentioned above has established and is maintaining a quality system which meets the requirements of the listed standard(s). See also notes overleaf.

**Report No.:** 71389553  
**Valid from:** 2011-09-14  
**Valid until:** 2014-09-30

**Date:** 2011-09-15

Page 1 of 1  
TÜV SÜD Product Service GmbH  
Zertifizierungsstelle  
Ridderstraße 65 • 80339 München  
Germany



**NTI**  
New Technology  
Instruments



**CERTIFICATE**

The Certification Body  
of TÜV SÜD Management Service GmbH  
certifies that



**NTI Kahla GmbH**  
Rotary Dental Instruments  
Im Camisch 3  
D-07768 Kahla

has established and applies  
a Quality Management System for

**Development, production and distribution of rotary dental instruments, parapulpal and pulpal restoration pins for the dental field, instruments for use in dental laboratories.**

An audit was performed, Report No. 70033912  
Proof has been furnished that the requirements according to

**ISO 9001:2008**

are fulfilled. The certificate is valid until 2014-09-30  
Certificate Registration No. 12 100 17727 TMS

*M. Wegner*

Munich, 2011-10-07



QMS-TGA-236-07-02

CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFICAT • СЕРТИФИКАТ • 證書



## DE Das Unternehmen

Die Firma NTI-Kahla GmbH ist Hersteller und weltweiter Exporteur von rotierenden Dentalinstrumenten. Der Firmensitz Kahla liegt direkt im Herzen Thüringens, 10 km südlich von Jena.

In Deutschland vertreibt NTI direkt an den Zahnarzt und den Zahntechniker. Der Verkauf in über 90 Ländern der Erde erfolgt über erfahrene Vertriebspartner.



### Firmenchronik

#### 14.02.1996

Gründung der Firma NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments.

Effizienzsteigerung der Galvanikanlage.

Moderne Vorrichtung für die Scheibenanlage.

#### 1997

Flexibilisierung der Dreherei durch Investitionen.

Erste Teilnahme an der IDS unter NTI-Kahla GmbH – ein voller Erfolg.

Erweiterung der Produktpalette: HP-Diamantinstrumente und Diamantscheiben.

#### 1998

Besuch des Ministerpräsidenten Dr. Bernhard Vogel.

NTI startet den Direktvertrieb in Deutschland und baut den Außendienst auf.

Genehmigung des Bauantrags zum Anbau der Fabrikationshalle für die Erweiterung von Logistik und Vertrieb, Aktivitäten zum Baubeginn werden eingeleitet.

Neue Generation der Farbbeschichtungsautomaten werden angeschafft.

Schieberegalsystem für die Logistik wird integriert, Verbesserung der Arbeitsprozesse in der Logistik.

Im Dezember wurden im neuen Anbau die ersten Lagerregale eingeräumt.

Innovative Instrumente ergänzen die Produktpalette: ABACUS Diamantschleifinstrument, CeraGlaze Keramik-Polierer, RPR - Wurzelstift-Aufbausystem.

#### 1999

Die ersten Versandpakete werden Ende Januar aus dem neuen Logistikzentrum versendet.

Präsentation des neuen Messekonzeptes für die IDS und internationalen Auftritten.

Der neu erstellte Bürobereich der Abteilung Vertrieb wird bezogen.

Steuerungssystem in der Galvanik wird modernisiert.

Anschaffung einer Galvanikstraße für Kleinserien.

#### 2001

Steigerung der Produktion mit Einführung einer zusätzlichen Schicht.

Markteinführung innovativer Produkte zur IDS, die den Arbeitsablauf des Zahnarztes und Zahntechnikers erleichtern.

Sets der Zahntechnik wurden in Zusammenarbeit mit Oliver Brix sowie Jochen Peters erstellt.

#### 2003

Innovationen zur IDS: Tissue Trimmer, Diamantstreifen mit integrierter Säge, Bohrerständer, Einführung der FiberMaster Glasfaserstifte, Einstufenpolierer für Composite, Hartmetallbohrer mit Kreuzverzahnung, KR-Tisch für Frästechnik.

Instrumente für die Bearbeitung von Hochleistungskeramiken wie Zirkonium.

#### 2004

NTI erhält ein Zertifikat als Bescheinigung, um Waren in China verkaufen zu dürfen.

NTI liefert nunmehr in über 90 Länder der Welt.

#### 2005

Innovationen zur IDS: Präparationsdiamanten mit Führungsspitze, NTI Millennium Cutter, HM Bohrer RAL rund, Labor-Bohrerständer mit verbesserter Funktion und Design, Tissue Trimmer lang, Glasfaserstifte konisch, Spezialform 370 neue Körnungen.

Besuch des Ministerpräsidenten Dieter Althaus.

#### 2006

Die Mitarbeiterzahl hat sich seit 1996 verdreifacht.

10 jähriges Firmenjubiläum **14.02.2006**

#### 2007

Innovationen zur IDS: Präparationsset für CEREC® Veneers nach Dr. Klaus Wiedhahn, Kiddies in FG – mikrofeine Diamantinstrumente für minimalinvasive Präparation, Endo-Access-Kit, Prüfinstrumente Praxis FG/RA, MC251SFE-023 Hartmetallfräser in Millennium-Beschichtung, Diamantstreifen breit, Keramik-Schleifset nach Oliver Brix, PrimeCut SL- Diamantscheibe galvanische Randsinterung, Zirkon-Bearbeitungs-Set mit Spezialinstrumenten für die innovative Bearbeitung von Hochleistungskeramiken.

#### 2008

Modernisierung der Galvanik für Sonderprodukte.

Versuchs- und Produktionsanlage für neue Dentalprodukte entsteht, speziell für Instrumente zur Zirkonbearbeitung.

Baubeginn des Verwaltungsgebäudes im September.

#### 2009

Erfolgreiche Internationale Dental Schau Köln

Innovationen zur IDS: MADC Tiefenmarkierer nach Dr. Mark J. Caldwell,

EC-2009 Easy Chamfer - optimale Hohlkehllpräparation,

FlexiPol Polierscheiben,

Z-Cut Diamantinstrumente für die Zirkonbearbeitung.

#### 2010

Ausbau der technischen Anlagen der Galvanik. Einführung des interaktiven Schulungsprogrammes. Neue Produkte: gewebeverstärkte Trennscheiben.

#### 2011

Das Prophylaxe Komplettsystem, die Multifunktional-Schneideinstrumente MF-Cut sowie innovative Sets für das Dentallabor erweitern die Produktpalette.

#### 2012

Einweihung des neuen Verwaltungsgebäudes.

#### 2013

Innovationen zur IDS: FiberMaster Top Head - die Revolution in der Glasfaser Stiftechnik.

InPrep - Inlaypräparation mit reduziertem Aufwand.

**Die Folie** - Frühkontakte entfernen.



**GB The company NTI**

NTI-Kahla GmbH manufactures and exports rotary dental instruments worldwide. The company is based at Kahla, right in the center of Thuringia, Germany, 10 km south of Jena. In Germany, NTI distributes its products directly to dentists and dental technicians. NTI products are distributed through experienced dealers in more than 90 countries.

## Company History

### 14-02-1996

Formation of the company NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments.

Efficiency of the electro-plating department increased.

Modernisation of the disc manufacturing machine.

### 1997

Investments improve the turning shop's flexibility.

NTI-Kahla GmbH participates in the IDS for the first time – a complete success.

Product range expanded: HP Diamond instruments and diamond coated discs.

### 1998

Minister President Dr. Bernhard Vogel visits the company.

NTI starts direct sales with its own sales force in Germany.

Construction permission granted Building commences to expand logistics and sales department.

The latest generation of colour coating machines acquired.

Sliding rack for the logistics department integrated and workflow perfected.

The first storage shelves in the new annex stacked in December.



Innovative instruments complete the range of products: ABACUS Diamond Instruments, CeraGlaze porcelain polisher, RPR root post restauration system.

### 1999

The first packages are sent from the logistics centre at the end of January.

New trade show concept presented for the IDS and international exhibitions.

The sales department moves into newly renovated offices.

The electro-plating control system is modernised.

An electro-plating line for small series is set.

### 2001

Increase in production levels through introduction of an additional work shift.

The IDS sees the introduction of new and innovative products that simplify workflow for both dentist and technician.

Oliver Brix and Jochen Peters help put together sets for dental technicians.

### 2003

New products at the IDS  
 Tissue Trimmer, serrated diamond finishing strips, bur stands, introduction of the FiberMaster, one-step composite polisher, cross-cut tungsten carbide burs, KR milling tables,

Instruments for trimming high performance ceramics such as zirconia.

### 2004

NTI is awarded a certificate allowing the sale of goods in China.

NTI supplies products to over 90 countries worldwide.

### 2005

New products at the IDS  
 Diamond preparation burs with guide pin, NTI Millennium Cutter, TC burs in RAL round, laboratory bur stands improved in both function and design.



Long Tissue Trimmer, tapered glass-fibre posts, custom form 370 in new grits.  
 Minister President Dieter Althaus visits the company.

### 2006

Workforce tripled since 1996.

**14-02-2006** tenth anniversary of the company.

### 2007

New products at the IDS:  
 Preparation set for CEREC® veneers designed by Dr. Klaus Wiedhahn, EC-2007 Optimum deep chamfers, Kiddies in FG for minimally invasive preparation, Endo-Access-Kit, FG/RA Practice Check Instruments, MC251SFE-023 Millennium Cutter, Diamond strips, wide Porcelain set designed by Oliver Brix, PrimeCut SL- diamond discs with galvanically sintered edge, Zirconia set - this set includes special instruments for trimming high-performance ceramics innovatively.

### 2008

Modernisation of the electro-plating division for special design products.

A testing and production line is set for new dental instruments especially for processing zirconia.

The construction of a new administration building commences in September.

### 2009

Successful International Dental Show Cologne

MADC Depth Markers by Dr Mark J. Caldwell, EC-2009 Easy Chamfer - Optimal deep chamfer preparations,

FlexiPol polishing discs,

Z-Cut Diamond Instruments for preparing zirconia.

### 2010

Set-up of the electroplating technical equipment. Introduction of the interactive training programme. New products: fabric-reinforced separating discs.

### 2011

The complete prophylaxis system, the MF-Cut multifunctional cutting instruments and innovative sets for the dental laboratory extend the product range.

### 2012

Inauguration of the new administration building.

### 2013

New products at the IDS  
 FiberMaster TopHead - A revolution in terms of glass fibre post technology.

InPrep - Minimal effort inlay preparation.

**The film** - The removal of premature contacts.





## FR La société NTI-Kahla GmbH

La société NTI-Kahla GmbH est fabricant et exportateur d'instruments rotatifs dentaires. Le siège social de Kahla se trouve en plein cœur de Thuringe à 10 km au sud de Léna.

En Allemagne, NTI vend directement aux chirurgiens dentistes et aux prothésistes. Dans les 90 pays composant sa zone export, NTI est représentée par des distributeurs qualifiés.

### Chronique de la société

#### 14.02.1996

Fondation de la société NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments (instruments dentaires rotatifs).

Augmentation de l'efficacité de l'installation destinée à la galvanisation.

Dispositif moderne pour la fabrication des disques.

#### 1997

Investissements dans le département de tournage pour augmenter sa flexibilité.

Première participation à l'IDS en tant que société NTI-Kahla GmbH avec un succès total.

Élargissement de la gamme des produits: instruments diamantés PM et disques diamantés.

#### 1998

Visite de l'usine par le Président du Conseil des ministres, M. Dr Bernhardt Vogel.

NTI commence à effectuer la vente directe en Allemagne avec sa propre équipe de vente.

Autorisation pour la demande de construction d'un nouvel hall de fabrication afin d'agrandir ainsi la logistique et la vente, et début de sa construction.

Nouvelle génération des automates pour appliquer les bagues de couleur.

Mise en place d'un système des étagères à coulisse pour la logistique pour améliorer les procédés dans ce domaine-là.

En décembre, les premières étagères de stockage ont été installées dans le nouveau bâtiment.

Des produits innovateurs élargissent la gamme de produits: Instruments diamantés ABACUS, polissoirs CeraGlaze pour la céramique, système de restauration radiculaire RPR.

#### 1999

Fin janvier, les premiers colis postaux ont été expédiés par le nouveau centre de logistique.

Présentation du nouveau concept de présentation lors du salon IDS et d'autres expositions internationales.

La nouvelle zone du bureau du département de la vente a été aménagée.

Le système de commande dans le département de galvanisation est modernisé.

Achat d'une chaîne de galvanisation pour fabriquer des séries à petites quantités.

#### 2001

Augmentation de la production par la mise en place d'une équipe supplémentaire.

Introduction sur le marché des produits innovateurs à l'IDS qui facilitent le travail pour les chirurgiens-dentistes et des prothésistes dentaires.

Création des coffrets de laboratoire en collaboration avec M. Oliver Brix et M. Jochen Peters.

#### 2003

Nouveautés de l'IDS

Tissue Trimmer, strips diamantés dentelés, portes-fraises, tenons en fibre de verre FiberMaster, polissoirs à un seul étape pour les composites, fraises en carbure de tungstène avec denture croisée, table KR pour la technique de fraisage.

Instruments pour le traitement des céramiques de haut rendement comme par exemple le zirconium.

#### 2004

NTI obtient le certificat d'autorisation de commercialiser ses produits en Chine.

NTI fournit des clients dans plus de 90 pays dans le monde entier.

#### 2005

Nouveautés de l'IDS

Instruments diamantés avec pointe de guidage pour la préparation, fraises en carbure de tungstène de laboratoire de la série Millennium Cutter, fraises en carbure de tungstène en tige CAL - forme ronde, porte-fraises de laboratoire du fonctionnement et design améliorés, Tissue Trimmer en version longue, tenons en fibre de verre coniques, nouvelles granulométries disponibles pour la forme spéciale 370.



Visite de la compagnie NTI par le Président du Conseil des ministres, M. Dieter Althaus.

#### 2006

Le nombre d'employés a été triplé depuis 1996.

**14/02/2006** 10ième anniversaire de fondation de la NTI.

#### 2007

Nouveautés de l'IDS

Coffret pour la préparation de facettes CEREC® d'après le Dr Klaus Wiedhahn, EC-2007 Préparation de mouleure concave optimale, Kiddies - Préparations mini invasives, Endo-Access-Kit, Instruments d'essai FG/CA pour cabinet dentaire, MC251SFE-023 disponible avec revêtement Millennium, Strips diamantés larges, Coffret à céramique selon Olivier Brix, PrimeCut SL, Coffret zircon - Développé grâce à des opérateurs expérimentés, ce coffret contient des instruments spéciaux pour la préparation innovante de céramiques hautes performances.

#### 2008

Modernisation de la Galvanique pour produits spéciaux.

Il se forme l'installation de d'essai et de production pour des nouveaux produits dentaires, spécialement pour les instruments pour zircon.

Mise en chantier du bâtiment administratif en septembre.

#### 2009

Nouveautés de l'IDS

Instruments MADC servant à marquer la profondeur, selon le Dr Mark J Caldwell, EC-2009 Easy Chamfer - Préparation de mouleure concave optimale, FlexiPol Disques à polir, Instruments diamantés Z-Cut pour l'usinage de la zircon.

#### 2010

Élargissement des installations techniques de la galvanique. Introduction du programme de formation interactif. Nouveautés : Disques à tronçonner et séparer avec haute résistance.

#### 2011

Le système complet de prophylaxie, les instruments à couper multifonctions MF-Cut ainsi que les sets innovants pour les laboratoires de prothèses élargissent la gamme de produits.

#### 2012

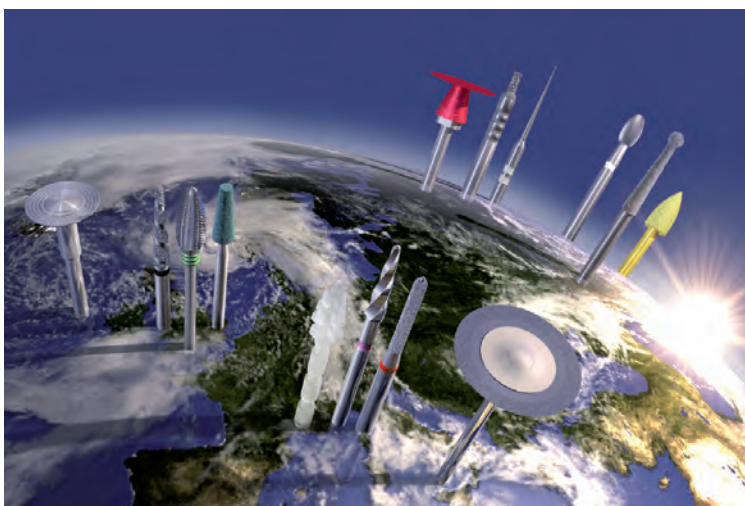
Le nouveau bâtiment administratif était inauguré cette année.

#### 2013

Nouveautés de l'IDS:

FiberMaster Top Head - Révolution dans la technique des tenons en fibre de verre. InPrep - Moins de travail lors de la préparation des inlays.

**Le film** - Éliminer les contacts prématurés.

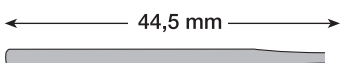
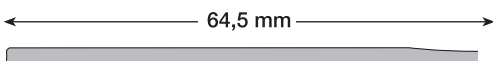



## Schaftarten • Shank type • Types de tige




### Frästechnik-Schaft • Shank Milling Technique • Tige Technique de fraisage

|     |  |   |
|-----|--|---|
| 103 |  <p>← 32 mm →<br/>∅ 2,35 mm</p> | HP Handstück, kurz<br>Handpiece, short<br>Pièce-à-main courte |
| 123 |  <p>← 32 mm →<br/>∅ 3,00 mm</p> | HP Handstück, kurz<br>Handpiece, short<br>Pièce-à-main courte |


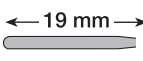



### Handstück Schaft • Shank Handpiece • Tige Pièce-à-main

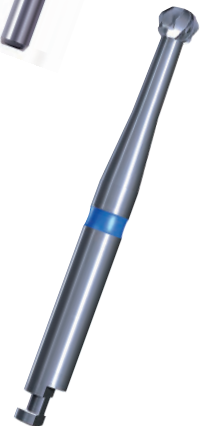
|     |  |  |
|-----|--|--|
| 104 |  <p>← 44,5 mm →<br/>∅ 2,35 mm</p> | HP Handstück<br>Handpiece<br>Pièce-à-main  |
| 105 |  <p>← 64,5 mm →<br/>∅ 2,35 mm</p> | HPL Handstück, lang<br>Handpiece, long<br>Pièce-à-main longue                    |
| 106 |  <p>← 70 mm →<br/>∅ 2,35 mm</p>   | HPXL Handstück, extra lang<br>Handpiece, extra long<br>Pièce-à-main extra-longue |

### Winkelstück Schaft • Shank Right Angle • Tige Contre-angle

|     |  |   |
|-----|--|---|
| 204 |  <p>← 22 mm →<br/>∅ 2,35 mm</p> | RA Winkelstück<br>Right angle<br>Contre-angle (CA)                                      |
| 205 |  <p>← 26 mm →<br/>∅ 2,35 mm</p> | RAL Winkelstück, lang<br>Right angle, long<br>Contre-angle (CA) long                    |
| 206 |  <p>← 34 mm →<br/>∅ 2,35 mm</p> | RAXL Winkelstück, extra lang<br>Right angle, extra long<br>Contre-angle (CA) extra-long |

### Schaft FG • FG (Friction Grip) • Tige FG

|     |  |   |
|-----|--|---|
| 313 |  <p>← 16,5 mm →<br/>∅ 1,60 mm</p> | FGM Schaft mini<br>Short shank<br>FG court                          |
| 314 |  <p>← 19 mm →<br/>∅ 1,60 mm</p>   | FG Schaft standard<br>Shank, standard<br>FG standard                |
| 315 |  <p>← 21 mm →<br/>∅ 1,60 mm</p>   | FGL Schaft lang<br>Shank, long<br>FG long                           |
| 316 |  <p>← 25 mm →<br/>∅ 1,60 mm</p>   | FGXL FG Schaft, extra lang<br>FG shank, extra long<br>FG extra long |
| 317 |  <p>← 30 mm →<br/>∅ 1,60 mm</p>   | FGXXL FG Schaft, superlang<br>FG shank, super long<br>FG super long |



## Nummernsystem nach DIN EN ISO 6360-1 ISO Numbering System • System de numéros d'ISO

Die ISO Nummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen. (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)

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire. (DIN EN ISO 6360-1)



**806 104 198 524 025**



**Werkstoff des Arbeitsteils**  
806 = Diamant, galvanische Metallbindung

**Schaft und Gesamtlänge**  
104 = HP Handstück standard 44.5 mm, ø 2.35 mm

**Form (ISO 6360-2) und Körnung bzw. Verzahnung**  
198 = konisch, Stirn rund  
524 = Körnung standard

**Nenngröße ISO 2157**  
größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)  
025 = Grösse 2,5 mm

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

**Shank and overall length**  
104 = HP Handpiece standard 44.5 mm, ø 2.35 mm

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

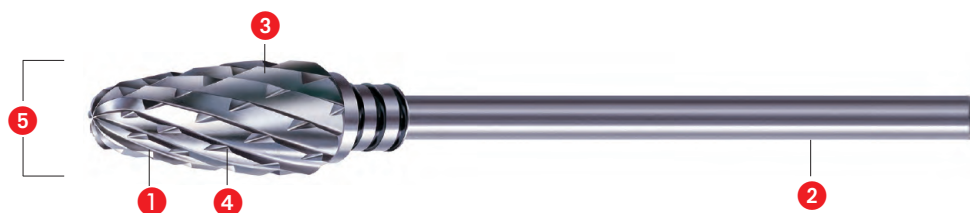
**Nominal size ISO 2157**  
Largest head diameter of the working part (1/10 mm)  
025 = Size 2.5 mm

**Matériau de la partie travaillante**  
806 = Diamant, liant galvanométallique

**Tige et longueur totale**  
104 = HP Pièce-à-main standard 44,5 mm, ø 2,35 mm

**Forme de réalisation (ISO 6360-2) et granulométrie ou denture**  
198 = Cône rond  
524 = Granulométrie standard

**Taille nominale ISO 2157**  
Le diamètre le plus gros diamètre de la partie travaillante (1/10 mm)  
025 = Taille 2,5 mm



**500 104 274 221 060**



**Werkstoff des Arbeitsteils**  
500 = Hartmetall

**Schaft und Gesamtlänge**  
104 = HP Handstück

**Form (ISO 6360-2) und Verzahnung bzw. Körnung**  
274 = konisch rund  
221 = Kreuzverzahnung grob

**Nenngröße ISO 2157**  
größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)  
060 = Grösse 6,0 mm

**Material of the working part**  
500 = Tungsten carbide

**Shank and overall length**  
104 = HP Handpiece

**Shape (ISO 6360-2) 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

**Matériau de la partie travaillante**  
500 = Carbure de tungstène

**Tige et longueur totale**  
104 = HP Pièce-à-main

**Forme de réalisation (ISO 6360-2) et denture ou granulométrie**  
274 = conique rond  
221 = Denture croisée grosse

**Taille nominale ISO 2157**  
Le diamètre le plus gros de la partie travaillante (1/10 mm)  
060 = Taille 6,0 mm



## Nummernsystem nach DIN EN ISO 6360-1 ISO Numbering System • Systém de numéros d'ISO

Erste und zweite Stelle - Werkstoff des Arbeitsteils, dritte Stelle - Bindung / Beschichtung.

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

*Première et deuxième positions – Matériau de la partie travaillante, troisième position – Liant / Revêtement.*

|   |   |
|---|---|
| <b>Labor • Laboratory • Laboratoire</b> | <p><b>050</b> Flanell - Baumwollschwabbel<br/>flannel - Cotton Buff<br/>flanelle - polissoir en coton</p> <p><b>090</b> Ziegenhaar - Bürsten<br/>goat hair - Brushes<br/>poil de chèvre - brosselettes</p> <p><b>100</b> Borsten, natur - Polierb rsten<br/>bristles, natural - Polishing brushes<br/>brosselettes en crin naturel - brosselettes de polissage</p> <p><b>110</b> Borsten, synthetisch - Nylonb rsten<br/>bristles, synthetic - Brushlets made of nylon<br/>brosselettes synthétiques - brosselettes   nylon</p> <p><b>310</b> Stahl, Werkzeugstahl - Stahlbohrer<br/>steel, tool steel - Steel Burs<br/>acier, acier outil, travaillé à froid - Fraises en acier</p> <p><b>312</b> Stahl - Werkzeugstahl verchromt - SnapOn Mandrel, Mooremandrel<br/>steel, tool steel, chromium plated - Snap-on Mandrel, Mooremandrel<br/>acier, acier outil, travaillé à froid chromé - Mandrin "Snap on", Mandrin Moore</p> <p><b>330</b> nicht rostender Stahl, höchste Qualität - Chirurgische Instrumente, Schraubmandrels<br/>stainless steel, high quality - Surgery Instruments, Mandrels<br/>acier inoxydable qualité la plus haute - Instruments chirurgiques, Mandrins pour disques</p> <p><b>340</b> nicht rostender Federstahl<br/>stainless spring steel<br/>acier à ressort inoxydable</p> <p><b>500</b> Hartmetall - Hartmetallfräser und Hartmetallbohrer<br/>tungsten carbide - TC Cutters and TC Burs<br/>carbure de tungstène - Fraises en carbure de tungstène</p> <p><b>506</b> Hartmetall titannitridbeschichtet und Millennium-beschichtet<br/>tungsten carbide, titanium nitride coated and millennium- coated<br/>carbure de tungstène au nitrure de titane et recouvert   Millennium</p> <p><b>603</b> Quarz mit Kunststoff Bindung - Schleifkappen<br/>quartz in plastic binding - Grinding caps<br/>quartz liant plastique - Capuchons Abrasifs</p> <p><b>613</b> Normalkorund mit Kunststoff Bindung - Trennscheiben<br/>normal grit corundum, plastic binding - Separating discs<br/>corindon grain normal liant plastique - disques   séparer</p> <p><b>618</b> Normalkorund und Silikonbindung - NTI NE Master<br/>Normal grit corundum, silicon binding - NTI NE Master<br/>corindon grain normal liant silicone - NTI NE Master</p> <p><b>625</b> Edelkorund rosa, keramische Bindung - rosa Steinchen<br/>high grade corundum, pink, ceramic binding - pink abrasives<br/>corindon grain fin, rosé liant céramique - rosé abrasifs</p> <p><b>635</b> Edelkorund wei  mit keramischer Bindung - Arkansassteine und braune Steinchen<br/>high grade corundum, white, ceramic binding - Arkansas abrasives and brown abrasives<br/>corindon grain fin, blanc liant céramique - Pierres d' Arkansas et Abrasifs marrons</p> <p><b>638</b> Edelkorund und Silikonbindung - SoftWizard<br/>high grade corundum, silicon binding - SoftWizard<br/>corindon grain fin liant silicone - SoftWizard</p> <p><b>652</b> Siliciumcarbid mit Gummibindung<br/>silicon carbide, rubber binding<br/>carbure de silice liant caoutchouc</p> |
|---|---|

## Nummernsystem nach DIN EN ISO 6360-1 ISO Numbering System • System de numéros d'ISO

- 655** Siliciumcarbid mit keramischer Bindung - grüne Steinchen  
silicon carbide, ceramic binding - green silicon carbide abrasives  
carbure de silice liant céramique - Abrasifs verts
- 658** Siliciumcarbid, Silikonbindung - Polierer - AcrylicMaster, EpsiPol usw.  
silicon carbide silicon binding - Polishers - AcrylicMaster, EpsiPol ec.  
carbure de silice liant silicone - polissoires - AcrylicMaster, EpsiPol etc.
- 666** Rubin, galvanische Metall-Bindung - Rubynit Trimmer  
ruby plated, metal bond - Ruby-coated grinding instruments  
rubis liant métallique électrodéposé - fraises diamantées de rubin
- 802** Diamantkorn, Gummibindung - Polierer CeraGlaze, DiaGloss, Unique usw.  
diamond grit, rubber binding - Polishers CeraGlaze, DiaGloss, Unique ec.  
grain de diamant liant caoutchouc - polissoires CeraGlaze, DiaGloss, Unique etc.
- 803** Diamantkorn Kunststoffbindung - SuperMax  
diamond grit, plastic binding - SuperMax  
grain de diamant liant plastique - SuperMax
- 805** Diamantkorn, keramische Bindung - AllCeramic SuperMax  
diamond grit, ceramic binding - AllCeramic SuperMax  
grain de diamant liant céramique - AllCeramic SuperMax
- 806** Diamantkorn, galvanischer Metall-Bindung - alle Standard Instrumente und Scheiben  
diamond grit, plated metal bond - All standard instruments and discs  
grain de diamant liant métallique électrodéposé - tous les instruments standard et tous les disques
- 807** Diamantkorn gesinterte Metallbindung  
diamond grit, sintered metal bond  
grain de diamant liant métallique fritté
- 808** Diamantkorn, Silikonbindung - Polierer  
diamond grit, silicon binding - Polishers  
grain de diamant liantsilicone - polissoirs

## Bestellmöglichkeiten • How to order • Options pour commandes

Labor • Laboratory • Laboratoire

**Figurnummer NTI**  
NTI Shape No.  
*Référence de NTI*

**Formnummer/ISO - Nummer**  
ISO Shape No.  
*Numéro de figure ISO*

**Farbmarkierung**  
Die Farbmarkierung gibt jeweils Aussage über die Korngröße.  
**Colour Code**  
The colour code indicates the corresponding grit size.  
*Identification de couleur*  
L'identification de couleur vous informe sur la granulométrie ou le type de denture.

**Anwendungssymbole**  
Application symbols  
*Symbols pour l'application*

**862**  
(274)  
Flamme  
Flame  
Flamme

Größe/Size/Taille  $\varnothing$  1/10 mm: 060  
Länge-Length in mm - Longueur: 14,0

Shank  ISO  REF  1

HP ■ 806 104 274 544 ... **862 - ... SC - HP** **060**

**Strichzeichnung 1:1**  
Drawing 1:1  
**Schéma 1:1**  
Les schémas représentent la dimension réelle de l'instrument

**Packungseinheit (1 Stück)**  
packaging unit, (1 pieces)  
**unité de conditionnement (1 pièces)**

ISO Nummer + Größe: ISO Number + Size, No. de ISO + Taille

NTI Bestellnummer: NTI Order No., Numéro d'ordre NTI

| NTI Bestellnummer<br>Order No.<br>Référence d'article | Figurnummer<br>Shape No.<br>Référence | jeweilige Größenangabe<br>Diameter<br>Taille nominale | Körnung<br>Grit<br>Grain | Schaftart u. Gesamtlänge<br>Shank Type, Overall Length<br>Tige et longueur totale |
|---|---------------------------------------|---|--------------------------|---|
| REF   | 862                                   | 060   | SC                       | HP  |









## Internationale Farbcodierung für Diamantinstrumente nach DIN EN ISO 7711-3 International colour coding for diamond instruments Code de couleur international pour instruments diamantés

|  |   |                                       |   |
|--|---|---------------------------------------|---|
|  | <b>M</b><br>64 - 126 $\mu$ m<br>ISO 524   | Mittel<br>Medium<br>Standard          | Ohne Ring / blauer Ring<br>Without ring / Blue ring<br>Sans bague / Bague bleue |
|  | <b>UF</b><br>15 $\mu$ m<br>ISO 494        | Ultrafein<br>Ultrafine<br>Ultrafin    | Weißer Ring<br>White ring<br>Bague blanche                                      |
|  | <b>SF</b><br>10 - 36 $\mu$ m<br>ISO 504   | Superfein<br>Superfine<br>Superfin    | Gelber Ring<br>Yellow ring<br>Bague jaune                                       |
|  | <b>F</b><br>27 - 76 $\mu$ m<br>ISO 514    | Fein<br>Fine<br>Fin                   | Roter Ring<br>Red ring<br>Bague rouge   |
|  | <b>C</b><br>107 - 181 $\mu$ m<br>ISO 534  | Grob<br>Coarse<br>Gros                | Grüner Ring<br>Green ring<br>Bague verte  |
|  | <b>SC</b><br>151 - 213 $\mu$ m<br>ISO 544 | Supergrob<br>Supercoarse<br>Supergros | Schwarzer Ring<br>Black ring<br>Bague noire                                     |

# Graphische Symbole für Dentalinstrumente (EN ISO 21531)

## Graphic symbols for dental instruments

### Symboles graphiques pour instruments dentaires

|   |  |
|---|--|
|    | <b>Kronen-/Brückentechnik</b><br>Crown and bridge technique<br>Couronnes et bridges                              |
|    | <b>Kunststofftechnik</b><br>Acrylic technique<br>Résines acryliques  |
|    | <b>Modellherstellung</b><br>Model fabrication<br>Fabrication des modèles   |
|    | <b>Modellgußtechnik</b><br>Model casting technique<br>Technique de la coulée sur modèle                          |
|    | <b>Zahntechn. Feinwerktechnik</b><br>Laboratory precision technique<br>Technique de fraisage dans le laboratoire |
|    | <b>Hersteller</b><br>Manufacturer<br>Fabricant   |
|   | <b>Augenschutz</b><br>Eye protection<br>Protection oculaire  |
|  | <b>Atenschutz</b><br>Breathing apparatus<br>Protection respiratoire  |

|  |   |
|--|---|
|   | <b>Gebrauchsanweisung beachten!</b><br>Observe the instructions for use<br>Observer les conseils d'utilisation  |
|   | <b>Drehzahlempfehlung</b><br>Speed recommendation<br>Vitesse de rotation recommandée  |
|   | <b>maximal zulässige Drehzahl</b><br>Maximum permissible speed<br>Vitesse de rotation maximale permise  |
|   | <b>Verpackungseinheit</b><br>Packaging unit<br>Unité de conditionnement   |
|   | <b>Bestellnummer</b><br>Order No.<br>N° d'ordre   |
|   | <b>ISO-Nummer</b><br>ISO No.<br>N° ISO  |
|  | <b>Lotnummer</b><br>- ermöglicht die Rückverfolgbarkeit der entsprechenden Produktionscharge<br>Lot number - for traceability of the respective production batch<br>N° du lot - rend possible la traçabilité de la charge de production |

### Verpackungseinheiten siehe Preisliste • The price list indicates the quantity per package • Unité de conditionnement voir la liste des tarifs

| Stück/Pckg.<br>Pièces per pack<br>Pièces/unité | Polierer<br>Polishers<br>Polissoirs | Träger<br>Mandrels<br>Mandrins | Keramisch gebundene Schleifkörper<br>Abrasives with ceramic bond<br>Pierres abrasives céramiques | Dowel Pins und Zubehör<br>Dowel Pins and Accessories<br>Dowel Pins |
|--|-------------------------------------|--------------------------------|--|--|
| <b>1</b>                                       | <b>x</b>                            |                                |  |  |
| <b>3 (A)</b>                                   | <b>x</b>                            |                                |  |  |
| <b>6 (B)</b>                                   | <b>x</b>                            | <b>x</b>                       |  |  |
| <b>12 (D)</b>                                  | <b>x</b>                            |                                | <b>x</b>   |  |
| <b>25 (E)</b>                                  | <b>x</b>                            |                                | <b>x</b>   |  |
| <b>100 (G)</b>                                 | <b>x</b>                            | <b>x</b>                       | <b>x</b>   |  |
| <b>1000 (H)</b>                                |                                     |                                |  | <b>x</b>   |

Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid  
 Trimming of sintered zirconia  
 Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP



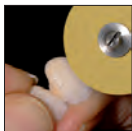
Z-Cut Diamantinstrumente FG für die Zirkonbearbeitung 0.4, 0.5  
 Z-Cut FG Diamond Instruments for preparing zirconia  
 Z-Cut Instruments diamantés FG pour l'usinage de la zircone



Diamantscheiben 0.6, 0.7  
 Diamond Discs  
 Disques diamantés



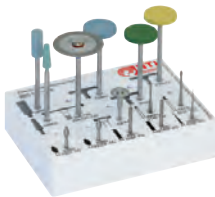
TURBO Diamantscheibe C8-FG 0.8  
 C8-FG Turbo Diamond Disc  
 C8-FG Disque diamanté Turbo



CeraGlaze Polierer 0.9  
 CeraGlaze Polishers  
 CeraGlaze Polissoirs



AllCeramic SuperMax 0.10



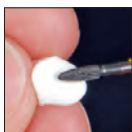
Bearbeitungsset für Zirkondioxid 0.11  
 Zirconia preparation set  
 Coffret de préparation du dioxyde de zirconium



FT Diamantinstrumente für die Frästechnik 0.12  
 FT Diamond instruments for milling technique  
 FT Instruments diamantés pour la technique de fraisage

Bearbeitung von vorgesintertem Zirkondioxid  
 Trimming of pre-sintered zirconia  
 Façonnage d'oxyde de zircon pré-sintérisée

Diamantscheiben • Hartmetallfräser 0.14  
 Diamond Discs • Tungsten Carbide Cutters  
 Disques diamantés • Fraises en carbure de tungstène



Millennium Cutter 0.15



# Bearbeitung von Zirkondioxid

## Trimming & Polishing of Zirconia

### Traitement de céramique en zircone



#### Zirkondioxid

Seit der Entwicklung der Kopiertechnik und der CAD/CAM Systeme hat Zirkondioxid Einzug in die Zahnmedizin gefunden. Die natürliche Lichttransparenz durch die weiße Grundfarbe, die hohe Biegefestigkeit von 900-1200 MPa, die geringe Wärmeleitfähigkeit und die ausgezeichnete Biokompatibilität machen Zirkondioxid zum idealen Kronen- und Brückenmaterial.

#### Zirconia

Since the development of the copying technique and CAD / CAM systems, zirconia has made advances into dentistry. The natural light transparency due to the basic white colour, the high flexural strength of 900-1,200 MPa, the low thermal conductivity and the excellent biocompatibility make zirconia the ideal crown and bridge material.

#### Dioxyde de zirconium

Le dioxyde de zirconium a trouvé sa place dans la médecine dentaire depuis le développement de la technique de copie et du système CAD/CAM. Sa transparence naturelle vis à vis de la lumière du fait de sa teinte de base blanche, sa haute résistance à la flexion de 900-1200 MPa, sa faible conductivité thermique et sa biocompatibilité exceptionnelle font du dioxyde de zirconium un matériau idéal pour la réalisation de couronnes et de bridges.

## Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid Trimming of sintered zirconia. Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.



K859L-010F-FG



## Z-Cut Diamond Instruments

### Z-Cut Diamantinstrumente für die Zirkonbearbeitung

Zirkondioxid hat sich als Werkstoff mit Zukunft in der prothetischen Zahnmedizin erwiesen. Die besonderen Eigenschaften des Zirkondioxids stellen extreme Anforderungen an die Bearbeitung und die dafür notwendigen Instrumente.

Das Design der Z-Cut Instrumente ist auf die extreme Härte der Zirkondioxid-Keramik abgestimmt. Sie bieten deutlich längere Standzeiten und eine deutlich höhere Schleifleistung als Standardinstrumente.

Erreicht werden kann dies durch ein verändertes galvanisches Bindungsverfahren. Selbst grazile Diamantinstrumente zeigen eine hohe Wirtschaftlichkeit.

Acht ausgewählte Formen ermöglichen die Bearbeitung aller Kronen- und Brückenarbeiten aus Zirkondioxid.

### Z-Cut Diamond Instruments for preparing zirconia

*Zirconia is a material with a promising future in prosthetic dentistry. The special properties of zirconia place extreme demands on the preparation and the instruments required for preparation.*

*The design of the Z-Cut instruments is tailored to the extreme hardness of zirconia ceramic. They have a longer service life and much greater cutting capacity than standard instruments.*

*Even slimline diamond instruments are highly efficient.*

*This is attained using modified electroplating bonding technology.*

*Eight selected shapes allow preparation of all types of zirconia crown and bridge restorations.*

### Z-Cut Instruments diamantés pour l'usinage de la zirconie

*Le dioxyde de zirconium s'est avéré comme un matériau très prometteur dans le domaine prothétique dentaire. Les propriétés particulières de la zirconie conduisent à des l'apparition de conditions extrêmes au moment de l'usinage et affectant les instruments nécessaires à sa réalisation.*

*Le design des instruments Z-Cut est conçu pour répondre à l'extrême dureté de la céramique à la zirconie. Ils offrent une durabilité nettement plus élevée et un pouvoir abrasif nettement plus performant que les instruments de type standard.*

*Même les instruments diamantés très élancés démontrent leur grande rentabilité économique.*

*Cela est possible grâce à un procédé de liaison galvanique modifié.*

*Huit formes bien choisies permettent de réaliser tous les travaux d'usinage de couronnes et de bridges en zirconie.*

# Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

## Trimming of sintered zirconia.

### Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

#### K369 (263)

 Knospe  
 Bud  
 Bouton


|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 025 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 5,5 |

|       |                      |                          |            |
|-------|----------------------|--------------------------|------------|
| Shank | ISO                  | REF                      | 5          |
| FG    | ■ 806 314 263 514... | <b>K369 - ... F -FG</b>  | <b>025</b> |
| FG    | ■ 806 314 263 504... | <b>K369 - ... SF -FG</b> | <b>025</b> |
| FG    | □ 806 314 263 494... | <b>K369 - ... UF -FG</b> | <b>025</b> |

⌚ opt. 200.000 rpm

#### K379L (277)

 Eiform  
 Egg  
 Oeuf


|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 012 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 3,0 |

|                    |                      |                         |            |
|--------------------|----------------------|-------------------------|------------|
| Shank              | ISO                  | REF                     | 5          |
| FGL                | ■ 806 315 277 514... | <b>K379L - ...F-FGL</b> | <b>012</b> |
| ⌚ opt. 200.000 rpm |                      |                         |            |

#### K801L (697)

 Rund, lang  
 Long Round  
 Rond, long


|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 014 |
| Länge-Length in mm - Longueur           |     |

|       |                      |                           |            |
|-------|----------------------|---------------------------|------------|
| Shank | ISO                  | REF                       | 5          |
| FG    | ■ 806 314 697 514... | <b>K801L - ... F- FG</b>  | <b>014</b> |
| FG    | ■ 806 314 697 504... | <b>K801L - ... SF- FG</b> | <b>014</b> |
| FG    | □ 806 314 697 494... | <b>K801L - ... UF- FG</b> | <b>014</b> |

⌚ opt. 200.000 rpm

#### ZirPan K802L (494)

 Rund, mit konischem Ansatz lang  
 Long Round with conical collar  
 Ronde long avec extension conique

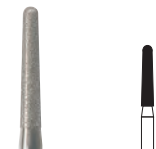

|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 021  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 10,0 |

|                    |                      |                          |            |
|--------------------|----------------------|--------------------------|------------|
| Shank              | ISO                  | REF                      | 5          |
| FG                 | ■ 806 314 494 524... | <b>K802L - ... M- FG</b> | <b>021</b> |
| ⌚ opt. 200.000 rpm |                      |                          |            |

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

*Specially for cutting zirconia crowns.*
*Spécialement pour la séparation des couronnes en zircone.*

#### K856 (198)

 Konus, rund  
 Round End Taper  
 Cône rond


|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 016 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 8,0 |

|       |                      |                         |            |
|-------|----------------------|-------------------------|------------|
| Shank | ISO                  | REF                     | 5          |
| FG    | ■ 806 314 198 524... | <b>K856 - ...M- FG</b>  | <b>016</b> |
| FG    | ■ 806 314 198 514... | <b>K856 - ...F- FG</b>  | <b>016</b> |
| FG    | ■ 806 314 198 504... | <b>K856 - ...SF- FG</b> | <b>016</b> |
| FG    | □ 806 314 198 494... | <b>K856 - ...UF- FG</b> | <b>016</b> |

⌚ opt. 200.000 rpm

#### K859L (167)

 Konus, spitz  
 Needle  
 Cône pointu


|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 010  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 11,5 |

|                    |                      |                          |            |
|--------------------|----------------------|--------------------------|------------|
| Shank              | ISO                  | REF                      | 5          |
| FG                 | ■ 806 314 167 514... | <b>K859L - ...F- FG</b>  | <b>010</b> |
| FG                 | ■ 806 314 167 504... | <b>K859L - ...SF- FG</b> | <b>010</b> |
| FG                 | □ 806 314 167 494... | <b>K859L - ...UF- FG</b> | <b>010</b> |
| ⌚ opt. 200.000 rpm |                      |                          |            |

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

*Specially for cutting zirconia crowns.*
*Spécialement pour la séparation des couronnes en zircone.*

#### K879 (290)

 Torpedo  
 Modified Beveled Cylinder  
 Torpille


|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 014  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 10,0 |

|       |                      |                         |            |
|-------|----------------------|-------------------------|------------|
| Shank | ISO                  | REF                     | 5          |
| FG    | ■ 806 314 290 524... | <b>K879 - ...M- FG</b>  | <b>014</b> |
| FG    | ■ 806 314 290 514... | <b>K879 - ...F- FG</b>  | <b>014</b> |
| FG    | ■ 806 314 290 504... | <b>K879 - ...SF- FG</b> | <b>014</b> |
| FG    | □ 806 314 290 494... | <b>K879 - ...UF- FG</b> | <b>014</b> |

⌚ opt. 200.000 rpm

#### K881 (141)

 Zylinder, rund  
 Round End Cylinder  
 Cylindre à bout arrondi


|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 016 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 8,0 |

|                    |                      |                         |            |
|--------------------|----------------------|-------------------------|------------|
| Shank              | ISO                  | REF                     | 5          |
| FG                 | ■ 806 314 141 524... | <b>K881 - ...M- FG</b>  | <b>016</b> |
| FG                 | ■ 806 314 141 514... | <b>K881 - ...F- FG</b>  | <b>016</b> |
| FG                 | ■ 806 314 141 504... | <b>K881 - ...SF- FG</b> | <b>016</b> |
| FG                 | □ 806 314 141 494... | <b>K881 - ...UF- FG</b> | <b>016</b> |
| ⌚ opt. 200.000 rpm |                      |                         |            |

# Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

## Trimming of sintered zirconia.

### Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

Labor • Laboratory • Laboratoire



# 327.514.080

# 327.514.100

#### Diamantscheiben

#### Grazile Diamantscheiben mit Vollbelegung für die Keramik- und die CAD/CAM Technik

Die Vollbelegung der besonders kleinen Scheiben vereinfacht die Separation- und Konturierung in besonders schwer zugänglichen Bereichen, und vor allem das Heraustrennen von Kronen und Brücken aus gesinterten und ungesinterten Zirkonblöcken.

Die feine Diamantierung garantiert schnelles Arbeiten ohne Absplitterungen an allen Hochleistungskeramiken.

Die besonders dünnen Scheiben vereinfachen die Formgebung von Keramik und Composite im zervikal - interdentalen sowie im vestibulären und oralen Bereich bei der Gestaltung von anatomischen Texturen.

#### Diamond Discs

#### Slimline diamond discs with full-coverage coating for use in the ceramic and CAD/CAM techniques

The full-coverage coating of these very small discs facilitates separation and contouring, particularly in areas that are difficult to access. The small diameter in combination with the full-coverage diamond coating makes it easier to separate crowns and bridges from sintered and unsintered zirconia blocks.

Their fine diamond coating guarantees quick preparation without chipping on all types of high-performance ceramics.

The very thin discs simplify contouring of ceramic and composites in the cervical-interdental areas as well as in the vestibular and oral regions when preparing anatomical textures.

#### Disques diamantés

#### Petits disques diamantés sur toutes les faces pour la céramique et la technique CFAO

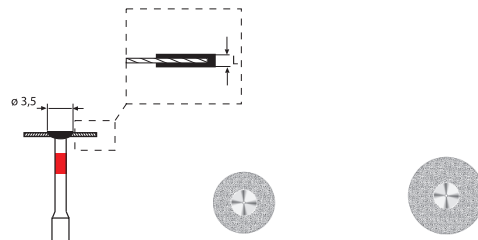
La diamantation intégrale des disques particulièrement menus simplifie la séparation et le façonnage dans les endroits particulièrement peu accessibles. La combinaison entre le petit diamètre et la diamantation intégrale facilite la découpe pour libérer des couronnes et des bridges dans les blocs de zircone frittés ou non frittés.

La fine diamantation garantit un travail rapide de toutes les céramiques spéciales sans risque d'écaillage.

Les disques particulièrement fins simplifient le façonnage de structures superficielles anatomiques dans la céramique et les composites des régions cervicale, inter-dentaire, vestibulaire et buccale.

Superflex  
806 104 ...

■ 327



| Größe/ Size/ Taille             | ø 1/10 mm | 080         | 100         |
|---------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Belegung/ Coating               |           | voll - full | voll - full |
| Granulation                     | B mm      |             |             |
| Kopf/ Head Length / Longueur mm | L mm      | 0,13        | 0,13        |

Shank   

HP 806.104. ...

■ 327.514.080

■ 327.514.100

⌚ opt. 18.000 rpm

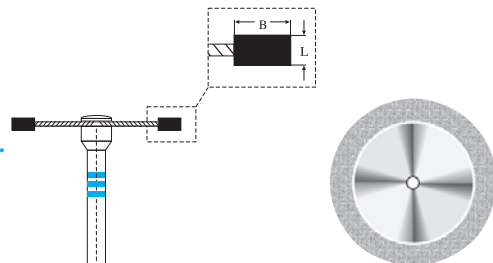
**Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid**  
**Trimming of sintered zirconia.**  
**Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.**

# PrimeCut SL

Flex

806 104 ...

■ 354



|                                    |           |            |
|------------------------------------|-----------|------------|
| Größe/ Size/ Taille                | ø 1/10 mm | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating<br>Granulation   | B mm      | 3,0        |
| Kopf/ Head Length /<br>Longueur mm | L mm      | 0,30       |

Shank 





HP **806.104. ...**

■ **354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm



806.104.354.524.220

Labor • Laboratory • Laboratoire

**Die galvanische Randsinterung der Diamantscheibe bietet enorme Schnittleistung.**

Die Scheibe ist auf allen keramischen Werkstoffen einsetzbar.

Die galvanische Randsinterung weist eine maximale Stabilität und eine hohe Diamantdichte auf, dadurch ist eine exzellente Standzeit der Scheibe gewährleistet.

Der Einsatz erfolgt bei 18.000 - 20.000 min<sup>-1</sup> mit leichtem Arbeitsdruck (Gewicht des Handstücks).

**The galvanically sintered edge of the diamond disc offers excellent cutting performance.**

The cutting disc can be used on all ceramics.

The galvanically sintered edge offers maximum stability and a high diamond density. This guarantees that the cutting disc will have a long service life.

The cutting wheel is operated at 18,000 – 20,000 r.p.m., using light working pressure (the weight of the handpiece).

**Le diamant dans la masse en contour du disque offre de très bon rendement de coupe.**

Le disque peut être utilisé pour tous les matériaux céramiques.

Le frittage galvanique en contour est extrêmement stable et d'une densité élevée. Ceci garantit une grande durée de vie du disque.

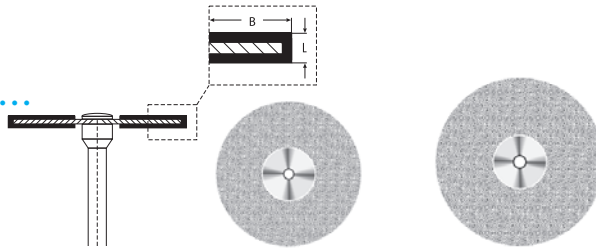
Il s'utilise à 18 000 – 20 000 trs/mn avec une légère pression de travail (poids de la pièce).



## Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid Trimming of sintered zirconia. Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex  
806 104 ...  
■ 358



|                                    |           |             |             |
|------------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille                | ø 1/10 mm | <b>190</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating<br>Granulation   | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length /<br>Longueur mm | L mm      | 0,15        | 0,15        |

Shank   

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

⌚ opt. 18.000 rpm



Flex  
806 314 ...  
C8-FG



|                                    |           |             |
|------------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille                | ø 1/10 mm | <b>080</b>  |
| Belegung/ Coating<br>Granulation   | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length /<br>Longueur mm | L mm      | 0,30        |

Shank   

FG **TURBO 806.314.362.524.080** **C8-FG**

⌚ opt. 200.000 rpm



C8-FG

Turbo Diamantscheibe für die Laborturbine zum Separieren und Trennen von keramischen Werkstoffen.

Die Scheibe ist nicht für den Einsatz im Mund zugelassen.

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

*For laboratory use only. The disc is not approved for intraoral use.*

*Disque diamanté Turbo pour la turbine de laboratoire servant à la finition des espaces inter-dentaires et à la séparation des matériaux céramiques.*

*Ce disque ne doit pas être utilisé en bouche.*

# Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid Polishing of sintered zirconia. Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

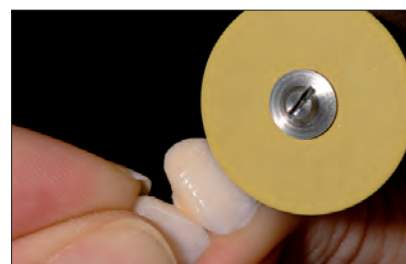
## CeraGlaze



P310



P3010



P30010

Labor • Laboratory • Laboratoire

Vorpolieren • Pre-Polishing • Prépolissage

Linse, Knife-edge, lentille

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.  
Work with light working pressure.  
Travailler avec une légère pression.



|                               |      |     |     |      |     |     |
|-------------------------------|------|-----|-----|------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 050  | 150 | 145 | 055  | 250 | 250 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 16,0 | 2,5 | 2,5 | 15,5 | 2,0 | 2,0 |

Shank

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

Glanzpolieren • Refined Finish • Polissage



|                               |      |     |     |      |     |     |     |
|-------------------------------|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 050  | 150 | 145 | 055  | 250 | 250 | 220 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 16,0 | 2,5 | 2,5 | 15,5 | 2,0 | 2,0 | 0,6 |

Shank

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

Hochglanzpolieren • High-Shine Polishing • Glaçage



|                               |      |     |     |      |     |     |     |
|-------------------------------|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 050  | 150 | 145 | 055  | 250 | 250 | 250 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 16,0 | 2,5 | 2,5 | 15,5 | 2,0 | 2,0 | 2,0 |

Shank

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

**Der** Polierer für die Zirkondioxidpolitur.  
Die Kautschukbindung nimmt während  
des Polierens Wärme auf und verhindert  
die Überhitzung des Zirkondioxides.

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

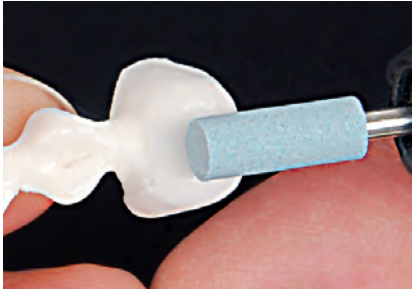
*Polissoir en caoutchouc pour le polissage  
du dioxyde de zirconium. La composi-  
tion du caoutchouc permet d'absorber  
la chaleur lors du polissage, ce qui évite  
la surchauffe du dioxyde de zirconium.*

# Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

## Trimming of sintered zirconia.

### Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

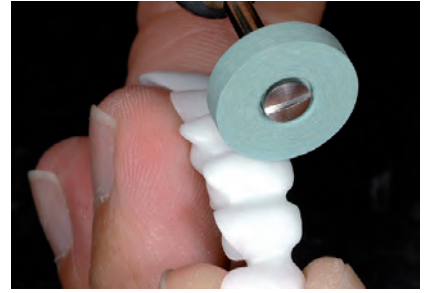
Labor • Laboratory • Laboratoire



G8001



G8002



G8003



G8004



G8005

## AllCeramic SuperMax



| Größe/Size/Taille            | ø 1/10 mm | 050  | 040  | 150 | 120 | 035 | 050 | 040 |
|------------------------------|-----------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Kopf/Head Length/Longueur mm |           | 12,0 | 12,0 | 3,0 | 7,0 | 7,0 | 2,0 | 8,0 |

| Shank | ISO         | REF | 1             |               |              |              |              |              |              |
|-------|-------------|-----|---------------|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP    | 805 104 ... | REF | 113 524 050   | 173 524 040   | 372 524 150  | 024 524 120  | 248 524 035  | 010 524 050  | 198 524 040  |
|       |             |     | <b>G8001</b>  | <b>G8002</b>  | <b>G8003</b> | <b>G8004</b> | <b>G8005</b> | <b>G8006</b> | <b>G8007</b> |
| HP    | 805 104 ... | REF | 113 534 050   | 173 534 040   |              |              |              |              |              |
|       |             |     | <b>G8001C</b> | <b>G8002C</b> |              |              |              |              |              |

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

Die ALLCeramic Bindung ist selbst eine keramische und ermöglicht dadurch die chemisch reine Bearbeitung von allen Keramikmassen.

Die Keramikbindung reduziert durch die sanften Schleifeigenschaften die Wärmeentwicklung. Das vermeidet Beschädigungen am Zirkondioxid.

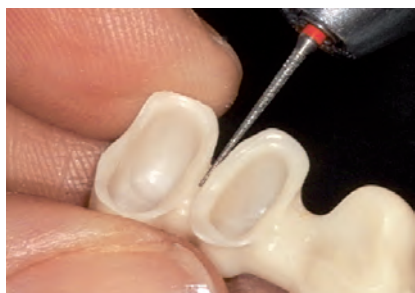
*As the AllCeramic binder is a ceramic itself, it trims all porcelains chemically purely.*

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

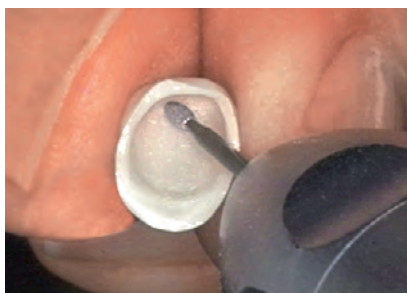
*Comme le liant lui-même en céramique, les retouches des restaurations céramiques sont effectuées sans contamination.*

*Le caoutchouc ainsi composé réduit le dégagement de chaleur grâce à ses propriétés abrasives douces. Ce qui évite d'endommager le dioxyde de zirconium.*

## Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid Trimming of sintered zirconia. Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.



K859L-010F-FG



K379L-012F-FGL



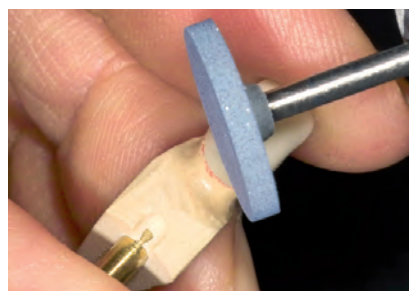
K369-025SF-FG



806.104.354.524.220



C8-FG



P3043

Labor • Laboratory • Laboratoire

## Bearbeitungsset für Zirkondioxid

### Zirconia preparation set

### Coffret de préparation du dioxyde de zirconium

#### Bearbeitungsset für Zirkondioxid

Von erfahrenen Anwendern entwickeltes Set mit Spezialinstrumenten für die innovative Bearbeitung von Hochleistungskeramiken.

Die CAD/CAM Fertigung garantiert bei den Instrumenten mit dem langen feinen Hals eine perfekte Laufruhe. Ein Schlagen der Instrumente während der Bearbeitung des Gerüstwerkstoffes wird dadurch verhindert.

Die drei unterschiedlichen Körnungen der CeraGlaze Räder vereinfachen die gezielte Gestaltung des Kronenrandes. Dadurch kann das Ausdünnen des Randes auf dem Stumpf erfolgen.

#### Zirconia preparation set

Developed together with experienced users, this set includes special instruments for trimming high-performance ceramics innovatively.

CAD/CAM guarantees that these instruments with long-slender necks run perfectly smoothly. This prevents the instruments rattling while trimming the framework material.

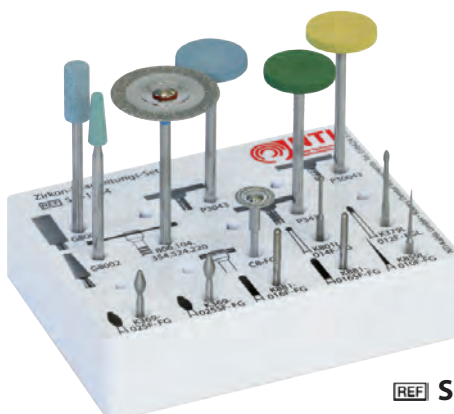
The three different grit sizes of CeraGlaze Wheels simplify contouring crown margins accurately. This allows the margin to be reduced on the die.

#### Coffret de préparation du dioxyde de zirconium

Développé grâce à des opérateurs expérimentés, ce set comprend des instruments spéciaux pour la préparation innovante de céramiques hautes performances.

Avec les instruments à col long et fin, la technologie CAO/FAO permet un silence de fonctionnement parfait. Le voilage de l'instrument pendant la préparation de l'armature est ainsi évité.

Les trois différentes sortes de grains des meulettes CeraGlaze facilitent la finition des bords des couronnes. Ainsi, on peut ensuite effectuer l'amincissement des bords du MPU.



REF Set-1754



# Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

## Trimming of sintered zirconia.

### Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

Labor • Laboratory • Laboratoire

## FT Diamantinstrumente für die Frästurbine

## FT Diamond Instruments for milling turbines

## Instruments diamantés FT pour la turbine de fraissage

erhältlich / available / disponible

- M**
- **F**
- **SF**
- UF**



### FT Diamantinstrumente für die Frästurbine

Das von Kunden geschätzte FT-Programm wird mit den Körnungen superfein und ultrafein ergänzt. Diese Instrumente werden mit modifizierter Galvanisierungstechnik und neuen Diamantkörnungen hergestellt. So wird die Oberflächengestaltung im Frästechnikbereich bei allen Hochleistungskeramiken, einschließlich Zirkondioxid, vereinfacht.

### FT Diamond Instruments for milling turbines

The FT range, which is very popular with customers, has been extended to include super-fine and ultra-fine grit sizes.

These instruments are manufactured using modified electroplating technology and new diamond grains.

This makes it easier to contour surfaces when milling all types of high-performance ceramics, including zirconia.

### Instruments diamantés FT pour la turbine de fraissage

Le programme FT très apprécié par la clientèle est complété par l'adoption des granulosités fine et extra-fine.

Ces instruments sont fabriqués avec une technique de galvanisation modifiée et de nouvelles granulosités des particules diamantées.

Ainsi, le façonnage superficiel dans le domaine de la technique du fraissage de toutes les céramiques à hautes performances, y compris la zircone, est facilité.

### 364 (137)



Parallel Diamanten  
Parallel diamond  
Instruments diamantés parallèles



|                             |     |      |      |
|-----------------------------|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 010 | 015  | 023  |
| L mm                        | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
| Winkel/Angle/Angle          | 0°  | 0°   | 0°   |

| Shank  | ISO                 | REF            | 3           |
|--|---------------------|----------------|-------------|
| FG ø1,6mm  | 806 316 137 524 ... | 364-...M-FGXL  | 010 015 023 |
| <span style="color: red;">■</span> FG ø1,6mm   | 806 316 137 514 ... | 364-...F-FGXL  | 010 015 023 |
| <span style="color: yellow;">■</span> FG ø1,6mm  | 806 316 137 504 ... | 364-...SF-FGXL | 010 015 023 |
| <span style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 10px; height: 10px;"></span> FG ø1,6mm | 806 316 137 494 ... | 364-...UF-FGXL | 010 015 023 |

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

### 356 (200)



Konische Diamanten  
Conical diamond  
Instruments diamantés coniques



|                             |      |      |      |
|-----------------------------|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 026  | 033  | 023  |
| L mm                        | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle          | 1°   | 1°   | 2°   |

| Shank  | ISO                 | REF            | 3           |
|--|---------------------|----------------|-------------|
| FG ø1,6mm  | 806 316 200 524 ... | 356-...M-FGXL  | 026 033 023 |
| <span style="color: red;">■</span> FG ø1,6mm   | 806 316 200 514 ... | 356-...F-FGXL  | 026 033 023 |
| <span style="color: yellow;">■</span> FG ø1,6mm  | 806 316 200 504 ... | 356-...SF-FGXL | 026 033 023 |
| <span style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 10px; height: 10px;"></span> FG ø1,6mm | 806 316 200 494 ... | 356-...UF-FGXL | 026 033 023 |

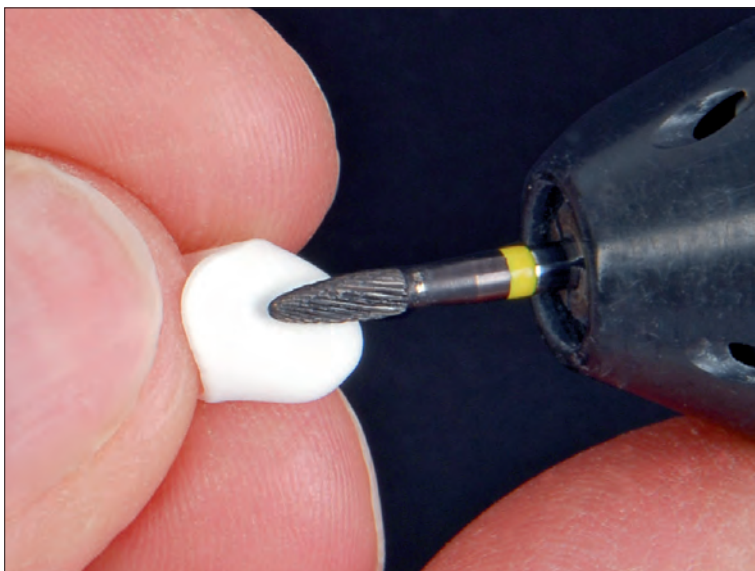
⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm



# Bearbeitung von vorgesintertem Zirkondioxid

## Trimming of pre-sintered zirconia

### Façonnage d'oxyde de zircon pré-sintérisée



Speziell entwickelte Schneidengeometrien mit besonders weichem Abtrag und Diamantscheiben mit feiner Körnung sichern die schonende Gestaltung der Oberflächen. Die ausgewählten Instrumente verhindern die Beschädigung beziehungsweise das Herausbrechen von Kristallen aus dem Zirkondioxid.

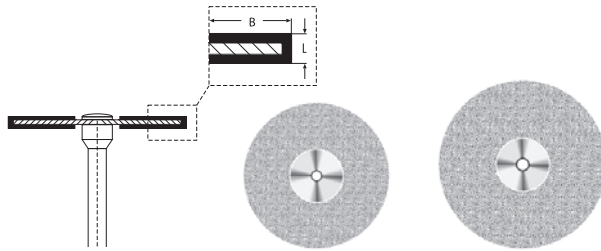
Specially developed cutting geometry with particularly gentle removal and diamond discs with a fine grit size ensure the surfaces are contoured without impairing the material properties. The selected instruments prevent damage to the zirconia or crystals breaking free from the surface.

La géométrie de coupe spécialement conçue, avec un enlèvement de matière particulièrement doux et des disques diamantés à grains fins, permettent de travailler les surfaces de manière soignée. Les instruments choisis permettent d'éviter tout dommage ou toute fracture des cristaux de dioxyde de zirconium.

## Bearbeitung von vorgesintertem Zirkondioxid • Trimming of pre-sintered zirconia • Façonnage d'oxyde de zircon pré-sintérisée

Superflex  
806 104 ...

■ 358



|                                 |           |             |             |
|---------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille             | ø 1/10 mm | <b>190</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating               |           | voll - full | voll - full |
| Granulation                     | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length / Longueur mm | L mm      | 0,15        | 0,15        |

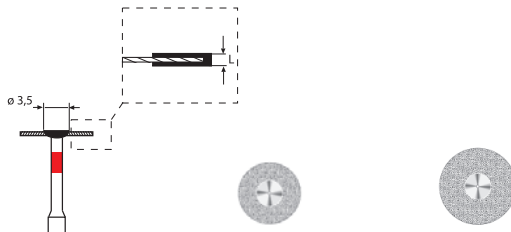
Shank

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

⌚ opt. 18.000 rpm

Superflex  
806 104 ...

■ 327



|                                 |           |             |             |
|---------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille             | ø 1/10 mm | <b>080</b>  | <b>100</b>  |
| Belegung/ Coating               |           | voll - full | voll - full |
| Granulation                     | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length / Longueur mm | L mm      | 0,13        | 0,13        |

Shank

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

⌚ opt. 18.000 rpm

## Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine



|                             |     |     |     |     |     |     |      |     |     |     |
|-----------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 014 | 023 | 014 | 023 | 023 | 029 | 045  | 023 | 023 | 008 |
| L mm                        | 3,1 | 3,9 | 3,2 | 5,0 | 5,3 | 5,0 | 14,1 | 8,0 | 5,3 | 4,2 |

Shank

|    |             |                |                |                |                |                 |                |                |                |                |                |
|----|-------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| HP | 500 104 ... | 277 110 ...    | 277 110 ...    | 237 110 ...    | 237 110 ...    | 237 110 ...     | 237 110 ...    | 201 110 ...    | 141 110 ...    | 225 110 ...    | 196 110 ...    |
|    | HF ...      | <b>073SFE-</b> | <b>073SFE-</b> | <b>077SFE-</b> | <b>077SFE-</b> | <b>L077SFE-</b> | <b>077SFE-</b> | <b>079SFE-</b> | <b>129SFE-</b> | <b>137SFE-</b> | <b>138SFE-</b> |
|    |             | <b>014</b>     | <b>023</b>     | <b>014</b>     | <b>023</b>     | <b>023</b>      | <b>029</b>     | <b>045</b>     | <b>023</b>     | <b>023</b>     | <b>008</b>     |

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



|                             |     |     |     |     |      |      |      |      |      |
|-----------------------------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 016 | 023 | 023 | 023 | 040  | 023  | 023  | 023  | 023  |
| L mm                        | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 6,5 | 11,5 | 17,0 | 14,0 | 16,0 | 16,0 |

Shank

|    |             |                |                |                |                |                |                |                |                |                |
|----|-------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| HP | 500 104 ... | 198 110 ...    | 198 110 ...    | 289 110 ...    | 272 110 ...    | 274 110 ...    | 187 110 ...    | 201 110 ...    | 137 110 ...    | 292 110 ...    |
|    | HF ...      | <b>138SFE-</b> | <b>138SFE-</b> | <b>139SFE-</b> | <b>251SFE-</b> | <b>251SFE-</b> | <b>257SFE-</b> | <b>261SFE-</b> | <b>293SFE-</b> | <b>295SFE-</b> |
|    |             | <b>016</b>     | <b>023</b>     | <b>023</b>     | <b>023</b>     | <b>040</b>     | <b>023</b>     | <b>023</b>     | <b>023</b>     | <b>023</b>     |

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

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltafel - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

# Bearbeitung von vorgesintertem Zirkondioxid • Trimming of pre-sintered zirconia • Façonnage d'oxyde de zircon pré-sintérisée



MC139SFE-023



MC251SFE-023



MC138SFE-023

Labor • Laboratory • Laboratoire

## MC073SFE (277)



|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                     | 014 |
| Länge-Length in mm - Longueur                                   | 3,1 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |     |
| HP 506 104 277 110... <b>MC073SFE- 014</b>                      |     |
| ⌚ opt. 25.000 rpm   |     |

## MCL077SFE (237)



|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                     | 023 |
| Länge-Length in mm - Longueur                                   | 5,3 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |     |
| HP 506 104 237 110... <b>MCL077SFE- 023</b>                     |     |
| ⌚ opt. 25.000 rpm   |     |

## Millennium Cutter

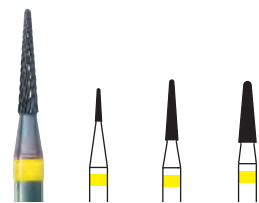


## MC129SFE (141)



|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                     | 023 |
| Länge-Length in mm - Longueur                                   | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |     |
| HP 506 104 141 110... <b>MC129SFE- 023</b>                      |     |
| ⌚ opt. 25.000 rpm   |     |

## MC138SFE (198)



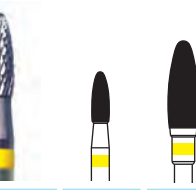
|   |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                     | 008 | 016 | 023 |
| Länge-Length in mm - Longueur                                   | 4,2 | 8,0 | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |     |     |     |
| HP 506 104 198 110... <b>MC138SFE- 008 016 023</b>              |     |     |     |
| ⌚ opt. 25.000 rpm   |     |     |     |

## MC139SFE (289)



|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                     | 023 |
| Länge-Length in mm - Longueur                                   | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |     |
| HP 506 104 289 110... <b>MC139SFE- 023</b>                      |     |
| ⌚ opt. 25.000 rpm   |     |

## MC251SFE (272/274)



|   |     |      |
|---|-----|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                     | 023 | 040  |
| Länge-Length in mm - Longueur                                   | 6,5 | 11,5 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |     |      |
| HP 506 104 272 110 ... <b>MC251SFE- 023</b>                     |     |      |
| HP 506 104 274 110 ... <b>MC251SFE- 040</b>                     |     |      |
| ⌚ opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm                         |     |      |

Die Millennium Beschichtung sorgt für eine Abrundung der Schneidekanten im µm Bereich. Das reduziert die Anfangsaggressivität und verhindert das Hacken. **Ideal für vorgesintertes Zirkondioxid ohne Brüche und Absplitterungen.**

*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.***

*Le revêtement Millennium pourroit l'arrondi des arêtes coupantes dans la zone µm. Par conséquent l'agressivité initiale est réduite et il n'y a pas d'arrachement. **Idéal pour dioxyde de zircon pré-sintérisé sans ruptures et détachements.***



HP Diamantschleifinstrumente, Perikymatienschleifer 1.6 - 1.11  
 HP Diamond Grinding Instruments, Perikymata Grinder  
 Fraises diamantées de laboratoire en PM, Instrument pour structurer des périkymaties



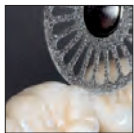
Acrylic Grinder 1.12, 1.13



Diamantstreifen breit, einseitige Belegung 1.14  
 Diamond strips, wide coated on one side  
 Strips diamantés larges couverte sur une seule face



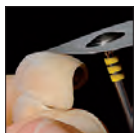
Die Folie 1.15  
 The Film  
 Le Film



Diamantscheiben 1.16 - 1.29  
 Diamond Discs  
 Disques diamantés



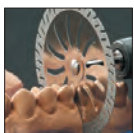
PrimeCut SL Diamantscheibe randgesintert 1.16  
 PrimeCut SL diamond disc with sintered rim  
 PrimeCut SL Disque diamanté avec bord diamanté dans la masse



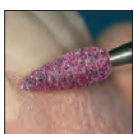
CeraShape nach Oliver Brix • Ultraflexible Diamantscheiben für Keramik 1.17  
 CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain  
 CeraShape selon Olivier Brix • Disques diamantés ultra-flexibles pour la céramique



TURBO Diamantscheiben 1.24, 1.27  
 TURBO Diamond Discs  
 Disques diamantés TURBO



Diamantscheiben für Gips, randgesintert 1.28, 1.29  
 Plaster Diamond Discs with sintered rim  
 Disques diamantés pour le plâtre, frittage périphérique



Rubynit Trimmer 1.29  
 Ruby-coated grinding instruments  
 Fraises diamantées de rubin (Rubynit)



Sinter-Diamanten 1.30 - 1.31  
 Sintered Diamonds  
 Fraises diamantées dans la masse

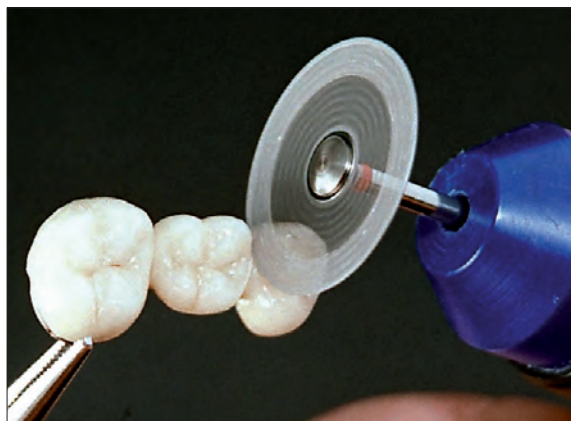


SuperMax • AllCeramic SuperMax 1.32 - 1.33

# HP Diamantschleifinstrumente

## HP Diamond Instruments

### Fraises diamantées de laboratoire en PM



Galvanische Diamantinstrumente und Diamantscheiben sowie Sinterdiamanten mit metallischer, keramischer und organischer Bindung bieten eine breite Auswahl für unterschiedliche Einsätze.

Galvanische Diamantinstrumente: Vier unterschiedliche Körnungen erlauben eine materialgerechte Auswahl.

Spezialkörnungen für Kunststoff reduzieren den Aufwand beim Schleifen.

Diamantscheiben in unterschiedlichen Stärken und Größen ermöglichen das gezielte Gestalten von Keramik und Composite.

Sinterdiamanten: Der SuperMax mit organischer Bindung erleichtert die Arbeit.

Die keramisch gebundenen AllCeramic SuperMax sind besonders geeignet auf Keramik.

Metallgebundene Sinterdiamanten in vier Körnungen für Keramik, Edelmetall und NE-Technik ermöglichen eine materialgerechte Bearbeitung.

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.

Les instruments diamantés galvaniques, les disques diamantés et les fraises dans la masse diamantées avec une fixation métallique, en céramique ou organique vous offrent un choix élevé pour de différentes applications.

Instruments diamantés galvaniques: Les quatre différentes granulations vous permettent d'opérer sur de différents matériaux.

Des granulations spéciales pour plastique réduisent le coût pour le polissage.

Les disques diamantés avec des épaisseurs et des diamètres différents permettent d'obtenir la préparation de céramique et de composite désirée.

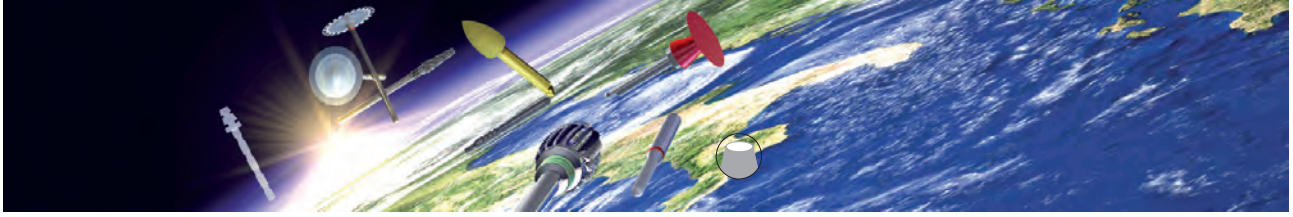
Fraises diamantées dans la masse: Le SuperMax avec une fixation organique vous simplifie le travail.

L'AllCeramic SuperMax en céramique polie avec douceur les matières en céramique.

Les fraises dans la masse diamantées fixées sur métal avec quatre granulations pour céramique, acier inoxydable et pour la technique NE, permettent d'obtenir une parfaite préparation des matériaux.




























# Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes



Labor • Laboratory • Laboratoire

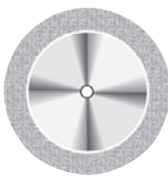

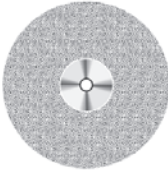



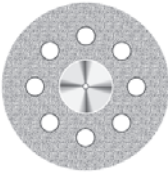



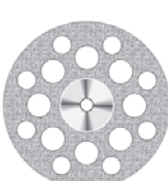

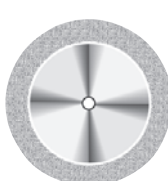

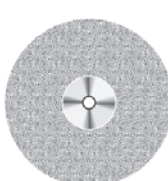

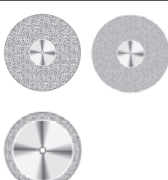
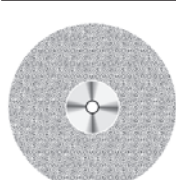


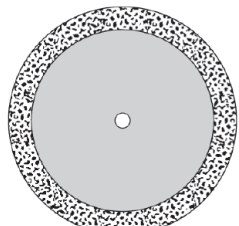

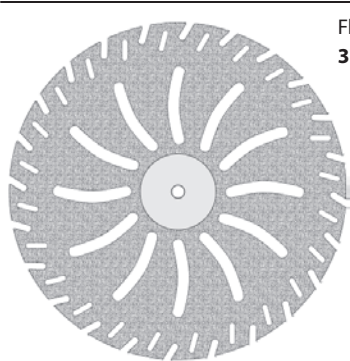


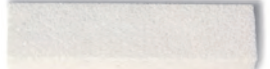

## HP Diamantinstrumente • HP Diamond Instruments • Instruments diamantés PM

|   |   |     |   | Seite/Page   |      |
|---|---|-----|---|--|------|
|    | Eiform<br>Egg<br>Oeuf   | 1.6 |      | Konus, Seite schneidend<br>Taper, Side Cutting<br>Cône, coupant laterale     | 1.8  |
|    | Rund<br>Round<br>Rond   | 1.6 |      | Konus lang<br>Long Flat End Taper<br>Cône long rond                          | 1.8  |
|    | Umgekehrter Kegel<br>Inverted Cone<br>Cône renversé   | 1.6 |      | Konus, rund<br>Round End Taper<br>Cône rond                                  | 1.9  |
|   | Umgekehrter Kegel mit Ansatz<br>Inverted Cone with Collar<br>Cône renversé avec extension       | 1.6 |     | Konus, lang, rund<br>Long Round End Taper<br>Cône long rond                  | 1.9  |
|  | Umgekehrter Kegel, Seite schneidend<br>Inverted Cone, Side cutting<br>Cône renversé, bout lisse | 1.7 |    | Konus, spitz<br>X-mas Tree<br>Cône pointu                                    | 1.9  |
|  | Linse<br>Knife Edge<br>Lentille   | 1.7 |    | Flamme<br>Flame<br>Flamme  | 1.10 |
|  | Birne<br>Pear<br>Poire  | 1.7 |    | Flamme lang<br>Flame long<br>Flamme long                                     | 1.10 |
|  | Zylinder<br>Flat End Cylinder<br>Cylindre à bout plat   | 1.7 |    | Granate<br>Grenade<br>Grenade  | 1.10 |
|  | Zylinder, rund<br>Round Cylinder<br>Cylindre rond   | 1.8 |    | Reifen<br>Donut<br>Roue  | 1.10 |
|  | Zylinder, Kante rund<br>KR Cylinder, Modified Shoulder<br>Cylindre bout arrondi                 | 1.8 |    | Knospe<br>Bud<br>Bouton  | 1.11 |
|  | Konus<br>Flat End Taper<br>Cône à bout plat   | 1.8 |    | Knospe, rund, schlank<br>Bud, rounded, slender<br>Bouton, bout rond, élancée | 1.11 |
|  | Konus, flach<br>Flat End Taper<br>Cône à bout plat  | 1.8 |    | Knospe, rund, lang<br>Bud, rounded, long<br>Bouton, bout rond, longue        | 1.11 |
|   |   |     |  | Diamantstreifen<br>Diamond finishing strips<br>Strips diamantés              | 1.14 |



# Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes


## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

|   | Seite      |                                  | Page |   | Page       |
|---|------------|----------------------------------|------|---|------------|
|    | 1.16       | <b>Flex PrimeCut SL 354</b>      |      |                                      | 1.23       |
|    | 1.17       | <b>Ultraflex CeraShape 344</b>   |      |                                      | 1.23       |
|    | 1.17       | <b>Ultraflex 366 367</b>         |      |                                      | 1.23       |
|   | 1.18       | <b>Superflex 350 351 352</b>     |      |                                     | 1.24       |
|  | 1.18       | <b>Superflex Brix Disc 160.2</b> |      |                                    | 1.24       |
|  | 1.19       | <b>Superflex 353</b>             |      |                                    | 1.25       |
|  | 1.20, 1.21 | <b>Superflex 355 356 357</b>     |      |                                    | 1.25       |
|  | 1.21       | <b>Superflex 358</b>             |      |                                    | 1.26       |
|  | 1.22       | <b>Superflex 327, 363 361</b>    |      |                                    | 1.26, 1.27 |
|   |            |                                  |      |                                    | 1.27       |
|   |            |                                  |      |                                    | 1.27       |
|   |            |                                  |      |                                    | 1.28       |
|   |            |                                  |      |                                   | 1.28       |
|   |            |                                  |      |                                  | 1.29       |
|   |            |                                  |      |                                  | 1.29       |
|   |            |                                  |      | <i>Ruby-coated grinding Instruments</i><br><b>Fraises diamantées de rubin (Rubynit)</b>                               |            |
|   |            |                                  |      |                                  | 1.30, 1.31 |
|   |            |                                  |      | <i>Sintered Diamonds</i><br><b>Instruments diamantés dans la masse</b>  |            |
|   |            |                                  |      |                                  | 1.31       |
|   |            |                                  |      | <i>Cleaning stone for Diamond Grinders</i><br><b>Pierre de nettoyage pour les instruments diamantés dans la masse</b> |            |
|   |            |                                  |      |                                  | 1.32, 1.33 |
|   |            |                                  |      | <b>SuperMax® AllCeramic SuperMax</b>  |            |

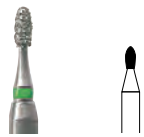
Labor • Laboratory • Laboratoire






**Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire**

Labor • Laboratory • Laboratoire

**379**  
(277) 

Eiform  
Egg  
Oeuf






|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 014        |
| Länge-Length in mm - Longueur   | 3,0        |
| Shank    |            |
| HP  806 104 277 534 ... <b>379 - ... C - HP</b>  | <b>014</b> |
| HP  806 104 277 514 ... <b>379 - ... F - HP</b>  | <b>014</b> |

⌚ opt. 30.000 rpm


**379**  
(277) 

Eiform  
Egg  
Oeuf








|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur   | 4,2        |
| Shank    |            |
| HP 806 104 277 524 ... <b>379 - ... M - HPA</b>   | <b>023</b> |

⌚ opt. 20.000 rpm


**801**  
(001) 

Rund  
Round  
Rond








|   |            |            |            |            |            |            |            |            |            |   |
|---|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|---|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 009        | 010        | 012        | 014        | 016        | 018        | 021        | 023        | 029        | 035   |
| Länge-Length in mm - Longueur   |            |            |            |            |            |            |            |            |            |   |
| Shank    |            |            |            |            |            |            |            |            |            |  |
| HP 806 104 001 524 ... <b>801 - ... M - HP</b>  | <b>009</b> | <b>010</b> | <b>012</b> | <b>014</b> | <b>016</b> | <b>018</b> | <b>021</b> | <b>023</b> | <b>029</b> | <b>035</b>  |

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


**805**  
(010) 

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé







|   |            |            |            |            |            |            |            |   |
|---|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|---|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 012        | 014        | 016        | 018        | 021        | 023        | 040        | 050   |
| Länge-Length in mm - Longueur   | 1,5        | 1,5        | 1,5        | 1,5        | 2,0        | 2,0        | 1,5        | 2,0   |
| Shank    |            |            |            |            |            |            |            |  |
| HP 806 104 010 524 ... <b>805 - ... M - HP</b>  | <b>012</b> | <b>014</b> | <b>016</b> | <b>018</b> | <b>021</b> | <b>023</b> | <b>040</b> | <b>050</b>  |

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

**807**  
(225) 

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé




|   |            |            |            |
|---|------------|------------|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 016        | 018        | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur   | 4,0        | 5,0        | 6,0        |
| Shank    |            |            |            |
| HP 806 104 225 524 ... <b>807 - ... M - HP</b>  | <b>016</b> | <b>018</b> | <b>023</b> |


⌚ opt. 30.000 rpm






805-014M-HP


**808**  
(014) 

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé







|   |            |            |
|---|------------|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 018        | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur   | 0,7        | 0,8        |
| Shank    |            |            |
| HP 806 104 014 524 ... <b>808 - ... M - HP</b>  | <b>018</b> | <b>023</b> |

⌚ opt. 30.000 rpm

**809**  
(019) 

Umgekehrter Kegel mit Ansatz  
Inverted Cone with Collar  
Cône renversé avec extension



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur   | 3,5        |
| Shank    |            |
| HP 806 104 019 524 ... <b>809 - ... M - HP</b>  | <b>023</b> |

⌚ opt. 30.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

|   |           |                                       |                                 |             |             |
|---|-----------|---------------------------------------|---------------------------------|-------------|-------------|
|  | <b>F</b>  | Roter Ring/Red ring/Bague rouge       | Fein/Fine/Fin                   | 50 µm       | ISO No. 514 |
|  | <b>M</b>  | Ohne Ring/Without ring/Sans bague     | Standard/Standard/Standard      | 110 -120 µm | ISO No. 524 |
|  | <b>C</b>  | Grüner Ring/Green ring/Bague verte    | Grob/Coarse/Gros                | 135 µm      | ISO No. 534 |
|  | <b>SC</b> | Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire | Supergrob/Supercourse/Supergros | 180 µm      | ISO No. 544 |

**Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire**

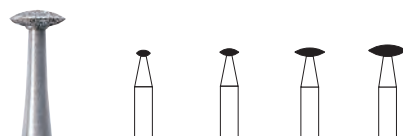
**812**  
(022)  
Umgekehrter Kegel, Seite schneidend  
Inverted Cone, Side cutting  
Cône renversé, bout lisse



|                               |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 025 | 050 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 1,5 | 2,0 |

Shank 1  
 HP 806 104 022 524 ... **812 - ... M - HP** **025** **050**  
 ⌚ opt. 20.000 rpm

**825**  
(304)  
Linse  
Knife Edge  
Lentille



|                               |     |     |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 018 | 025 | 040 | 050 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 0,8 | 0,9 | 1,1 | 1,5 |

Shank 5 1  
 HP 806 104 304 524 ... **825 - ... M - HP** **018** **025** **040** **050**  
 ⌚ opt. -018 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm



825-050M-HP

**830**  
(238)  
Birne  
Pear  
Poire



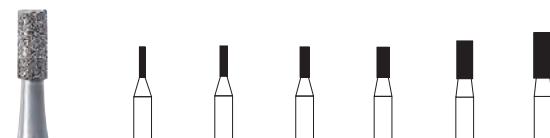
|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 070  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 12,5 |

Shank 1  
 HP 806 104 238 544 ... **830 - ... SC - HP** **070**  
 ⌚ opt. 15.000 rpm



830-070SC-HP

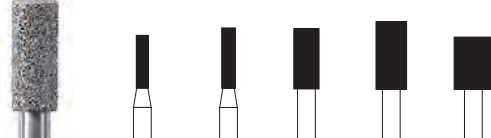
**835**  
(109)  
Zylinder  
Flat End Cylinder  
Cylindre à bout plat



|                               |     |     |     |     |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 008 | 010 | 012 | 016 | 021 | 025 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 |

Shank 5 1  
 HP 806 104 109 524 ... **835 - ... M - HP** **008** **010** **012** **016** **021** **025**  
 ⌚ opt. 30.000 rpm, 025 20.000 rpm

**837**  
(111)  
Zylinder  
Flat End Cylinder  
Cylindre à bout plat



|                               |     |     |     |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 016 | 018 | 033 | 040 | 050 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 7,0 | 8,0 | 8,0 | 9,0 | 7,0 |

Shank 5 1  
 HP 806 104 111 524 ... **837 - ... M - HP** **016** **018** **033** **040** **050**  
 ⌚ opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

|  |           |                                       |                                 |             |             |
|--|-----------|---------------------------------------|---------------------------------|-------------|-------------|
|  | <b>F</b>  | Roter Ring/Red ring/Bague rouge       | Fein/Fine/Fin                   | 50 µm       | ISO No. 514 |
|  | <b>M</b>  | Ohne Ring/Without ring/Sans bague     | Standard/Standard/Standard      | 110 -120 µm | ISO No. 524 |
|  | <b>C</b>  | Grüner Ring/Green ring/Bague verte    | Grob/Coarse/Gros                | 135 µm      | ISO No. 534 |
|  | <b>SC</b> | Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire | Supergrob/Supercourse/Supergros | 180 µm      | ISO No. 544 |

**Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire**

Labor • Laboratory • Laboratoire

**842R**  
(143)

Zylinder, rund  
Round Cylinder  
Cylindre rond

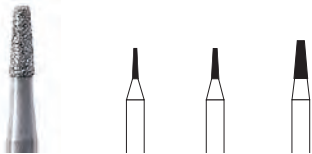


|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 018  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 12,0 |

|                          |                          |                  |
|--------------------------|--------------------------|------------------|
| Shank <small>ISO</small> | <small>REF</small>       | <small>5</small> |
| HP 806 104 143 524 ...   | <b>842R - ... M - HP</b> | <b>018</b>       |
| HP 806 104 143 534 ...   | <b>842R - ... C - HP</b> | <b>018</b>       |
| ⌚ opt. 30.000 rpm        |                          |                  |

**845**  
(170)

Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat

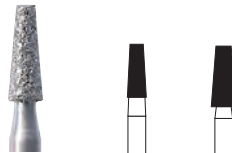


|   |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 008 | 010 | 018 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 4,0 | 4,0 | 5,0 |

|                          |                         |                                  |
|--------------------------|-------------------------|----------------------------------|
| Shank <small>ISO</small> | <small>REF</small>      | <small>5</small>                 |
| HP 806 104 170 524 ...   | <b>845 - ... M - HP</b> | <b>008</b> <b>010</b> <b>018</b> |
| ⌚ opt. 30.000 rpm        |                         |                                  |

**847**  
(172)

Konus, flach  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



|   |     |     |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 025 | 033 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 7,0 | 8,0 |

|                          |                         |                       |
|--------------------------|-------------------------|-----------------------|
| Shank <small>ISO</small> | <small>REF</small>      | <small>1</small>      |
| HP 806 104 172 524 ...   | <b>847 - ... M - HP</b> | <b>025</b> <b>033</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm        |                         |                       |

**848A**  
(184)

Konus, Seite schneidend  
Taper, Side Cutting  
Cône, coupant laterale



|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 040 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 9,0 |

|                          |                          |                  |
|--------------------------|--------------------------|------------------|
| Shank <small>ISO</small> | <small>REF</small>       | <small>1</small> |
| HP 806 104 184 524 ...   | <b>848A - ... M - HP</b> | <b>040</b>       |
| ⌚ opt. 20.000 rpm        |                          |                  |

**849**  
(196)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond



|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 009 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 4,0 |

|                          |                         |                  |
|--------------------------|-------------------------|------------------|
| Shank <small>ISO</small> | <small>REF</small>      | <small>5</small> |
| HP 806 104 196 524 ...   | <b>849 - ... M - HP</b> | <b>009</b>       |
| ⌚ opt. 30.000 rpm        |                         |                  |

**842KR**  
(158)

Zylinder, Kante rund  
KR Cylinder, Modified Shoulder  
Cylindre bout arrondi



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 023  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 15,0 |

|                          |                           |                  |
|--------------------------|---------------------------|------------------|
| Shank <small>ISO</small> | <small>REF</small>        | <small>5</small> |
| HP 806 104 158 534 ...   | <b>842KR - ... C - HP</b> | <b>023</b>       |
| ⌚ opt. 30.000 rpm        |                           |                  |

**846**  
(171)

Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 025 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 7,0 |

|                          |                         |                  |
|--------------------------|-------------------------|------------------|
| Shank <small>ISO</small> | <small>REF</small>      | <small>5</small> |
| HP 806 104 171 524 ...   | <b>846 - ... M - HP</b> | <b>025</b>       |
| ⌚ opt. 20.000 rpm        |                         |                  |

**848**  
(173)

Konus, flach  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



|   |      |     |
|---|------|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 018  | 040 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 10,0 | 9,0 |

|                                     |                         |                  |                  |
|-------------------------------------|-------------------------|------------------|------------------|
| Shank <small>ISO</small>            | <small>REF</small>      | <small>5</small> | <small>1</small> |
| HP 806 104 173 524 ...              | <b>848 - ... M - HP</b> | <b>018</b>       | <b>040</b>       |
| HP 806 104 173 534 ...              | <b>848 - ... C - HP</b> | <b>018</b>       |                  |
| ⌚ opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm |                         |                  |                  |

**848L**  
(175)

Konus, lang  
Long Flat End Taper  
Cône long rond



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 023  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 15,0 |

|                          |                           |                  |
|--------------------------|---------------------------|------------------|
| Shank <small>ISO</small> | <small>REF</small>        | <small>5</small> |
| HP 806 104 175 534 ...   | <b>848L - ... C - HP</b>  | <b>023</b>       |
| HP 806 104 175 544 ...   | <b>848L - ... SC - HP</b> | <b>023</b>       |
| ⌚ opt. 30.000 rpm        |                           |                  |

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

|  |                                       |                                 |                  |             |
|--|---------------------------------------|---------------------------------|------------------|-------------|
| <span style="color: red;">■</span> <b>F</b>    | Roter Ring/Red ring/Bague rouge       | Fein/Fine/Fin                   | 50 $\mu$ m       | ISO No. 514 |
| <span style="color: black;">■</span> <b>M</b>  | Ohne Ring/Without ring/Sans bague     | Standard/Standard/Standard      | 110 -120 $\mu$ m | ISO No. 524 |
| <span style="color: green;">■</span> <b>C</b>  | Grüner Ring/Green ring/Bague verte    | Grob/Coarse/Gros                | 135 $\mu$ m      | ISO No. 534 |
| <span style="color: black;">■</span> <b>SC</b> | Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire | Supergrob/Supercourse/Supergros | 180 $\mu$ m      | ISO No. 544 |

## Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire



850-014M-HP



856-025M-HP



859-018F-HP

**850**  
(199)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond

|   |      |      |      |     |
|---|------|------|------|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 014  | 016  | 025  | 040 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 9,0 |

Shank  ISO  REF  5  1

|                        |                         |            |            |            |            |
|------------------------|-------------------------|------------|------------|------------|------------|
| HP 806 104 199 524 ... | <b>850 - ... M - HP</b> | <b>014</b> | <b>016</b> | <b>025</b> | <b>040</b> |
| HP 806 104 199 524 ... | <b>850 - ... C - HP</b> |            |            | <b>025</b> |            |

opt. 30.000 rpm, -040 20.000 rpm

**854**  
(172)

Konus, flach  
Flat End Taper  
Cône à bout plat

|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 050 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 8,0 |

Shank  ISO  REF  1

|                        |                         |            |
|------------------------|-------------------------|------------|
| HP 806 104 172 524 ... | <b>854 - ... M - HP</b> | <b>050</b> |
|------------------------|-------------------------|------------|

opt. 20.000 rpm

**852**  
(164)

Konus, spitz  
X-mas Tree  
Cône pointu

|   |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 010 | 023 | 037 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 4,0 | 6,0 | 7,0 |

Shank  ISO  REF  5  1

|                        |                         |            |            |            |
|------------------------|-------------------------|------------|------------|------------|
| HP 806 104 164 524 ... | <b>852 - ... M - HP</b> | <b>010</b> | <b>023</b> | <b>037</b> |
|------------------------|-------------------------|------------|------------|------------|

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

**854R**  
(198)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond

|   |     |     |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 033 | 040 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 9,0 | 9,0 |

Shank  ISO  REF  1

|                        |                          |            |            |
|------------------------|--------------------------|------------|------------|
| HP 806 104 198 524 ... | <b>854R - ... M - HP</b> | <b>033</b> | <b>040</b> |
|------------------------|--------------------------|------------|------------|

opt. 20.000 rpm

**856**  
(198)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond

|   |     |      |     |      |
|---|-----|------|-----|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 016 | 023  | 025 | 040  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 7,0 | 12,0 | 8,0 | 14,0 |

Shank  ISO  REF  5  1

|                        |                          |            |            |
|------------------------|--------------------------|------------|------------|
| HP 806 104 198 524 ... | <b>856 - ... M - HP</b>  | <b>016</b> | <b>025</b> |
| HP 806 104 198 534 ... | <b>856 - ... C - HP</b>  | <b>023</b> | <b>040</b> |
| HP 806 104 198 544 ... | <b>856 - ... SC - HP</b> | <b>023</b> | <b>040</b> |

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

**856L**  
(199)

Konus, rund, lang  
Long Round End Taper  
Cône long rond

|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 018 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 9,0 |

Shank  ISO  REF  5

|                        |                          |            |
|------------------------|--------------------------|------------|
| HP 806 104 199 524 ... | <b>856L - ... M - HP</b> | <b>018</b> |
|------------------------|--------------------------|------------|

opt. 30.000 rpm

**858**  
(165)

Konus, spitz  
Needle  
Cône pointu

|   |     |     |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 012 | 016 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 8,0 | 8,0 |

Shank  ISO  REF  5

|                        |                         |            |            |
|------------------------|-------------------------|------------|------------|
| HP 806 104 165 514 ... | <b>858 - ... F - HP</b> | <b>016</b> |            |
| HP 806 104 165 524 ... | <b>858 - ... M - HP</b> | <b>012</b> | <b>016</b> |

opt. 30.000 rpm

**859**  
(166)

Konus, spitz  
Needle  
Cône pointu

|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 018  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 10,0 |

Shank  ISO  REF  5

|                        |                         |            |
|------------------------|-------------------------|------------|
| HP 806 104 166 514 ... | <b>859 - ... F - HP</b> | <b>018</b> |
| HP 806 104 166 524 ... | <b>859 - ... M - HP</b> | <b>018</b> |

opt. 30.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

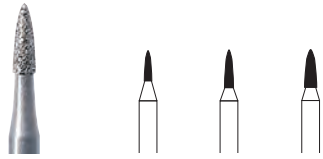
|           |                                       |                                 |                  |             |
|-----------|---------------------------------------|---------------------------------|------------------|-------------|
| <b>F</b>  | Roter Ring/Red ring/Bague rouge       | Fein/Fine/Fin                   | 50 $\mu$ m       | ISO No. 514 |
| <b>M</b>  | Ohne Ring/Without ring/Sans bague     | Standard/Standard/Standard      | 110 -120 $\mu$ m | ISO No. 524 |
| <b>C</b>  | Grüner Ring/Green ring/Bague verte    | Grob/Coarse/Gros                | 135 $\mu$ m      | ISO No. 534 |
| <b>SC</b> | Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire | Supergrob/Supercourse/Supergros | 180 $\mu$ m      | ISO No. 544 |



**Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire**

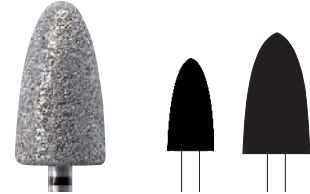
Labor • Laboratory • Laboratoire

**860**  
(247)  
Flamme  
Flame  
Flamme



|                               |                         |            |                       |
|-------------------------------|-------------------------|------------|-----------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 010                     | 012        | 016                   |
| Länge-Length in mm - Longueur | 4,0                     | 5,0        | 5,0                   |
| Shank ISO REF 5               |                         |            |                       |
| HP 806 104 247 524 ...        | <b>860 - ... M - HP</b> | <b>010</b> | <b>012</b> <b>016</b> |
| ⌚ opt. 30.000 rpm             |                         |            |                       |

**860**  
(251)  
Flamme  
Flame  
Flamme



|                                    |                          |                       |
|------------------------------------|--------------------------|-----------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm        | 060                      | 085                   |
| Länge-Length in mm - Longueur      | 12,5                     | 16,0                  |
| Shank ISO REF 1                    |                          |                       |
| HP 806 104 251 544 ...             | <b>860 - ... SC - HP</b> | <b>060</b> <b>085</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm |                          |                       |

**861**  
(248)  
Flamme  
Flame  
Flamme



|                               |                                    |
|-------------------------------|------------------------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 014                                |
| Länge-Length in mm - Longueur | 6,0                                |
| Shank ISO REF 5               |                                    |
| HP 806 104 248 524 ...        | <b>861 - ... M - HP</b> <b>014</b> |
| ⌚ opt. 30.000 rpm             |                                    |

**861L**  
(250)  
Flamme lang  
Flame, long  
Flamme long



|                               |                                     |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 024                                 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,0                                |
| Shank ISO REF 1               |                                     |
| HP 806 104 250 524 ...        | <b>861L - ... M - HP</b> <b>024</b> |
| ⌚ opt. 30.000 rpm             |                                     |

**862**  
(274)  
Flamme  
Flame  
Flamme



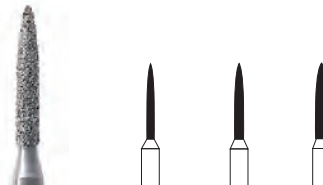
|                               |                                    |
|-------------------------------|------------------------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 030                                |
| Länge-Length in mm - Longueur | 8,0                                |
| Shank ISO REF 1               |                                    |
| HP 806 104 274 524 ...        | <b>862 - ... M - HP</b> <b>030</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm             |                                    |

**862**  
(274)  
Flamme  
Flame  
Flamme



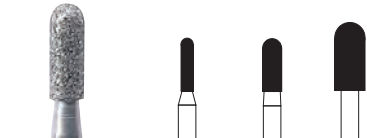
|                               |                                     |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 060                                 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 14,0                                |
| Shank ISO REF 1               |                                     |
| HP 806 104 274 544 ...        | <b>862 - ... SC - HP</b> <b>060</b> |
| ⌚ opt. 15.000 rpm             |                                     |

**863**  
(250)  
Flamme  
Flame  
Flamme



|                               |                         |            |                       |
|-------------------------------|-------------------------|------------|-----------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 010                     | 012        | 016                   |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,0                    | 10,0       | 10,0                  |
| Shank ISO REF 5               |                         |            |                       |
| HP 806 104 250 524 ...        | <b>863 - ... M - HP</b> | <b>010</b> | <b>012</b> <b>016</b> |
| HP 806 104 250 534 ...        | <b>863 - ... C - HP</b> | <b>012</b> | <b>016</b>            |
| ⌚ opt. 30.000 rpm             |                         |            |                       |

**881**  
(141)  
Zylinder, rund  
Round End Cylinder  
Cylindre à bout arrondi



|                                      |                         |            |                       |
|--------------------------------------|-------------------------|------------|-----------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm          | 016                     | 025        | 040                   |
| Länge-Length in mm - Longueur        | 7,0                     | 7,0        | 9,0                   |
| Shank ISO REF 5                      |                         |            |                       |
| HP 806 104 141 524 ...               | <b>881 - ... M - HP</b> | <b>016</b> | <b>025</b> <b>040</b> |
| ⌚ opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm |                         |            |                       |

**890**  
(245)  
Granate  
Grenade  
Grenade



|                               |                                    |
|-------------------------------|------------------------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 016                                |
| Länge-Length in mm - Longueur | 3,5                                |
| Shank ISO REF 5               |                                    |
| HP 806 104 245 524 ...        | <b>890 - ... M - HP</b> <b>016</b> |
| ⌚ opt. 30.000 rpm             |                                    |

**909**  
(068)  
Reifen  
Donut  
Roue



|                               |                                    |
|-------------------------------|------------------------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 050                                |
| Länge-Length in mm - Longueur | 2,0                                |
| Shank ISO REF 1               |                                    |
| HP 806 104 068 524 ...        | <b>909 - ... M - HP</b> <b>050</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm             |                                    |

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

|  |                                       |                                 |             |             |
|--|---------------------------------------|---------------------------------|-------------|-------------|
| <span style="color: red;">■</span> <b>F</b>    | Roter Ring/Red ring/Bague rouge       | Fein/Fine/Fin                   | 50 µm       | ISO No. 514 |
| <span style="color: black;">■</span> <b>M</b>  | Ohne Ring/Without ring/Sans bague     | Standard/Standard/Standard      | 110 -120 µm | ISO No. 524 |
| <span style="color: green;">■</span> <b>C</b>  | Grüner Ring/Green ring/Bague verte    | Grob/Coarse/Gros                | 135 µm      | ISO No. 534 |
| <span style="color: black;">■</span> <b>SC</b> | Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire | Supergrob/Supercourse/Supergros | 180 µm      | ISO No. 544 |



## Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire

**366**  
(257)  
Knospe  
Bud  
Bouton

|   |     |     |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 012 | 016 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 1,8 | 2,5 |

Shank **ISO** **REF** 5

HP ■ 806 104 257 524 ... **366 - ... M - HP** **012** **016**

opt. 30.000 rpm

**368**  
(257)  
Knospe  
Bud  
Bouton

|   |     |  |
|---|-----|--|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 023 |  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 5,0 |  |

Shank **ISO** **REF** 5

HP ■ 806 104 257 524 ... **368 - ... M - HP** **023**

opt. 30.000 rpm

**369**  
(263)  
Knospe, rund, schlank  
Bud, rounded, slender  
Bouton, bout rond, élancée

|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 070  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 12,0 |

Shank **ISO** **REF** 1

HP ■ 806 104 263 544 ... **369 - ... SC - HP** **070**

opt. 15.000 rpm

**371**  
(266)  
Knospe, rund, lang  
Bud, rounded, long  
Bouton, bout rond, longue

|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 055  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 12,0 |

Shank **ISO** **REF** 1

HP ■ 806 104 266 524 ... **371 - ... M - HP** **055**

opt. 20.000 rpm

### Perikymatienschleifer

Einfach in der Handhabung, genial in der Wirkung!

Mit dem TURBO Diamantinstrument entstehen die Perikymatien (Wachstumsrillen) in wenigen Sekunden. Das Instrument wird dabei wellenförmig über die Labialfläche geführt.

### Perikymata Grinder

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.

### Instrument pour structurer des perikymaties

Simple à manipuler, effet génial !

Avec cet instrument diamanté TURBO sont produites en quelques secondes les perikymaties (structures superficielles de croissance). L'instrument est passé sur la surface vestibulaire par un mouvement ondulatoire.



856-023TSC-HP



**856**  
(200)  
Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond

|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 023  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 12,0 |

Shank **ISO** **REF** 5

HP ■ T806 104 200 544 ... **856 - ... TSC - HP** **023**

opt. 30.000 rpm

**848L**  
(175)  
Konus, lang  
Long Flat End Taper  
Cône long

|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 023  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 15,0 |

Shank **ISO** **REF** 5

HP ■ T806 104 175 544 ... **848L - ... TSC - HP** **023**

opt. 30.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

|  |                                       |                                 |                  |             |
|--|---------------------------------------|---------------------------------|------------------|-------------|
| <span style="color: red;">■</span> <b>F</b>    | Roter Ring/Red ring/Bague rouge       | Fein/Fine/Fin                   | 50 $\mu$ m       | ISO No. 514 |
| <span style="color: black;">■</span> <b>M</b>  | Ohne Ring/Without ring/Sans bague     | Standard/Standard/Standard      | 110 -120 $\mu$ m | ISO No. 524 |
| <span style="color: green;">■</span> <b>C</b>  | Grüner Ring/Green ring/Bague verte    | Grob/Coarse/Gros                | 135 $\mu$ m      | ISO No. 534 |
| <span style="color: black;">■</span> <b>SC</b> | Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire | Supergrob/Supercourse/Supergros | 180 $\mu$ m      | ISO No. 544 |

## Acrylic Grinder

Diese Instrumente bieten eine ausgezeichnete Standzeit. Das bedeutet eine hohe Wirtschaftlichkeit.

Die supergrobe Körnung hat eine hohe Abtragleistung. Das reduziert die Ausarbeitungszeit.

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen und individuellen Abdrucklöffeln.

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

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

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

*Ces instruments présentent une remarquable longévité. Ceci est le gage d'une excellente rentabilité.*

*Le grain supergros produit une puissante abrasion. Ceci diminue le temps de travail.*


*Fraises diamantées multifonctionnelles pour une élaboration rapide et ciblée des résines en prothèse et pour le traitement de porte-empreintes individuels.*



AG860-085SC-HP




AG894-065SC-HP

**AG369**   
 (260)  
 Knospe, rund  
 Bud, rounded  
 Bouton, bout rond



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 085  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 13,0 |


Shank     
 HP 806 104 260 544 ... **AG369 - ... SC - HP 085**  
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

**AG405**   
 (269)  
 Knospe, Stirn flach, Kante rund  
 Bud, flat end, rounded edge  
 Bouton, bout plat, bord arrondi



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 090  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 18,0 |

Shank     
 HP 806 104 269 544 ... **AG405 - ... SC - HP 090**  
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

**AG836**   
 (110)  
 Zylinder  
 Cylinder  
 Cylindre



|   |     |
|---|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 060 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 7,0 |

Shank     
 HP 806 104 110 544 ... **AG836 - ... SC - HP 060**  
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

**AG860**   
 (251)  
 Flamme  
 Flame  
 Flamme



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 085  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 16,0 |

Shank     
 HP 806 104 251 544 ... **AG860 - ... SC - HP 085**  
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

**AG893**   
 (266)  
 Knospe, rund, lang  
 Bud, rounded, long  
 Bouton, bout rond, longue



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 065  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 19,0 |

Shank     
 HP 806 104 266 544 ... **AG893 - ... SC - HP 065**  
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

**AG894**   
 (263)  
 Knospe, rund, schlank  
 Bud, rounded, slender  
 Bouton, bout rond, élancée



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 065  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 14,0 |

Shank     
 HP 806 104 263 544 ... **AG894 - ... SC - HP 065**  
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

## Acrylic Grinder

### AG410



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 065  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,0 |

|   |   |   |            |
|---|---|---|------------|
| Shank  |  |  | 1          |
| HP  | <b>AG410 - ... SC - HP</b>  |   | <b>065</b> |

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG430



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 075  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 15,0 |

|   |   |   |            |
|---|---|---|------------|
| Shank  |  |  | 1          |
| HP  | <b>AG430 - ... SC - HP</b>  |   | <b>075</b> |

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG450



|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 055 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 9,0 |

|   |   |   |            |
|---|---|---|------------|
| Shank  |  |  | 1          |
| HP  | <b>AG450 - ... SC - HP</b>  |   | <b>055</b> |

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG490



|                               |      |      |
|-------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 090  | 110  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 18,0 | 20,0 |

|   |   |   |                                       |
|---|---|---|---------------------------------------|
| Shank  |  |  | 1                                     |
| HP  | 806 104 490 544 ...   | <b>806.104. ...</b>   | <b>490.544.090</b> <b>490.544.110</b> |

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG420



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 065  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 16,0 |

|   |   |   |            |
|---|---|---|------------|
| Shank  |  |  | 1          |
| HP  | <b>AG420 - ... SC - HP</b>  |   | <b>065</b> |

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

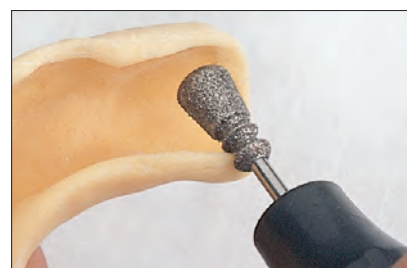
### AG440



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 055  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 18,0 |

|   |   |   |            |
|---|---|---|------------|
| Shank  |  |  | 1          |
| HP  | <b>AG440 - ... SC - HP</b>  |   | <b>055</b> |

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm



Die runde Gestaltung der Ränder von individuellen Löffeln verhindert Verletzungen.  
*The peripheries of custom trays should be rounded to prevent injury.*

*L'adoucissement des bords des porte-empreses individuels permet d'éviter le risque de blessure.*



Bei der Abdrucknahme für Unterfütterungen sorgen die Acrylic Grinder für ausreichenden Platz.

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

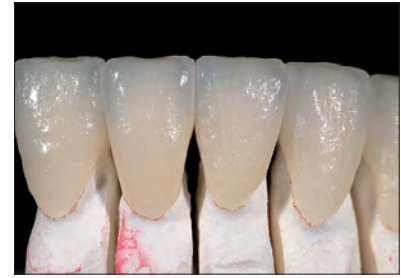
*Lors de la prise d'empreinte pour rebasage, les fraises Acrylic Grinder permettent de réaliser l'espace requis.*

# Diamantstreifen breit, einseitige Belegung

## Diamond strips, wide coated on one side

### Strips diamantés larges couverte sur une seule face

Labor • Laboratory • Laboratoire



## FS6-M, FS6-F, FS6-SF

Eine täglich wiederkehrende Situation: Nach dem Brand sind die gestalteten Kontaktpunkte noch zu stark ausgeprägt und es erfordert viel Geduld und Aufwand diese zu bearbeiten, um geschlossene, flächige Kontakte zu erzielen.

Die einseitig belegten Diamantstreifen in 6mm Breite erlauben die gezielte Gestaltung des perfekten Kontaktpunktes in kurzer Zeit. Der Diamantstreifen wird zwischen die Kronen geführt und durch leichtes mehrmaliges Ziehen bewegt, bis der Störkontakt reduziert ist und das optimale Ergebnis erreicht wurde.

Drei unterschiedliche Körnungen vereinfachen die situationsbedingte Auswahl je nach Stärke des Frühkontakts. Perfekte Interdentalfächen die jeder Zahnarzt und Patient genießen wird.

*A routinely recurring situation: After firing, the contact points are too pronounced and a lot of patience and effort is required in preparing them to attain closed, surface area contacts.*

*The 6 mm wide diamond strip, coated on one side, precisely prepares a perfect contact point in minimum time. The diamond strip is placed between the crowns and moved back and forward several times until the high spot is reduced and an optimum contact point is attained.*

*There is a choice of three different grit sizes according to the situation and depending on the amount of premature contact. Perfect interdental surfaces that any dentist or patient would be pleased with.*

*Une situation quotidienne et répétitive: Après la cuisson, les points de contact sont encore trop forts et il faut beaucoup de patience et d'énergie pour les ajuster afin d'obtenir une surface de contact correcte.*

*Le strip diamanté sur une seule face de 6 mm de large permet de régler le point de contact parfait en peu de temps. Le strip diamanté est introduit entre les couronnes et est actionné par un léger mouvement de va-et-vient jusqu'à réduction du contact prématuré afin d'obtenir un résultat optimal.*

*Trois granulométries différentes permettent un choix simplifié dépendant de la situation selon l'importance du contact prématuré. Des surfaces interdentaires parfaites qui satisferont chaque praticien et patient.*

FS6-M

FS6-F

FS6-SF



Farbkodierung/Colour Code/Code couleur

|                                | Blue  | Red   | Yellow |
|--------------------------------|-------|-------|--------|
| Stärke/Thickness/Grosueur (mm) | 0,13  | 0,10  | 0,08   |
| Breite/Width/Largeur (mm)      | 6,0   | 6,0   | 6,0    |
| Länge/Length/Longueur (mm)     | 147,0 | 147,0 | 147,0  |

10

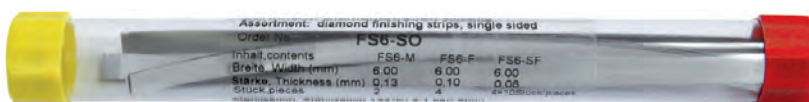
REF

FS6-M

FS6-F

FS6-SF

2+4+4 FS6-SO 2 + 4 + 4



|           |   |                              |            |             |
|-----------|---|------------------------------|------------|-------------|
| <b>M</b>  | Blau Farbkodierung/Colour Code Blue/Code Couleur bleue    | Standard/Standard/Standard   | 37 - 44 µm | ISO No. 524 |
| <b>F</b>  | Roter Farbkodierung/Colour Code Red/Code Couleur rouge    | Fein/Fine/Fin                | 30 - 40 µm | ISO No. 514 |
| <b>SF</b> | Gelbe Farbkodierung/Colour Code Yellow/Code Couleur jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 10 - 20 µm | ISO No. 504 |



# Die Folie



## Die Folie

### Frühkontakte entfernen - so einfach - einfach so

Kronen, Brücken und Prothesen sind alltägliche Arbeit in jedem Labor. Sind dabei Frühkontakte zu entfernen, so bedeutet dies einen erheblichen Zeitaufwand, der durch die regelmäßigen Wechsel zwischen Markierfolie und rotierendem Instrument entsteht.

Die Folie ist ein hochflexibles, ultradünn Instrumentarium, das diese Aufgabe spielend ausführt. Der speziell entwickelte Abrasivstoff markiert Frühkontakte und trägt diese in einem Arbeitsgang ab.

Die hohe Flexibilität versetzt Die Folie in die Lage sich den anatomischen Gegebenheiten perfekt anzupassen. Die Folie wird ultradünn produziert, dadurch wird das Sperren des Bisses bei der Frühkontaktentfernung vermieden. Leichte Bewegungen im Artikulator übertragen sich sicher auf den Frühkontakt und entfernt ihn.

## The Film

### The removal of premature contacts – quite simply, simple!

Crowns, bridges and prostheses are part of the daily routine in all laboratories. However, the removal of premature contacts takes up a lot of time since the marking film and rotary instrument have to be changed regularly.

The Film is a highly flexible and ultra-thin instrument which effortlessly handles just this task. The abrasive material which has been specially designed for this task, marks and removes premature contacts in a single step.

The high degree of flexibility allows The Film to optimally adapt to the anatomical conditions. The Film is ultra-thin which means that the occlusion is not blocked during the removal of premature contacts. The gentle movements in the articulator are safely transferred to the premature contact and it is removed.

## Le film

### Éliminer les contacts prématurés - c'est très simple - vraiment très simple

Les couronnes, bridges et prothèses font partie du travail quotidien de tout laboratoire. Cependant, la suppression des contacts prématurés requiert beaucoup de temps à cause de l'alternance régulière entre le film de marquage et l'instrument rotatif.

Le film est un instrument hautement flexible et ultrafin qui vous déleste de cette tâche sans difficultés. La substance abrasive développée tout spécialement pour ce type d'intervention marque et élimine les contacts prématurés en une seule phase de travail.

Grâce à sa grande flexibilité, le film peut s'adapter parfaitement à toutes les conditions anatomiques. Sa conception ultrafine permet de prévenir tout blocage de l'occlusion lors de l'élimination des contacts prématurés. Les légers mouvements de l'articulateur se répercutent très bien sur le contact prématuré et l'éliminent.



*Ali B.*

REF FSB-50



Größe • size • taille 50 x 25 mm



## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

# PrimeCut SL

Die galvanische Randsinterung der Diamantscheibe bietet enorme Schnittleistung

*The galvanically sintered edge of the diamond disc offers excellent cutting performance*

*Le diamant dans la masse en contour du disque offre de très bon rendement de coupe*

Labor • Laboratory • Laboratoire



**1** Bearbeitung von gehipptem Zirkondioxid.

*Trimming of sintered zirconia.*

*Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.*



**2** Bearbeitung von Modellguß.

*Trimming of metal framework.*

*Façonnage du modèle moulé.*



**3** Durchtrennen von Presskanälen.

*Separation of press sprues.*

*Taille de pointes de moulage.*



**4** Anatomische Formgebung von NE Kronen und Brücken.

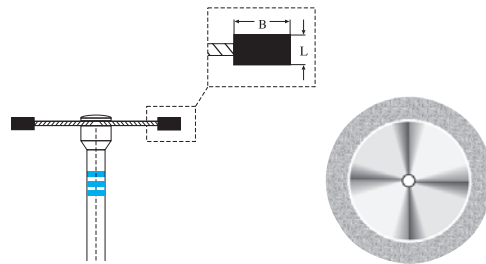
*Anatomical shaping of non-precious crowns and bridges alloys.*

*Moulage anatomique de couronnes et bridges NE.*

## Flex

806 104 ...

**354**



|                                |           |            |
|--------------------------------|-----------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,0        |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,3        |

Shank **ISO**

**REF** 

HP **806.104. ...**

**354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm

Die Scheibe ist auf allen Legierungen und keramischen Werkstoffen einsetzbar.

Die galvanische Randsinterung weist eine maximale Stabilität und eine hohe Diamantdichte auf. Dadurch ist eine exzellente Standzeit der Scheibe gewährleistet.

Die im speziellen Fertigungsverfahren aufbrachte mittlere Diamantkörnung bietet einen schnellen und schonenden Abtrag der Materialien. Zeitsparendes Arbeiten wird ermöglicht und negative Schleifresultate verhindert.

Durch die Stabilität in Verbindung mit der galvanischen Randgestaltung wird die Bruchgefahr der Scheibe reduziert. Dadurch wird der Arbeitsschritt der konturierenden Gestaltung deutlich vereinfacht.

Der Einsatz erfolgt bei 18.000 - 20.000 min<sup>-1</sup> mit leichtem Arbeitsdruck (Gewicht des Handstücks).

*The cutting disc can be used on all alloys and ceramics.*

*The galvanically sintered edge offers maximum stability and a high diamond density. This guarantees that the cutting disc will have a long service life.*

*The medium diamond grit size, applied by means of a special manufacturing process, offers faster, gentler material removal. Reducing your work load and preventing poor grinding results.*

*Stability, in conjunction with the galvanic edge design, means the cutting disc is less prone to breakage. Hence, contouring is considerably simplified.*

*The cutting wheel is operated at 18,000 – 20,000 r.p.m., using light working pressure (the weight of the handpiece).*

*Le disque peut être utilisé pour tous les alliages et matériaux céramiques.*

*Le frittage galvanique en contour est extrêmement stable et d'une densité élevée. Ceci garantit une grande durée de vie du disque.*

*Vous obtiendrez grâce à la granulométrie diamantée moyenne, fabriquée selon un procédé spécial, une abrasion rapide tout en ménageant les matériaux.*

*Vous bénéficierez d'une réduction du temps de travail et éviterez les inconvénients de l'affûtage.*

*Le risque de rupture du disque est faible grâce à sa stabilité associée au façonnage superficiel galvanique. Ceci simplifie nettement le procédé du profilage.*

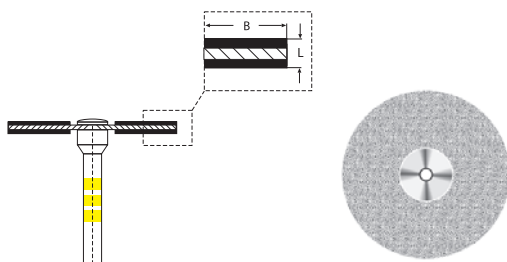
*Il s'utilise à 18 000 – 20 000 trs/mn avec une légère pression de travail (poids de la pièce)*

**Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés**

**CeraShape** - nicht schneidende Kante • non-cutting edge • bord non tranchant

Ultraflex  
806 104 ...

■ 344



|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,09        |

Shank

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

opt. 25.000 rpm



806.104.344.504.220



*Ali B.*

Labor • Laboratory • Laboratoire

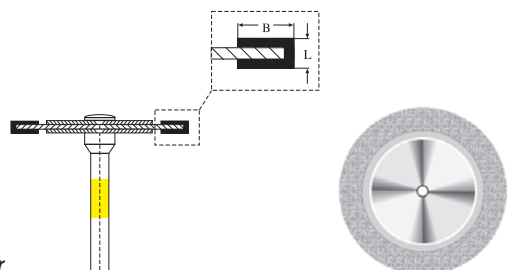
Die **CeraShape** glättet Interdentalräume und bearbeitete Oberflächen. Die nicht schneidende Kante verhindert das Entstehen von Kanten und Scharten. Die hohe Flexibilität in sinnvoller Kombination mit der superfeinen Diamantierung ermöglicht exzellente Ergebnisse bei geringstem Zeitaufwand.

*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.*

*Le **CeraShape** polit les espaces interdentaires et les surfaces travaillées. Le bord non tranchant permet d'éviter l'apparition d'angles ou d'éclats. La grande flexibilité en utile combinaison avec le diamant super fin donne des résultats excellents en peu de temps.*

Ultraflex  
806 104 ...

■ 366



nur zur Separation  
for separation only  
seulement pour séparer

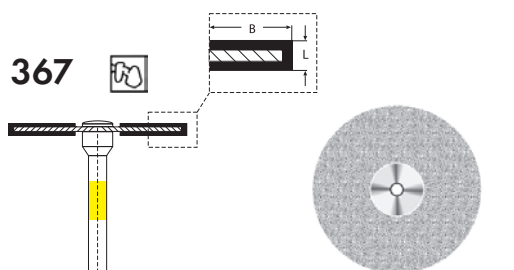
|                                |           |            |
|--------------------------------|-----------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,0        |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,09       |

Shank

HP **806.104. ...** ■ **366.504.220**

opt. 25.000 rpm

367



|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,09        |

HP **806.104. ...** ■ **367.504.220**

**367 Ultraflex** eine ultradünne Diamantscheibe zum Separieren und Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen im Front- und Seitenzahnbereich.

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

**367 Ultraflex**  
*Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés super fins, pour séparer et contourner les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des dents antérieures et postérieures.*



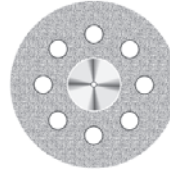
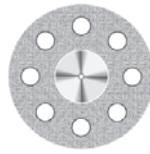
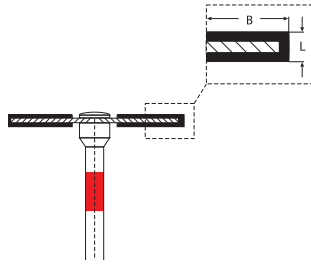
806.104.367.504.220

|                                       |                              |        |             |
|---------------------------------------|------------------------------|--------|-------------|
| ■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
| ■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
| ■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

### Superflex 806 104 ...

■ 350



|                                |           |             |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15        | 0,15        |

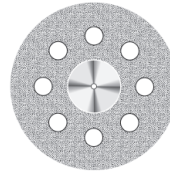
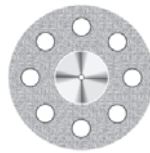
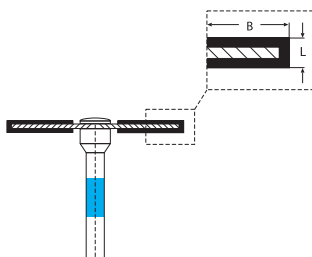
Shank   

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

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

### Superflex 806 104 ...

■ 350



|                                |           |             |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,25        | 0,25        |

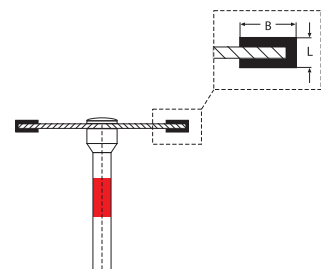
Shank   

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


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

### Superflex 160.2

■ Brix Disc

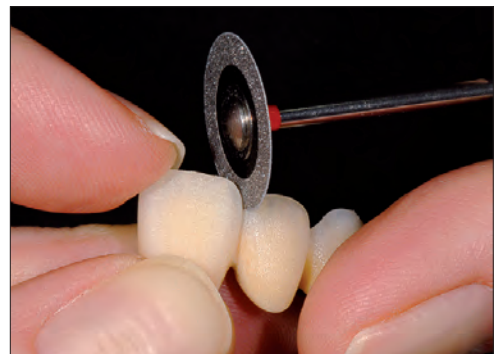


|                                |           |            |
|--------------------------------|-----------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>160</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15       |

Shank   

HP **160.2-017-HP**

↻ opt. 30.000 rpm



Die Flexibilität der Scheibe erlaubt die gezielte Konturierung aus allen Winkeln.

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

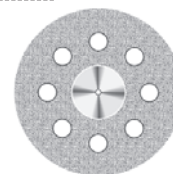
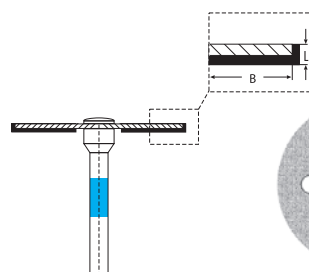
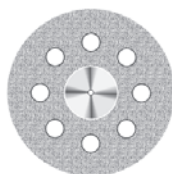
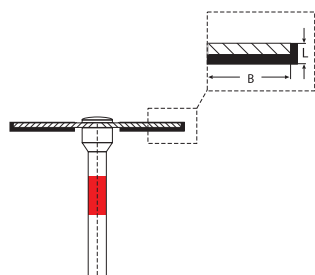
*La flexibilité du disque permet un contourage précis de tous les angles.*

|                                       |                              |        |             |
|---------------------------------------|------------------------------|--------|-------------|
| ■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
| ■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
| ■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex  
806 104 ...

**351**



|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,10        |

|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15        |

Shank

HP **806.104. ...**

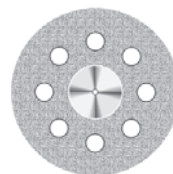
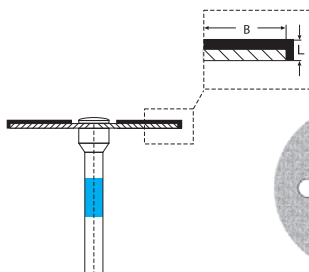
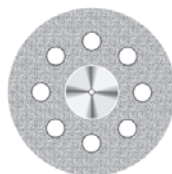
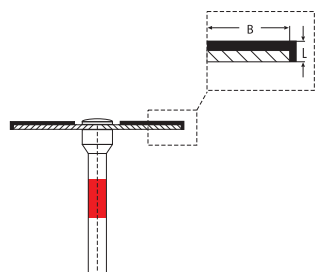
**351.514.220**

**351.524.220**

opt. 25.000 rpm

Superflex  
806 104 ...

**352**



|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,10        |

|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15        |

Shank

HP **806.104. ...**

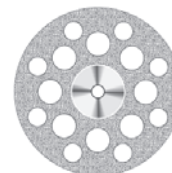
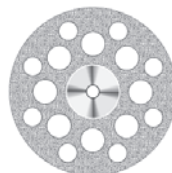
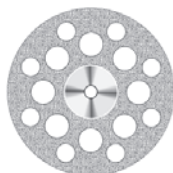
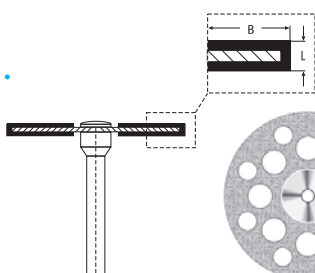
**352.514.220**

**352.524.220**

opt. 25.000 rpm

Superflex  
806 104 ...

**353**



806.104.353.514.220

|                                |             |             |             |
|--------------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | <b>220</b>  | <b>220</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | voll - full | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | 0,12        | 0,15        | 0,25        |

Shank

HP **806.104. ...**

**353.504.220**

**353.514.220**

**353.524.220**

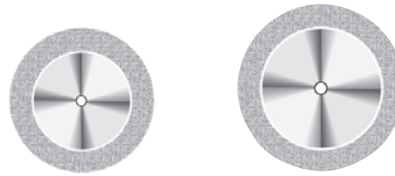
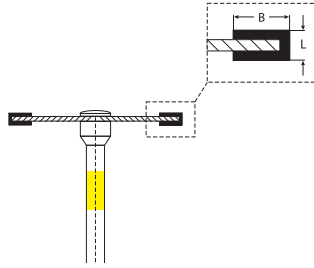
opt. 25.000 rpm

|                                     |                              |         |             |
|-------------------------------------|------------------------------|---------|-------------|
| Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 MKM  | ISO No. 504 |
| Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 MKM  | ISO No. 514 |
| Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 MKM | ISO No. 524 |

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire



 Superflex  
 806 104 ...

 **355**


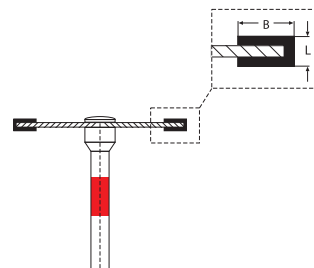
|                                |           |            |            |
|--------------------------------|-----------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00       | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,12       | 0,12       |

 Shank   

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




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



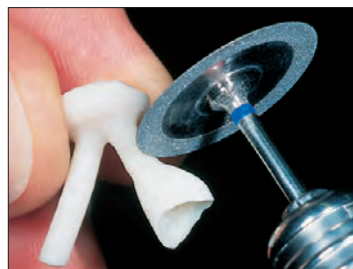
 Superflex  
 806 104 ...

 **355**


|                                |           |            |            |            |
|--------------------------------|-----------|------------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>160</b> | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00       | 3,00       | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15       | 0,15       | 0,15       |

 Shank   

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

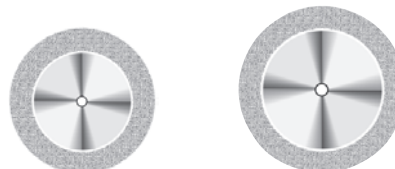
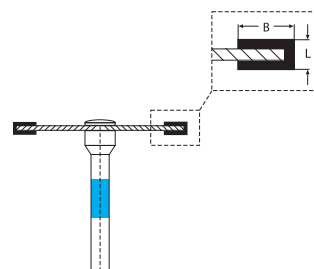
 ø 160/ø 190  opt. 30.000 rpm • ø 220  opt. 25.000 rpm


806.104.355.524.220



806.104.355.514.160



 Superflex  
 806 104 ...




 **355**


|                                |           |            |            |
|--------------------------------|-----------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00       | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,25       | 0,25       |

 Shank   

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

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

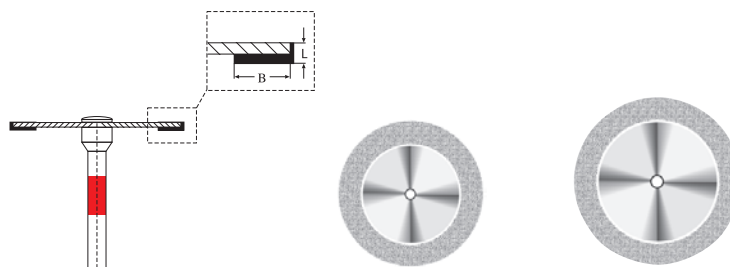
|   |                              |        |             |
|---|------------------------------|--------|-------------|
|  Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
|  Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
|  Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |



# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex  
806 104 ...

■ 356



|                                |           |            |            |
|--------------------------------|-----------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00       | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,10       | 0,10       |

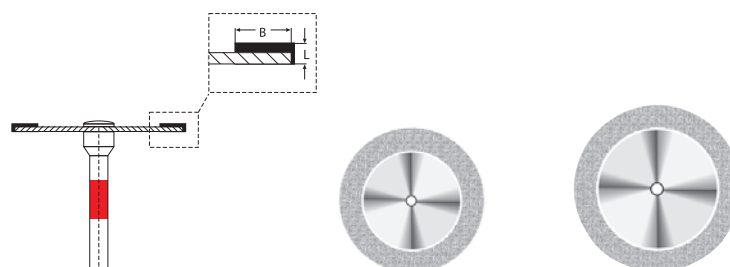
Shank

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

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

Superflex  
806 104 ...

■ 357



|                                |           |            |            |
|--------------------------------|-----------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00       | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,10       | 0,10       |

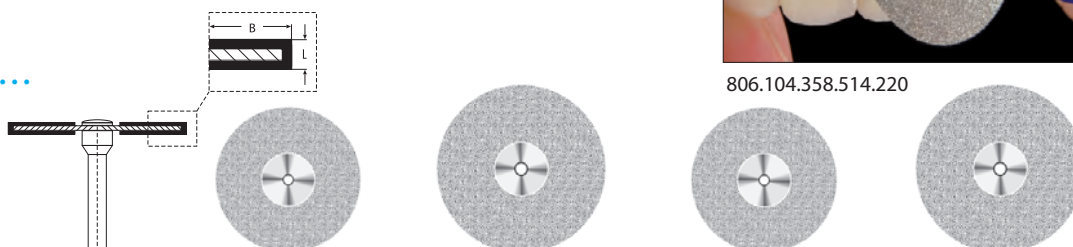
Shank

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

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

Superflex  
806 104 ...

■ 358



806.104.358.514.220

|                                |             |             |             |             |
|--------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | <b>190</b>  | <b>220</b>  | <b>190</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | voll - full | voll - full | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | 0,15        | 0,15        | 0,25        | 0,25        |

Shank

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

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

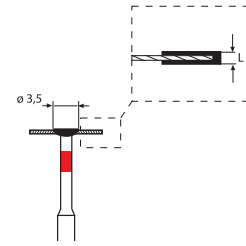
|                                       |                              |        |             |
|---------------------------------------|------------------------------|--------|-------------|
| ■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
| ■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
| ■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Belegung beidseitig • coating double sided • bilatéral

Superflex  
806 104 ...

■ 327



806.104.327.514.080

|                                |           |             |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>080</b>  | <b>100</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,13        | 0,13        |

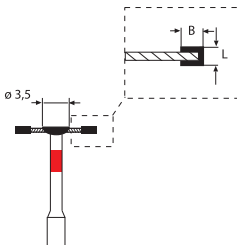
Shank

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

⌚ opt. 30.000 rpm

Superflex  
806 104 ...

■ 361



806.104.361.514.080

|                                |           |            |            |
|--------------------------------|-----------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>080</b> | <b>100</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 1,0        | 1,0        |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,13       | 0,13       |

Shank

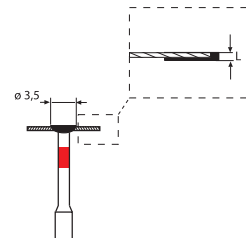
HP **806.104. ...** ■ **361.514.080** ■ **361.514.100**

⌚ opt. 30.000 rpm

Belegung einseitig • coating one sided • unilatéral

Superflex  
806 104 ...

■ 363



|                                |           |            |
|--------------------------------|-----------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>100</b> |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,08       |

Shank

HP **806.104. ...** ■ **363.514.100**

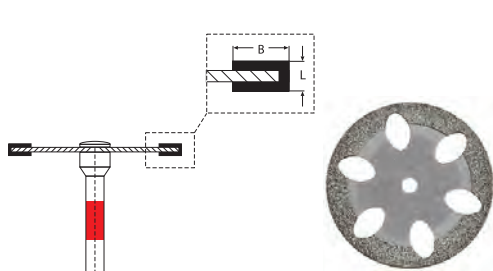
⌚ opt. 30.000 rpm

|  |                                     |                              |        |             |
|--|-------------------------------------|------------------------------|--------|-------------|
|  | Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
|  | Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
|  | Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex  
806 104 ...

■ 393



|                                |           |            |
|--------------------------------|-----------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15       |

Shank

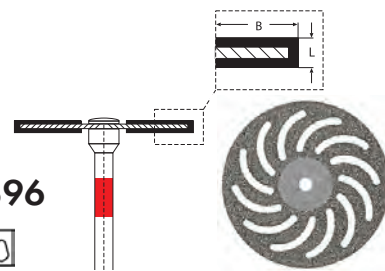
HP **806.104. ...**

■ **393.514.220**

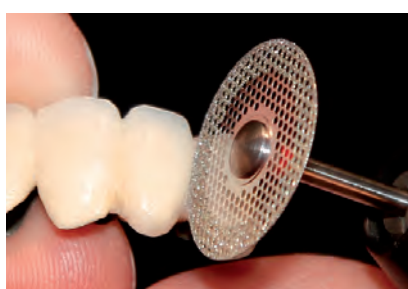
■ **396.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm

■ 396

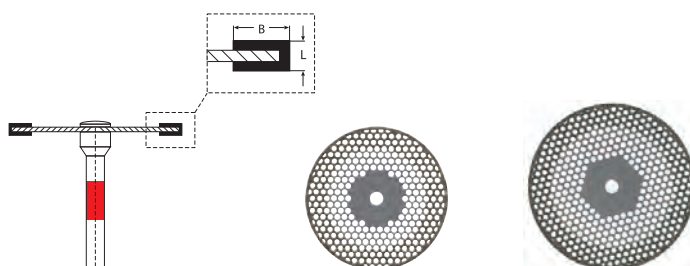


|                                |           |            |
|--------------------------------|-----------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll-full  |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15       |



Superflex  
806 104 ...

■ 400



|                                |           |            |            |
|--------------------------------|-----------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00       | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15       | 0,15       |

Shank

HP **806.104. ...**

■ **400.514.190**

■ **400.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm, ø 190 opt. 30.000 rpm

### 806.104.400.514.190

Die kleinere Netzscheibe erweitert die Möglichkeiten der Bearbeitung von Hochleistungskeramiken und Kompositen.

Der 19 mm Durchmesser der Diamantscheibe erleichtert den Zugang in schmale Arbeitsbereiche und eignet sich optimal für schmale Separationen im Zahnersatz.

Die feine Diamantkörnung erlaubt das gezielte Bearbeiten aller Oberflächen inklusive Zirkondioxid.

Die Scheibe verfügt über eine Segmentierung/Perforation und ermöglicht während dem Einsatz einen durchgehenden Blick auf das Arbeitsfeld.

### 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.*

### 806.104.400.514.190

*Le petit disque réticulé étend les possibilités d'usage des céramiques et des composites.*

*Le diamètre de 19 mm de ce disque diamanté facilite l'accès dans les espaces de travail restreints et se montre optimal pour assurer les fines séparations en prothèse dentaire.*

*La fine granulométrie du revêtement diamanté permet un travail ciblé de toutes les surfaces, zirconie incluse.*

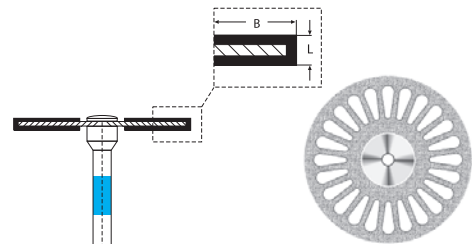
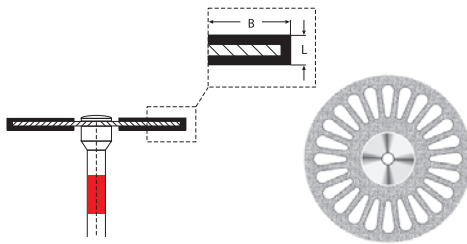
*Le disque dispose d'une segmentation/perforation et permet d'avoir une excellente vue sur le champ de travail au cours de son utilisation.*

|  |                                     |                              |        |             |
|--|-------------------------------------|------------------------------|--------|-------------|
|  | Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
|  | Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
|  | Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex  
806 104 ...

■ ■ 405



|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15        |

|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,25        |

Shank

HP **806.104. ...**

■ **405.514.220**

■ **405.524.220**

⌚ opt. 25.000 rpm



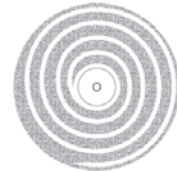
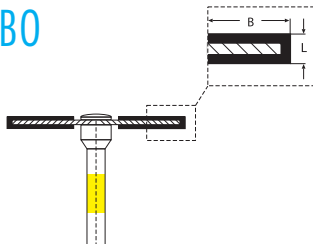
806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

Superflex TURBO  
806 104 ...

■ 505



|                                |           |             |             |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>160</b>  | <b>190</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,12        | 0,12        | 0,12        |

Shank

HP **TURBO 806.104. ...**

■ **505.504.160**

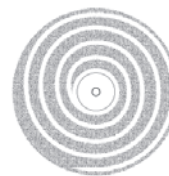
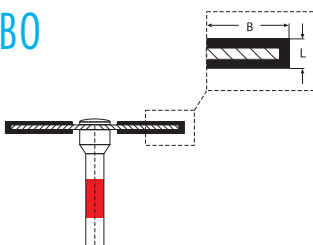
■ **505.504.190**

■ **505.504.220**

ø 160/190 ⌚ opt. 30.000 rpm • ø 220 ⌚ opt. 25.000 rpm

Superflex TURBO  
806 104 ...

■ 505



|                                |           |             |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15        | 0,15        |

Shank

HP **TURBO 806.104. ...**

■ **505.514.190**

■ **505.514.220**

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

|   |                              |        |             |
|---|------------------------------|--------|-------------|
| <span style="color: yellow;">■</span> Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
| <span style="color: red;">■</span> Roter Ring/Red ring/Bague rouge        | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
| <span style="color: blue;">■</span> Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue     | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

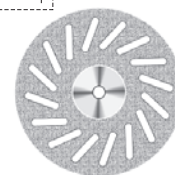
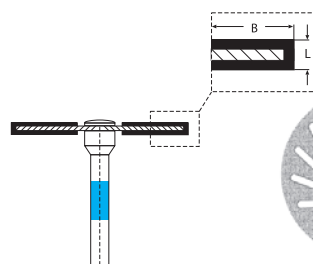
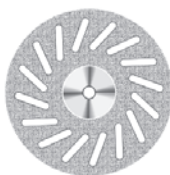
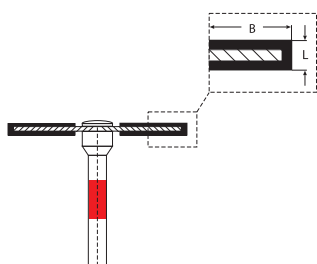
# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés



806.104.605.514.220

Superflex  
806 104 ...

■ 605



|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15        |

|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,25        |

Shank

HP **806.104. ...**

■ **605.514.220**

■ **605.524.220**

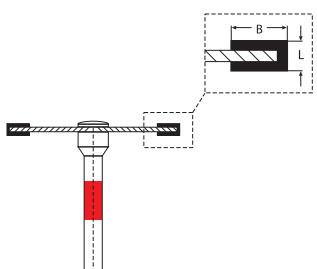
⌚ opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex  
806 104 ...

■ 705



|                                |           |            |            |
|--------------------------------|-----------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,0        | 3,0        |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,15       | 0,15       |

Shank

HP **806.104. ...**

■ **705.514.190**

■ **705.514.220**

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

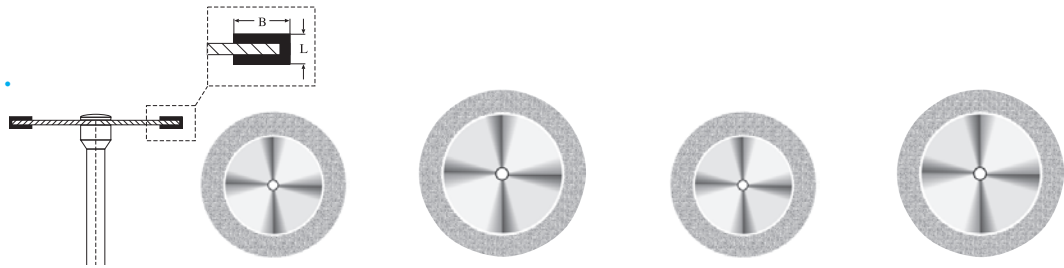
|   |                              |        |             |
|---|------------------------------|--------|-------------|
| <span style="color: yellow;">■</span> Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
| <span style="color: red;">■</span> Roter Ring/Red ring/Bague rouge        | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
| <span style="color: blue;">■</span> Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue     | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |



# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire



 Flex  
 806 104 ...

 **321**


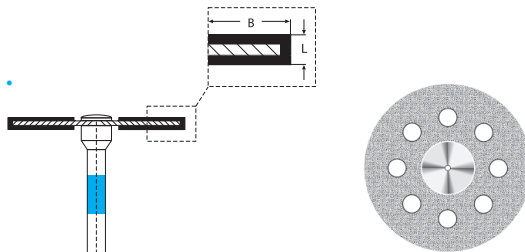
|                                |            |            |            |            |
|--------------------------------|------------|------------|------------|------------|
| Größe/ Size/ Taille            | <b>190</b> | <b>220</b> | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Belegung/ Coating/ Granulation | 3,00       | 3,00       | 3,00       | 3,00       |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | 0,20       | 0,20       | 0,30       | 0,30       |

 Shank   

 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**


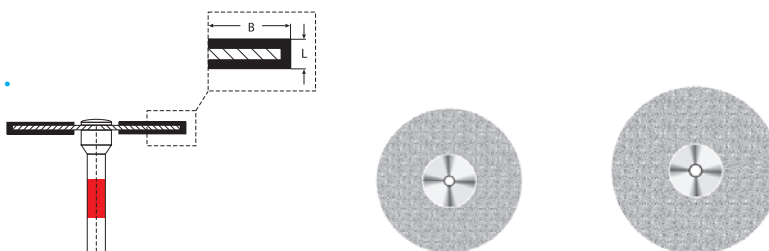
|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,30        |

 Shank   

 HP **806.104. ...**  **335.524.220**

 220  opt. 25.000 rpm



 Flex  
 806 104 ...




 **345**


|                                |           |             |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>190</b>  | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,20        | 0,20        |

 Shank   

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

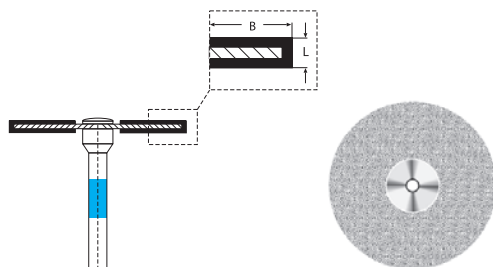
 190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm

|   |                              |        |             |
|---|------------------------------|--------|-------------|
|  Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
|  Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
|  Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Flex  
806 104 ...

■ 345

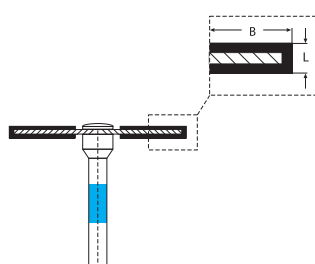


|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>220</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,30        |

Shank   
 HP **806.104. ...** ■ **345.524.220**  
 ⌚ opt. 25.000 rpm

Flex TURBO  
806 104 ...

■ 362



806.104.362.524.100

|                                |           |             |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>080</b>  | <b>100</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,30        | 0,30        |

Shank   
 HP **TURBO 806.104. ...** ■ **362.524.080** ■ **362.524.100**  
 ⌚ opt. 30.000 rpm

**Turbo Diamantscheibe** für die Laborturbine zum Separieren und Trennen von keramischen Werkstoffen.

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

**Disque diamanté Turbo** pour la turbine de laboratoire servant à la finition des espaces inter-dentaires et à la séparation des matériaux céramiques.

Flex  
806 314 ...

**C8-FG**



|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | <b>080</b>  |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,30        |

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



**FG**

C8-FG

|                                       |                              |        |             |
|---------------------------------------|------------------------------|--------|-------------|
| ■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
| ■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
| ■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

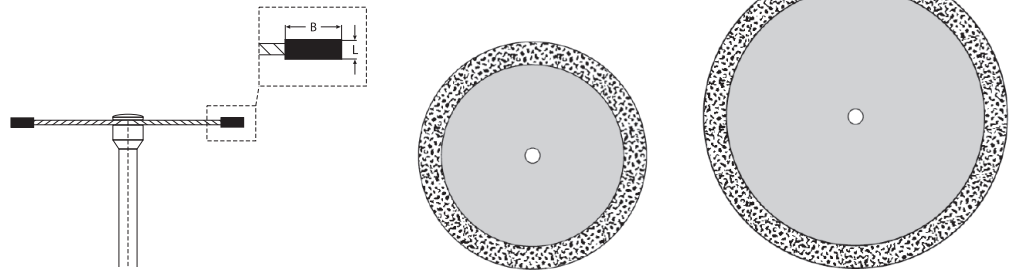
**Diamantscheibe für Sägestümpfe aus Gips, randgesintert**  
zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen.

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

**Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre.**

Flex  
807 104 ...

■ 321



| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | 300  | 400  |
|--------------------------------|-----------|------|------|
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,00 | 3,00 |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,30 | 0,30 |

Shank

HP **807.104. ...**

■ **321.524.300**

■ **321.524.400**

⌚ opt. 10.000 rpm

Labor • Laboratory • Laboratoire



806.104.365.524.450

Die Perforation des diamantierten Arbeitsbereiches erhöht die Selbstreinigungseigenschaften der Scheibe. Dadurch verschmiert die Scheibe nicht und ist für feuchten Gips geeignet.

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.

*Les perforations de la partie travaillante diamantée du disque augmentent sa capacité de séparation. Ainsi, le disque ne bourre pas et est utilisable sur plâtre humide.*

Flex  
806 104 ...

■ 365

Diamantscheiben für Gips  
*Diamond Discs for Plaster*  
*Disque diamanté pour plâtre*



| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | 300  | 450  |
|--------------------------------|-----------|------|------|
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | 3,0  | 4,5  |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,24 | 0,24 |

Shank

HP **806.104. ...**

■ **365.524.300**

■ **365.524.450**

⌚ opt. 20.000 rpm

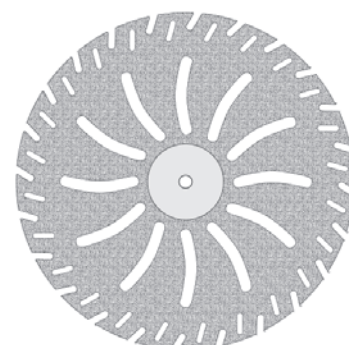
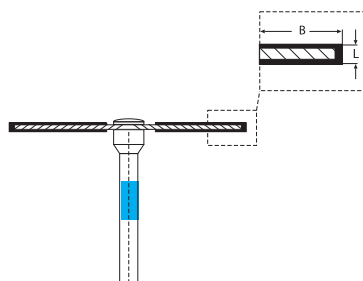
|                                       |                              |        |             |
|---------------------------------------|------------------------------|--------|-------------|
| ■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune | Superfein/Superfine/Superfin | 30 µm  | ISO No. 504 |
| ■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge     | Fein/Fine/Fin                | 50 µm  | ISO No. 514 |
| ■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue   | Standard/Standard/Standard   | 100 µm | ISO No. 524 |

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Die Einbettmassen bei Presskeramik müssen eine hohe Stabilität aufweisen. Dies erschwert den Ausbettvorgang. Zeitsparendes und materialschonendes Ausbetten wird mit der neuen Diamantscheibe unterstützt. Für schnelles und einfaches Arbeiten wurde die gesamte Oberfläche der Scheibe mit einer Diamantkörnung versehen. Die eingearbeitete Segmentierung entfernt die abgetragene Einbettmasse aus dem Schlitz und verhindert so das Verkleben und Verhaken der Scheibe in der Tiefe.

*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.*

*Les masses de revêtement pour la céramique pressée doivent être très solides. Ceci rend le démoulage plus ardu. Un démoulage rapide et sans dommages est facilité avec le nouveau disque diamanté. Pour assurer un travail rapide et facile, l'intégralité de la surface du disque a été couverte de particules de diamant. La segmentation intégrée permet d'évacuer de la tranchée la masse de revêtement abrasée en empêchant ainsi un blocage du disque dans la tranchée fraisée.*



Flex  
806 104 ...

■ 378

Diamantscheiben für Gips und Einbettmasse  
*Diamond Discs for Plaster and Investment*  
*Disque diamanté pour plâtre et masse d'insertion*

|                                |           |             |
|--------------------------------|-----------|-------------|
| Größe/ Size/ Taille            | ø 1/10 mm | 450         |
| Belegung/ Coating/ Granulation | B mm      | voll - full |
| Kopf/ Head Length/ Longueur mm | L mm      | 0,24        |

Shank

HP 806.104. ...

■ 378.524.450

⌚ opt. 20.000 rpm

## Rubynit Trimmer • Ruby-coated grinding Instruments • Fraises diamantées de rubin (Rubynit)

**RUBYNIT:** Rubinierte Schleifkörper in Standard Diamantierung, metallgebunden, für die Bearbeitung von Kunststoff. Rubynit Trimmer ermöglichen präzise Ausarbeitung von Kunststoffprothesen absolut ohne Hitzeentwicklung. Bestens geeignet für Korrekturen an weichbleibenden Kunststoffen.

**RUBYNIT:** Ruby-coated grinding instruments in standard grit, metal-bonded for acrylics. Permits precise trimming of acrylic dentures without any heat generation. Most suitable for corrections on soft acrylics and relines.

**Abrasifs Rubynit:** en grain standard, avec un liant métallique, pour travailler les résines. Les fraises de Rubynit permettent un modelage précis et sans échauffement des acryliques pour les prothèses. Les fraises de Rubynit sont également conseillés pour les ajustements sur les résines molles.



Rubynit

|                      |     |     |     |     |     |     |     |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size ø 1/10 mm | 085 | 085 | 065 | 075 | 065 | 055 | 050 |
| Kopf/Head Length mm  | 16  | 12  | 19  | 12  | 12  | 10  | 13  |

Shank

HP standard TR3101 TR3102 TR3103 TR3105 TR3106 TR3108 TR3112

ISO ø 050 opt. 20.000 - 25.000 rpm

ISO ø 055 - 085 opt. 15.000 - 25.000 rpm

# Sinter-Diamanten • Sintered Diamonds • Instruments diamantés dans la masse

Labor • Laboratory • Laboratoire

## FeMn - Bindung / FeMn - Bond / Liant FeMn

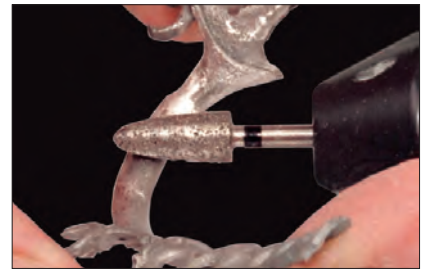

 Fein / roter Ring  
 Fine / red ring  
 Fin / Bague rouge


|                            |     |     |     |     |     |     |
|----------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø/10 mm  | 037 | 037 | 016 | 031 | 027 | 022 |
| Länge-Length mm - Longueur | 10  | 8   | 6   | 2   | 1,5 | 1,2 |

Shank 1

|     |             |              |              |              |              |              |              |
|-----|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP  | 807 104 ... | 172 513 ...  | 161 513 ...  | 248 513 ...  | 023 513 ...  | 023 513 ...  | 023 513 ...  |
| REF |             | <b>G5009</b> | <b>G5022</b> | <b>G5023</b> | <b>G5025</b> | <b>G5026</b> | <b>G5027</b> |

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5331



Standard

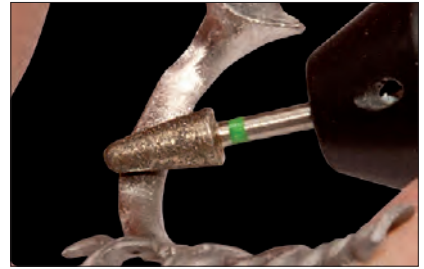


|                            |     |     |     |     |     |     |     |
|----------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø/10 mm  | 037 | 050 | 080 | 023 | 023 | 037 | 050 |
| Länge-Length mm - Longueur | 2,5 | 10  | 0,6 | 8   | 9   | 9   | 12  |

Shank 1

|     |             |              |              |              |              |              |              |              |
|-----|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP  | 807 104 ... | 012 523 ...  | 112 523 ...  | 042 523 ...  | 161 523 ...  | 141 523 ...  | 199 523 ...  | 274 523 ...  |
| REF |             | <b>G5102</b> | <b>G5106</b> | <b>G5112</b> | <b>G5115</b> | <b>G5117</b> | <b>G5118</b> | <b>G5120</b> |

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5211


 grob / grüner Ring  
 coarse / green ring  
 grosse / Bague verte


|                            |     |     |     |
|----------------------------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø/10 mm  | 050 | 050 | 037 |
| Länge-Length mm - Longueur | 10  | 10  | 9   |

Shank 1

|     |             |              |              |              |
|-----|-------------|--------------|--------------|--------------|
| HP  | 807 104 ... | 112 542 ...  | 199 542 ...  | 199 542 ...  |
| REF |             | <b>G5206</b> | <b>G5211</b> | <b>G5218</b> |

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm


 supergrob / schwarzer Ring  
 supercoarse / black ring  
 supergrosse / Bague noire


|                            |     |     |
|----------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø/10 mm  | 050 | 050 |
| Länge-Length mm - Longueur | 12  | 12  |

Shank 1

|     |             |              |              |
|-----|-------------|--------------|--------------|
| HP  | 807 104 ... | 274 543 ...  | 143 543 ...  |
| REF |             | <b>G5331</b> | <b>G5332</b> |

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm



Standard


 extra dünn  
 extra thin  
 extra fin

|                            |     |      |
|----------------------------|-----|------|
| Größe/Size/Taille ø/10 mm  | 220 | 220  |
| Länge-Length mm - Longueur | 0,6 | 0,25 |

Shank 1

|     |             |              |              |
|-----|-------------|--------------|--------------|
| HP  | 807 104 ... | 345 523 ...  | 370 523 ...  |
| REF |             | <b>G5113</b> | <b>G5122</b> |

⌚ opt. 15.000 rpm



Standard



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm   | 024  |
| Länge-Length in mm - longueur | 10,0 |

Shank 1

|    |                     |               |
|----|---------------------|---------------|
| HP | 807 104 250 523 024 | <b>G5161L</b> |
|----|---------------------|---------------|

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm



## Sinter-Diamanten • Sintered Diamonds • Instruments diamantés dans la masse



Standard



|   |                 |
|---|-----------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 023             |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 6,0             |
| Shank                                   | ISO 1           |
| HP                                      | 807 104 ...     |
|   | REF 272 523 ... |
|   | <b>G5123</b>    |

U opt. 20.000 - 25.000 rpm

Flammenförmiger Sinterdiamant mit kleinem Durchmesser für die Bearbeitung von allen Keramiken und Legierungen.

Das 6 mm lange Arbeitsteil erlaubt die anatomische Gestaltung von vestibulären und okklusalen Flächen bei keramischen Verblendungen und Edelmetallen.

Bei Modellgüssen wird der Aufwand bei der Gestaltung der Übergänge von Klammern und Schubverteilern minimiert. Durch leichten Druck und eine Drehzahl von 20.000 min<sup>-1</sup> entstehen glatte Oberflächen, die eine Nacharbeit reduzieren.

*Flame-shaped sintered diamond with a small diameter for preparing all types of porcelain and alloys.*

*The 6 mm cutting surface allows anatomical contouring of buccal and occlusal surfaces on porcelain facings and precious metal alloys.*

*Preparation of the junctions of clasps and bracing arms in CrCo frameworks is reduced to a minimum. The smooth surfaces, produced by applying light pressure and using a motor speed of 20,000 rpm, reduce preparation time.*



*Diamant dans la masse en forme de flamme présent un diamètre réduit pour la finition de toutes les céramiques ou alliages.*

*La partie travaillante de 6mm de long permet la reproduction anatomique des surfaces vestibulaires et occlusales en céramique ou en métal précieux.*

*La dépense d'énergie lors de la finition des connexions avec les crochets et les taquets des squelettés est réduite au minimum. On obtient des surfaces lisses en exerçant une pression douce et avec une vitesse de rotation de 20.000 tours /min ; ce qui réduit le travail de finition.*

Labor • Laboratory • Laboratoire

## Reinigungsstein für Diamantschleifer • Cleaning stone for Diamond Grinders • Pierre de nettoyage pour les instruments diamantés dans la masse



REF **G9920**

(Abbildung verkleinert / reduced size / illustration réduite)



**Anwendung:** Der Reinigungsstein muß nass verwendet werden. Dazu den Block vor der Benutzung in Wasser einlegen, bis keine Blasen mehr aufsteigen. Die Feuchtigkeit des Blocks verhindert die Staubentwicklung und verbessert die Reinigungswirkung entscheidend.

**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.

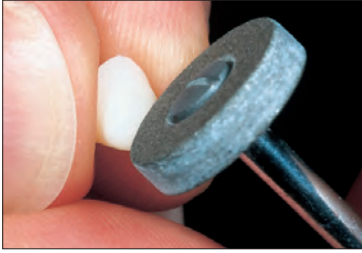
**Applications:** Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

Ein Sinterdiamant braucht Pflege. Sinterdiamanten in metallischer Bindung sollten mit dem Reinigungsstein Art. Nr. G9920 von Zeit zu Zeit abgezogen werden. Sie erhalten dadurch immer eine saubere und scharfe Schneidefläche.

*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.*


*Un instrument diamanté dans la masse doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage de la référence G9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et tranchante.*


## SuperMax



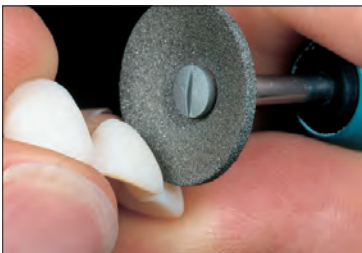
|   |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 140 | 180 | 180 | 220 |
| Kopf/Head Length/Longueur mm            | 3,0 | 3,5 | 6,0 | 1,0 |

Shank  

|   |              |              |              |              |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP 803 104 ...  | 372 513 140  | 303 513 180  | 030 513 180  | 371 513 220  |
|  | <b>G9001</b> | <b>G9002</b> | <b>G9003</b> | <b>G9004</b> |


 opt. 15.000 - 20.000 rpm


Abbildungen in Originalgröße / Illustrations in actual size / Illustrationens grandeur nature



|   |      |     |     |      |     |
|---|------|-----|-----|------|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 060  | 220 | 220 | 060  | 220 |
| Kopf/Head Length/Longueur mm            | 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  |
|  | <b>G9005</b> | <b>G9006</b> | <b>G9007</b> | <b>G9008</b> | <b>G9009</b> |

 opt. 15.000 - 20.000 rpm

Abbildungen in Originalgröße / Illustrations in actual size / Illustrationens grandeur nature

### Sinterdiamantschleifer mit organischen Bindemitteln

Vorteile:

- geringe Erwärmung der Materialoberfläche dadurch kühler Schliff
- großflächige und hochabrasive Bearbeitung von verschiedenen Materialien
- sofortige Nachbearbeitung mit NTI Polierern aufgrund des speziellen SuperMax-Schliffbildes (ausgewählte Diamantkörnung) möglich
- geringe Staubentwicklung
- großer Zeitgewinn durch reduzierte Nacharbeit
- selbstreinigend und selbstschärfend, dadurch Einsatz auf vielen Materialien ohne Zwischenreinigung

Einsatzmöglichkeiten:

Keramik, Aufbrennlegierungen, Chrom-Kobalt, Titan, Composites, Gold und sämtliche Weichlegierungen.

### SuperMax - ideal für die Titanbearbeitung

Kühles Schleifen und der Selbstreinigungseffekt sind dabei von entscheidendem Vorteil.

### 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.

### SuperMax is the ideal instrument for titanium.

Cool cutting and self-cleaning action are essential for work on Titanium.

### Instrument abrasif diamanté dans la masse avec liants organiques

Avantages:

- faible échauffement de la surface du matériau grâce à un effet de coupe net
- usinage étendu et puissant de divers matériaux
- polissage immédiatement possible avec les polissoirs NTI en raison de l'état de surface particulier produit par SuperMax. (grains diamantés sélectionnés)
- faible production de poussière
- important gain de temps suite aux faibles retouches à effectuer
- effets autonettoyants et auto-affûtant, d'où un usage possible sur divers matériaux sans nettoyage intermédiaire

Usages possibles:

Céramique, alliages pour céramo-métalliques, chrome-cobalt, titane, composites, or et tous les alliages tendres.

### SuperMax - idéal pour l'usage du titane

Coupe sans échauffement et effet autonettoyant sont alors des avantages décisifs.

# AllCeramic SuperMax



G8001



G8002



G8003



REF SET-1752

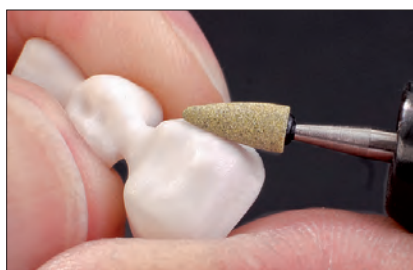
Labor • Laboratory • Laboratoire



| Größe/Size/Taille            | ø 1/10 mm |      |     |     |     |     |     |  |
|------------------------------|-----------|------|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| Kopf/Head Length/Longueur mm | 050       | 040  | 150 | 120 | 035 | 050 | 040 |  |
|                              | 12,0      | 12,0 | 3,0 | 7,0 | 7,0 | 2,0 | 8,0 |  |

| Shank | ISO         | 1 |               |               |              |              |              |              |              |
|-------|-------------|---|---------------|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP    | 805 104 ... |   | 113 524 050   | 173 524 040   | 372 524 150  | 024 524 120  | 248 524 035  | 010 524 050  | 198 524 040  |
|       | REF         |   | <b>G8001</b>  | <b>G8002</b>  | <b>G8003</b> | <b>G8004</b> | <b>G8005</b> | <b>G8006</b> | <b>G8007</b> |
| HP    | 805 104 ... |   | 113 534 050   | 173 534 040   |              |              |              |              |              |
|       | REF         |   | <b>G8001C</b> | <b>G8002C</b> |              |              |              |              |              |

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



G8005



G8007



G8006

Die besonderen Instrumenteneigenschaften vereinfachen die Bearbeitung.

Die ALLCeramic Bindung ist selbst eine Keramik und ermöglicht dadurch die chemisch reine Bearbeitung von allen Keramikmassen.

Die Keramikbindung reduziert durch die sanften Schleifeigenschaften die Wärmeentwicklung. Das vermeidet Beschädigungen an den Verblendungen.



Die Einhaltung der Drehzahlen: 5.000-10.000 min<sup>-1</sup> und der Einsatz bei leichtem Arbeitsdruck erhöht die Lebensdauer.

*Owing to its special characteristics, this instrument is easy to use.*

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

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

*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.*

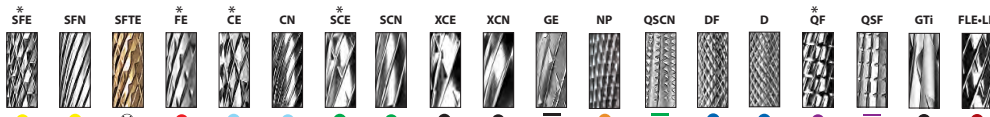
*Grâce à ses qualités particulières, AllCeramic SuperMax est agréable à utiliser.*

*Comme le liant lui-même en céramique, les retouches des restaurations céramiques sont effectuées sans contamination.*

*Le liant céramique permet une réduction douce sans échauffer ou endommager les incrustations.*

*Une faible pression d'application et le respect des vitesses recommandées augmentent sensiblement la longévité des instruments. Vitesses de rotation préconisées : 5000 à 10000 tours / min.*

## Application Chart • Tungsten Carbide Cutters



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

| Cut  | ISO                                      | Cut | ISO     | Cut  | ISO     |
|------|--|-----|---------|--|---------|
| SFE  | Superfine Cross Cut                      | 110 | SCN     | Coarse Plain Cut   | 215     |
| SFN  | Superfine Plain Cut                      | 102 | XCE     | Supercoarse Cross Cut                                    | 223     |
| SFTE | Superfine Cut, titanium nitride coated   | 110 | XCN     | Supercoarse Plain Cut                                    | 222     |
| FE   | Fine Cross Cut                           | 140 | GE      | Bulk Cross Cut   | 220     |
| CE   | Standard Cross Cut                       | 190 | NP      | Cut extrafine  | 180     |
| CN   | Standard Plain Cut                       | 175 | QSCN    | Coarse Straight Blade Cross Cut                          | 176     |
| SCE  | Coarse Cross Cut/Special Acrylic Cutters | 220 | DF      | Diamond Fine Cut For Slightly Rough Surface              | 141     |
|      |  |     | D       | Diamond Cut With Prism Surface                           | 191     |
|      |  |     | QF      | Spiral Superfine Cut                                     | 134     |
|      |  |     | QSF     | Spiral Superfine Cut                                     | 137     |
|      |  |     | GTI     | Special cutter for titanium, Cross Cut with Fewer Blades | 194     |
|      |  |     | FLE, LE | L - Cut Spezial Cutters                                  | 140/240 |



NTI-Kahla GmbH  
Rotary Dental Instruments  
Im Camisch 3  
D-07768 Kahla/Germany  
Tel. +49(0)36424-573-0  
Fax: +49(0)36424-573-29  
e-mail: nti@nti.de • www.nti.de

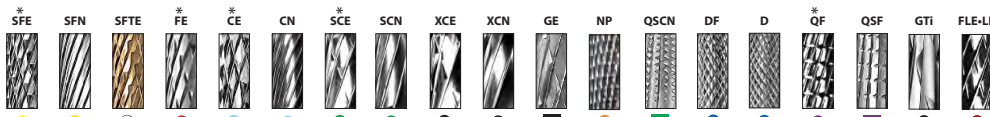
Recommended speeds for TC Cutters

| ISO size        | opt./rpm        | max./rpm |
|-----------------|-----------------|----------|
| 008 - 023       | 5.000 - 40.000  | 40.000   |
| 025 - 045       | 15.000 - 30.000 | 30.000   |
| 050 - 080       | 15.000 - 20.000 | 20.000   |
| 016 - 040 (GTI) | 15.000          | 20.000   |

| Materials   | Application   |
|---|---|
| <b>ceramics</b><br>metal ceramics/full ceramics   | <ul style="list-style-type: none"> <li>SFE* Used for finishing and smoothing surfaces and refining margins.</li> <li>SFN</li> <li>SFTE</li> </ul>   |
| <b>precious and semi-precious alloys</b><br>inlays, onlays, crowns & bridges<br>combination and telescope works | <ul style="list-style-type: none"> <li>SFE* Used for finishing and smoothing surfaces and refining margins.</li> <li>SFN</li> <li>SFTE</li> <li>FE*</li> <li>QF*</li> <li>QSF</li> <li>L-Cut Special Cutters FLE</li> <li>D Preparing metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application in order to achieve a better bond.</li> <li>DF</li> </ul> |
| <b>non-precious alloys</b><br>crowns & bridges<br>combination and telescope works                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>SFE* Used for finishing and smoothing surfaces, contouring occlusal areas and refining margins.</li> <li>QF</li> <li>QSF</li> <li>L-Cut Special Cutters FLE</li> <li>D Preparing metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application in order to achieve a better bond.</li> <li>DF</li> <li>NP</li> </ul>   |
| <b>TITANIUM</b><br>crowns, bridges  | <ul style="list-style-type: none"> <li>QF Trimming, contouring.</li> <li>QSF</li> <li>GTI</li> </ul>  |

| Materials                                      | Application   |
|--|---|
| <b>CrCo, CrNi, alloys for partial dentures</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>CE Bulk trimming, contouring.</li> <li>FE Fine adjustment and smoothing of surfaces.</li> <li>L-Cut Special Cutters FLE-LE</li> <li>NP</li> </ul>                                |
| <b>C &amp; B Acrylics Composite</b>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>SFE For trimming and smoothing acrylic and metal surfaces, contouring occlusal areas and refining margins of PFM restorations.</li> <li>SFN</li> <li>QF*</li> <li>QSF</li> </ul> |
| <b>Denture acrylics and tray materials</b>     | <ul style="list-style-type: none"> <li>CE Removal of sprues.</li> <li>CN Rough trimming.</li> <li>SCE</li> <li>SCN</li> <li>XCE</li> <li>XCN</li> <li>GE</li> <li>L-Cut Special Cutters FLE-LE</li> </ul>               |
| <b>Plaster</b><br>Model plasters/Stone         | <ul style="list-style-type: none"> <li>CE Working on stone dies.</li> <li>GE Wet and dry plaster, bulk material reduction.</li> <li>XCE</li> <li>XCN</li> <li>L-Cut Special Cutters FLE-LE</li> </ul>                   |
| <b>Soft reline materials</b>                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>QSCN Trimming.</li> </ul>  |

## Applications • Fraises en carbure de tungstène



Quelques formes des dentures marquées avec "\*" sont aussi disponibles avec la revêtement "Millennium".

| Denture | ISO   | Denture | ISO     | Denture                                      | ISO     |
|---------|---|---------|---------|--|---------|
| SFE     | Denture croisée superfine                               | 110     | SCN     | Denture simple grosse                        | 215     |
| SFN     | Denture simple superfine                                | 102     | XCE     | Denture croisée supergrosse pour acryliques  | 223     |
| SFTE    | Denture croisée superfine, Revêtement nitride de titane | 110     | XCN     | Denture simple supergrosse                   | 222     |
| FE      | Denture croisée fine                                    | 140     | GE      | Denture croisée grosse                       | 221     |
| CE      | Denture croisée standard                                | 190     | NP      | Denture extrafine                            | 180     |
| CN      | Denture simple standard                                 | 175     | QSCN    | Denture simple avec taille transversale      | 176     |
| SCE     | Denture croisée grosse pour des acryliques              | 220     | DF      | Denture diamantée fine à surface rugueuse    | 141     |
|         |   |         | D       | Denture diamantée à surface prismatique      | 191     |
|         |   |         | QF      | Denture hélicoïdale fine                     | 134     |
|         |   |         | QSF     | Denture hélicoïdale superfine                | 137     |
|         |   |         | GTI     | Fraise spéciale pour titane, denture croisée | 194     |
|         |   |         | FLE, LE | Fraises spéciale pour gauchers               | 140/240 |



NTI-Kahla GmbH  
Rotary Dental Instruments  
Im Camisch 3  
D-07768 Kahla/Germany  
Tel. +49(0)36424-573-0  
Fax: +49(0)36424-573-29  
e-mail: nti@nti.de • www.nti.de

Vitesse de rotation recommandée pour les fraises en carbure de tungstène

| ISO             | opt./rpm        | max./rpm |
|-----------------|-----------------|----------|
| 008 - 023       | 5.000 - 40.000  | 40.000   |
| 025 - 045       | 15.000 - 30.000 | 30.000   |
| 050 - 080       | 15.000 - 20.000 | 20.000   |
| 016 - 040 (GTI) | 15.000          | 20.000   |

| Matériau/procédure   | Conseils d'utilisation  |
|--|---|
| <b>Céramique</b><br>Métalocéramique/<br>céramique totale   | <ul style="list-style-type: none"> <li>SFE* Travaux fins, retouches des détails, lissage des surfaces, finiton des bords marginaux et des transitions</li> <li>SFN</li> <li>SFTE</li> </ul>   |
| <b>Alliages précieux et semi-précieux</b><br>Inlays, onlays, couronnes,<br>bridges travaux combinés,<br>et téléscopiques | <ul style="list-style-type: none"> <li>SFE* Travaux fins, retouches des détails, lissage des surfaces, finiton des bords marginaux et des transitions</li> <li>SFN</li> <li>SFTE</li> <li>FE*</li> <li>QF*</li> <li>QSF</li> <li>Fraise pour gauchers FLE</li> <li>D Préparation de la surface métallique pour incrustations en céramique, composite ou résine</li> <li>DF</li> </ul> |
| <b>Alliages non-précieux</b><br>Couronnes, bridges<br>travaux combinés<br>et téléscopiques                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>SFE* Retouches, finitions et polissage des faces occlusales et des bords marginaux</li> <li>QF*</li> <li>QSF</li> <li>Fraise pour gauchers FLE</li> <li>D Préparation de la surface métallique pour incrustations en céramique, composite ou résine</li> <li>DF</li> <li>NP</li> </ul>   |
| <b>TITANE</b><br>Couronnes, bridges, plaques   | <ul style="list-style-type: none"> <li>QF* Façonnage, retouches</li> <li>QSF</li> <li>GTI</li> </ul>  |

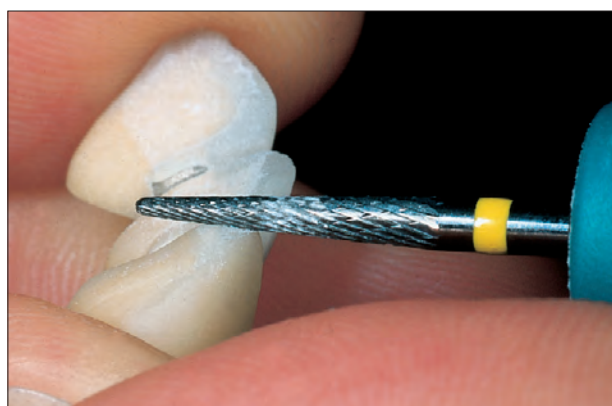
| Matériau/procédure                                      | Conseils d'utilisation   |
|---|--|
| <b>Matériaux de coulée en Ni-Cr et Cr-Co</b>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>CE* Dégrossissage, correction et retouches</li> <li>FE* polissage</li> <li>Fraise pour gauchers LE-FLE</li> <li>NP</li> </ul>   |
| <b>Incrustations en résine ou composite</b>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>SFE* Travaux fins, retouches des détails, lissages des surfaces, finiton des bords marginaux et des transitions métal-résine ou composite</li> <li>SFN</li> <li>QF*</li> <li>QSF</li> </ul>   |
| <b>Prothèse en résine et Porte-empreinte individuel</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>CE* Dégrossissage</li> <li>CN Ebarbage après polymérisation</li> <li>SCE</li> <li>SCN</li> <li>XCE</li> <li>XCN</li> <li>GE</li> <li>Fraise pour gauchers FLE-LE</li> </ul>                   |
| <b>Plâtre</b><br>Plâtre pour modèles, plâtre dur        | <ul style="list-style-type: none"> <li>CE* Plâtre humide, réduction rapide</li> <li>GE Plâtre sec, réduction rapide</li> <li>XCE Usinage des modèles positifs unitaires</li> <li>XCN</li> <li>Fraise pour gauchers FLE-LE</li> </ul> |
| <b>Matériaux de rebaseage</b>                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>QSCN façonnage</li> </ul>   |



# Hartmetallfräser

## Tungsten Carbide Cutters

### Fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire



Das Kompletprogramm mit 19 Verzahnungsarten zur Bearbeitung aller zahntechnischen Werkstoffe.

*A complete range with 19 blade configurations for trimming all materials used in dental technology.*

*Le programme complet avec 19 types de dentures, pour le travail de tous les matériaux utilisés en technique dentaire.*

Labor • Laboratory • Laboratoire

Die Anwendungsempfehlungen zeigen übersichtlich alle Möglichkeiten der NTI Hartmetallfräser

*This chart shows clearly all the applications of NTI tungsten carbide cutters.*

*Les conseils d'utilisation présentent d'une manière très détaillée les possibilités des fraises en carbure NTI.*

### Anwendungsempfehlungen • Hartmetallfräser

**NTI**  
New Technology  
Instruments

NTI-Kahla GmbH  
Rotary Dental Instruments  
Im Camisch 3  
D-07768 Kahla/Germany  
Tel. +49(0)36424-573-0  
Fax: +49(0)36424-573-29  
e-mail: nti@nti.de • www.nti.de

Empfohlene Drehzahlbereiche HM-Fräser  
ISO      ◻ opt./rpm      ◻ max./rpm  
008 - 023    5.000 - 40.000    40.000  
025 - 045    15.000 - 30.000    30.000  
050 - 080    15.000 - 20.000    20.000  
016 - 040 (GTI)    15.000    20.000

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

| Schliff | Verzahnung                                     | ISO | Schliff | Verzahnung                     | ISO | Schliff | Verzahnung  | ISO     |
|---------|--|-----|---------|--------------------------------|-----|---------|---|---------|
| SFE     | Kreuzverzahnung superfein                      | 110 | SCN     | Einfachverzahnung grob         | 215 | DF      | Diamantschliff angeraute Oberfläche                         | 141     |
| SFN     | Einfachverzahnung superfein                    | 102 | XCE     | Kreuzverzahnung supergrob      | 223 | D       | Diamantschliff Prismenoberfläche                            | 191     |
| SFTE    | Superfeine Verzahnung, Titanitrit-Beschichtung | 110 | XCN     | Einfachverzahnung supergrob    | 222 | QF      | Spiralverzahnung fein                                       | 134     |
| FE      | Kreuzverzahnung fein                           | 140 | GE      | Kreuzverzahnung grob           | 221 | QSF     | Spiralverzahnung superfein                                  | 137     |
| CE      | Kreuzverzahnung standard                       | 190 | NP      | Verzahnung extrafein           | 180 | GTI     | Titanverzahnung grob, Kreuzverz. mit geringer Schneidenzahl | 194     |
| CN      | Einfachverzahnung standard                     | 175 | QSCN    | Einfachverzahnung mit Querhieb | 176 | FLE, LE | L-Verzahnung, Linkshänderfräser                             | 140/240 |
| SCE     | Kunststoff spezial/Kreuzverzahnung grob        | 220 |         |                                |     |         |   |         |


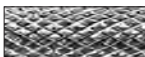
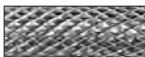






| Werkstoff   | Arbeitsgang   | Werkstoff   | Arbeitsgang  |
|---|---|---|--|
| <b>Keramik</b><br>Metallkeramik/Vollkeramik   | SFE*<br>SFN<br>SFTF   | <b>CrCo, CrNi</b>                                 | CE*<br>FE*<br>Linkshänderverz. LE-FLE  |
| <b>Edelmetall- und edelmetallreduzierte Legierungen</b><br>Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten | SFE*<br>SFN<br>SFTF<br>FE*<br>QF*<br>QSF<br>Linkshänderverz. FLE<br>D<br>DF | <b>Verblendkunststoffe</b><br><b>Composite</b>    | Grobausarbeiten, Konturieren.<br>Feinausarbeiten, Glätten.<br>Linkshänderverz. LE-FLE    |
| <b>NEM - Legierungen</b><br>Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten  | SFE*<br>QF*<br>QSF<br>Linkshänderverz. FLE<br>D<br>DF<br>NP                 | <b>Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien</b> | Feinausarbeiten und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen. |
| <b>TITAN</b><br>Kronen, Brücken   | QF*<br>QSF<br>GTI   | <b>Gips</b><br>Modellgipse/Hartgipse              | Pressfahnen entfernen.<br>Grobes Ausarbeiten.  |
|   |   | <b>Weichbleibender Kunststoff</b>                 | Bearbeitung von Modellstümpfen.<br>Feuchter und trockener Gips, grober Materialabtrag.   |
|   |   |   | Ausarbeiten.   |



## ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION

|   |   |   |  |   |
|---|---|---|--|---|
| ● |    | <p><b>SFE KREUZVERZÄHNUNG SUPERFEIN</b> Zur Feinstausarbeitung <u>aller Legierungen und Composite</u>. Die spezielle Schneidengeometrie erzeugt keinen Hammerschlageffekt, deshalb ist SFE ideal auch auf allen <u>Keramikmassen</u>.</p>                 | <p><b>SFE SUPERFINE CROSS CUT</b> Used for finishing <u>gold and precious alloys, composite materials and non-precious alloys</u>. The special toothing does not create a hammer effect and can therefore be used for finishing all <u>ceramics</u>.</p> | <p><b>SFE DENTURE CROISÉE SUPERFINE</b> Usinage de précision de tous <u>les alliages</u> et des <u>composites</u>. Idéale pour la <u>céramique</u> puisque le tranchant spécial de la fraise empêche l'apparition de craquelures de surface.</p>  |
| ● |    | <p><b>SFN EINFACHVERZÄHNUNG SUPERFEIN</b> Glattes Schlibbild auf <u>allen Legierungen und Compositen</u> reduziert die Nacharbeit. Bei Prothesen besonders zur Gestaltung der Papillen geeignet.</p>  | <p><b>SFN SUPERFINE PLAIN CUT</b> Used for trimming gold and other precious alloys <u>composites</u>. Reduces rework. Especially suited for papilla shaping on prosthetic appliances.</p>  | <p><b>SFN DENTURE SIMPLE SUPER FINE</b> La surface usinée, lisse, obtenue sur tous les <u>alliages</u> et <u>composites</u>, réduit les reprises de finition. Particulièrement adaptée au façonnage des papilles des prothèses.</p>   |
| ⊗ |    | <p><b>SFTE SUPERFEINE VERZÄHNUNG</b> Ermöglicht sehr kühles Schleifen durch die TITANNITRID-Beschichtung, z.B. <u>Klammerausarbeitung</u>, besonders im Schulterbereich; Kürzen von Geschieben; <u>Feinausarbeitung von Inlays</u>, auch aus Keramik.</p> | <p><b>SFTE SUPERFINE CUT</b> These special titanium-nitride coated cutters offer specific cooling properties e.g. for <u>clasp preparation in the shoulder area, shortening of attachments, fine finishing of inlays</u> incl. ceramic inlays.</p>       | <p><b>SFTE REVÊTUES DE NITRURE DE TITANE</b> Ces fraises, revêtues de nitrure de titane permettent un usinage frais, par exemple sur la finition des <u>crochets et particulièrement</u> sur les zones intéressant les épaulements ainsi qu'au cours de la réduction des attachements, la <u> finition des inlays</u>, même ceux réalisés en céramique.</p> |
| ● |    | <p><b>FE KREUZVERZÄHNUNG FEIN</b> Zur Bearbeitung aller Dentalmaterialien. Feinbearbeitung von <u>Edelmetall-, NEM- und Modellgusslegierungen</u>. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.</p>                    | <p><b>FE FINE CROSS CUT</b> Used for trimming <u>precious and non-precious metals, model cast alloys</u>. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.</p>   | <p><b>FE DENTURE CROISÉE FINE</b> Adapté à tous les matériaux dentaires. Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.</p>  |
| ● |  | <p><b>CE KREUZVERZÄHNUNG STANDARD</b> Bearbeiten von <u>NEM- und Modellgusslegierungen</u> und zum Grobtragen aller Dentalmaterialien, ohne die Oberfläche aufzureißen. Ideal auch für die Feinbearbeitung von <u>Gips</u>.</p>                           | <p><b>CE STANDARD CROSS CUT</b> Used for coarse trimming <u>chrome-cobalt alloys, precious metal alloys, chrome-nickel alloys, model cast alloys, acrylics</u>. Ideal for fine cutting on <u>plaster</u>.</p>  | <p><b>CE DENTURE CROISÉE STANDARD</b> Pour le traitement des <u>alliages non-précieux</u> et des alliages de stellites ainsi que pour le premier meulage de tous les matériaux dentaires sans arrachement des surfaces. Idéale pour le traitement fin du <u>plâtre</u>.</p>   |
| ● |  | <p><b>CN EINFACHVERZÄHNUNG STANDARD</b> Auf <u>allen Dentalmaterialien</u> einsetzbar, ermöglicht ein glattes Schlibbild auf <u>Kunststoffen</u> und reduziert so die Nacharbeit.</p>   | <p><b>CN STANDARD PLAIN CUT</b> Used for coarse trimming <u>all dental materials</u>, leaving a smooth surface on <u>acrylics</u>. This reduces rework.</p>  | <p><b>CN DENTURE SIMPLE STANDARD</b> Utilisable pour tous les <u>matériaux dentaires</u>. La denture simple permet d'obtenir une surface lisse, particulièrement avec les <u>résines</u>, elle réduit les éventuelles reprises de finition.</p>   |
| ● |  | <p><b>SCE KUNSTSTOFF SPEZIAL/ KREUZVERZÄHNUNG GROB</b> Der aggressive Fräser zur <u>Grobabtragung aller Kunststoffe</u> (auch Löffelmaterialien) und für die <u>Gipsbearbeitung</u>.</p>  | <p><b>SCE COARSE CROSS CUT/ SPECIAL ACRYLIC CUTTERS</b> This special Acrylic Cutter removes <u>acrylics</u> incl. tray materials quickly and easily, leaving a smooth surface.</p>   | <p><b>SCE DENTURE CROISÉE GROSSE</b> L'outil agressif pour l'<u>usinage de</u> toutes les <u>résines</u>, y compris les matériaux pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.</p>  |
| ≡ |  | <p><b>QSCN EINFACHVERZÄHNUNG MIT QUERHIEB</b> Zur Bearbeitung von <u>weichbleibenden Kunststoffen</u> in Praxis und Labor.</p>  | <p><b>QSCN COARSE STRAIGHT BLADE CROSS CUT</b> For working on <u>soft acrylics</u> in the dental surgery and laboratory.</p>   | <p><b>QSCN DENTURE SIMPLE AVEC TAILLE TRANSVERSALE</b> Pour l'<u>élaboration d'acryliques doux / rebasages doux</u>.</p>  |
| ● |  | <p><b>SCN EINFACHVERZÄHNUNG GROB</b> Mit diesem Fräser werden schnell glatte Oberflächen auf allen <u>Kunststoffen</u> erreicht.</p>  | <p><b>SCN COARSE PLAIN CUT</b> Used for bulk trimming <u>acrylics</u>.</p>   | <p><b>SCN DENTURE SIMPLE GROSSE</b> Pour un travail rapide et efficace sur <u>résine</u> et plâtre.</p>   |
| ≡ |  | <p><b>GE KREUZVERZÄHNUNG GROB</b> Grober Materialabtrag bei trockenen <u>Gipsen</u>.</p>  | <p><b>GE BULK CROSS CUT</b> Bulk material reduction of acrylics, dry <u>plaster and stone</u>.</p>   | <p><b>GE DENTURE CROISÉE GROSSE</b> Réduction grosse des <u>plâtres</u> secs.</p>   |

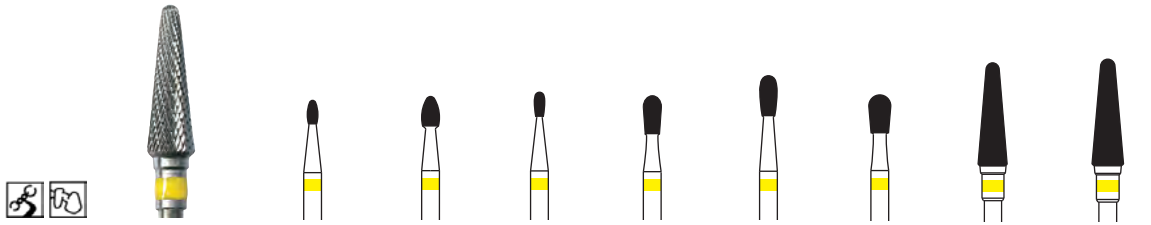
## ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION

|  |   |  |   |
|--|---|--|---|
|  <p><b>2.11</b></p>   | <p><b>XCE KREUZVERZAHNUNG SUPERGROB, KUNSTSTOFF-FRÄSER</b> Die standfesten Fräser für <u>großflächiges Abtragen von Kunststoffen</u> und zum Einsatz bei der Bearbeitung von <u>Gipsen</u> und <u>Löffelmaterialien aus Kunststoff</u>.</p>   | <p><b>XCE SUPERCOARSE CROSS CUT JUMBO PLASTER OR ACRYLIC CUTTERS</b><br/>Used for <u>bulk trimming acrylics, plaster and tray materials</u>.</p>   | <p><b>XCE DENTURE CROISÉE SUPERGROSSE</b><br/>A l'aide de cette fraise, des surfaces lisses sont réalisées très rapidement <u>sur toutes les résines</u>, des <u>plâtres</u> et des portes-empreintes.</p>  |
|  <p><b>2.11</b></p>   | <p><b>XCN EINFACHVERZAHNUNG SUPERGROB</b><br/><u>Großflächiges</u>, abrasives Bearbeiten von <u>Modellgipsen und Kunststoffen</u>.</p>  | <p><b>XCN SUPERCOARSE PLAIN CUT</b><br/>Used for bulk <u>trimming plaster and acrylics</u>.</p>  | <p><b>XCN DENTURE SIMPLE SUPERGROSSE</b><br/><u>Usinage</u> rapide de surfaces importantes des <u>plâtres</u> ou des <u>résines</u>.</p>  |
|  <p><b>2.12</b></p>   | <p><b>DF DIAMANTSCHLIFF FEIN ANGERAUTE OBERFLÄCHE</b><br/>Feines, schuppiges Schlibbild, speziell für <u>transluzente Keramikmassen</u> entwickelt für ästhetische Verblendung.</p>   | <p><b>DF DIAMOND FINE CUT FOR SLIGHTLY ROUGH SURFACE</b><br/>Used to obtain an only slightly scaly surface and to increase the surface retention on the metal framework for <u>translucent ceramic</u> and plastic crown and bridge work.</p>  | <p><b>DF DENTURE DIAMANTÉE FINE À SURFACE RUGUEUSE</b><br/>Utilisées pour obtenir une surface légèrement rugueuse pour la rétention. Des <u>fines masses de céramique</u> et des incrustations esthétiques.</p>   |
|  <p><b>2.12</b></p>   | <p><b>D DIAMANTSCHLIFF PRISMEN OBERFLÄCHE</b><br/>Raueres, streifiges Schlibbild für die Vorbereitung der <u>Verblendfläche für Kunststoffauftrag</u>.</p>  | <p><b>D DIAMOND CUT WITH PRISM SURFACE</b><br/>For increased surface retention on the <u>metal framework</u> (by more 100%) <u>for facing composite</u> crown- and bridge work.</p>  | <p><b>D DENTURE DIAMANTÉE À SURFACE PRISMATIQUE</b><br/>Surface usinée rugueuse et striée obtenue pour la préparation des surfaces <u>recevant des incrustations en résine</u>.</p>   |
|  <p><b>2.13</b></p>  | <p><b>QF SPIRALVERZAHNUNG FEIN</b><br/>Erzeugt ein feines Schlibbild auf allen Legierungen. Der Spiralschliff verhindert ein Zusetzen während der Arbeit, deshalb auch ideal für <u>Titan</u> geeignet.</p>   | <p><b>QF SPIRAL FINE CUT</b><br/>Used for precious and semi-precious metal alloys, PFM and <u>Titanium</u> without clogging.</p>   | <p><b>QF DENTURE HÉLICOÏDALE FINE</b><br/>La fraise de choix pour obtenir une surface usinée particulièrement lisse avec tous les alliages. A conseiller particulièrement pour le <u>titan</u> puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.</p> |
|  <p><b>2.13</b></p> | <p><b>QSF SPIRALVERZAHNUNG SUPER FEIN</b><br/>Superfeine schnittfreundige Verzahnung mit Querhieb. Auf <u>Titan</u> zum Ausarbeiten und Konturieren (Kronen und Brücken).</p>   | <p><b>QSF SPIRAL SUPERFINE CUT</b><br/>Straight blades with finer cross cuts, designed to trim mouth guards and soft relin material. QSF cutters are ideal on <u>Titanium</u> (Crowns and bridges).</p>  | <p><b>QSF DENTURE HÉLICOÏDALE SUPERFINE</b><br/>Denture superfine à coup en écharpe. Idéal pour travailler et contourir le <u>titan</u> (couronnes et ponts dentaires).</p>   |
|  <p><b>2.13</b></p> | <p><b>GTi TITANVERZAHNUNG GROB, KREUZVERZAHNUNG MIT GERINGER SCHNEIDENZAHL</b><br/>Zur Bearbeitung von <u>schwer zerspanbaren Werkstoffen (TITAN)</u>. Die neuartige Verzahnung, mit speziell aggressivem Schneidverhalten, für eine hohe Schneidleistung und eine längere Standzeit, für vibrationsarmes, weiches und kontrolliertes Arbeiten.</p> | <p><b>GTi SPECIAL CUTTER FOR TITANIUM, CROSS CUT WITH FEWER BLADES</b><br/>With a special tothing of <u>working out of soft Titanium alloys</u>. Thanks to the new geometry of tothing it gives stability on the cutting edge and the instrument cuts very aggressively.<br/>Advantages: vibrations free working, aggressive cutting, long service time.</p> | <p><b>GTi FRAISE À GROSSE DENTURE CROISÉE AVEC MOINS DE LAMES POUR TITANE</b><br/>Pour travailler les <u>matériaux difficiles à meuler (titane)</u>. Nouvelle denture à coupe agressive et longue durée de vie.<br/>Travail contrôlé et sans vibrations.</p>            |
|  <p><b>2.13</b></p> | <p><b>FLE•LE L-VERZAHNUNG</b><br/>Spezialfräser, linksschneidend. Linkshänderfräser in drei verschiedenen Verzahnungen.</p>   | <p><b>FLE•LE L-CUT SPECIAL CUTTERS</b><br/>In three different grits, cutting to the left for left-handed operators.</p>  | <p><b>FLE•LE FRAISE POUR GAUCHER</b><br/>Fraise spéciale, denture coupant à gauche. En trois dentures différentes: Denture croisée standard, fine, supergrosse.</p>   |
|  <p><b>2.14</b></p> | <p><b>NP VERZAHNUNG EXTRAFEIN</b><br/>Fräser für Nichtedelmetalle für besonders gleichmäßige Oberflächen.</p>   | <p><b>NP TOOTHING EXTRA-FINE</b><br/>Cutters for particularly uniform surfaces on non-precious metals.</p>   | <p><b>NP DENTURE EXTRA-FINE</b><br/>Fraises pour métaux non précieux pour les surfaces particulièrement uniformes.</p>  |
|  <p><b>2.15</b></p> | <p>Instrumente für die Tiefziehtechnik<br/>Reparaturfräser<br/>Reinigungsbürste</p>   | <p>Vacuum Form Instruments<br/>Repair Cutter<br/>Cleaning brush</p>  | <p>Instrumentes spécialement développés pour la technique du thermoformage<br/>Fraise à réparations<br/>Brosse à nettoyer</p>   |

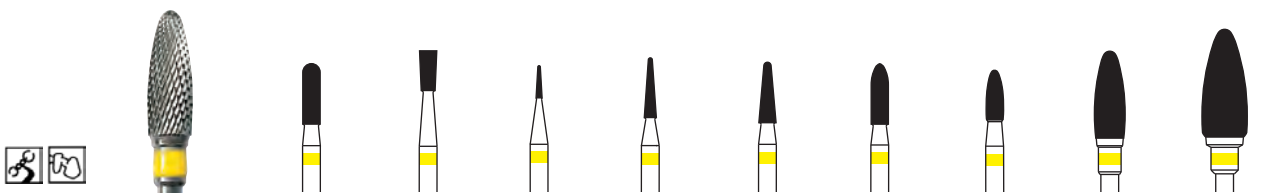
# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine

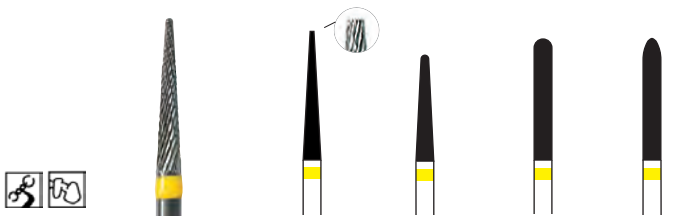
Labor • Laboratory • Laboratoire



|                             |             |                   |                   |                   |                   |                    |                   |                   |                   |
|-----------------------------|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 014         | 023               | 014               | 023               | 023               | 029                | 040               | 045               |                   |
| L mm                        | 3,1         | 3,9               | 3,2               | 5,0               | 5,3               | 5,0                | 14,1              | 14,1              |                   |
| Shank                       | ISO         |                   |                   |                   |                   |                    |                   |                   |                   |
| HP                          | 500 104 ... | 277 110 ...       | 277 110 ...       | 237 110 ...       | 237 110 ...       | 237 110 ...        | 237 110 ...       | 201 110 ...       | 201 110 ...       |
| REF                         | HF ...      | <b>073SFE-014</b> | <b>073SFE-023</b> | <b>077SFE-014</b> | <b>077SFE-023</b> | <b>L077SFE-023</b> | <b>077SFE-029</b> | <b>079SFE-040</b> | <b>079SFE-045</b> |



|                             |             |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                    |
|-----------------------------|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 023         | 023               | 008               | 016               | 023               | 023               | 023               | 040               | 060               |                    |
| L mm                        | 8,0         | 5,3               | 4,2               | 8,0               | 8,0               | 8,0               | 6,5               | 11,5              | 14,2              |                    |
| Shank                       | ISO         |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                    |
| HP                          | 500 104 ... | 141 110 ...       | 225 110 ...       | 196 110 ...       | 198 110 ...       | 198 110 ...       | 289 110 ...       | 272 110 ...       | 274 110 ...       | 275 110 ...        |
| REF                         | HF ...      | <b>129SFE-023</b> | <b>137SFE-023</b> | <b>138SFE-008</b> | <b>138SFE-016</b> | <b>138SFE-023</b> | <b>139SFE-023</b> | <b>251SFE-023</b> | <b>251SFE-040</b> | <b>L251SFE-060</b> |

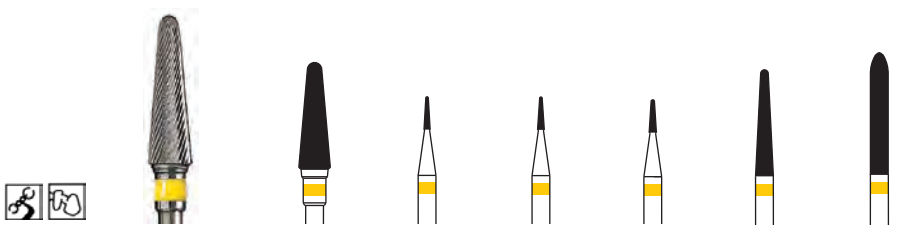


|                             |             |                   |                   |                   |                   |
|-----------------------------|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 023         | 023               | 023               | 023               |                   |
| L mm                        | 17,0        | 14,0              | 16,0              | 16,0              |                   |
| Shank                       | ISO         |                   |                   |                   |                   |
| HP                          | 500 104 ... | 187 110 ...       | 201 110 ...       | 145 110 ...       | 292 110 ...       |
| REF                         | HF ...      | <b>257SFE-023</b> | <b>261SFE-023</b> | <b>293SFE-023</b> | <b>295SFE-023</b> |



HF261SFE-023

## SFN Einfachverzahnung superfein • Superfine Plain Cut • Denture simple superfine



|                             |             |                   |                   |                   |                   |                   |                   |
|-----------------------------|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 045         | 008               | 009               | 010               | 023               | 023               |                   |
| L mm                        | 14,1        | 4,2               | 4,2               | 4,2               | 14,0              | 16,0              |                   |
| Shank                       | ISO         |                   |                   |                   |                   |                   |                   |
| HP                          | 500 104 ... | 201 102 ...       | 196 102 ...       | 196 102 ...       | 196 102 ...       | 201 102 ...       | 292 102 ...       |
| REF                         | HF ...      | <b>079SFN-045</b> | <b>138SFN-008</b> | <b>138SFN-009</b> | <b>138SFN-010</b> | <b>261SFN-023</b> | <b>295SFN-023</b> |

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

## SFN Einfachverzahnung superfein • Superfine Plain Cut • Denture simple superfine



HF138SFN-008



HF079SFN-045

## SFTE Superfeine Verzahnung • Superfine Cut • Denture superfine avec revêtement du nitrure de TITANE

|                             |                    |                    |                    |
|-----------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 023                | 023                | 023                |
| L mm                        | 14,0               | 16,0               | 16,0               |
| Shank                       | ISO                |                    |                    |
| HP                          | 506 104 ...        | 201 110 ...        | 145 110 ...        |
| REF HF ...                  | <b>261SFTE-023</b> | <b>293SFTE-023</b> | <b>295SFTE-023</b> |



HF261SFTE-023

Titannitrid - beschichtete Fräser  
*Titanium-nitride coated Cutters*  
*Fraises revêtues de nitrure de titane*

## FE Kreuzverzahnung fein • Fine Cross Cut • Denture croisée fine

|                             |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 023              | 060              | 014              | 023              | 014              | 023              | 060              | 012              | 040              |
| L mm                        | 2,0              | 12,5             | 3,1              | 3,9              | 3,2              | 5,0              | 11,0             | 3,5              | 8,9              |
| Shank                       | ISO              |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
| HP                          | 500 104 ...      | 001 140 ...      | 143 140 ...      | 277 140 ...      | 277 140 ...      | 237 140 ...      | 237 140 ...      | 237 140 ...      | 257 140 ...      |
| REF HF ...                  | <b>071FE-023</b> | <b>072FE-060</b> | <b>073FE-014</b> | <b>073FE-023</b> | <b>077FE-014</b> | <b>077FE-023</b> | <b>077FE-060</b> | <b>078FE-012</b> | <b>078FE-040</b> |

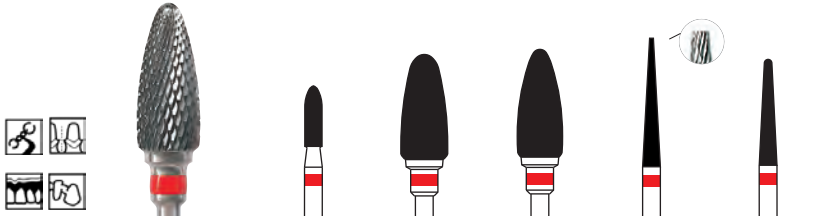
|                             |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 060              | 031              | 040              | 045              | 060              | 023              | 023              | 016              | 023              |
| L mm                        | 12,2             | 11,5             | 14,1             | 12,9             | 15,0             | 8,0              | 5,3              | 8,0              | 8,0              |
| Shank                       | ISO              |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
| HP                          | 500 104 ...      | 257 140 ...      | 199 140 ...      | 201 140 ...      | 200 140 ...      | 201 140 ...      | 141 140 ...      | 225 140 ...      | 198 140 ...      |
| REF HF ...                  | <b>078FE-060</b> | <b>079FE-031</b> | <b>079FE-040</b> | <b>079FE-045</b> | <b>079FE-060</b> | <b>129FE-023</b> | <b>137FE-023</b> | <b>138FE-016</b> | <b>138FE-023</b> |

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

FE Kreuzverzahnung fein • Fine Cross Cut • Denture croisée fine

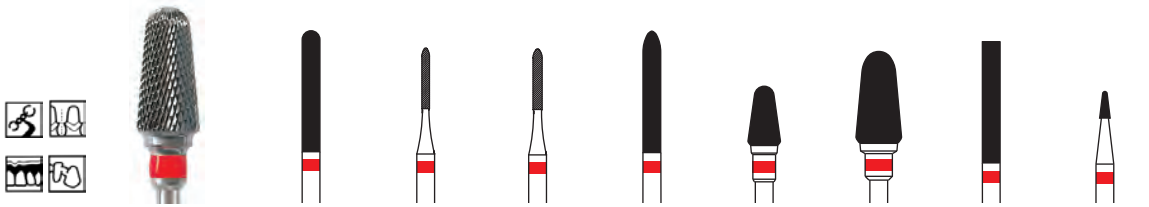
Labor • Laboratory • Laboratoire



|   |                  |                  |                   |                  |                  |
|---|------------------|------------------|-------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 023              | 060              | 060               | 023              | 023              |
| L mm                                    | 8,0              | 13,9             | 14,2              | 17,0             | 14,0             |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO      |                  |                  |                   |                  |                  |
| HP 500 104 ...                          | 289 140 ...      | 274 140 ...      | 275 140 ...       | 187 140 ...      | 201 140 ...      |
| <input type="checkbox"/> REF HF ...     | <b>139FE-023</b> | <b>251FE-060</b> | <b>L251FE-060</b> | <b>257FE-023</b> | <b>261FE-023</b> |



HF293FE-023



|   |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
|---|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 023              | 010              | 012              | 023              | 040              | 060              | 023              | 014              |
| L mm                                    | 16,0             | 8,0              | 8,0              | 16,0             | 7,8              | 12,2             | 16,0             | 3,5              |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO      |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
| HP 500 104 ...                          | 145 140 ...      | 289 140 ...      | 289 140 ...      | 292 140 ...      | 263 140 ...      | 263 140 ...      | 116 140 ...      | 274 140 ...      |
| <input type="checkbox"/> REF HF ...     | <b>293FE-023</b> | <b>295FE-010</b> | <b>295FE-012</b> | <b>295FE-023</b> | <b>351FE-040</b> | <b>351FE-060</b> | <b>364FE-023</b> | <b>390FE-014</b> |

## CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard



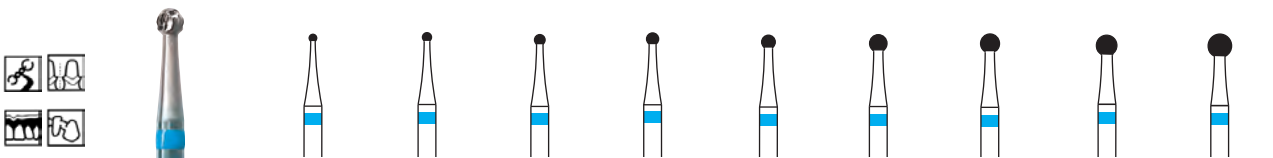
HF079CE-045



HF078CE-040



HFL077CE-060





|   |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
|---|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 010              | 012              | 014              | 016              | 018              | 023              | 025              | 027              | 031              |
| L mm                                    | 0,8              | 1,0              | 1,2              | 1,4              | 1,6              | 2,0              | 2,25             | 2,4              | 2,8              |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO      |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
| HP 500 104 ...                          | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      |
| <input type="checkbox"/> REF HF ...     | <b>071CE-010</b> | <b>071CE-012</b> | <b>071CE-014</b> | <b>071CE-016</b> | <b>071CE-018</b> | <b>071CE-023</b> | <b>071CE-025</b> | <b>071CE-027</b> | <b>071CE-031</b> |





# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène



CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard



|                             |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 035              | 040              | 050              | 060              | 080              | 060              | 014              | 023              | 060              |
| L mm                        | 3,25             | 3,4              | 4,3              | 5,3              | 7,0              | 12,5             | 3,1              | 3,9              | 9,4              |
| Shank <small>ISO</small>    |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
| HP 500 104 ...              | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 001 190 ...      | 143 190 ...      | 277 190 ...      | 277 190 ...      | 277 190 ...      |
| REF HF ...                  | <b>071CE-035</b> | <b>071CE-040</b> | <b>071CE-050</b> | <b>071CE-060</b> | <b>071CE-080</b> | <b>072CE-060</b> | <b>073CE-014</b> | <b>073CE-023</b> | <b>073CE-060</b> |

|                             |                  |                   |                  |                  |                   |                  |                  |                  |                  |
|-----------------------------|------------------|-------------------|------------------|------------------|-------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 023              | 023               | 029              | 060              | 060               | 012              | 023              | 040              | 060              |
| L mm                        | 5,0              | 5,3               | 5,0              | 11,0             | 12,2              | 3,5              | 7,0              | 8,9              | 12,2             |
| Shank <small>ISO</small>    |                  |                   |                  |                  |                   |                  |                  |                  |                  |
| HP 500 104 ...              | 239 190 ...      | 237 190 ...       | 237 190 ...      | 237 190 ...      | 238 190 ...       | 257 190 ...      | 257 190 ...      | 257 190 ...      | 257 190 ...      |
| REF HF ...                  | <b>077CE-023</b> | <b>L077CE-023</b> | <b>077CE-029</b> | <b>077CE-060</b> | <b>L077CE-060</b> | <b>078CE-012</b> | <b>078CE-023</b> | <b>078CE-040</b> | <b>078CE-060</b> |

|                             |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 031              | 040              | 045              | 060              | 023              | 016              | 023              | 008              | 009              |
| L mm                        | 11,5             | 14,1             | 12,9             | 15,0             | 8,0              | 3,9              | 5,3              | 4,2              | 4,2              |
| Shank <small>ISO</small>    |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |
| HP 500 104 ...              | 199 190 ...      | 201 190 ...      | 200 190 ...      | 201 190 ...      | 141 190 ...      | 225 190 ...      | 225 190 ...      | 196 190 ...      | 196 190 ...      |
| REF HF ...                  | <b>079CE-031</b> | <b>079CE-040</b> | <b>079CE-045</b> | <b>079CE-060</b> | <b>L29CE-023</b> | <b>L37CE-016</b> | <b>L37CE-023</b> | <b>L38CE-008</b> | <b>L38CE-009</b> |

|                             |                  |                  |                  |                  |                   |                   |                   |                   |                   |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 010              | 016              | 023              | 023              | 040               | 060               | 060               | 023               | 060               |
| L mm                        | 4,2              | 8,0              | 8,0              | 8,0              | 11,5              | 13,9              | 14,2              | 17,0              | 13,9              |
| Shank <small>ISO</small>    |                  |                  |                  |                  |                   |                   |                   |                   |                   |
| HP 500 104 ...              | 196 190 ...      | 198 190 ...      | 198 190 ...      | 289 190 ...      | 274 190 ...       | 274 190 ...       | 275 190 ...       | 187 190 ...       | 194 190 ...       |
| REF HF ...                  | <b>L38CE-010</b> | <b>L38CE-016</b> | <b>L38CE-023</b> | <b>L39CE-023</b> | <b>L251CE-040</b> | <b>L251CE-060</b> | <b>L251CE-060</b> | <b>L257CE-023</b> | <b>L257CE-060</b> |



Labor • Laboratory • Laboratoire


Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

Labor • Laboratory • Laboratoire

|   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |
|---|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 023               | 023               | 023               | 060               | 040               | 060               | 023               | 014               |
| L mm  | 14,0              | 16,0              | 16,0              | 12,5              | 7,8               | 12,2              | 16,0              | 3,5               |
| Shank  |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |
| HP 500 104 ...  | 201 190 ...       | 145 190 ...       | 292 190 ...       | 113 190 ...       | 263 190 ...       | 263 190 ...       | 116 190 ...       | 274 190 ...       |
| REF HF ...  | <b>261 CE-023</b> | <b>293 CE-023</b> | <b>295 CE-023</b> | <b>296 CE-060</b> | <b>351 CE-040</b> | <b>351 CE-060</b> | <b>364 CE-023</b> | <b>390 CE-014</b> |



CN Einfachverzahnung standard • Standard Plain Cut • Denture simple standard






HF078CN-060


HF071CN-027

HF257CNR-060

|   |                   |                   |                   |                   |                    |                   |                   |                   |                   |
|---|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 027               | 031               | 040               | 050               | 060                | 060               | 031               | 040               | 045               |
| L mm  | 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 ...  | <b>071 CN-027</b> | <b>071 CN-031</b> | <b>071 CN-040</b> | <b>071 CN-050</b> | <b>L077 CN-060</b> | <b>078 CN-060</b> | <b>079 CN-031</b> | <b>079 CN-040</b> | <b>079 CN-045</b> |

|   |                   |                   |                   |                   |                   |                    |                    |                   |
|---|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|--------------------|-------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 060               | 009               | 010               | 040               | 060               | 060                | 060                | 060               |
| L mm  | 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 ...  | <b>079 CN-060</b> | <b>138 CN-009</b> | <b>138 CN-010</b> | <b>251 CN-040</b> | <b>251 CN-060</b> | <b>L251 CN-060</b> | <b>257 CNR-060</b> | <b>351 CN-060</b> |

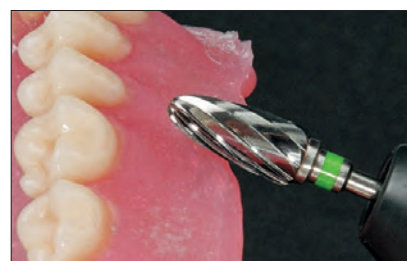
## Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

**SCE Kunststoff spezial / Kreuzverzahnung grob • Special acrylic Cutters/Coarse Cross Cut • Denture croisée grosse/pour des acryliques**

|   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |     |
|---|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-----|
|   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |     |
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 060               | 060               | 060               | 045               | 060               | 060               | 060               | 060 |
| L mm                                    | 12,5              | 11,0              | 12,2              | 12,9              | 15,0              | 13,9              | 12,2              |     |
| Shank                                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |     |
| HP 500 104 ...                          | 143 220 ...       | 237 220 ...       | 257 220 ...       | 200 220 ...       | 201 220 ...       | 274 220 ...       | 263 220 ...       |     |
| HF ...                                  | <b>072SCE-060</b> | <b>077SCE-060</b> | <b>078SCE-060</b> | <b>079SCE-045</b> | <b>079SCE-060</b> | <b>251SCE-060</b> | <b>351SCE-060</b> |     |

## SCN Einfachverzahnung grob • Coarse Plain Cut • Denture simple grosse

|   |                   |                   |                   |                   |     |
|---|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-----|
|   |                   |                   |                   |                   |     |
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 060               | 045               | 060               | 060               | 060 |
| L mm                                    | 12,2              | 12,9              | 15,0              | 13,9              |     |
| Shank                                   |                   |                   |                   |                   |     |
| HP 500 104 ...                          | 257 215 ...       | 200 215 ...       | 201 215 ...       | 274 215 ...       |     |
| HF ...                                  | <b>078SCN-060</b> | <b>079SCN-045</b> | <b>079SCN-060</b> | <b>251SCN-060</b> |     |



HF251SCN-060

## XCE Kunststoff - Fräser, Kreuzverzahnung supergrob Jumbo Plaster or Acrylic Cutters, Supercoarse Cross Cut Denture croisée supergrosse pour des acryliques



HF251XCE-060

|   |                   |                   |                   |  |
|---|-------------------|-------------------|-------------------|--|
|   |                   |                   |                   |  |
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 060               | 070               | 060               |  |
| L mm                                    | 12,5              | 14,2              | 13,9              |  |
| Shank                                   |                   |                   |                   |  |
| HP 500 104 ...                          | 143 223 ...       | 263 223 ...       | 274 223 ...       |  |
| HF ...                                  | <b>072XCE-060</b> | <b>351XCE-070</b> | <b>251XCE-060</b> |  |

## XCN Einfachverzahnung supergrob Supercoarse Plain Cut Denture simple supergrosse




HF251XCN-060



|   |                   |                   |  |
|---|-------------------|-------------------|--|
|   |                   |                   |  |
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 070               | 060               |  |
| L mm                                    | 14,2              | 13,9              |  |
| Shank                                   |                   |                   |  |
| HP 500 104 ...                          | 263 222 ...       | 274 222 ...       |  |
| HF ...                                  | <b>351XCN-070</b> | <b>251XCN-060</b> |  |

# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

GE Kreuzverzahnung grob • Bulk Cross Cut • Denture croisée grosse

Labor • Laboratory • Laboratoire

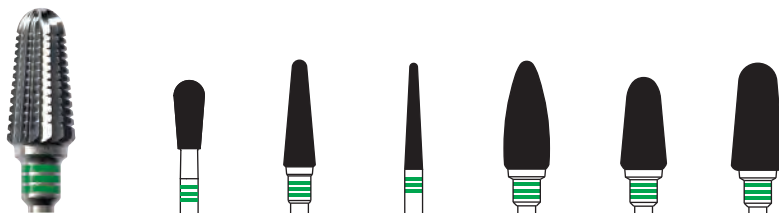




|  |                  |                  |                  |
|--|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm  | 045              | 060              | 060              |
| L mm   | 14,1             | 13,9             | 12,2             |
| Shank       | ISO              |                  |                  |
| HP 500 104 ...   | 201 221 ...      | 274 221 ...      | 263 221 ...      |
|  REF HF ... | <b>079GE-045</b> | <b>251GE-060</b> | <b>351GE-060</b> |



HF251GE-060

## QSCN Einfachverzahnung mit Querhieb • Coarse Straight Blade Cross Cut • Denture simple avec taille transversale



|  |                    |                    |                    |                     |                    |                    |
|--|--------------------|--------------------|--------------------|---------------------|--------------------|--------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm  | 040                | 045                | 023                | 060                 | 060                | 070                |
| L mm   | 9,0                | 14,1               | 14,0               | 14,2                | 12,2               | 14,2               |
| Shank       | ISO                |                    |                    |                     |                    |                    |
| HP 500 104 ...   | 237 176 ...        | 201 176 ...        | 201 176 ...        | 275 176 ...         | 263 176 ...        | 263 176 ...        |
|  REF HF ... | <b>077QSCN-040</b> | <b>079QSCN-045</b> | <b>261QSCN-023</b> | <b>L251QSCN-060</b> | <b>351QSCN-060</b> | <b>351QSCN-070</b> |




HFL251QSCN-060



**DF Diamantschliff fein, angeraute Oberfläche**  
**Diamond Fine Cut For Slightly Rough Surface**  
**Denture diamantée fine à surface rugueuse**



|  |                  |
|--|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm  | 045              |
| L mm   | 14,1             |
| Shank       | ISO              |
| HP 500 104 ...   | 201 141 ...      |
|  REF HF ... | <b>079DF-045</b> |

**D Diamantschliff Prismenoberfläche**  
**Diamond Cut With Prism Surface**  
**Denture diamantée à surface prismatique**

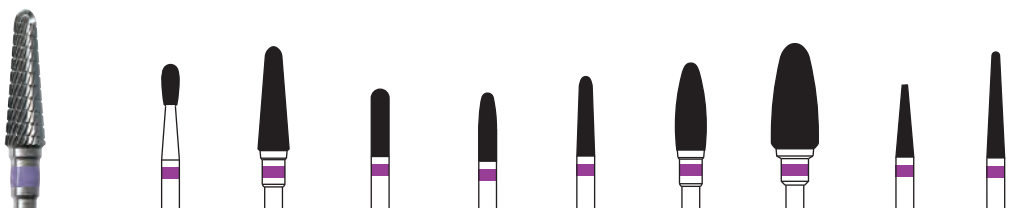




|  |                 |
|--|-----------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm  | 045             |
| L mm   | 14,1            |
| Shank       | ISO             |
| HP 500 104 ...   | 201 191 ...     |
|  REF HF ... | <b>079D-045</b> |



HF079D-045

## QF Spiralverzahnung fein • Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine

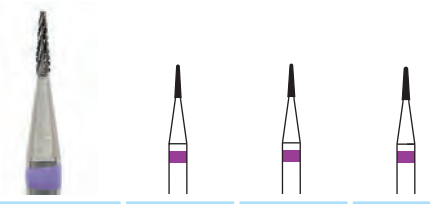


|  |                   |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |  |
|--|-------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|--|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm  | 023               | 040              | 023              | 023              | 023              | 040              | 060              | 023              | 023              |  |
| L mm   | 5,3               | 13,7             | 9,0              | 9,5              | 10,5             | 11,5             | 13,9             | 10,5             | 14,0             |  |
| Shank       | ISO               |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |                  |  |
| HP 500 104 ...   | 237 134 ...       | 201 134 ...      | 141 134 ...      | 289 134 ...      | 199 134 ...      | 274 134 ...      | 274 134 ...      | 185 134 ...      | 201 134 ...      |  |
|  REF HF ... | <b>L077QF-023</b> | <b>079QF-040</b> | <b>129QF-023</b> | <b>139QF-023</b> | <b>199QF-023</b> | <b>251QF-040</b> | <b>251QF-060</b> | <b>257QF-023</b> | <b>261QF-023</b> |  |

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltablette - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

## QF Spiralverzahnung fein • Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine



|                             |                  |                  |                  |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 008              | 009              | 010              |
| L mm                        | 4,2              | 4,2              | 4,2              |
| Shank                       | ISO              |                  |                  |
| HP 500 104 ...              | 196 134 ...      | 196 134 ...      | 196 134 ...      |
| REF HF ...                  | <b>138QF-008</b> | <b>138QF-009</b> | <b>138QF-010</b> |

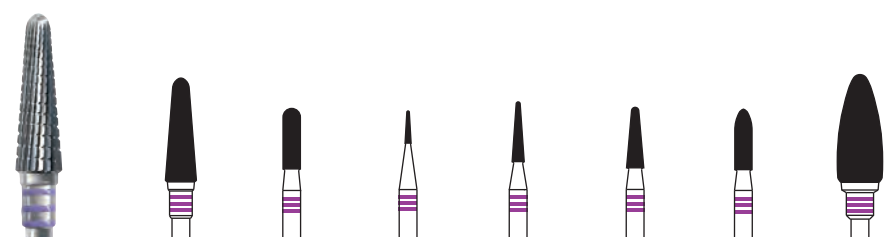
Zum Feinausarbeiten von Fissuren

Optimal Cosmetic Contouring and Fine Works on Fissures

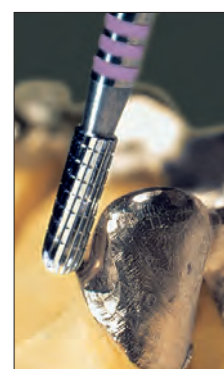
Denture hélicoïdale fine pour la finition de sillons

Labor • Laboratory • Laboratoire

## QSF Spiralverzahnung superfein • Spiral Superfine Cut • Denture hélicoïdale superfine

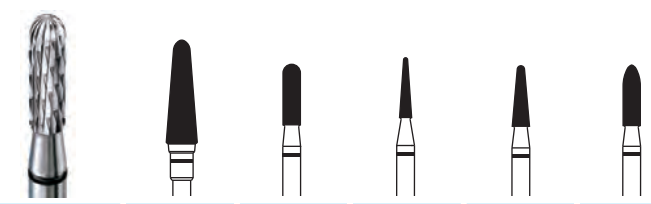


|                             |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                    |
|-----------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 040               | 023               | 008               | 016               | 023               | 023               | 060                |
| L mm                        | 13,7              | 8,0               | 4,2               | 8,0               | 8,0               | 8,0               | 14,2               |
| Shank                       | ISO               |                   |                   |                   |                   |                   |                    |
| HP 500 104 ...              | 201 137 ...       | 141 137 ...       | 196 137 ...       | 198 137 ...       | 198 137 ...       | 289 137 ...       | 275 137 ...        |
| REF HF ...                  | <b>079QSF-040</b> | <b>129QSF-023</b> | <b>138QSF-008</b> | <b>138QSF-016</b> | <b>138QSF-023</b> | <b>139QSF-023</b> | <b>L251QSF-060</b> |

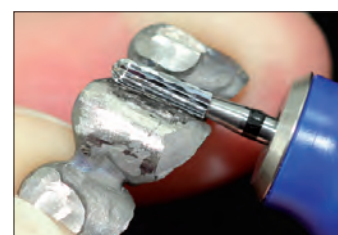


HF129QSF-023

## GTi Titanverzahnung grob • GTi Special cutter for titanium • GTi Fraise spéciale pour le titane

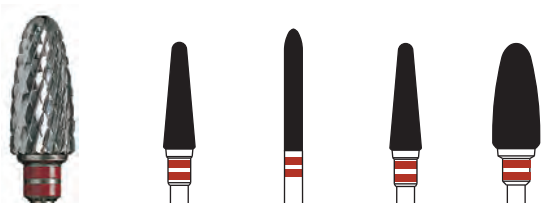


|                             |                   |                   |                   |                   |                   |
|-----------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 040               | 023               | 016               | 023               | 023               |
| L mm                        | 13,7              | 8,0               | 8,0               | 8,0               | 8,0               |
| Shank                       | ISO               |                   |                   |                   |                   |
| HP 500 104 ...              | 201 194 ...       | 141 194 ...       | 198 194 ...       | 198 194 ...       | 289 194 ...       |
| REF HF ...                  | <b>079GTi-040</b> | <b>129GTi-023</b> | <b>138GTi-016</b> | <b>138GTi-023</b> | <b>139GTi-023</b> |



HF129GTi-023

## FLE / LE Linkshänderfräser Spezialfräser, linksschneidend • L-Cut Special Cutters • Fraise spéciale pour gauchers



|                             |                   |                   |                  |                  |
|-----------------------------|-------------------|-------------------|------------------|------------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 045               | 023               | 045              | 060              |
| L mm                        | 12,9              | 16,0              | 12,9             | 13,9             |
| Shank                       | ISO               |                   |                  |                  |
| HP 500 104 ...              | 200 140 ...       | 292 140 ...       | 200 240 ...      | 274 240 ...      |
| REF HF ...                  | <b>079FLE-045</b> | <b>295FLE-023</b> | <b>079LE-045</b> | <b>251LE-060</b> |



HF251LE-060

LE = Kreuzverzahnung grob  
LE = Cross Cut Coarse  
LE = Denture croisée grosse

FLE = FEIN • FINE • FINE



# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

Labor • Laboratory • Laboratoire



**NP Fräser für Nichtedelmetall für besonders gleichmäßige Oberflächen**  
**Cutters for particularly uniform surfaces on non-precious metals**  
**Fraises pour métaux non précieux pour les surfaces particulièrement uniformes**

## HF079NP (200)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm                                     | 040        |
| Länge - Length in mm - longueur                                 | 14,1       |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |            |
| HP 500 104 200 180... <b>HF079NP-...</b>                        | <b>040</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm   |            |

## HF129NP (141)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm                                     | 023        |
| Länge - Length in mm - longueur                                 | 8,0        |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |            |
| HP 500 104 141 180... <b>HF129NP-...</b>                        | <b>023</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm   |            |

## HF138NP (198)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm                                     | 023        |
| Länge - Length in mm - longueur                                 | 8,0        |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |            |
| HP 500 104 198 180... <b>HF138NP-...</b>                        | <b>023</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm   |            |

## HF139NP (289)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm                                     | 023        |
| Länge - Length in mm - longueur                                 | 8,0        |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |            |
| HP 500 104 289 180... <b>HF139NP-...</b>                        | <b>023</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm   |            |

## HF251NP (274)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm                                     | 040        |
| Länge - Length in mm - longueur                                 | 11,5       |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |            |
| HP 500 104 274 180... <b>HF251NP-...</b>                        | <b>040</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm   |            |

## HFL251NP (275)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm                                     | 060        |
| Länge - Length in mm - longueur                                 | 14,2       |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF |            |
| HP 500 104 275 180... <b>HFL251NP-...</b>                       | <b>060</b> |
| ⌚ opt. 20.000 rpm   |            |

# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

## Instrumente für die Tiefziehtechnik

### Vacuum Form Instruments

### Instruments spécialement développés pour la technique du thermoformage

Stichfräser  
Fissure Burs  
Fraises pointues



|                             |      |     |
|-----------------------------|------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 023  | 023 |
| L mm                        | 15,0 | 9,0 |

Shank **ISO**

|     |             |                |                |
|-----|-------------|----------------|----------------|
| HP  | 500 104 ... | 417 424 ...    | 467 211 ...    |
| REF |             | <b>HF514S-</b> | <b>HF515S-</b> |
|     |             | <b>023</b>     | <b>023</b>     |

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm

Stichfräser, Stahl  
Fissure Burs, steel  
Fraises pointues, acier



|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 023 |
| L mm                        | 9,0 |

Shank **ISO**

|     |             |                |
|-----|-------------|----------------|
| HP  | 310 104 ... | 467 211 ...    |
| REF |             | <b>SF515S-</b> |
|     |             | <b>023</b>     |

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm



HF515S-023

Die Instrumente sind auf jeder tiefgezogenen Folie anwendbar.

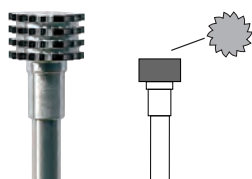
*Vacuum form instruments for use on all base plate materials.*

*Les instruments sont utilisables avec chaque film thermoformé.*

Labor • Laboratory • Laboratoire

## Reparaturfräser • Repair Cutter • Fraise à réparations

### HF108G (118)



|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 060 |
| L mm                        | 3,5 |

Shank **ISO**

|     |               |              |
|-----|---------------|--------------|
| HP  | 500 104 ...   | 118 174 ...  |
| REF | <b>HF ...</b> | <b>108G-</b> |
|     |               | <b>060</b>   |

⌚ opt. 15.000 rpm

Zum Aufräuen von Kunststoffzähnen und Prothesen.

For roughen dentures and acrylic teeth.

Pour réaliser des rétentions mécaniques pour prothèses mobiles



HF108G-060

## Reinigungsbürste

Zum Entfernen von hartnäckigen Verschmutzungen an Stahl- und Hartmetallbohrern und Fräsen.

## Cleaning brush

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

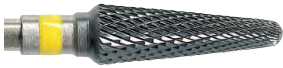
## Brosse à nettoyer

pour l'élimination de crasse sur les fraises en acier et au carbure de tungstène de cabinet ainsi que sur des fraises de laboratoire.



REF **P6820**





SFE Kreuzverzahnung superfein 2.18  
 Superfine Cross Cut  
 Denture croisée superfine

---



FE Kreuzverzahnung fein 2.19  
 Fine Cross Cut  
 Denture croisée fine

---



CE Kreuzverzahnung standard 2.20, 2.21  
 Standard Cross Cut  
 Denture croisée standard

---



QF Spiralverzahnung fein 2.21  
 Spiral Fine Cut  
 Denture hélicoïdale fine

---



SCE Kreuzverzahnung grob 2.21  
 Coarse Cross Cut  
 Denture croisée grosse

---

# Millennium Cutter

## Millennium Cutter

### Fraise Millennium



#### Vorteile der Beschichtung:

Die glatte Oberfläche (dimpled surface) ermöglicht durch den optimalen Verschleißwiderstand ein reibungsfreies Abgleiten der Metallspäne. Das bedeutet einen kühlen Schliff mit geringer Wärmeentwicklung der Materialoberfläche.

Die extreme Oberflächenhärte von 3600 HV sorgt für eine lange Standzeit und hohe Wirtschaftlichkeit.

#### The advantages of the coating:

The smooth dimpled surface makes possible, through the optimal wear-and-tear, ridge-free, smooth removal of metal chips. This means a cool cut with minimal heat development on the material surface.

The extreme surface hardness of 3,600 HV ensures high efficiency and long life of the instrument.

#### Les avantages du revêtement spécial:

La surface lisse rend possible un glissement nonfrictionné des copeaux métalliques par la résistance d'usure optimale. Ça permet un usinage sans élévation de la température sur la surface du matériau.

La dureté extrême de 3600 HV assure une longévité extraordinaire et par cela une efficacité énorme de ces fraises spéciales.

## Millennium Cutter • Fraise Millennium

Die Spezialverzahnung erzeugt keinen Schlageffekt und eignet sich deshalb auch auf Keramik.

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

*La denture spéciale assure un meulage en douceur, ce qui permet le travail sur la céramique.*

Labor • Laboratory • Laboratoire



MC138SFE-008



MCL251SFE-060



MC251SFE-023



MC251SFE-040

### MC073SFE (277)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm     | 014        |
| Länge-Length in mm - Longueur               | 3,1        |
| Shank <small>ISO</small> <small>REF</small> |            |
| HP 506 104 277 110... <b>MC073SFE-...</b>   | <b>014</b> |

### MCL077SFE (237)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm     | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur               | 5,3        |
| Shank <small>ISO</small> <small>REF</small> |            |
| HP 506 104 237 110... <b>MCL077SFE-</b>     | <b>023</b> |

### MC079SFE (201)



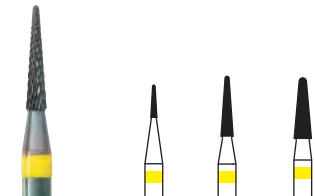
|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm     | 045        |
| Länge-Length in mm - Longueur               | 14,1       |
| Shank <small>ISO</small> <small>REF</small> |            |
| HP 506 104 201 110... <b>MC079SFE-</b>      | <b>045</b> |

### MC129SFE (141)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm     | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur               | 8,0        |
| Shank <small>ISO</small> <small>REF</small> |            |
| HP 506 104 141 110... <b>MC129SFE-</b>      | <b>023</b> |

### MC138SFE (198)



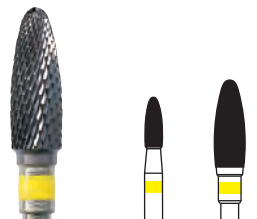
|   |            |            |            |
|---|------------|------------|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm     | 008        | 016        | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur               | 4,2        | 8,0        | 8,0        |
| Shank <small>ISO</small> <small>REF</small> |            |            |            |
| HP 506 104 198 110... <b>MC138SFE-</b>      | <b>008</b> | <b>016</b> | <b>023</b> |

### MC139SFE (289)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm     | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur               | 8,0        |
| Shank <small>ISO</small> <small>REF</small> |            |
| HP 506 104 289 110... <b>MC139SFE-</b>      | <b>023</b> |

### MC251SFE (272/274)



|   |            |            |
|---|------------|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm     | 023        | 040        |
| Länge-Length in mm - Longueur               | 6,5        | 11,5       |
| Shank <small>ISO</small> <small>REF</small> |            |            |
| HP 506 104 272 110... <b>MC251SFE-</b>      | <b>023</b> |            |
| HP 506 104 274 110... <b>MC251SFE-</b>      |            | <b>040</b> |

### MCL251SFE (275)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm     | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur               | 14,2       |
| Shank <small>ISO</small> <small>REF</small> |            |
| HP 506 104 275 110... <b>MCL251SFE-</b>     | <b>060</b> |





# Millennium Cutter • Fraise Millennium

FE Kreuzverzahnung fein • Fine Cross Cut • Denture croisée fine

## MC073FE (277)



|                               |                                    |            |
|-------------------------------|------------------------------------|------------|
| Größe/Size/Taille             | ø 1/10 mm                          | 014        |
| Länge-Length in mm - Longueur |                                    | 3,1        |
| Shank                         | ISO REF                            |            |
| HP                            | 506 104 277 140... <b>MC073FE-</b> | <b>014</b> |

## MC079FE (200/201)



|                               |                                    |            |            |
|-------------------------------|------------------------------------|------------|------------|
| Größe/Size/Taille             | ø 1/10 mm                          | 040        | 045        |
| Länge-Length in mm - Longueur |                                    | 14,1       | 12,9       |
| Shank                         | ISO REF                            |            |            |
| HP                            | 506 104 201 140... <b>MC079FE-</b> | <b>040</b> |            |
| HP                            | 506 104 200 140... <b>MC079FE-</b> |            | <b>045</b> |

## MC138FE (198)



|                               |                                    |            |
|-------------------------------|------------------------------------|------------|
| Größe/Size/Taille             | ø 1/10 mm                          | 016        |
| Länge-Length in mm - Longueur |                                    | 8,0        |
| Shank                         | ISO REF                            |            |
| HP                            | 506 104 198 140... <b>MC138FE-</b> | <b>016</b> |

## MC251FE (274)



|                               |                                    |            |
|-------------------------------|------------------------------------|------------|
| Größe/Size/Taille             | ø 1/10 mm                          | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur |                                    | 13,9       |
| Shank                         | ISO REF                            |            |
| HP                            | 506 104 274 140... <b>MC251FE-</b> | <b>060</b> |

## MCL251FE (275)



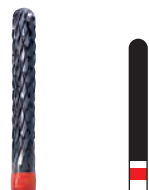
|                               |                                     |            |
|-------------------------------|-------------------------------------|------------|
| Größe/Size/Taille             | ø 1/10 mm                           | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur |                                     | 14,2       |
| Shank                         | ISO REF                             |            |
| HP                            | 506 104 275 140... <b>MCL251FE-</b> | <b>060</b> |

## MC261FE (201)



|                               |                                    |            |
|-------------------------------|------------------------------------|------------|
| Größe/Size/Taille             | ø 1/10 mm                          | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur |                                    | 14,0       |
| Shank                         | ISO REF                            |            |
| HP                            | 506 104 201 140... <b>MC261FE-</b> | <b>023</b> |

## MC293FE (145)



|                               |                                    |            |
|-------------------------------|------------------------------------|------------|
| Größe/Size/Taille             | ø 1/10 mm                          | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur |                                    | 16,0       |
| Shank                         | ISO REF                            |            |
| HP                            | 506 104 145 140... <b>MC293FE-</b> | <b>023</b> |

## MC295FE (292)



|                               |                                    |            |
|-------------------------------|------------------------------------|------------|
| Größe/Size/Taille             | ø 1/10 mm                          | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur |                                    | 16,0       |
| Shank                         | ISO REF                            |            |
| HP                            | 506 104 292 140... <b>MC295FE-</b> | <b>023</b> |



# Millennium Cutter • Fraise Millennium

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

Labor • Laboratory • Laboratoire

## MC073CE (277)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm              | 014        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 3,1        |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 277 190... <b>MC073CE-...</b> | <b>014</b> |

## MC077CE (237)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm              | 029        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 5,0        |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 237 190... <b>MC077CE-...</b> | <b>029</b> |

## MCL077CE (237)



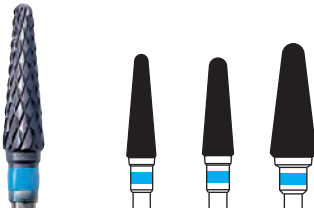
|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm               | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur             | 5,3        |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>               |            |
| HP 506 104 237 190... <b>MCL077CE-...</b> | <b>023</b> |

## MC078CE (257)



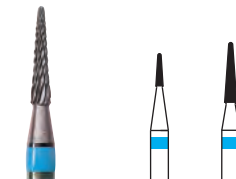
|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm              | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 12,2       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 257 190... <b>MC078CE-...</b> | <b>060</b> |

## MC079CE (200/201)



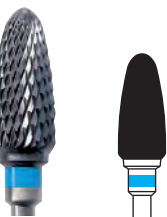
|  |            |            |      |
|--|------------|------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm              | 040        | 045        | 060  |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 14,1       | 12,9       | 15,0 |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |            |      |
| HP 506 104 200 190... <b>MC079CE-...</b> | <b>045</b> |            |      |
| HP 506 104 201 190... <b>MC079CE-...</b> | <b>040</b> | <b>060</b> |      |

## MC 138CE (196/198)



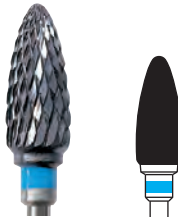
|  |            |            |
|--|------------|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm              | 010        | 016        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 4,2        | 8,0        |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |            |
| HP 506 104 196 190... <b>MC 138CE...</b> | <b>010</b> |            |
| HP 506 104 198 190... <b>MC 138CE...</b> |            | <b>016</b> |

## MC251CE (274)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm              | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 13,9       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 274 190... <b>MC251CE-...</b> | <b>060</b> |

## MCL251CE (275)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm               | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur             | 14,2       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>               |            |
| HP 506 104 275 190... <b>MCL251CE-...</b> | <b>060</b> |

## MC257CE (187)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm              | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 17,0       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 187 190... <b>MC257CE-...</b> | <b>023</b> |

## MC261CE (201)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm              | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 14,0       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 201 190... <b>MC261CE-...</b> | <b>023</b> |

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltafel - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

## Millennium Cutter • Fraise Millennium

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

### MC293CE (145)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm  | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 16,0       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 145 190... <b>MC293CE-...</b> | <b>023</b> |

### MC295CE (292)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm  | 023        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 16,0       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 292 190... <b>MC295CE-...</b> | <b>023</b> |

### MC351CE (263)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm  | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 12,2       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 263 190... <b>MC351CE-...</b> | <b>060</b> |

### MC079QF (201)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm  | 040        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 13,7       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 201 134... <b>MC079QF-...</b> | <b>040</b> |

### MC138QF (196)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm  | 010        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 4,2        |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 196 134... <b>MC138QF-...</b> | <b>010</b> |

### MC251QF (274)



|  |            |
|--|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm  | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur            | 13,9       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>              |            |
| HP 506 104 274 134... <b>MC251QF-...</b> | <b>060</b> |



SCE Kreuzverzahnung grob • Coarse Cross Cut • Denture croisée grosse

### MC079SCE (200)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm   | 045        |
| Länge-Length in mm - Longueur             | 12,9       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>               |            |
| HP 506 104 200 220... <b>MC079SCE-...</b> | <b>045</b> |

### MC251SCE (274)



|   |            |
|---|------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm   | 060        |
| Länge-Length in mm - Longueur             | 13,9       |
| Shank <b>ISO</b> <b>REF</b>               |            |
| HP 506 104 274 220... <b>MC251SCE-...</b> | <b>060</b> |

|   |   |            |
|---|---|------------|
|    | Frästechnikinstrumente mit Millennium-Beschichtung<br>Milling Instruments with Millennium Coating<br>Instruments pour le fraisage, maintenant disponibles<br>avec le revêtement spécial de Millennium | 3.4        |
|    | Parallel Wachsspiralfräser rund<br>Parallel spiral wax cutter, round<br>Fraise spirale à cire parallèle à bout arrondi  | 3.5        |
|    | Parallelfräser rund<br>Parallel Cutter, Round End<br>Fraise parallèle bout arrondi  | 3.5        |
|    | Wachsfräser konisch rund<br>Wax spiral cutter, conical round<br>Fraise spirale à cire conique à bout arrondi  | 3.6        |
|    | Konusfräser rund<br>Cone Cutter, Round End<br>Fraise conique bout arrondi   | 3.6        |
|  | Kanonenbohrer, Körnerbohrer<br>Tube Bur, Bur for Spot on Precision Cutting<br>Mèche demi-ronde, Foret amorçoir  | 3.7        |
|  | Spiralbohrer, Rillenfräser<br>Twist Burs, Grooving Cutter<br>Foret hélicoïdal, Fraise à rainurer  | 3.7        |
|  | Das KR Tisch System für die Frästechnik<br>KR Table for Milling Technique<br>Table KR pour la technique de fraisage   | 3.8 - 3.13 |

# Frästechnik

## Milling Technique

### Technique de fraisage



Die wichtigsten und meist verwendeten Instrumente für den Einsatz in der Riegel-, Geschiebe- oder Frästechnik.

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

Les instruments les plus importants et plus souvent utilisés dans la technique des attachement ou de fraisage.



# Frästechnikinstrumente mit Millennium-Beschichtung

## Milling Instruments with Millennium Coating

### Instruments pour le fraisage avec le revêtement spécial de Millennium

Labor • Laboratory • Laboratoire

Einsatzbereich: Im Bereich der Parallel- und Konusfräsungen 2°.

**Vorteile:**

Die XFR-Verzahnung ist besonders grob und eignet sich zum Vorfräsen von allen NE-Legierungen und Titan.

Die XR-Verzahnung erzeugt eine feine Oberfläche und vereinfacht so die spätere Politur.

Die spezielle Millenniumbeschichtung verdoppelt die Oberflächenhärte des Hartmetalls und sorgt so für eine sehr wirtschaftliche Standzeit.

Die Millenniumbeschichtung verhindert das bei neuen Fräsern sonst übliche Rattern und Rupfen.

*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 and grabbing common with new cutters.*

*Applications:*  
fraisage parallèle et conique à 2°

**Avantages:**

*La denture XFR est particulièrement grosse et spécialement conçue pour dégrossir tous les alliages non-précieux et le titane.*

*La denture XR produit une surface douce, simplifiant le polissage ultérieur.*

*Le revêtement de Millenium réduit les vibrations à leur minimum pendant la rotation.*

*Le revêtement de Millennium évite les claquements et arrachements fréquents avec les nouvelles fraises.*

**Konusfräser Kreuzverzahnung grob, rund**  
**Cone cutter cross cut, round end**  
**Fraise conique denture croisée grosse, bout arrondi**

**MC356XFR (200)**



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle  | 2°   |

|   |     |            |
|---|-----|------------|
| Shank   | ISO | REF        |
| HP ø 2,35 mm 506 103 200 220... <b>MC356XFR-...</b>     |     | <b>023</b> |
| HP ø 3,00 mm 506 123 200 220... <b>MC356XFR-123-...</b> |     | <b>023</b> |
| ⌚ opt. 5.000 rpm  |     |            |

**Konusfräser Kreuzverzahnung rund**  
**Cone cutter cross cut, round end**  
**Fraise conique denture croisée, bout arrondi**

**MC356XR (200)**

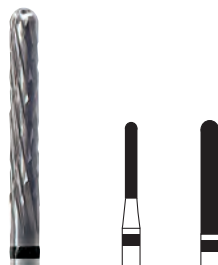


|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle  | 2°   |

|  |     |            |
|--|-----|------------|
| Shank  | ISO | REF        |
| HP ø 2,35 mm 506 103 200 190... <b>MC356XR-...</b>     |     | <b>023</b> |
| HP ø 3,00 mm 506 123 200 190... <b>MC356XR-123-...</b> |     | <b>023</b> |
| ⌚ opt. 5.000 rpm                                       |     |            |

**Parallelfräser Kreuzverzahnung grob, rund**  
**Parallel cutter cross cut, round end**  
**Fraise parallèle denture croisée grosse,**

**MC364XFR (137)**



|   |      |      |
|---|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 015  | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 10,0 | 15,0 |

|   |     |                |
|---|-----|----------------|
| Shank   | ISO | REF            |
| HP ø 2,35 mm 506 103 137 220... <b>MC364XFR-...</b>     |     | <b>015 023</b> |
| HP ø 3,00 mm 506 123 137 220... <b>MC364XFR-123-...</b> |     | <b>015 023</b> |
| ⌚ opt. 5.000 rpm  |     |                |

**Parallelfräser Kreuzverzahnung rund**  
**Parallel cutter cross cut, round end**  
**Fraise parallèle denture croisée, bout arrondi**

**MC364XR (137)**



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 15,0 |

|  |     |            |
|--|-----|------------|
| Shank  | ISO | REF        |
| HP ø 2,35 mm 506 103 137 190... <b>MC364XR-...</b>     |     | <b>023</b> |
| HP ø 3,00 mm 506 123 137 190... <b>MC364XR-123-...</b> |     | <b>023</b> |
| ⌚ opt. 5.000 rpm                                       |     |            |



Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.16)

## Frästechnik/Milling Technique / Technique du fraisage 2,35 mm/3 mm

**Parallel Wachsspiralfräser rund**  
**Parallel spiral wax cutter, round end**  
**Fraise spirale à cire parallèle à bout arrondi**



**HF364WS**  
(137)

|  |     |      |      |
|--|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 010 | 015  | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Shank ISO REF

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

**Parallelfräser Kreuzverzahnung grob, rund**  
**Parallel cutter coarse cross cut, round end**  
**Fraise parallèle denture croisée grosse, bout arrondi**



**HF364XFR**  
(137)

|  |     |      |      |
|--|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 010 | 015  | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Shank ISO REF

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

**Parallelfräser Kreuzverzahnung rund**  
**Parallel cutter cross cut, round end**  
**Fraise parallèle denture croisée, bout arrondi**



**HF364XR**  
(137)

|  |     |      |      |
|--|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 010 | 015  | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Shank ISO REF

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

**Parallelfräser Einfachverzahnung rund, linksdrall**  
**Parallel cutter plain cut, round end, left twist**  
**Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche**



**HF364RL**  
(137)

|  |     |      |      |
|--|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 010 | 015  | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

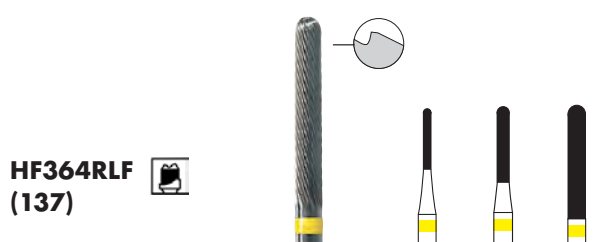
Shank ISO REF

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

**Parallelfräser Einfachverzahnung rund, Linksdrall mit Fasenschliff**  
**Parallel cutter plain cut, round end, left twist, flat with chamfer ground section**  
**Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche, avec chanfrein spécial**



**HF364RLF**  
(137)

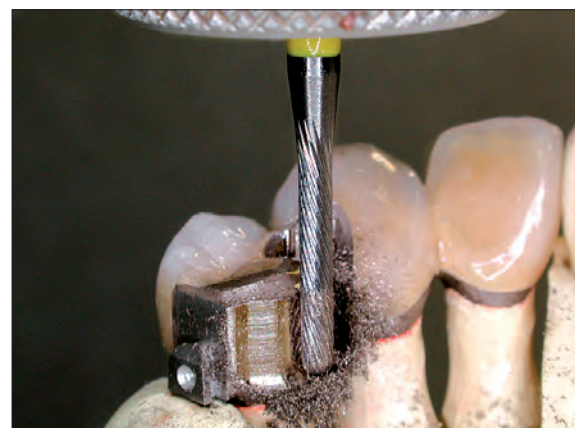
|  |     |      |      |
|--|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 010 | 015  | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Shank ISO REF

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



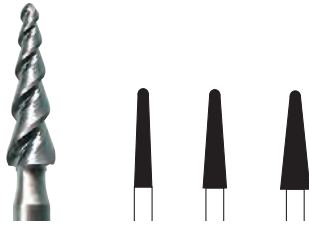
HF364RLF-015

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.16)

## Frästechnik/Milling Technique / Technique du fraisage 2,35 mm/3 mm

**Wachsfräser konisch rund**  
**Wax spiral cutter, conical round**  
**Fraise spirale à cire conique à bout arrondi**

**HF356WS (200)** 



|   |      |      |      |
|---|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 023  | 031  | 040  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle  | 2°   | 4°   | 6°   |

|                                  |                              |                              |            |            |
|----------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------|------------|
| Shank                            | <input type="checkbox"/> ISO | <input type="checkbox"/> REF |            |            |
| HP ø 2,35 mm 500 103 200 364 ... | <b>HF356WS-...</b>           | <b>023</b>                   | <b>031</b> | <b>040</b> |
| HP ø 3,00 mm 500 123 200 364 ... | <b>HF356WS-123-...</b>       | <b>023</b>                   |            |            |
| ⌚ opt. 3.000 rpm                 |                              |                              |            |            |

**Konusfräser Kreuzverzahnung grob, rund**  
**Cone cutter coarse cross cut, round end**  
**Fraise conique denture croisée grosse, bout arrondi**

**HF356XFR (200)** 



|   |      |      |
|---|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 023  | 031  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 13,0 | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle  | 2°   | 4°   |

|                                 |                              |                              |            |
|---------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------|
| Shank                           | <input type="checkbox"/> ISO | <input type="checkbox"/> REF |            |
| HP ø 2,35 mm 500 103 200 220... | <b>HF356XFR-...</b>          | <b>023</b>                   | <b>031</b> |
| HP ø 3,00 mm 500 123 200 220... | <b>HF356XFR-123-...</b>      | <b>023</b>                   |            |
| ⌚ opt. 5.000 rpm                |                              |                              |            |

**Konusfräser Einfachverzahnung rund**  
**Cone cutter plain cut, round end**  
**Fraise conique denture simple, bout arrondi**


**HF356SR (200)** 

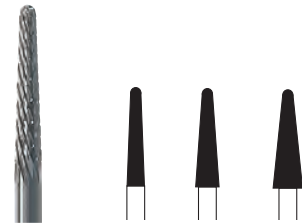


|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle  | 2°   |

|                                 |                              |                              |  |
|---------------------------------|------------------------------|------------------------------|--|
| Shank                           | <input type="checkbox"/> ISO | <input type="checkbox"/> REF |  |
| HP ø 2,35 mm 500 103 200 135... | <b>HF356SR-...</b>           | <b>023</b>                   |  |
| HP ø 3,00 mm 500 123 200 135... | <b>HF356SR-123-...</b>       | <b>023</b>                   |  |
| ⌚ opt. 3.000 rpm                |                              |                              |  |

**Konusfräser Kreuzverzahnung rund**  
**Cone cutter cross cut, round end**  
**Fraise conique denture croisée, bout arrondi**

**HF356XR (200)** 



|   |      |      |      |
|---|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 023  | 031  | 040  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle  | 2°   | 4°   | 6°   |

|                                 |                              |                              |            |            |
|---------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------|------------|
| Shank                           | <input type="checkbox"/> ISO | <input type="checkbox"/> REF |            |            |
| HP ø 2,35 mm 500 103 200 190... | <b>HF356XR-...</b>           | <b>023</b>                   | <b>031</b> | <b>040</b> |
| ⌚ opt. 5.000 rpm                |                              |                              |            |            |

**Konusfräser Einfachverzahnung rund mit Fasenschliff**  
**Cone cutter plain cut, round end with chamfer ground section**  
**Fraise conique denture simple, bout arrondi avec chanfrein spécial**

**HF356SRF (200)** 



|   |      |
|---|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                 | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle  | 2°   |

|                                 |                              |                              |  |
|---------------------------------|------------------------------|------------------------------|--|
| Shank                           | <input type="checkbox"/> ISO | <input type="checkbox"/> REF |  |
| HP ø 2,35 mm 500 103 200 103... | <b>HF356SRF-...</b>          | <b>023</b>                   |  |
| HP ø 3,00 mm 500 123 200 103... | <b>HF356SRF-123-...</b>      | <b>023</b>                   |  |
| ⌚ opt. 6.000 rpm                |                              |                              |  |

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.16)

# Frästechnik/Milling Technique / Technique du fraisage 2,35 mm/3 mm

## Kanonenbohrer • Tube Bur • Mèche demi-ronde

### HF210FT (107)



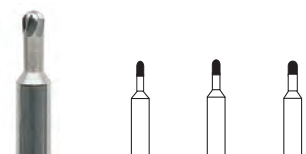
|   |     |     |      |
|---|-----|-----|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 007 | 010 | 012  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 7,5 | 9,0 | 12,0 |

|                          |                    |                 |     |     |     |
|--------------------------|--------------------|-----------------|-----|-----|-----|
| 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 | 012 |

opt. 3.000 rpm

## Körnerbohrer • Bur for Spot on Precision Cutting • Foret amorçoir

### HF370FT (153)



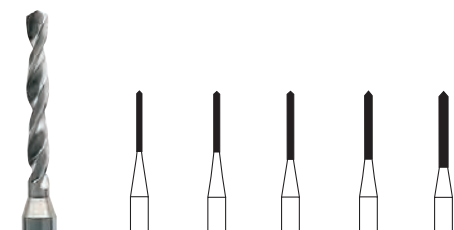
|   |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | -   | -   | -   |

|                          |                    |             |     |     |     |
|--------------------------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|
| Shank                    | ISO                | REF         |     |     |     |
| HP $\varnothing$ 2,35 mm | 500 103 153 001... | HF370FT-... | 009 | 010 | 012 |

opt. 5.000 rpm

## Spiralbohrer • Twist Burs • Foret hélicoïdal

### HF206FT (423)



|   |     |     |     |     |      |
|---|-----|-----|-----|-----|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 007 | 008 | 009 | 010 | 012  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 8,0 | 8,0 | 9,0 | 9,0 | 10,0 |

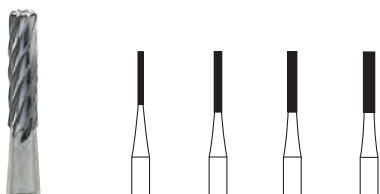
|                          |                     |                 |     |     |     |     |     |
|--------------------------|---------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank                    | ISO                 | REF             |     |     |     |     |     |
| HP $\varnothing$ 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



## Rillenfräser • Grooving Cutter • Fraise à rainurer

### HF021FT (538)



|   |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm                     | 007 | 010 | 012 | 015 |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm | 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



Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.16)


 Der KR-Tisch - für keramische Primärteile und Frästechnik 3.10

auf allen Legierungen

 The KR Table – for ceramic primary parts  
 and the milling of all alloy types.

 Table KR pour des pièces primaires en céramique  
 et la technique du fraisage sur tous les alliages

 Das KR-Tisch Set: KR-2000 3.11

KR Table set: KR-2000

Set de table KR: KR-2000


 Anwendung des KR-Tisch Systems bei keramischen Primärteilen 3.12

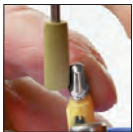
Using the KR table for ceramic primary parts

Utilisation de la table KR pour les pièces primaires en céramique


 Anwendung des KR-Tisch Systems bei Edelmetallen 3.12

Using the KR table for precious alloys

Utilisation de la table KR pour les métaux précieux


 Anwendung des KR-Tisch Systems bei NE Legierungen und Titan 3.12

Using the KR table system for non-precious alloys and titanium

Utilisation de la table KR pour les alliages non-précieux et le titane


 Diamanten parallel, Diamanten konisch 3.13

Parallel diamonds, Conical diamonds

Instruments diamantés parallèles, Instruments diamantés coniques


 Polierer für den KR Tisch 3.13

Polishers for the KR table

Polissoirs pour la table KR



Das KR Tisch System für die Frästechnik  
KR Table for Milling Technique  
Table KR pour la technique de fraisage





**DE** Für keramische Primärteile und Frästechnik auf allen Legierungen - der KR-Tisch

Die sichere Möglichkeit, jeden Polierer präzise auf den gewünschten Winkel abzurichten.

Mit vorgefertigten Riegelachsen zum einfachen Herstellen von Riegelblättern.

Vorteile des KR-Tisches:

Der integrierte Radius im Abziehdiamant erzeugt den identischen Radius am Polierer wie bei den Frästechnik-Instrumenten.

Höchste Präzision in den Winkeln 0°, 1°, 2°, 4° und 6°.

Zwei unterschiedliche Körnungen des Abziehdiamanten erlauben das abrasive Abrichten und Glätten aller Polierer.

**Zusatznutzen: Riegelblatt**  
**Further uses: Locking plate**

**Utilisation supplémentaire : attachement-glissière**



**GB** 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.

**FR** Table KR pour des pièces primaires en céramique et la technique du fraisage sur tous les alliages

Permet d'ajuster de manière sûre et précise chaque polissoir dans l'angle désiré.

Avec axes de rotation pré-fabriqués pour la réalisation simple d'attachements-glissières.

Avantages de la table KR :

Le rayon intégré dans la pierre diamantée de modelage génère le même rayon sur le polissoir, comme pour les instruments de technique du fraisage.

Une précision maximale dans les angles 0°, 1°, 2°, 4° et 6°.

Les deux granulométries différentes pierres diamantées de modelage permettent de dresser et de lisser tous les polissoirs.

Zum Fräsen von Riegelblättern verfügt der KR-Tisch über fünf unterschiedliche Riegelachsen mit 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm und 1,5 mm.

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.

Pour le fraisage des attachements-glissières, la table KR dispose de cinq axes de rotation, respectivement de 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm et 1,5 mm.

**KR-Tisch-Set: KR-2000**

KR-2002C Abziehdiamant grob  
 KR-2001M Abziehdiamant mittel  
 KR-1003 KR Schraubendreher

**KR table set: KR-2000**

KR-2002C Coarse dressing diamond  
 KR-2001M Medium dressing diamond  
 KR-1003 KR Screwdriver

**Set de table KR : KR-2000**

KR-2002C Pierre diamantée de modelage, grain gros  
 KR-2001M Pierre diamantée de modelage, grain moyen  
 KR-1003 Tournevis KR



➤ ➤ ➤ Das KR-Tisch-Set enthält:

- ➊ Einen KR-Tisch mit fünf Bohrungen für die Winkel 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- ➋ Einen Abziehdiamanten mit grober Körnung mit grünem Ring zum Zurichten der Polierer.
- ➌ Einen Abziehdiamanten mit mittlerer Körnung ohne Farbmarkierung zum Glätten der Polierer für einen riefenfreien Glanz.
- ➍ Einen Inbusschraubendreher für die schnelle, sichere Fixierung der Abrichtdiamanten im KR-Tisch.

➤ ➤ ➤ The KR table set consists of:

- ➊ A KR table with five wells for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.
- ➋ A coarse-grain dressing diamond with green ring for polisher adjustment.
- ➌ A medium-grain dressing diamond without colour marking for smoothing the polisher for a scratch-free gloss.
- ➍ An Allen screwdriver for quickly securing the dressing diamond in the KR table.

➤ ➤ ➤ Le coffret de table KR comporte :

- ➊ Une table KR avec cinq perçages pour les angles 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- ➋ Une pierre diamantée de modelage à grain gros avec bague verte pour dresser le polissoir.
- ➌ Une pierre diamantée de modelage à grain moyen sans marquage de couleur pour lisser le polissoir et obtenir un brillant sans stries.
- ➍ Un tournevis six pans pour la fixation rapide et stable des pierres diamantées de modelage à la table KR.



Der magnetische Boden garantiert den sicheren Halt des KR-Tisches am Fräsggerät.

Die Löcher sind unten offen, das vereinfacht die Reinigung.

*The magnetic base ensures secure fixing of the KR table in the milling device. The holes are open at the bottom to facilitate cleaning.*

*La partie inférieure magnétique assure le maintien stable de la table KR dans l'appareil de fraisage. Les trous sont ouverts vers le bas, ce qui facilite le nettoyage.*



Das Fixieren der Abziehdiamanten erfolgt nur mit zwei Fingern. Die hohe Präzision des KR-Tisches und der Abziehdiamanten benötigt keinen großen Kraftaufwand.

*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.*

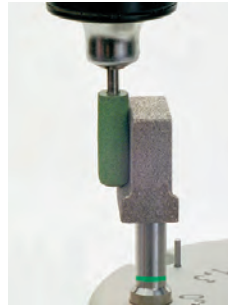
*La fixation des pierres diamantées de modelage s'effectue seulement avec deux doigts. La précision élevée de la table KR et des pierres diamantées de modelage réduit l'effort de travail.*



## Anwendung des KR-Tisch Systems bei keramischen Primärteilen Using the KR table for ceramic primary parts Utilisation de la table KR pour les pièces primaires en céramique



Je nach Bedarf erfolgt das grobe Vorschleifen mit dem mittleren Diamant.  
 According to requirements, rough grinding should be done with the medium diamond.  
 Selon les besoins, le meulage grossier s'effectue avec un instrument diamanté à grain moyen.



Mit dem groben Abziehdiamant, grüner Ring, den grünen CeraGlaze abrichten.  
**Achtung:** grünen CeraGlaze nie auf dem Abziehdiamanten mit mittlerer Körnung verwenden.  
 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!

Avec la grosse pierre diamantée de modelage, bague vert, d'aléser le polissoir vert CeraGlaze précisément au angle souhaité.  
**Attention :** ne jamais utiliser le polissoir vert CeraGlaze sur la pierre diamantée de modelage à grain moyen, cela détruirait le diamant!



Der blaue Polierer vereinfacht das Glätten und bereitet die keramische Oberfläche perfekt für die Politur vor.  
 The blue polisher perfectly prepares the ceramic surface for polishing.  
 Le polissoir bleu dégrossit facilement et élimine les dernières traces de façonnage. Il simplifie le lissage et prépare parfaitement la surface céramique pour le polissage.



Der gelbe Hochglanzpolierer erzeugt ein Oberflächenprofil wie nach einem Glanzbrand.  
 After using the yellow, high-gloss polisher, the surface profile takes on a "re-glazed" appearance.  
 Le polissoir jaune pour poli-miroir génère une structure superficielle comme après un glaçage au four.



In einer Studie der Universität Jena wurde von M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper bewiesen: „Unsere Ergebnisse zeigen, dass mit den Instrumenten CeraGlaze von der Firma NTI die profilometrisch erfassbare Oberflächenqualität des Glanzbrandes erreicht werden kann. (Mittenrauhwert RA 0,28µm)“ Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 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).

D'après une étude de l'université d'Iéna publiée par MM. M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper : «Nos résultats montrent que l'utilisation des instruments CeraGlaze de la société NTI permet d'obtenir la qualité de surface, mesurable par profilométrie, du glaçage au four.» ( rugosité moyenne arithmétique RA 0,28µm )» Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Edition 8/ 2002

### Anwendung des KR-Tisch Systems bei Edelmetallen Using the KR table for precious alloys Utilisation de la table KR pour les métaux précieux



Der rosa GalacticGold Polierer erzeugt einen brillanten Spiegelhochglanz auf allen edelmetallhaltigen und speziell auf kupferhaltigen Legierungen.  
 The pink GalacticGold polisher creates a brilliant high shine on all precious alloys and on copper-containing alloys in particular.  
 Le polissoir rose GalacticGold génère un brillant de poli-miroir sur tous les alliages précieux et en particulier ceux contenant du cuivre.

### Anwendung des KR-Tisch Systems bei NE Legierungen und Titan Using the KR table system for non-precious alloys and titanium Utilisation de la table KR pour les alliages non-précieux et le titane




Anschließend erfolgt die Politur des Primärteils. Dazu eignen sich ebenfalls die CeraGlaze Polierer.  
 This is followed by polishing the primary part. The CeraGlaze polishers are also suited to this purpose.  
 Ensuite est réalisé le polissage de la pièce primaire. Pour cela, les polissoirs CeraGlaze conviennent également.

## FT Diamantinstrumente • FT Diamond instruments • FT Instruments diamantés

**Diamanten parallel**  
**Parallel diamonds**  
**Instruments diamantés parallèles**

**Schaft/Shank/Tige 1,6 mm**

**364**  
**(137)** 



|                             |     |      |      |
|-----------------------------|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 010 | 015  | 023  |
| L mm                        | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
| Winkel/Angle/Angle          | 0°  | 0°   | 0°   |

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

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

**Diamanten konisch**  
**Conical diamonds**  
**Instruments diamantés coniques**

**356**  
**(200)** 



|                             |      |      |      |
|-----------------------------|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm | 026  | 033  | 023  |
| L mm                        | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle          | 1°   | 1°   | 2°   |

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

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

**Schaft/Shank/Tige 2,35 mm**

**364**  
**(137)** 



|  |     |      |      |
|--|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 010 | 015  | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
| Winkel/Angle/Angle   | 0°  | 0°   | 0°   |

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

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm

**356**  
**(200)** 



|  |      |      |      |
|--|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 026  | 033  | 023  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel/Angle/Angle   | 1°   | 1°   | 2°   |

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

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm

## Polierer für den KR Tisch • Polishers for the KR table • Polissoirs pour la table KR

**CeraGlaze FT für Keramik, NE und Titan**  
**CeraGlaze FT for ceramics, non-precious alloys and titanium**  
**CeraGlaze FT pour la céramique, des alliages non-précieux et le titane**

**Schaft/Shank/Tige 2,35 mm**

**CeraGlaze FT** 



|  |      |      |      |
|--|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 060  | 060  | 060  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 18,0 | 18,0 | 18,0 |

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

⌚ opt. grün / green / verte 10.000 rpm • blau / blue / bleue 7.500 rpm • gelb / yellow / jaune 5.000 rpm

**GalacticGold FT für edelmetallhaltige Legierungen**  
**GalacticGold FT for precious alloys**  
**GalacticGold FT pour des alliages précieux**

**GalacticGold FT** 



|  |      |      |      |
|--|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm                                    | 060  | 060  | 060  |
| Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte<br>L mm | 18,0 | 18,0 | 18,0 |

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

⌚ opt. grün / green / verte 10.000 rpm • gelb / yellow / jaune 8.000 rpm • rosa / pink / rose 5.000 rpm

**Hinweis: Das Abrichten der Polierer kann mit dem KR Tisch erfolgen.**

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

**Indication: Les polissoirs sont ajustés sur table KR.**

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.16)





Hartmetallbohrer für das Labor

4.4 - 4.5

TC Burs for Laboratory

Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

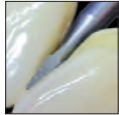


Keramikfinierer für die Laborturbine

4.5

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine

Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire



TriFiss

4.5

Universell einsetzbares Dreikant-Instrument für Keramik, Metall und Kunststoff

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic

Fraise universelle à 3 pans pour porcelaine, métaux et résines

## Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes

### HP Hartmetallbohrer












### HP Tungsten Carbide Burs

### Fraises en carbure de tungstène PM

### Hartmetallfinierer

### TC Finishers

### Fraises en carbure de tungstène

|  | Seite • Page |  | Seite • Page |
|--|--------------|--|--------------|
|  Rund<br><i>Round</i><br><i>Rond</i>                                  | 4.4          |  Umgekehrter Kegel<br><i>Inverted Cone</i><br><i>Cône renversé</i>  | 4.5          |
|  Umgekehrter Kegel<br><i>Inverted Cone</i><br><i>Cône renversé</i>    | 4.4          |  Keramikfinierer / 3-/ 4- /6 Kant<br><i>Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6 sided</i><br><i>Fraise de finition / à 3-/ 4-/ 6 pans</i> | 4.5          |
|  Birne<br><i>Pear</i><br><i>Poire</i>                                 | 4.4          |  TriFiss  | 4.5          |
|  Zylinder<br><i>Cylinder</i><br><i>Cylindre</i>                       | 4.4          |  |              |
|  Zylinder lang<br><i>Long Cylinder</i><br><i>Cylindre long</i>        | 4.4          |  |              |
|  Konisch<br><i>Tapered Fissure</i><br><i>Cône à bout plat</i>         | 4.4          |  |              |
|  Konisch lang<br><i>Long Tapered Fissure</i><br><i>Cône long</i>      | 4.4          |  |              |
|  Konisch rund<br><i>Round End Tapered Fissure</i><br><i>Cône rond</i> | 4.4          |  |              |

# Hartmetallbohrer HP

## HP Tungsten Carbide Burs

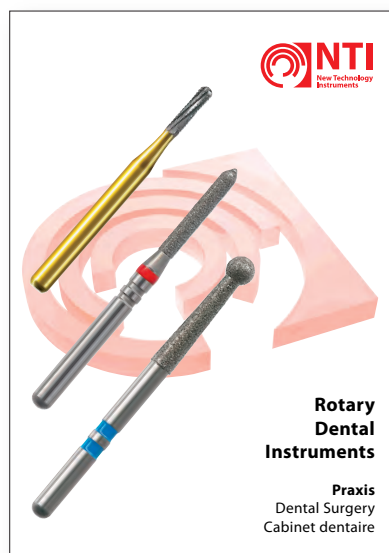
### Fraises en carbure de tungstène PM



Hartmetallbohrer und -finierer mit unterschiedlichen Schneidengeometrien erlauben den Einsatz auf allen Dentalmaterialien.

Operative and finishing carbides with different blade configurations allow to trim and finish all kinds of dental materials.

Les fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire et les fraises à finir avec des différentes géométries de tranchants permettent l'usage sur tous les matériels dentaires.



Hartmetallbohrer und Finierer mit FG Schaft finden Sie im Praxiskatalog.

For TC Burs and Finishing Instruments with FG shank please refer to catalogue "Dental Surgery".

Pour d'autres fraises en carbure de tungstène et de la finition, consulter le catalogue "Cabinet dentaire".



# Hartmetallbohrer für das Labor • TC Burs for Laboratory • Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire

## H1 (001)

Rund  
Round  
Rond



|                               |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 002 | 003 | 004 | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
| Länge-Length in mm - Longueur |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |

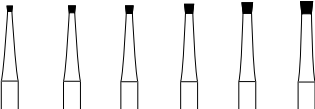
|         |                    |             |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |   |  |   |  |    |  |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|---|--|---|--|----|--|
| 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)

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



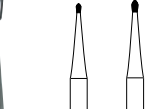
|                               |     |     |     |     |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,7 |

|         |                    |             |     |     |     |     |     |     |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 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)

Birne  
Pear  
Poire



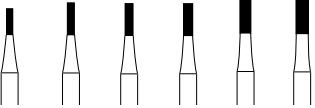
|                               |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 006 | 008 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 1,2 | 1,6 |

|         |                    |             |     |     |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|
| Shank   | ISO                | REF         |     |     |
| US. No. |                    |             | 329 | 330 |
| HP      | 500 104 232 001... | H7- ... -HP | 006 | 008 |

opt. 25.000 rpm

## H21 (107)

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



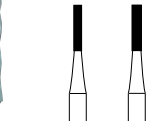
|                               |     |     |     |     |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |

|         |                    |              |     |     |     |     |     |     |
|---------|--------------------|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 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)

Zylinder lang  
Long Cylinder  
Cylindre long



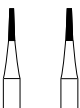
|                               |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 6,0 | 6,0 |

|         |                    |               |     |     |
|---------|--------------------|---------------|-----|-----|
| Shank   | ISO                | REF           |     |     |
| US. No. |                    |               | 57L | 58L |
| HP      | 500 104 110 006... | H21L- ... -HP | 010 | 012 |

opt. 25.000 rpm

## H23 (168)

Konisch  
Tapered Fissure  
Cône à bout plat



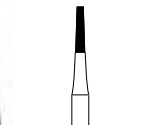
|                               |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 008 | 009 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 4,2 | 4,2 |

|         |                    |              |     |     |
|---------|--------------------|--------------|-----|-----|
| Shank   | ISO                | REF          |     |     |
| US. No. |                    |              | 168 | 169 |
| HP      | 500 104 168 006... | H23- ... -HP | 008 | 009 |

opt. 25.000 rpm

## H23L (171)

Konisch lang  
Long Tapered Fissure  
Cône long



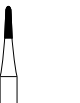
|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 012 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 6,0 |

|         |                    |               |      |  |
|---------|--------------------|---------------|------|--|
| Shank   | ISO                | REF           |      |  |
| US. No. |                    |               | 171L |  |
| HP      | 500 104 171 006... | H23L- ... -HP | 012  |  |

opt. 25.000 rpm

## H23R (194)

Konisch rund  
Round End Tapered Fissure  
Cône rond



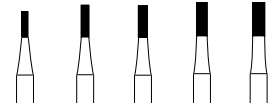
|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 010 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 4,2 |

|         |                    |               |      |  |
|---------|--------------------|---------------|------|--|
| Shank   | ISO                | REF           |      |  |
| US. No. |                    |               | 1170 |  |
| HP      | 500 104 194 006... | H23R- ... -HP | 010  |  |

opt. 25.000 rpm

## H31 (107)

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



|                               |     |     |     |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |

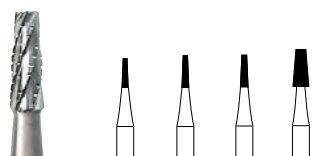
|         |                    |              |     |     |     |     |     |
|---------|--------------------|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank   | ISO                | REF          |     |     |     |     |     |
| US. No. |                    |              | 555 | 557 | 558 | 559 | 560 |
| HP      | 500 104 107 007... | H31- ... -HP | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |

opt. 25.000 rpm

## Hartmetallbohrer für das Labor • TC Burs for Laboratory • Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

### H33 (168)

Konisch  
Tapered Fissure  
Cône



|                                |     |     |     |     |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 008 | 009 | 010 | 021 |
| Länge- Length in mm - Longueur | 3,8 | 4,2 | 4,2 | 4,9 |

|       |                    |                      |            |            |                       |
|-------|--------------------|----------------------|------------|------------|-----------------------|
| Shank | ISO                | REF                  |            |            |                       |
|       |                    | US. No.              | 699        | 700        | 703                   |
| HP    | 500 104 168 007... | <b>H33 - ... -HP</b> | <b>008</b> | <b>009</b> | <b>010</b> <b>021</b> |

opt. 25.000 rpm

### H33L (171)

Konisch lang  
Long Tapered Fissure  
Cône long



|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 012 |
| Länge- Length in mm - Longueur | 6,0 |

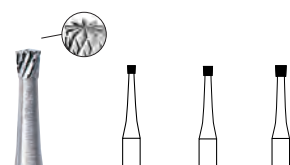
|       |                    |                       |            |
|-------|--------------------|-----------------------|------------|
| Shank | ISO                | REF                   |            |
|       |                    | US. No.               | 701L       |
| HP    | 500 104 171 007... | <b>H33L - ... -HP</b> | <b>012</b> |

opt. 25.000 rpm

## Hartmetallfinierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

### H30X (010)

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



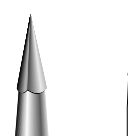
|                                |     |     |     |
|--------------------------------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 010 | 012 | 014 |
| Länge- Length in mm - Longueur | 1,0 | 1,2 | 1,4 |

|       |                    |                       |                |                |                |
|-------|--------------------|-----------------------|----------------|----------------|----------------|
| Shank | ISO                | REF                   |                |                |                |
| HP    | 500 104 010 080... | <b>H30X - ... -HP</b> | <b>010(10)</b> | <b>012(10)</b> | <b>014(10)</b> |

opt. 25.000 rpm

### H8503 (467)

Keramikfinierer/ 3-Kant  
Ceramic Finishing Bur/  
3-sided/ à 3 pans



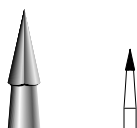
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 014 |
| Länge- Length in mm - Longueur | 2,5 |

|   |                    |                        |               |
|---|--------------------|------------------------|---------------|
| Shank   | ISO                | REF                    |               |
| Arbeitsteil • Working part • pièce de travail |                    |                        | 9°            |
| FG  | 500 314 467 211... | <b>H8503 - ... -FG</b> | <b>014(3)</b> |

opt. 150.000 rpm

### H8504 (467)

Keramikfinierer/ 4-Kant  
Ceramic Finishing Bur/  
4-sided/ à 4 pans



|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 012 |
| Länge- Length in mm - Longueur | 2,5 |

|   |                    |                        |               |
|---|--------------------|------------------------|---------------|
| Shank   | ISO                | REF                    |               |
| Arbeitsteil • Working part • pièce de travail |                    |                        | 10°           |
| FG  | 500 314 467 212... | <b>H8504 - ... -FG</b> | <b>012(4)</b> |

opt. 150.000 rpm

### H8506 (467)

Keramikfinierer/ 6-Kant  
Ceramic Finishing Bur/  
6-sided/ à 6 pans



|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 010 |
| Länge- Length in mm - Longueur | 2,5 |

|   |                    |                        |               |
|---|--------------------|------------------------|---------------|
| Shank   | ISO                | REF                    |               |
| Arbeitsteil • Working part • pièce de travail |                    |                        | 12°           |
| FG  | 500 314 467 213... | <b>H8506 - ... -FG</b> | <b>010(6)</b> |
| HP  | 500 104 467 213... | <b>H8506 - ... -HP</b> | <b>010(6)</b> |

opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm

## TriFiss

### H2803 (468)



|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 012 |
| Länge- Length in mm - Longueur | 4,2 |

|        |                     |                         |  |
|--------|---------------------|-------------------------|--|
| Shank  | ISO                 | REF                     |  |
| HP L = | 44,5 mm, ø 2,35 mm  |                         |  |
|        | 500 104 468 211 012 | <b>H2803 - 012 - HP</b> |  |

opt. 25.000 rpm



**Universell einsetzbares Dreikant-Instrument für Keramik, Metall und Kunststoff**  
**Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic**  
**Fraise universelle à 3 pans pour porcelaine, métaux et résines**



Polierer für Hochleistungskeramiken, Zirkondioxid, NE-Legierungen und Titan 5.4 - 5.5  
 Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium  
 Polissoirs de céramiques haute performances, zircon, alliages non-précieux,  
 polissoirs de titane



Keramikpolierer 5.6  
 Porcelain Polishers  
 Polissoirs de céramique



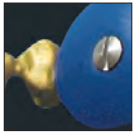
Kunststoffpolierer 5.7 - 5.9  
 Acrylic Polishers  
 Polissoirs d'acryliques



NTI SoftWizard 5.9  
 NTI SoftWizard  
 NTI SoftWizard



Edelmetall-Legierungen 5.10, 5.11  
 Precious Alloys Polishers  
 Alliages précieux



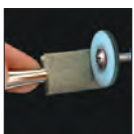
Universal Polierer 5.12, 5.13  
 Universal Polishers  
 Polissoirs universels



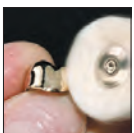
Für NE-Legierungen, Chrom-Kobalt 5.14  
 for NP Alloys, Chrome-Cobalt  
 Polissoirs pour les alliages non-précieux, Chrome-Cobalt



Fissuren- und Feinpolierer 5.15  
 Fissure Polishers and Fine Polishers  
 Polissoirs pour la finiton et des fissures



Pflegeinstrumente für rotierende Instrumente 5.16  
 Maintenance instruments for rotary dental instruments  
 Instruments soignants pour des instruments rotatifs



Bürsten 5.17  
 Brushes  
 Brossettes





# Polierer für Hochleistungskeramiken, Zirkondioxid, NE-Legierungen und Titan Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium Polissoirs de céramiques haute performances, zircon, alliages non-précieux, polissoirs de titane

Labor • Laboratory • Laboratoire



P343



P3042



P30044

## CeraGlaze

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.  
 Work with light working pressure.  
 Travailler avec une légère pression.



Vorpolieren • Pre-Polishing • Prépolissage

Linse, Knife-edge, lentille



|                               |      |     |     |      |     |     |
|-------------------------------|------|-----|-----|------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 050  | 150 | 145 | 055  | 250 | 250 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 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            | <b>P341</b> | <b>P342</b> | <b>P343</b> | <b>P344</b> | <b>P301</b> | <b>P310</b> |

⌚ opt. 16.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

Glanzpolieren • Refined Finish • Polissage



|                               |      |     |     |      |     |     |     |
|-------------------------------|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 050  | 150 | 145 | 055  | 250 | 250 | 220 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 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            | <b>P3041</b> | <b>P3042</b> | <b>P3043</b> | <b>P3044</b> | <b>P3001</b> | <b>P3010</b> | <b>P3047</b> |

⌚ opt. 12.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

Hochglanzpolieren • High-Shine Polishing • Glaçage



|                               |      |     |     |      |     |     |     |
|-------------------------------|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 050  | 150 | 145 | 055  | 250 | 250 | 220 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 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            | <b>P30041</b> | <b>P30042</b> | <b>P30043</b> | <b>P30044</b> | <b>P30001</b> | <b>P30010</b> | <b>P30047</b> |

⌚ opt. 6.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

**Die** Polierer mit Kautschukbindung. Nur die Kautschukbindung nimmt während des Polierens Wärme auf und verhindert die Überhitzung aller Hochleistungskeramiken.

*Polishers with rubber binding. Only the rubber binder absorbs heat during polishing and prevents overheating of all high-performance ceramics.*

*Polissoir en caoutchouc. La composition du caoutchouc permet d'absorber la chaleur lors du polissage, ce qui évite la surchauffe de toutes les céramiques hautes performances.*

## Polierer für Hochleistungskeramiken, Zirkondioxid, NE-Legierungen und Titan Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium Polissoirs de céramiques haute performances, zircon, alliages non-précieux, polissoirs de titane

Perfekt für Keramikschildern, Kontaktpunkte und zum Einschleifen von Frühkontakten.

Grün abrasiv, schleift die Oberfläche und trägt Keramik ab und entfernt Rauigkeiten.

Blau glättend, hat einen geringen Abtrag und erzeugt einen leichten Glanz.

Gelb superfein, erzeugt denselben Glanz wie ein erneuter Glanzbrand.

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.

Parfaitement appropriés aux épaules en céramique, à l'enlèvement des points de pression et des surocclusion.

Vert abrasif, pour la retouche de la céramique et pour rendre la surface lisse et légèrement brillante.

Jaune superfin, assure un glaçage à effet miroir, évite un deuxième glaçage au four.

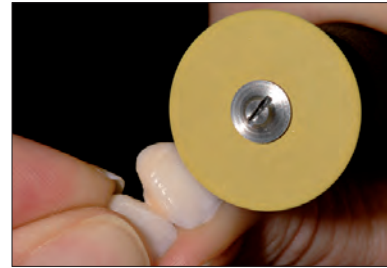
### Zirkondioxid- und Keramikpolitur Zirconia and Porcelain Polishing Polissage de Zircon et Céramique



P310



P3010



P30010

**Dr. M. Dörnbrack et al.**  
**al.: Prof. Dr. Küpper, Prof. Dr. Welker, Dr. Rzanny**

„Unsere Ergebnisse zeigen, dass mit den Instrumenten CeraGlaze von der Firma NTI die profilometrisch erfassbare Oberflächenqualität des Glanzbrandes erreicht werden kann.“

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/2002

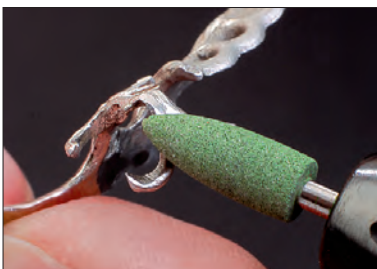
"Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically measurable surface quality of glaze firing."

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Ed. 8/2002

"Nos résultats montrent qu'une qualité de surface profilométrique remarquable, identique à celle d'une porcelaine glacée au four, peut être obtenue grâce aux polissoirs CeraGlaze NTI."

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Edit. 8/2002

### Bearbeitung von Klammern und Schubverteilern ohne Schleifinstrumente Trimming of clasps and support arms without grinding instruments Façonnage d'agrafes et de répartiteurs de forces sans instruments abrasifs



P344



P3044



P30044

## Keramikpolierer • Porcelain Polishers • Polissoirs de Céramique

Keramikpolierer mit Silikonbindung  
Ceramic polishers with silicone binder  
Polissoir en silicone pour céramiques



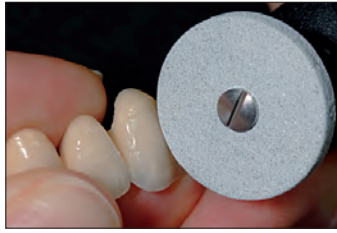
### NTI CeraWhite

Keramikpolierer für die abrasive Vorpolitur glättet die Oberfläche und entfernt Schleifspuren.

**hellgrau = grobe Körnung.**

For porcelain/ceramics grey-white, abrasive, eliminates scratches and smooths the surfaces,  
**light-grey = coarse grit.**

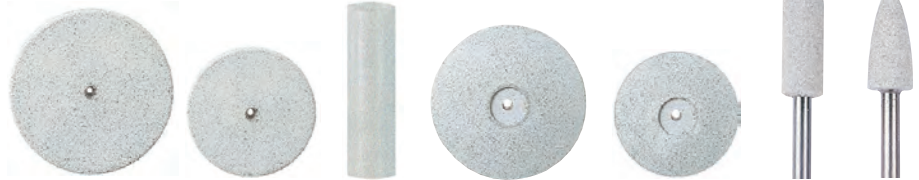
Polissoir de céramique **gris clair =** abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.




P0301



P0306



|   |     |     |      |     |     |      |      |
|---|-----|-----|------|-----|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 220 | 170 | 060  | 220 | 170 | 050  | 055  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 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

HP 658 104 ...

292 525 050 243 525 055



**P0301**

**P0302**

**P0315**

**P0310**

**P0311**

**P0351**

**P0384**

 opt. 15.000 rpm



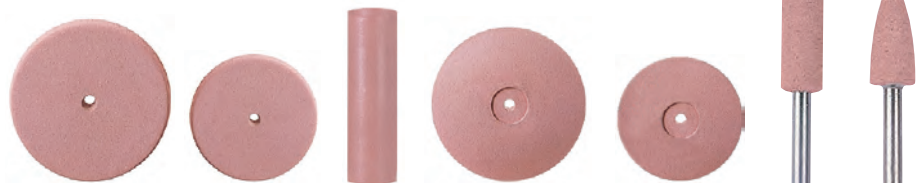
### NTI CeraPink

Keramikpolierer für die leichte abrasive Vorpolitur, erhält die anatomische Struktur der Verblendung und erzeugt einen leichten Glanz.

**rosa = mittlere Körnung.**

For porcelain/ceramics pink, retains the structure and provides a smooth shine, **pink = medium grit.**

Polissoir céramique **rose =** légèrement abrasif, pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant faible.



|   |     |     |      |     |     |      |      |
|---|-----|-----|------|-----|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 220 | 170 | 060  | 220 | 170 | 050  | 055  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 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

HP 658 104 ...

292 515 050 243 515 055



**P0306**

**P0307**


**P0320**

**P0316**

**P0317**

**P0361**

**P0394**

 opt. 10.000 rpm



### NTI CeraSupergrey

Der Superhochglanzpolierer für Keramik.  
**grau = Superhochglanz.**

For porcelain/ceramics grey, provides a lustre high-gloss finish,  
**grey = super high shine**

Polissoir céramique **gris,** avec meulage extra-fin pour fournir un polissage lustré.



|   |     |     |      |     |     |      |
|---|-----|-----|------|-----|-----|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 220 | 220 | 050  | 150 | 145 | 055  |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 3,0 | 3,0 | 16,0 | 2,5 | 2,0 | 15,5 |

Shank  

658 900 ...

372 504 220

303 504 220

HP 658 104 ...

292 504 050

303 504 150

373 504 145

243 504 055



**P0321**


**P0322**

**P0371**

**P0373**

**P0375**

**P0374**

 opt. 5.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.



## Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques

Erste Stufe: Abtragen  
 Körnung grob  
 hohe Abtragsleistung in kürzester Zeit

Step one: Reduction  
 Coarse grit  
 For results in seconds

Étape 1: Enlèvement  
 grain gros  
 Haute performance d'enlèvement dans  
 les plus brefs délais

Zweite Stufe: Glätten  
 Körnung mittel  
 verkürzte Polierzeit

Step two: Smooth polish  
 Medium grit  
 Reduced polishing time

Étape 2: lissage  
 grain moyen  
 Temps de polissage réduit




### NTI AcrylicMaster


Zur Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen, mit **grober** Körnung.

For polishing prosthetic acrylics, with **coarse** grit.

Pour le traitement des acryliques prothétiques, grain **gros**.



| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 150          | 100          | 110          |
|---|--------------|--------------|--------------|
| Kopf/Head Length in mm - Longueur   | 18,0         | 24,5         | 20,0         |
| Shank   |              |              |              |
| HP 658 104 ...  | 201 533 150  | 273 533 100  | 243 533 110  |
|    | <b>P0632</b> | <b>P0634</b> | <b>P0636</b> |

 opt. 10.000 rpm




### NTI AcrylicMaster


Zur Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen, mit **mittlerer** Körnung.

For polishing prosthetic acrylics, with **medium** grit.

Pour le traitement des acryliques prothétiques, grain **moyen**.



| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 150          | 100          | 110          |
|---|--------------|--------------|--------------|
| Kopf/Head Length in mm - Longueur   | 18,0         | 24,5         | 20,0         |
| Shank   |              |              |              |
| HP 658 104 ...  | 201 513 150  | 273 513 100  | 243 513 110  |
|    | <b>P0642</b> | <b>P0644</b> | <b>P0646</b> |

 opt. 10.000 rpm

**Wichtig:** Unbedingt Drehzahlempfehlungen einhalten!  
**Attention:** Please observe recommended speeds!  
**Important:** Respecter impérativement les recommandations de la vitesse de rotation !



P0632



P0644



P0642

**Hinweis:** Die Glanzpolitur erfolgt mit dem gelben Kunststoffpolierer NTI Prosthetics, siehe Seite 5.9

**Note:** Shine polishing is done using the yellow acrylic polisher NTI Prosthetics, see page 5.9

**Remarque:** le polissage lustré est effectué avec le polissoir de résine jaune NTI Prosthetics, cf. page 5.9



## Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques

**NTI** **Prothetics** der Silikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe mit **grober** Körnung. Er ist auch zur Bearbeitung von weichbleibenden Kunststoffen geeignet, **grün = abrasive Vorpolitur**

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.

Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques **grain gros** idéal pour les acryliques souples, **vert = pré-polissage abrasif**.




**NTI Prothetics**

|                                   |      |      |      |      |      |      |
|-----------------------------------|------|------|------|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 150  | 100  | 110  | 110  | 070  | 055  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 18,0 | 24,5 | 18,0 | 20,0 | 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  |
|  | <b>P0672</b> | <b>P0674</b> | <b>P0675</b> | <b>P0676</b> | <b>P0677</b> | <b>P0679</b> |

 opt. 10.000 rpm


P0672



P0674

**NTI** **Prothetics** der Silikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe mit **mittlerer** Körnung. Er ist auch zur Bearbeitung von weichbleibenden Kunststoffen geeignet, **grau = feine Vorpolitur**


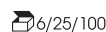
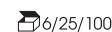
Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, **grey, medium grit, fine polish**, with light shine, also suitable for soft acrylics.

Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques, **grain moyen** idéal pour les acryliques souples, **gris = pré-polissage fin**.




**NTI Prothetics**

|                                   |      |      |      |      |      |      |
|-----------------------------------|------|------|------|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 150  | 100  | 110  | 110  | 070  | 055  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 18,0 | 24,5 | 18,0 | 20,0 | 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  |
|  | <b>P0662</b> | <b>P0664</b> | <b>P0665</b> | <b>P0666</b> | <b>P0667</b> | <b>P0669</b> |

 opt. 10.000 rpm


P0662



P0664

# Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques




NTI **Prothetics** der Spezialsilikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe ohne Körnung, **gelb** = Hochglanzpolitur


Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, without grit, **yellow**, for high-gloss.

Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques **sans grain, jaune** = polissage de brillant.



## NTI Prothetics

|   |              |              |              |              |              |              |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm   | 150          | 100          | 110          | 110          | 070          | 055          |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur   | 18,0         | 24,5         | 18,0         | 20,0         | 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  |
|    | <b>P0652</b> | <b>P0654</b> | <b>P0655</b> | <b>P0656</b> | <b>P0657</b> | <b>P0659</b> |

 opt. 5.000 rpm



P0654

**Wichtig: Unbedingt Drehzahlempfehlungen einhalten!**

**Attention: Please observe recommended speeds!**

**Important: Respecter impérativement les recommandations de la vitesse de rotation !**

Labor • Laboratory • Laboratoire

## SoftWizard

### NTI SoftWizard




Zur optimalen Bearbeitung weichbleibender Materialien.


The one and only grinder for all soft materials.

Pour le traitement optimal de tous les matériaux souples.



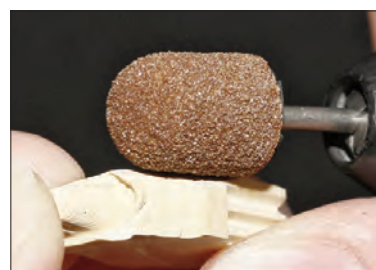
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0 |

|   |              |  |
|---|--------------|--|
| Shank   |              |  |
| 638 900 ...   | 372 524 220  |  |
|    | <b>P2100</b> |  |

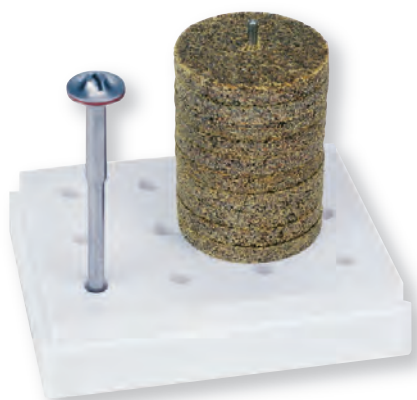
 opt. 8.000 rpm



P2100



K672R-080



 **P2100 10 SoftWizards + 1 Mandrel/Mandrin M029**

### Schleifkappen • Grinding Caps Capuchons Abrasifs

Zur optimalen Bearbeitung weichbleibender Materialien.

For trimming all soft materials.

Pour le traitement optimal de tous les matériaux souples.

Seite / page **7.4**



## Edelmetall - Legierungen • Precious Alloys • Alliages précieux



### NTI EpsiPol braun

für Gold und Composites.

**braun = Vorpolutur.**

For all precious and semi-precious alloys and composites, **brown** = for abrasive work and pre-polishing.

pour l'or et les composites,

**Marron:** pour le pré-polissage.



|                                   |      |      |     |     |      |     |     |
|-----------------------------------|------|------|-----|-----|------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 055  | 050  | 150 | 145 | 055  | 030 | 220 |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 16,0 | 16,0 | 2,5 | 2,0 | 15,5 | 6,0 | 0,6 |

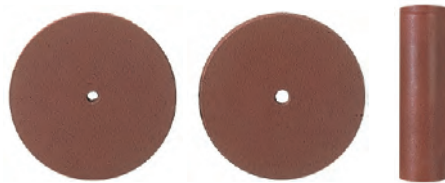
|       |             |              |              |              |              |              |              |              |
|-------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Shank | ISO         | 12/100       |              |              |              |              |              | 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         | <b>P0040</b> | <b>P0041</b> | <b>P0042</b> | <b>P0043</b> | <b>P0044</b> | <b>P0046</b> | <b>P0047</b> |

opt. 15.000 rpm



### NTI EpsiPol

**braun/brown/Marron**



|                                   |     |     |      |
|-----------------------------------|-----|-----|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 | 220 | 060  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0 | 1,0 | 22,0 |

|       |             |              |              |              |  |
|-------|-------------|--------------|--------------|--------------|--|
| Shank | ISO         | 12/100       |              |              |  |
|       | 658 900 ... | 372 513 220  | 371 513 220  | 114 513 060  |  |
|       | REF         | <b>P0001</b> | <b>P0005</b> | <b>P0023</b> |  |

opt. 15.000 rpm



### NTI EpsiPol

für Gold, und Composite.

**grün = Hochglanzpolutur.**

For all precious and semi-precious alloys and composites, **green** = high-gloss polish.

pour l'or et les composites,

**Vert:** pour le polissage.



|                                   |      |      |     |      |     |     |
|-----------------------------------|------|------|-----|------|-----|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 055  | 050  | 150 | 055  | 030 | 220 |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 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         | <b>P0140</b> | <b>P0141</b> | <b>P0142</b> | <b>P0144</b> | <b>P0146</b> | <b>P0147</b> |

opt. 10.000 rpm



### NTI EpsiPol

**grün/green/Vert**



|                                   |     |     |      |
|-----------------------------------|-----|-----|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 | 220 | 060  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0 | 1,0 | 22,0 |

|       |             |              |              |              |  |
|-------|-------------|--------------|--------------|--------------|--|
| Shank | ISO         | 12/100       |              |              |  |
|       | 658 900 ... | 372 503 220  | 371 503 220  | 114 503 060  |  |
|       | REF         | <b>P0101</b> | <b>P0105</b> | <b>P0123</b> |  |

opt. 10.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.

# Edelmetall - Legierungen • Precious Alloys • Alliages précieux

3 abrasive Stufen 3-step system 3 étapes.



P1811



P1812



P1813

## NTI GalacticGold

**Grün** = der abrasive Polierer entfernt Kratzer und glättet die Oberfläche.

**Green** = Abrasive polisher eliminates scratches and smoothes the surface.

**Vert** = Polissoir abrasif, enlève des éraflures et lisse la surface.



|                                   |              |              |              |
|-----------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220          | 060          | 220          |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0          | 22,0         | 3,0          |
| Shank  12/100                     | 372 522 220  | 114 522 060  | 303 522 220  |
| 658 900 ...                       | <b>P1801</b> | <b>P1802</b> | <b>P1803</b> |
|                                   |              |              |              |

⌚ opt. 20.000 rpm

## NTI GalacticGold

**Gelb** = Glanzpolierer, die ideale Vorpulitur mit leichtem Glanz.

**Yellow** = For pre-polishing, provides a smooth shine.

**Jaune** = Pour le pré-polissage à faible brillant.



|                                   |              |              |              |
|-----------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220          | 060          | 220          |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0          | 22,0         | 3,0          |
| Shank  12/100                     | 372 511 220  | 114 511 060  | 303 511 220  |
| 658 900 ...                       | <b>P1811</b> | <b>P1812</b> | <b>P1813</b> |
|                                   |              |              |              |

⌚ opt. 15.000 rpm

## NTI GalacticGold

**Rosa** = Hochglanzpolierer, neuartige Stoffe mit antioxidierender Wirkung.

**Pink** = High - Shine polisher, made of new material with anti-oxidation effect.

**Rose** = Polissoir à haut brillant, à des substances nouvelles à un effet antioxydant.



|                                   |              |              |              |
|-----------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220          | 060          | 220          |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0          | 22,0         | 3,0          |
| Shank  12/100                     | 372 502 220  | 114 502 060  | 303 502 220  |
| 658 900 ...                       | <b>P1821</b> | <b>P1822</b> | <b>P1823</b> |
|                                   |              |              |              |

⌚ opt. 10.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.



## Universal Polierer • Universal Polishers • Polissoirs universels

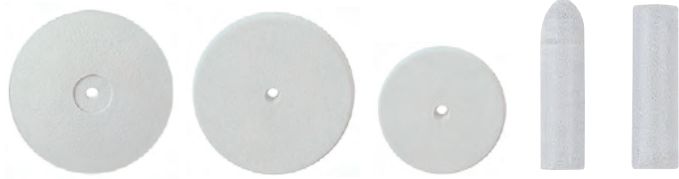


### NTI UniWhite

Universalpolierer aus Silikon für Edelmetalle, Kunststoff, Zement, Amalgam, **mittlere Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, cement and amalgam, **medium grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux, acryliques, le ciment et l'amalgame, **grain moyen** = granulométrie standard pour enlever.



|                                   |     |     |     |      |      |
|-----------------------------------|-----|-----|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 | 220 | 170 | 060  | 070  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 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

Der weiße Silikon-Universalpolierer wird vor allem auf Kunststoff eingesetzt, **feine Körnung**.

The white universal polisher for all resin based materials **fine grit**.

Polissoir universel en silicone pour les résines acryliques, **grain fin**.



|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0 |

Shank  

658 900 ... 303 524 220



**P0510**

opt. 10.000 rpm



### NTI UniBlack

**feine Körnung  
fine grit.  
grain très fin**



|           |     |
|-----------|-----|
| ø 1/10 mm | 220 |
| L = mm    | 3,0 |

Shank  

658 900 ... 303 514 220



**P0410**

opt. 10.000 rpm



### NTI UniBlack


Universalpolierer aus Silikon für Edelmetalle, Kunststoff, Zement, Amalgam, **mittlere Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, cement and amalgam, **medium grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux, acryliques, le ciment et l'amalgame, **grain moyen** = granulométrie standard pour enlever.



|                                   |     |     |     |      |      |
|-----------------------------------|-----|-----|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 | 220 | 170 | 060  | 070  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 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

Universalpolierer für Edelmetalle, Kunststoff, Zement, Amalgam, **mittlere Körnung**.

The black universal polishers for all alloys, especially on the adjacent metal - ceramic edge **medium grit**.

Polissoir universel pour des alliages précieux, des résines acryliques, le ciment et l'amalgame, **grain moyen**.



|                                   |      |     |
|-----------------------------------|------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 055  | 150 |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 16,3 | 2,5 |

Shank  

HP 658 104 ... 257 523 055 303 523 150



**P0440**

**P0442**

opt. 15.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.



## Universal Polierer • Universal Polishers • Polissoirs universels



### NTI UniBlue

Universalpolierer aus Silicon für Edelmetalle, Composites, Zement und Amalgam **mittlere Körnung.**

Silicone polisher for initial polishing of semi-precious and acrylic materials, cement and amalgam, **medium grit.**

Polissoir universel en silicone pour métaux précieux, composites, ciment et amalgame, **granulométrie moyenne.**



|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0 |

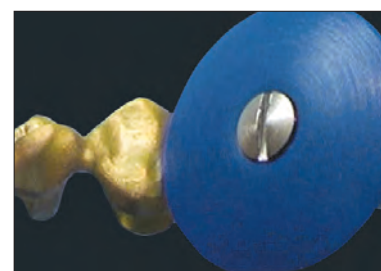
Shank   12/100

658 900 ... 372 522 220



**PB0401**

opt. 15.000 rpm



PB0410



### NTI UniBlue

Universalpolierer aus Silicon für Edelmetall und Composites **feine Körnung.**

Silicone polisher for polishing of semi-precious and acrylic materials, **fine grit.**

Polissoir universel en silicone pour métaux précieux, et composites, **granulométrie fine.**



|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0 |

Shank   12/100

658 900 ... 303 522 220



**PB0410**

opt. 15.000 rpm



### NTI UniBlue


Flamme **mittlere Körnung.**

flame **medium grit.**

Flamme **granulométrie moyenne.**



|                                   |      |
|-----------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 055  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 16,3 |

Shank   12/100

HP 658 104 ... 257 522 055



**PB0440**

opt. 15.000 rpm

Labor • Laboratory • Laboratoire

## TITAN Polierer • Titanium Polishers • Polissoirs de titane



### NTI TitanMaster

für alle Titanmaterialien

**grau = grob Vorpolierer.**

2-step polishing system for titanium **grey-white** = abrasive, eliminates scratches on the surface.

**Gris / rugueux:** pré-polissage, pour tous les matériaux en titane.



|                                   |     |     |      |      |
|-----------------------------------|-----|-----|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 | 220 | 060  | 060  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0 | 3,0 | 23,0 | 22,0 |

Shank   12/100

658 900 ... 372 521 220 303 521 220 292 521 060 114 521 060



**P1701**

**P1702**

**P1703**

**P1704**

opt. 15.000 rpm



### NTI TitanMaster

für alle Titanmaterialien



**blau = fein Glanzpolierer.**

**Blue** = provides a light shine on the surface and prepares it for the final touch.

**Bleu / fin:** polissage, pour tous les matériaux en titane.



|                                   |     |     |      |
|-----------------------------------|-----|-----|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 220 | 220 | 060  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 3,0 | 3,0 | 22,0 |

Shank   12/100

658 900 ... 372 512 220 303 512 220 114 512 060



**P1706**

**P1707**

**P1709**

opt. 10.000 rpm

**Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.**

## Für NE - Legierungen • for NP Alloys • Polissage des alliages non-précieux



### NTI NE Master

für unedle Metalle der Aufbrenntechnik.




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.




Pour métaux non-précieus céramisable. Très abrasif mais idéal aussi pour le pré-polissage.



### NE - HP



|   |              |              |              |              |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm   | 220          | 220          | 060          | 070          |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur   | 3,0          | 1,1          | 22,0         | 21,0         |
| Shank   | 12/100       |              |              |              |
| 618 900 ...   | 372 524 220  | 371 524 220  | 114 524 060  | 114 524 070  |
|    | <b>P1001</b> | <b>P1005</b> | <b>P1020</b> | <b>P1023</b> |

|   |              |
|---|--------------|
| $\varnothing$ 1/10 mm   | 050          |
| L = mm  | 20,0         |
| Shank   | 6/100        |
| HP 618 104 ...  | 257 524 050  |
|    | <b>P1030</b> |

opt. 15.000 rpm

## Chrom-Kobalt • Chrome-Cobalt • Chrome-Cobalt








### NTI CCTop




Abrasive-Polierer für unedle Metalle der Aufbrenntechnik mit langer Standzeit.

The most abrasive and toughest polisher for chrome-cobalt alloys, available in 3 grits.

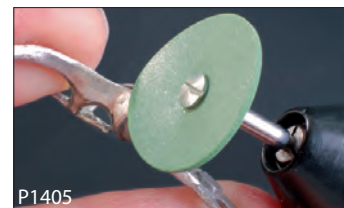
Le polissoir abrasif pour les alliages en chrome-cobalt, disponible en trois grains différents: très fin/fin/gros



|   |              |              |              |              |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm   | 220          | 220          | 060          | 070          |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur   | 3,0          | 1,3          | 22,0         | 21,0         |
| Shank   | 100          |              |              |              |
| 618 900 ...   | 372 514 220  |              | 114 514 060  | 114 514 070  |
| fein/fine/fin    | <b>P0201</b> |              | <b>P0220</b> | <b>P0223</b> |
| 618 900 ...   | 372 533 220  | 371 533 220  | 114 533 060  | 114 533 070  |
| mittel/medium/standard   | <b>P0202</b> | <b>P0205</b> | <b>P0221</b> | <b>P0224</b> |
| 618 900 ...   | 372 534 220  |              | 114 534 060  | 114 534 070  |
| grob/coarse/gros   | <b>P0203</b> |              | <b>P0222</b> | <b>P0225</b> |

|   |              |
|---|--------------|
| $\varnothing$ 1/10 mm   | 100          |
| L = mm  | 24,5         |
| Shank   | 6/25/100     |
| HP 618 104 ...  | 273 533 100  |
|    | <b>P0264</b> |

opt. 15.000 rpm



### NTI SteelMaster

Der flexible Chrom-Kobalt Polierer in 2 abrasiven Stufen, entfernt Kratzer und glättet Oberflächen.

The flexible chrome-cobalt polisher in 2 abrasive grits.

Le polissoir flexible pour chrome-cobalt, à 2 étapes abrasives, enlève des éraflures et lisse des surfaces.

#### schwarz = Vorpolitur

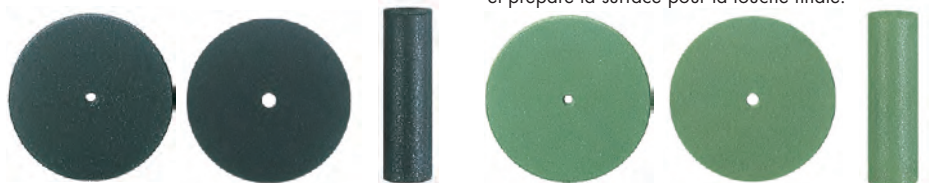
**Black** = removes scratches and smooths the surface.

**Noir** = pré-polissage, enlève les éraflures et lisse la surface.




#### grün = Feinpolitur

**Green** = produces a light shine and prepares the surface for final touch.

**Vert** = polissage final, produit un léger brillant et prépare la surface pour la touche finale.



|   |     |     |      |     |     |      |
|---|-----|-----|------|-----|-----|------|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 220 | 220 | 060  | 220 | 220 | 060  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur       | 3,0 | 1,0 | 22,0 | 3,0 | 1,0 | 22,0 |

|   |              |              |              |              |              |              |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Shank   | 100          |              |              |              |              |              |
| 652 900 ...   | 372 523 220  | 371 523 220  | 114 523 060  | 372 513 220  | 371 513 220  | 114 513 060  |
|    | <b>P1301</b> | <b>P1305</b> | <b>P1323</b> | <b>P1401</b> | <b>P1405</b> | <b>P1423</b> |

opt. 15.000 rpm

opt. 10.000 rpm

## Fissuren- und Feinpolierer • Fissure Polishers and Fine Polishers • Polissoirs de la finition et pour les fissures



### NTI CeraDiaPoint

Feinstausarbeiten bei Keramik,  
 Polierer mit Diamantkörnung, mittelbraun.

Preparation on porcelain,  
 Polisher with diamond impregnation,  
 medium brown.

Polissoir occlusal diamanté pour  
 céramique, Marron moyen.



|                                   |      |      |
|-----------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 020  | 030  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 20,0 | 22,0 |

|             |             |   |    |
|-------------|-------------|---|----|
| Shank       | ISO         |  | 25 |
| 658 000 ... | 114 514 020 | 114 514 030   |    |

|     |               |              |
|-----|---------------|--------------|
| REF | <b>P11004</b> | <b>P1104</b> |
|-----|---------------|--------------|

opt. 20.000 rpm

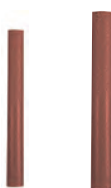


### NTI EpsiPoint

Kauflächenpolierer für Gold und  
 Composite.

Occlusal surface polisher for gold and  
 composite.

Polissoir occlusal pour les alliages dorés  
 et les composites.



|                                   |      |      |
|-----------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 020  | 030  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 20,0 | 22,0 |

|             |             |   |     |
|-------------|-------------|---|-----|
| Shank       | ISO         |  | 100 |
| 658 000 ... | 114 513 020 | 114 513 030   |     |

|     |               |              |
|-----|---------------|--------------|
| REF | <b>P11002</b> | <b>P1102</b> |
|-----|---------------|--------------|

|               |                 |
|---------------|-----------------|
| Körnung       | rot = mittel    |
| Grit          | red = medium    |
| granulométrie | rouge = moyenne |

opt. 20.000 rpm



### NTI CCPoint

Kauflächenpolierer für  
 Chrom-Kobalt-Legierungen.

Occlusal surface polisher for  
 chrome-cobalt alloys.

Polissoir occlusal pour alliages en  
 chrome-cobalt.



|                                   |      |      |      |
|-----------------------------------|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 030  | 020  | 030  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 22,0 | 20,0 | 22,0 |

|             |             |   |             |
|-------------|-------------|---|-------------|
| Shank       | ISO         |  | 100         |
| 618 000 ... | 114 534 030 | 114 533 020   | 114 533 030 |

|     |              |               |              |
|-----|--------------|---------------|--------------|
| REF | <b>P1100</b> | <b>P11001</b> | <b>P1101</b> |
|-----|--------------|---------------|--------------|

|               |              |                |
|---------------|--------------|----------------|
| Körnung       | supergrob    | braun = grob   |
| Grit          | super coarse | brown = coarse |
| granulométrie | super-grosse | maron = grosse |

opt. 20.000 rpm



### NTI TitanPoint

Kauflächenpolierer für alle  
 Titanmaterialien.

Occlusal surface polisher for titanium.

Polissoir occlusal pour tous les  
 matériaux en titane.



|                                   |      |
|-----------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 030  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 22,0 |

|             |             |   |     |
|-------------|-------------|---|-----|
| Shank       | ISO         |  | 100 |
| 658 000 ... | 114 521 030 |   |     |

|     |              |
|-----|--------------|
| REF | <b>P1171</b> |
|-----|--------------|

|               |                         |
|---------------|-------------------------|
| Körnung       | hellgrau = abrasiv      |
| Grit          | grey-white = abrasive   |
| granulométrie | gris - blanc = abrasive |

opt. 20.000 rpm



### NTI CompoPoint

speziell entwickelt zur Feinstpolitur bei  
 allen Composites, hellgrau.

Specially designed for super fine polish on  
 all composites, light grey.

Polissoir occlusale pour le polissage  
 très fin de tous les composites, gris clair.



|                                   |      |      |
|-----------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 020  | 030  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 20,0 | 22,0 |

|             |             |   |     |
|-------------|-------------|---|-----|
| Shank       | ISO         |  | 100 |
| 658 000 ... | 114 493 020 | 114 493 030   |     |

|     |               |              |
|-----|---------------|--------------|
| REF | <b>P11005</b> | <b>P1105</b> |
|-----|---------------|--------------|

opt. 20.000 rpm



### NTI EpsiPoint

Kauflächenpolierer für Gold und  
 Composite.

Occlusal surface polisher for gold  
 and composite.

Polissoir occlusal pour les alliages  
 dorés et les composites.



|                                   |      |      |
|-----------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 020  | 030  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 20,0 | 22,0 |

|             |             |   |     |
|-------------|-------------|---|-----|
| Shank       | ISO         |  | 100 |
| 658 000 ... | 114 503 020 | 114 503 030   |     |

|     |               |              |
|-----|---------------|--------------|
| REF | <b>P11003</b> | <b>P1103</b> |
|-----|---------------|--------------|

|               |              |
|---------------|--------------|
| Körnung       | grün = fein  |
| Grit          | green = fine |
| granulométrie | vert = fine  |

opt. 15.000 rpm



### NTI SteelPoint

Kauflächenpolierer für  
 Chrom-Kobalt-Legierungen.

Occlusal surface polisher for  
 chrome-cobalt alloys.

Polissoir occlusal pour alliages en  
 chrome-cobalt.



|                                   |      |      |
|-----------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm       | 020  | 030  |
| Kopf/Head Length in mm - Longueur | 20,0 | 22,0 |

|             |             |   |     |
|-------------|-------------|---|-----|
| Shank       | ISO         |  | 100 |
| 652 000 ... | 114 523 020 | 114 523 030   |     |

|     |               |              |
|-----|---------------|--------------|
| REF | <b>P11006</b> | <b>P1106</b> |
|-----|---------------|--------------|

|               |                |
|---------------|----------------|
| Körnung       | schwarz = grob |
| Grit          | black = coarse |
| granulométrie | noire = grosse |

opt. 20.000 rpm

### NTI Point Träger

rosifrei

### NTI Point Mandrels

stainless steel

### NTI Point Mandrin

acier inoxydable



|        |     |     |
|--------|-----|-----|
| L = mm | 2,0 | 3,0 |
|--------|-----|-----|

|       |     |   |       |
|-------|-----|---|-------|
| Shank | ISO |  | 6/10C |
|-------|-----|---|-------|

|    |                     |     |            |
|----|---------------------|-----|------------|
| HP | 330 104 612 431 020 | REF | <b>M06</b> |
|----|---------------------|-----|------------|

|    |                     |     |             |
|----|---------------------|-----|-------------|
| HP | 330 104 612 432 030 | REF | <b>M006</b> |
|----|---------------------|-----|-------------|

## Fissuren- und Feinpolierer • Fissure Polishers and Fine Polishers • Polissoirs de la finiton et pour les fissures



### Stahlpinseleinsatz

für Träger M006

- zum Mattieren von Kauflächen
- Kroneninnenreinigung
- Vorpolitur

### Steel Brush

used with mandrel M006

- application to dull surfaces,
- for cleansing of inner crown areas
- for pre-polishing

**Brosse en acier** pour adaptateur M006

- pour le matage des surfaces occlusales
- pour le nettoyage de l'intérieure des couronnes
- Pré - polissage

Shank



REF

P1110

opt. 5.000 rpm



### Zurichtstein

### Dressing Stone

### Pierre d'affûtage

speziell für NTI Point Polierer,  
konisches Loch in der Mitte  
ermöglicht einfaches Anspitzen  
der Polierer.

For shaping and  
pointing of polishers

pour le modelage des pointes  
de polissage, trou conique au  
milieu réalise un affûtage simple  
des polissoirs.



19,0/3,0 mm

Shank



REF

653 900 ...

373 523 190

P1108

## Pflegeinstrumente für rotierende Instrumente Maintenance instruments for rotary dental instruments Instruments soignants pour des instruments rotatifs

### Diamantiertes Abrichtinstrument

beidseitig belegt zum Zentrieren, Zurichten  
und Reinigen von Polierern.

### Diamond Dressing Instrument

For dressing, shaping and restoring deformed  
polishers, both sides coated.

Instrument diamanté de modelage Garnie des  
deux côtés, pour centrer, dresser et nettoyer  
des polissoirs.



Länge - Length in mm - Longueur

116



REF P4060

Poliereroberflächen reinigen.  
Clean the polishing surfaces.  
Nettoyer la surface des polissoirs.



## Bürsten • Brushes • Brossettes

Naturhaar (dunkel), weiche Borsten für die Politur mit Paste.

Ziegenhaar (hell), harte Borsten für die Politur mit Paste.

*Made of natural bristle (dark), soft, for polishing with paste.*

*Goat hair (light), hard, for the polishing with paste.*

*Poils naturels (foncés), poils doux pour le polissage avec pâte.*

*Poils de chèvre (clairs), poils durs pour le polissage avec pâte.*



|                      |                     |           |
|----------------------|---------------------|-----------|
| Größe/Size/Taille mm | 14,5                | 14,5      |
| Shank                | ISO                 | 12        |
| HP                   | 100 104 543 000 145 | REF P1259 |
| HP                   | 090 104 543 000 145 | REF P1260 |
| opt. 15.000 rpm      |                     |           |



|                      |                     |           |
|----------------------|---------------------|-----------|
| Größe/Size/Taille mm | 18,0                | 18,0      |
| Shank                | ISO                 | 12        |
| HP                   | 100 104 543 180 ... | REF P1261 |
| HP                   | 090 104 543 180 ... | REF P1262 |
| opt. 15.000 rpm      |                     |           |



|                      |                               |
|----------------------|-------------------------------|
| Größe/Size/Taille mm | 12,0                          |
| Shank                | ISO 12                        |
| HP                   | 090 104 542 000 120 REF P1264 |
| opt. 15.000 rpm      |                               |



|                      |                     |           |
|----------------------|---------------------|-----------|
| Größe/Size/Taille mm | 19,5                | 19,5      |
| Shank                | ISO                 | 12        |
| HP                   | 100 104 543 000 195 | REF P1268 |
| HP                   | 090 104 543 000 195 | REF P1267 |
| opt. 15.000 rpm      |                     |           |

Labor • Laboratory • Laboratoire



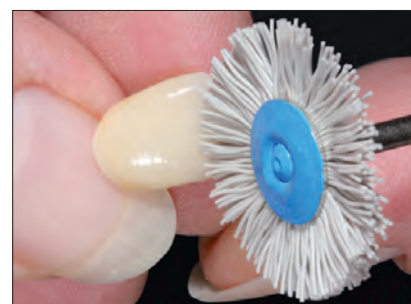
Composite Polierbürste  
 Composite polishing brush  
 Brossette à polir pour composite

|                      |                           |
|----------------------|---------------------------|
| Größe/Size/Taille mm | 22,0                      |
| Shank                | ISO 6 REF                 |
| HP                   | 030 104 543 514 220 P1270 |
| opt. 6.000 rpm       |                           |

Die Fasern der Bürsten sind mit integrierten Polierkörpern durchsetzt.

*The fibres of the brush are impregnated with polishing particles.*

*Les fibres des brossettes sont imprégnées de particules à polir.*



## Baumwollschwabbel • Cotton buff • Polissoir en coton

Hochwertige Baumwollfasern sind fest mit dem Träger vernietet. Das verhindert eine übermäßige Staubentwicklung.

Die hohe Qualität des Basismaterials sorgt für eine ausgezeichnete Standzeit.

Die dichte Bindung vereinfacht die Hochglanzpolitur mit dem Handstück.

*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.*

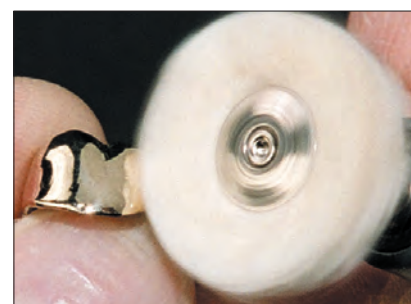
*Les fibres de coton de haute qualité sont solidement rivées au mandrin. Cela évite de produire trop de poussière.*

*La haute qualité des matériaux de base garantit une longévité exceptionnelle.*

*La trame serrée simplifie le brillantage avec une pièce à main.*



|                      |                               |
|----------------------|-------------------------------|
| Größe/Size/Taille mm | 22,0                          |
| Shank                | ISO 12                        |
| HP                   | 050 104 373 000 220 REF P1269 |
| opt. 3.000 rpm       |                               |







Scheibenträger 6.4  
 Disc Mandrels  
 Mandrins pour disques



Walzenträger 6.4  
 Spindle - Shaped Mandrels  
 Mandrin en forme de broche



Träger für „Moore“- discs 6.4  
 Mooremandrel  
 Mandrin Moore



NTI Point Träger 6.4  
 NTI Point Mandrels  
 NTI Point Mandrin



Spezial Träger für Linkshänder 6.4  
 Special Mandrel for left-handed persons  
 Mandrin spécial pour gauchers



Träger für Sandpapierstreifen 6.5  
 Sandpaper Mandrels  
 Mandrin pour papier de verre



FG Bohrerhalter 6.5  
 FG Adapter  
 Adaptateurs FG



Spannzangen - Einsätze vernickelt 6.5  
 Reducing Sleeves nickel plated  
 Réducteurs nickelé

# Träger

# Mandrels

# Mandrins



Der Passbereich ist bei allen Scheibenträgern ohne Gewinde.

There are no threads on the insertion section of any of the disc supports.

La plage d'ajustage de tous les mandrins est sans filetage.



Zierliche Kopfgestaltung

Delicate head design

Forme de tête fine

Labor • Laboratory • Laboratoire

Träger für jeden Einsatzbereich


Mandrels for all applications

Mandrins pour toutes les fins d'utilisation

## Träger • Mandrels • Mandrins

Scheibenträger  
 303/050 HP, rostfrei  
 Screw Type Mandrel  
 303/050 HP stainless steel  
 Mandrin pour disques,  
 303/050, tige PM,  
 acier inoxydable



|   |             |
|---|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 5,0         |
| Shank    |             |
| HP 330 104 603 391 050  | <b>M001</b> |

Scheibenträger  
 305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei  
 Screw Type Special Mandrel  
 305 SS/050 HP  
 stainless steel, reinforced  
 Mandrin pour disques,  
 305 RF/050, tige PM  
 renforcée, acier inoxydable



|   |             |
|---|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 5,0         |
| Shank    |             |
| HP 330 104 604 391 050  | <b>M007</b> |

Scheibenträger 305/080 HP,  
 verstärkt, rostfrei  
 Screw Type Special Mandrel  
 305/080 HP  
 stainless steel, reinforced  
 Mandrin pour disques,  
 305 RF/080, tige PM,  
 renforcée, acier inoxydable



|   |             |
|---|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 8,0         |
| Shank    |             |
| HP 330 104 604 391 080  | <b>M029</b> |

### Spezial Träger für Linkshänder Special Mandrel for left-hand Mandrin spécial pour gauchers

Scheibenträger 305 HP  
 inkl. 14 mm Verstärkerflansche,  
 rostfrei  
 Screw Type Special Mandrel  
 305 HP stainless steel incl.  
 14 mm reinforcing flanges  
 Mandrin pour disques, 305,  
 tige PM, avec brides de renfort



|   |             |
|---|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 14,0        |
| Shank    |             |
| HP 330 104 604 391 140  | <b>M021</b> |

Scheibenträger  
 305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei  
 Screw Type Special Mandrel  
 305 SS/050 HP  
 stainless steel, reinforced  
 Mandrin pour disques,  
 305 RF/050 tige PM,  
 renforcée, acier inoxydable



|   |              |
|---|--------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 5,0          |
| Shank    |              |
| HP 330 104 601 391 050  | <b>ML007</b> |

## Walzenr Träger • Spindle - Shaped Mandrels • Mandrin en forme de broche

Walzenr Träger 301 L HP  
 Spezialstahl, vernickelt  
 Spiral Mandrel 301 L HP  
 special steel, nickel plated  
 Mandrin fileté pour cylindres 301L,  
 tige PM, acier spécial, nickelé



|   |             |
|---|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 5,0         |
| Shank    |             |
| HP 312 104 610 415 050  | <b>M004</b> |

Walzenr Träger 329 HP,  
 rostfrei  
 Spiral Mandrel 329 HP,  
 stainless steel  
 Mandrin fileté pour cylindres 329,  
 tige PM, acier inoxydable



|   |             |
|---|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 2,3         |
| Shank    |             |
| HP 330 104 610 417 023  | <b>M016</b> |

Walzenr Träger 310G HP,  
 rostfrei  
 Spiral Mandrel 310G HP,  
 stainless steel  
 Mandrin fileté pour cylindres  
 310G, acier inoxydable






|   |             |
|---|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 2,3         |
| Shank    |             |
| HP 330 104 611 418 023  | <b>M017</b> |

### Träger für „Moore“- discs Mooremandrel Mandrin Moore

Träger für Moore - discs HP,  
 vernickelt  
 Mooremandrel HP,  
 nickel plated  
 Mandrin Moore,  
 tige PM, nickelé






|   |             |
|---|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 6,0         |
| Shank    |             |
| HP 312 104 615 421 060  | <b>M018</b> |

### NTI Point Träger NTI Point Mandrels NTI Point Mandrin

NTI Point Träger HP  
 Träger für Kauflächenpolierer,  
 rostfrei  
 NTI Point Mandrels HP,  
 stainless steel  
 NTI Point Mandrin PM  
 acier inoxydable



|   |            |             |
|---|------------|-------------|
| Kopf ø /Head dia. / Taille mm   | 2,0        | 3,0         |
| Shank    |            |             |
| HP 330 104 612 431 020  | <b>M06</b> |             |
| HP 330 104 612 432 030  |            | <b>M006</b> |

## Träger für Sandpapierstreifen • Sandpaper Mandrels • Mandrin pour papier de verre de verre

Träger für Sandpapierstreifen HP  
konisch, vernickelt

Sandpaper Mandrel HP  
conical, nickel plated

Mandrin pour papier de verre,  
tige PM, conique, nickelé



M013

Kopf ø / Head dia. / Taille mm 4,2

Shank ISO REF

HP 312 104 622 444 042 **M013**

## FG Bohrerhalter • FG Adapter • Adaptateurs FG



HP

**Sicher und schnell** befestigen Sie Ihr FG Instrument im Instrumentenhalter für Handstück HP durch einfaches Einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument mit allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

**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.

**Sécurité et rapidité** - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

REF **M025**

max. 20.000 rpm

### FG Bohrerhalter FG Adapter Adaptateurs FG

Mit dem FG Bohrerhalter kann jedes FG Instrument auch im Handstück (ø 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG - Instrument can be converted to a handpieces (ø 2.35 mm) by means of this FG Adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (ø 2,35 mm)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm 016

Shank ISO REF

HP 330 104 612 434 016 **M022**

max. 20.000 rpm

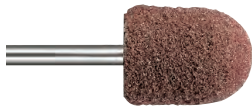
### Spannzangen - Einsätze vernickelt Reducing Sleeves nickel plated Réducteurs nickelé

für Spannzange ø 2,35 mm  
auf ø 1,60 mm  
for chuck ø 2.35 mm  
into ø 1.60 mm  
pour pince ø 2.35 mm  
à ø 1,60 mm



REF **M032**

max. 20.000 rpm



Schleifkappen 7.4  
 Grinding Caps  
 Capuchons Abrasifs

---



Keramischer Schleifkörper aus braunem Edelkorund 7.4  
 Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond  
 Abrasifs à liant céramique en corindon affiné marron

---



Keramischer Schleifkörper aus grünem Siliziumkarbid 7.5, 7.6  
 Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond  
 Abrasifs à liant céramique en carbure de silicium vert

---



Keramischer Schleifkörper aus rosa Edelkorund 7.6  
 Ceramic abrasives in pink high-grade corundum  
 Abrasifs à liant céramique en corindon affiné rose

---



Separierscheiben 7.7  
 Separating discs  
 Disques à séparer

---



Trennscheiben 7.7  
 Cutting discs  
 Disques à tronçonner

---



# Keramisch gebundene Schleifkörper, Schleifkappen

## Abrasives with ceramic bond, Grinding Caps

### Abrasifs à liant céramique, Capuchons Abrasifs



Die bekannten und altbewährten keramischen Schleifkörper in einer sinnvollen Form- und Körnungsauswahl. Als Abrasivstoffe stehen grüner Siliziumkarbid für Keramik, sowie brauner und roter Edelkorund zur Bearbeitung von Legierungen zur Verfügung. Sinnvolle Ergänzung sind Trennscheiben in mehreren Größen und Stärken.

Abrasives with ceramic bond, well-known and 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.

Choix complet de forme et de grain de capuchons abrasifs à liant céramique bien connus et éprouvés. Nous disposons, comme matériaux abrasifs, de carbure de silicium vert pour la céramique, ainsi que de corindon noble brun et rouge pour le travail des alliages. En complément, disques à séparer en différents tailles et épaisseurs.

## Schleifkappen • Grinding Caps • Capuchons Abrasifs

Einsatzbereiche: Prothesenkunststoffe, Löffelmaterialien, Gips und weichbleibende Kunststoffe.

For use on denture acrylics and tray materials, plaster and all soft reline materials.

Fins d'utilisation : résines prothétiques, matériaux des porte-empreintes, plâtres et résines souples.

Zylinder, rund  
Round Cylinder  
Cylindre rond



|  |                      |
|--|----------------------|
| Größe/Size/Taille ø mm   |                      |
| Länge-Length in mm - Longueur  | 12,5                 |
| Shank  | ISO REF              |
| HP 603 920 144 543 125   | <b>K672R-080-SET</b> |
| Set: 1 Träger M038, 10 Schleifkappen<br>1 mandrel M038, 10 grinding caps<br>1 mandrin M038 et 10 capuchons |                      |
| 25 <b>Nachfüllpackung, Refill Pack, Recharges</b><br><b>K672R-080</b>                                      |                      |
| opt. 20.000 rpm  |                      |

Zylinder, spitz  
Pointed cylinder  
Cylindre pointu



|  |                      |
|--|----------------------|
| Größe/Size/Taille ø mm   |                      |
| Länge-Length in mm - Longueur  | 12,5                 |
| Shank  | ISO REF              |
| HP 603 920 133 543 125   | <b>K676S-080-SET</b> |
| Set: 1 Träger M039, 10 Schleifkappen<br>1 mandrel M039, 10 grinding caps<br>1 mandrin M039 et 10 capuchons |                      |
| 25 <b>Nachfüllpackung, Refill Pack, Recharges</b><br><b>K676S-080</b>                                      |                      |
| opt. 20.000 rpm  |                      |



### Die Einhaltung der Drehzahlen:

20.000 min<sup>-1</sup> und der Einsatz bei leichtem Arbeitsdruck erhöhen die Lebensdauer.

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.


Une faible pression d'application et le respect des vitesses recommandées augmentent sensiblement la longévité des instruments. Vitesses de rotation préconisées : 20000 tours / min.

## Keramischer Schleifkörper aus braunem Edelkorund. Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond. Abrasifs à liant céramique en corindon affiné marron.


Dieser Schleifkörper eignet sich zum abrasiven Schleifen von Metall-Legierungen; For fast grinding of metal alloys; Pour un meulage rapide des alliages métalliques

### M= Körnung mittel 230


medium grit - grain moyen

**731 (107)** 


Zylinder  
Cylinder  
Cylindre




|                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 6,5            |
| Länge-Length in mm - Longueur | 13,0           |
| Shank                         | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 107 522 065        | <b>NM731BR</b> |
| opt. 20.000 rpm               |                |

**732 (107)** 


Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



|                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 5,0            |
| Länge-Length in mm - Longueur | 12,0           |
| Shank                         | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 107 522 050        | <b>NM732BR</b> |
| opt. 20.000 rpm               |                |

**733 (168)** 


Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat




|                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 3,5            |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,5           |
| Shank                         | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 168 522 035        | <b>NM733BR</b> |
| opt. 20.000 rpm               |                |

### G= Körnung grob 240


coarse grit • Gros grain

**731 (107)** 


Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



|                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 6,5            |
| Länge-Length in mm - Longueur | 13,0           |
| Shank                         | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 107 532 065        | <b>NG731BR</b> |
| opt. 20.000 rpm               |                |

**732 (107)** 


Zylinder  
Cylinder  
Cylindre




|                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 5,0            |
| Länge-Length in mm - Longueur | 12,0           |
| Shank                         | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 107 532 050        | <b>NG732BR</b> |
| opt. 20.000 rpm               |                |

### F= Körnung fein 220

fine grit • grain fin

**733 (168)** 

Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



|                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 3,5            |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,5           |
| Shank                         | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 168 512 035        | <b>NF733BR</b> |
| opt. 20.000 rpm               |                |

|          |                    |  |     |
|----------|--------------------|--|-----|
| NF ..... | braun/brown/marron | = Körnung fein/Grit fine/Grain fin       | 220 |
| NM ..... | braun/brown/marron | = Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen | 230 |
| NG ..... | braun/brown/marron | = Körnung grob/Grit coarse/Gros grain    | 240 |

## Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

### Keramischer Schleifkörper aus grünem Siliziumkarbid • Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique en carbure de silicium vert

Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien und für Metall-Legierungen; For universal grinding of ceramic materials and metal alloys; Pour un meulage universel des matériaux céramiques et des alliages métalliques

#### F= Körnung fein 120

fine grit · Grain fin


**645  
(161)**



Konus, spitz  
Needle  
Cône pointu



|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 2,5 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 7,0 |

Shank   12/100  
HP 655 104 161 513 025 **NF645 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**649  
(171)**



Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 2,5 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 6,0 |

Shank   12/100  
HP 655 104 171 513 025 **NF649 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**661  
(243)**



Flamme  
Flame  
Flamme



|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 2,5 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 7,0 |

Shank   12/100  
HP 655 104 243 513 025 **NF661 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**671  
(199)**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône rond



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 5,0  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,0 |

Shank   12/100  
HP 655 104 199 513 050 **NF671 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**703  
(041)**



Rad  
Wheel  
Roue



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 13,0 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 1,5  |

Shank   12/100  
HP 655 104 041 513 130 **NF703 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**727  
(024)**



Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 12,0 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 6,0  |

Shank   12/100  
HP 655 104 024 513 120 **NF727 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

#### M= Körnung mittel 130

medium grit · Grain moyen

**671  
(199)**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône rond



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 5,0  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,0 |

Shank   12/100  
HP 655 104 199 523 050 **NM671 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**732  
(107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 5,0  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 12,0 |

Shank   12/100  
HP 655 104 107 523 050 **NM732 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm



**702  
(041)**



Rad  
Wheel  
Roue



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 10,0 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 2,0  |

Shank   12/100  
HP 655 104 041 523 100 **NM702 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

**731  
(107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 6,5  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 13,0 |

Shank   12/100  
HP 655 104 107 523 065 **NM731 GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

Verpackungseinheiten siehe Preisliste  
The price list indicates the quantity per package  
Unité de conditionnement voir la liste des tarifs

**Beispiel • Example • Exemple:**

**NM671GRD** =  12

**NM671GRG** =  100

|          |                 |  |     |
|----------|-----------------|--|-----|
| NF ..... | grün/green/vert | = Körnung fein/Grit fine/Grain fin       | 120 |
| NM ..... | grün/green/vert | = Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen | 130 |

## Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

**M= Körnung mittel 130**  
medium grit • Grain moyen

**733  
(168)** 

Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 3,5  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,5 |




Shank     
HP 625 104 168 523 035 **NM 733 GR**  
⌚ opt. 10.000 rpm

**734  
(316)** 

Messerschneide  
Knife-edge  
tranchant de couteau



|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 9,0 |
| Länge-Length in mm - Longueur | -   |

Shank     
HP 625 104 316 523 090 **NM 734 GR**  
⌚ opt. 10.000 rpm

**736  
(012)** 

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 6,5 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 6,5 |

Shank     
HP 625 104 012 523 065 **NM 736 GR**  
⌚ opt. 10.000 rpm

## Keramischer Schleifkörper aus rosa Edelkorund • Ceramic abrasives in pink high-grade corundum Abrsifs à liant céramique en corindon affiné rose

Universalschleifkörper für Metall-Legierungen ; For universal grinding of metal alloys ; Pour le meulage universel des alliges métalliques

**M = Körnung mittel 330**  
medium grit • Grain moyen

**661  
(243)**  

Flamme  
Flame  
Flamme



|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 2,5 |
| Länge-Length in mm - Longueur | 7,0 |




Shank     
HP 625 104 243 523 025 **NM 661 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**671  
(199)**  

Konus rund  
Round End Taper  
Cône rond



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 5,0  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,0 |

Shank     
HP 625 104 199 523 050 **NM 671 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**732  
(107)**  

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 5,0  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 12,0 |

Shank     
HP 625 104 107 523 050 **NM 732 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm



**733  
(168)**  

Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 3,5  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 10,5 |

Shank     
HP 625 104 168 523 035 **NM 733 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**734  
(316)**  


Messerschneide  
Knife-edge  
tranchant de couteau



|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 9,0 |
| Länge-Length in mm - Longueur | -   |

Shank     
HP 625 104 316 523 090 **NM 734 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**G= Körnung grob 340**  
coarse grit • Gros grain

**731  
(107)**  

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 6,5  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 13,0 |

Shank     
HP 625 104 107 533 065 **NG 731 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**732  
(107)**  

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø mm        | 5,0  |
| Länge-Length in mm - Longueur | 12,0 |

Shank     
HP 625 104 107 533 050 **NG 732 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

Verpackungseinheiten siehe Preisliste  
The price list indicates the quantity per package  
Unité de conditionnement voir la liste des tarifs

**Beispiel • Example • Exemple:**

**NG732ROD =  12**

**NG732ROG =  100**

**SD7000D =  12**

**SD7000E =  25**

**SD7000G =  100**



|          |                |  |     |
|----------|----------------|--|-----|
| NM ..... | rosa/pink/rose | = Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen | 330 |
| NG ..... | rosa/pink/rose | = Körnung grob/Grit coarse/Gros grain    | 340 |

# Trenn- und Separierscheiben • Cutting and Separating Discs Disques à tronçonner et à séparer

**Edelmetall - Legierungen**  
**Precious alloys**  
**Alliages précieux**



|                                |      |
|--------------------------------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 220  |
| Stärke/Thickness/Grosueur L mm | 0,20 |

ISO REF 12/25/100

633 900 370 514 220

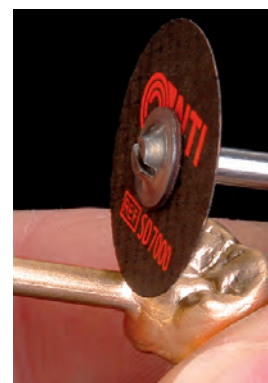
**SD7000**

opt. 20.000 rpm

- Reduziertes Bruchrisiko
- hohe Festigkeit
- exzellente Standzeit
- ausgezeichnete Wirtschaftlichkeit

- Reduced risk of breakage
- High degree of stability
- Excellent durability
- Outstanding cost effectiveness

- Faible risque de rupture
- Haute résistance
- Longévité exceptionnelle
- Excellente rentabilité



Labor • Laboratory • Laboratoire

**Metall - Legierungen**  
**Non precious alloys**  
**Alliages en métal**



|                                |      |      |
|--------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 400  | 400  |
| Stärke/Thickness/Grosueur 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

Zubehör  
 Accessories  
 Accessoires



REF **M029**

Träger/Mandrel/Mandrin

gewebeverstärkt, extra stark  
 Fibre glass reinforced, extra strong  
 Fibre de verre, extra-forte

**Metall - Legierungen**  
**Non precious alloys**  
**Alliages en métal**



**Braun**  
 Brown/Marron



|                                |      |      |      |
|--------------------------------|------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 250  | 375  | 400  |
| Stärke/Thickness/Grosueur L mm | 0,60 | 0,70 | 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

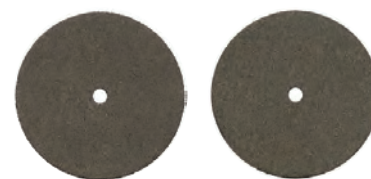
**Edelmetall - Legierungen**  
**Precious alloys**  
**Alliages précieux**



**Schwarz**  
 Black/Noir



**NFL 7000** leicht flexibel  
 slightly flexible  
 légèrement flexible



|                                |      |      |
|--------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 220  | 220  |
| Stärke/Thickness/Grosueur L mm | 0,20 | 0,20 |

ISO REF 25/100

613 900 327 504 220

**N7000**

**NFL7000**

opt. 15.000 rpm

|                                |      |      |
|--------------------------------|------|------|
| Größe/Size/Taille ø 1/10 mm    | 220  | 220  |
| Stärke/Thickness/Grosueur L mm | 0,25 | 0,30 |

ISO REF 25/100

613 900 327 504 220

**N7001**

**N7002**

opt. 15.000 rpm

Verpackungseinheiten siehe Preisliste • The price list indicates the quantity per package • Unité de conditionnement voir la liste des tarifs





## Dowel Pins und Zubehör • Dowel Pins and Accessories • Pins de duplication

Dowel Pins aus Messing • Dowel Pins, standard type from solid brass • Pins de duplication, en laiton



Labor • Laboratory • Laboratoire



|  |                     |                       |
|--|---------------------|-----------------------|
| Größe/Size/Taille  | 1                   | 2                     |
| L mm   | 21,0                | 22,0                  |
|  1000 | klein, small, petit | mittel, medium, moyen |
|       | <b>PIN 0190</b>     | <b>PIN 0200</b>       |

Steckpins • Tailpins with swordfish end for retention • Pins de duplication, avec aiguille





|  |                     |                       |
|--|---------------------|-----------------------|
| Größe/Size/Taille  | 1                   | 2                     |
| L mm   | 21,0                | 22,0                  |
|  1000 | klein, small, petit | mittel, medium, moyen |
|       | <b>PIN 0215</b>     | <b>PIN 0203</b>       |

Rundstifte mit Hülse • Dowel Pins with sleeves • Pins de duplication avec manchette





Kunststoffhülsen für  
plastic sleeves for  
Gaine plastique pour  
PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

|  |                    |                       |                  |                 |
|--|--------------------|-----------------------|------------------|-----------------|
| Größe/Size/Taille  | 10,0               | 16,0                  | 20,0             | 11,0            |
| L mm   | 10,0               | 16,0                  | 20,0             | 11,0            |
|  1000 | kurz, short, court | mittel, medium, moyen | lang, long, long |                 |
|       | <b>PIN 0210</b>    | <b>PIN 0211</b>       | <b>PIN 0212</b>  | <b>PIN 0213</b> |

**Stufenbohrer  
3 mm Schaft**  
**Stepped Twist Drill 3  
mm shank**  
**Foret en carbure de  
tungstène à étage,  
tige 3 mm**



|   |   |
|---|---|
| Schaft/Shank/Tige   | 3,0   |
| L mm  | 6,0   |
|  1 |  |
|   | <b>PIN 0214</b>   |

# Dowel Pins und Zubehör

## Dowel Pins and Accessories

### Pins de duplication



Pins für optimale Meistermodelle.

Pins for optimum master models.

Pins pour des modèles optimaux de maître.



Stahlbohrer HP

9,4, 9,5

HP Steel Burs

Fraises en acier PM

---

# Stahlbohrer HP

## HP Steel Burs

### Fraises en acier PM



Ein übersichtliches Programm an Stahlinstrumenten für den Einsatz in der Edelmetalltechnik, der Prothetik und der Kieferorthopädie.

A clear programme on steel burs for use in precious metal technique, prosthetics and orthodontics.

Un clair programme des fraises en acier pour l'utilisation dans la technique du métal précieux, en prothétique et dans l'orthodontie.



Labor • Laboratory • Laboratoire

# Stahlbohrer • Steel Burs • Fraises en acier

Labor • Laboratory • Laboratoire

## S1 (001)

Rund  
Round  
Rond

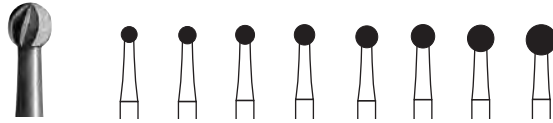


|   |     |     |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| Länge-Length in mm - Longueur           |     |     |     |     |     |     |

|         |                    |             |     |     |     |     |     |     |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank   | ISO                | REF         |     |     |     |     |     |     |
| 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)

Rund  
Round  
Rond



|   |     |     |     |     |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 | 035 | 040 |
| Länge-Length in mm - Longueur           |     |     |     |     |     |     |     |     |

|         |                    |             |     |     |     |            |            |     |     |     |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|------------|------------|-----|-----|-----|
| Shank   | ISO                | REF         |     |     |     |            |            |     |     |     |
| 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)

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



|   |     |     |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| Länge-Length in mm - Longueur           |     |     |     |     |     |     |

|         |                    |             |            |     |     |     |     |     |
|---------|--------------------|-------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank   | ISO                | REF         |            |     |     |     |     |     |
| 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)

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



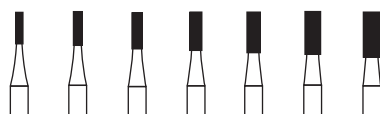
|   |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 012 | 016 | 023 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 4,5 | 5,1 | 6,0 |

|         |                    |              |            |     |     |  |
|---------|--------------------|--------------|------------|-----|-----|--|
| Shank   | ISO                | REF          |            |     |     |  |
| US. No. |                    |              | 58         | 60  | 63  |  |
| HP      | 310 104 107 006... | S21- ... -HP | 012        | 016 | 023 |  |
|         | opt. 25.000 rpm    |              | 20.000 rpm |     |     |  |




## Stahlbohrer • Steel Burs • Fraises en acier

### S36 (107)

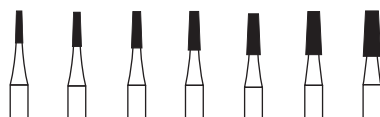


Zylinder  
Cylinder  
Cylindre

|   |     |     |     |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 |


|                 |                    |                     |   |            |            |            |            |            |            |
|-----------------|--------------------|---------------------|---|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Shank           | ISO                | REF                 |  |            |            |            |            |            |            |
| US. No.         |                    |                     | 557   | 558        | 559        | 560        | 561        | 562        | 563        |
| HP              | 310 104 107 002... | <b>S36- ... -HP</b> | <b>010</b>  | <b>012</b> | <b>014</b> | <b>016</b> | <b>018</b> | <b>021</b> | <b>023</b> |
| opt. 25.000 rpm |                    |                     |   |            |            |            | 20.000 rpm |            |            |

### S38 (168)



Konisch  
Tapered Fissure  
Cônique

|   |     |     |     |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| Länge-Length in mm - Longueur           | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 |

|                 |                    |                     |  |            |            |            |            |            |            |
|-----------------|--------------------|---------------------|--|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Shank           | ISO                | REF                 |  |            |            |            |            |            |            |
| US. No.         |                    |                     | 700  | 701        | 702        | 703        |            |            |            |
| HP              | 310 104 168 002... | <b>S38- ... -HP</b> | <b>010</b>   | <b>012</b> | <b>014</b> | <b>016</b> | <b>018</b> | <b>021</b> | <b>023</b> |
| opt. 25.000 rpm |                    |                     |  |            |            |            | 20.000 rpm |            |            |



Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix 10.4, 10.5  
 Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix  
 Le kit pour céramique en disilicate de lithium d'après Oliver Brix



Schleifkörper-Set für Frontzahn- und Okklusionskeramik nach Jochen Peters 10.6  
 Rotary instrument set for anterior and occlusal porcelains designed by Jochen Peters  
 Coffret pour la préparation des facettes et des occlusions en céramique selon Jochen Peters



Das *Co.Ke* Set von Jürgen Freitag 10.7  
 The Co.Ke set by Jürgen Freitag  
 Le kit Co.Ke de Jürgen Freitag



Vollkeramik-Zirkongerüst Bearbeitung nach Marcel Unger 10.8, 10.9  
 All-ceramic zirconia framework preparation by Marcel Unger  
 Travail du tout-céramique – armature en zircone selon Marcel Unger



Das Ti F®-Totalprothetik Schleifset nach Karl-Heinz Körholz 10.10  
 The Ti F® trimmer set for full denture prosthetics acc. to Karl-Heinz Körholz  
 Le set de meulage Ti F® pour prothèse complète selon Karl-Heinz Körholz



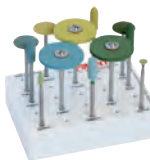
MasterTray Set für die 'Chairside'- Arbeit 10.11  
 MasterTray Set for chair-side work  
 MasterTray Set pour les interventions Chairside



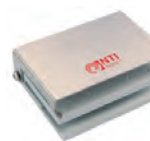
Modellherstellungs - Set nach ZTM Christian Rohrbach 10.12  
 Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach  
 Coffret pour fabrication des modèles d'après mécanicien-dentiste maître Rohrbach



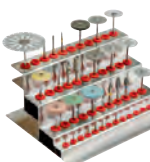
Frästechnik - Set 0° 10.13  
 Milling Technique Set 0°  
 Coffret pour la technique de fraisage de 0°



CEREC® Set zum Bearbeiten und Polieren beim Multilayer-Verfahren 10.14  
 CEREC® Set for preparing and polishing in the multilayer technique  
 CEREC® Set pour le travail et le polissage lors des procédés multicouches



Bohrerständer FG für die Laborturbine 10.15  
 Bur Block FG for Laboratory Turbine  
 Porte-fraises FG pour la turbine de laboratoire



Laborbohrerständer 10.16, 10.17  
 Laboratory bur block  
 Porte-fraise de laboratoire

# Sets für das Labor und Bohrerstände

## Sets for laboratory and Bur Blocks

### Coffrets pour le laboratoire et Porte-fraises

Labor • Laboratory • Laboratoire



Von führenden Zahntechnikern ausgewählte Instrumente zu Sets zusammengestellt vereinfachen tägliche Arbeitsabläufe.

Instruments selected and combined to sets by leading dental technicians simplify the daily work.

Des coffrets composés des instruments bien sélectionnés par des prothésistes prédominants facilitent le travail quotidien.

REF Set-1804

Labor • Laboratory • Laboratoire



*Ali B*



**FSB-50**  
Größe/size/taile  
50 x 25 mm

■ **856-023TSC-HP** 

**861L-024M-HP** 

**805-014M-HP** 

**379-023M-HPA** 

**801-021M-HP** 

■ **HF138SFN-008** 

**856L-018M-HP** 

**848-018M-HP** 

**863-010M-HP** 

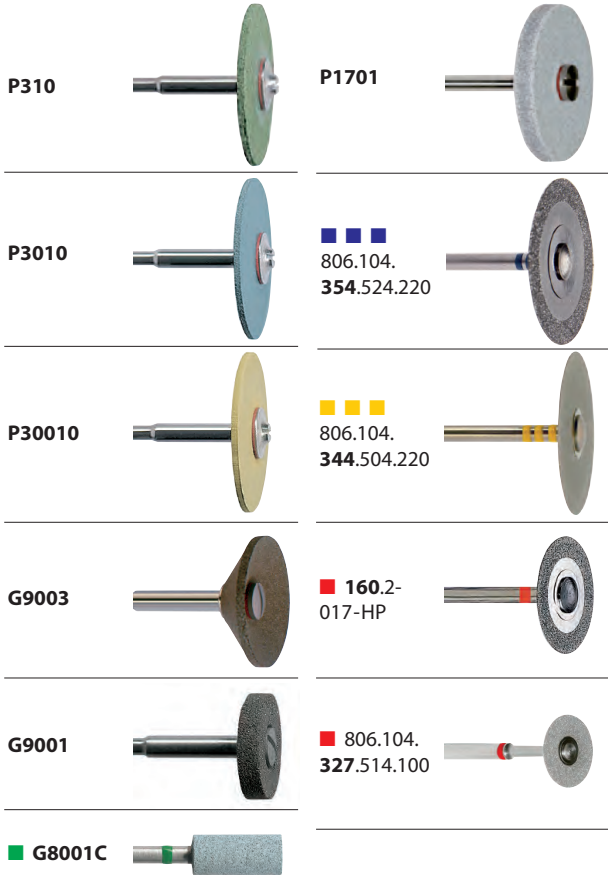
■ **379-014F-HP** 

**801-009M-HP** 

■ **859-018F-HP** 

**G5123** 

**G5161L** 





Lieferung mit DVD  
 Supplied with DVD  
 Livraison avec DVD

## Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix

### Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix

IPS e.max® besteht aus Lithium-Disilikat Glaskeramik. Diese hochfeste Keramik erfordert zur materialgerechten Bearbeitung ausgesuchte, langlebige Instrumente. Das Verblendmaterial IPS e.max® Ceram erzielt die perfekte, naturidentische Ästhetik. Diese entsteht zum einen durch die gezielte Schichtung zu einer lebendigen Keramik, zum anderen durch die formgebende und strukturelle Gestaltung mit rotierenden Instrumenten.

Das bestehende Set von Oliver Brix wurde überarbeitet und ein Video produziert, das mit dem Set geliefert wird. In diesem erklärt Oliver Brix seinen Weg zum anatomisch perfekten, farbgetreuen, und ästhetischen Zahnersatz in einer Schritt für Schritt Anleitung. Vom Abtrennen der IPS e.max® Köppchen über die Nacharbeit, das Schichten von IPS e.max Ceram® bis zum Glanzbrand wird der Weg anschaulich Schritt für Schritt dargestellt.

IPS e.max® und IPS e.max Ceram® sind eingetragene Warenzeichen der Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

### 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.*

*In order to achieve natural-looking aesthetics, Oliver Brix has not only reworked the set but has also recorded an explanatory video which comes with the set. The video shows how to produce perfect, shade-true, anatomical and aesthetic dental prostheses in a step-by-step guide. From separating the IPS e.max® copings, reworking and layering with IPS e.max Ceram® through to glaze firing, the techniques are demonstrated clearly and simply.*

IPS e.max® and IPS e.max Ceram® are registered trademarks of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

### Le kit pour céramique en disilicate de lithium d'après Oliver Brix

*IPS e.max® est composé de vitro-céramique en disilicate de lithium. Cette céramique très résistante nécessite un traitement adapté à l'aide d'instruments choisis ayant une longue durée de vie. Le matériau de recouvrement IPS e.max® est idéal sur le plan esthétique en ce qu'il a un aspect parfaitement naturel. Ceci est dû d'une part à une stratification précise identique et d'autre part à une conception structurale et une mise en forme à l'aide d'instruments rotatifs.*

*Pour obtenir cet aspect naturel, Oliver Brix a non seulement remanié son kit, mais il a également tourné une vidéo explicite comprise dans ce kit. Il explique, pas à pas, la marche à suivre pour façonner une prothèse dentaire esthétique, anatomique et de couleur appropriée. Toutes les étapes sont expliquées clairement, du détachement des capsules IPS e.max® à la disposition de l'IPS e.max Ceram® et au brillant en passant par le façonnage.*

*IPS e.max® et IPS e.max Ceram® sont des marques déposées d'Ivoclar Vivadent AG, Schaan, Liechtenstein.*



REF Set-1553



Labor • Laboratory • Laboratoire

**Schleifkörper - Set für Frontzahn- und Okklusionskeramik nach Jochen Peters**

**Rotary instrument set for anterior and occlusal porcelains designed by Jochen Peters**

**Coffret d'instruments abrasifs pour la préparation des facettes antérieures et des occlusions en céramique, conçus en collaboration avec Jochen Peters**

850-014M-HP  801-010M-HP 

860-012M-HP  801-014M-HP 

808-023M-HP  801-018M-HP 

P342 

P3042 

P30042 

G9001 

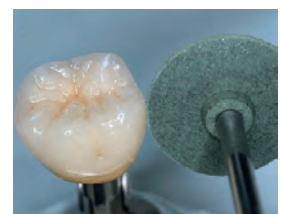
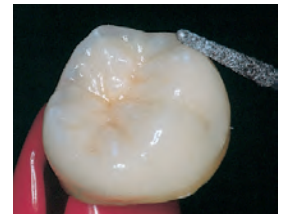
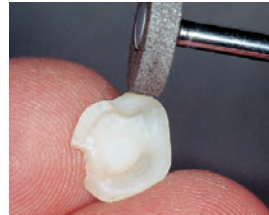
G8003 

HF138SFN-009 

806.104.  
405.514.220



*Jochen Peters*



**Schleifkörper - Set für Frontzahn- und Okklusionskeramik nach Jochen Peters.**

Speziell abgestimmte Schleifkörper für rationelles Ausarbeiten von keramischen Verblendungen.

**Rotary instrument set for porcelain anteriors and occlusals designed by Jochen Peters.**

Specially coordinated rotary instruments for efficiently preparing and finishing porcelain facings.

**Coffret d'instruments abrasifs pour la préparation des facettes et des inlays et onlays en céramique, conçus en collaboration avec Jochen Peters.**

Instruments abrasifs spécialement conçus pour le façonnage des incrustations en céramique.

REF Set-1794



Labor • Laboratory • Laboratoire

## Das Co.Ke Set von Jürgen Freitag

### Das Co.Ke Set nach Jürgen Freitag

Die perfekte Kombination von rotierenden Instrumenten für den Einsatz auf Composite und Keramik Materialien. Jürgen Freitag ist seit vielen Jahren als weltweit tätiger Referent bekannt.

Die Erfahrung aus dieser Tätigkeit sind in das Set mit eingeflossen. Ziel war es, mit wenigen Instrumenten ein ästhetisch und naturidentisches Ergebnis zu erzielen.

Die Instrumentenauswahl erlaubt von der gezielten Formgebung bis zum Hochglanz jeden Schritt einzeln durchzuführen.

Die angegebenen Drehzahlen, die speziell der Arbeitsweise von Jürgen Freitag folgen, erzeugen die perfekten Ergebnisse.

Neben graziilen Instrumenten für die Gestaltung der Fissuren und Höcker sind auch Polierinstrumente für glänzende Restaurationen integriert. Erstmals können mit nur 20 Instrumenten zwei Verblendmaterialien bearbeitet werden.

### The Co.Ke set by Jürgen Freitag

The ideal combination of rotating instruments for use on composite and ceramic materials. Jürgen Freitag is an internationally renowned speaker with many years of experience.

The experience he has gained over the years has been applied to this set. The defined goal was to achieve an aesthetic and natural-looking result with just a few instruments.

The selection of instruments allows every step to be performed individually, from shaping to final polishing.

The speeds stated are in line with Jürgen Freitag's unique approach, produce perfect results.

As well as slim-line instruments for shaping fissures and cusps, the set also includes polishing instruments for a high-gloss finish. For the first time ever, two veneering materials can be processed with just 20 instruments.

### Le kit Co.Ke de Jürgen Freitag

La combinaison parfaite d'instruments rotatifs nécessaires à l'utilisation de matériaux composites et céramiques. Jürgen Freitag s'est distingué comme spécialiste de référence internationale depuis de nombreuses années.

Toute son expérience est retranscrite dans ce kit. Le but était d'obtenir un aspect esthétique et naturel avec le moins d'instruments possibles.

Les instruments sélectionnés vous permettent d'effectuer toutes les étapes requises du façonnage de la forme à la brillance.

Les vitesses de rotation recommandées, qui sont adaptées tout spécialement à la méthodologie de Jürgen Freitag, obtiennent les meilleurs résultats.

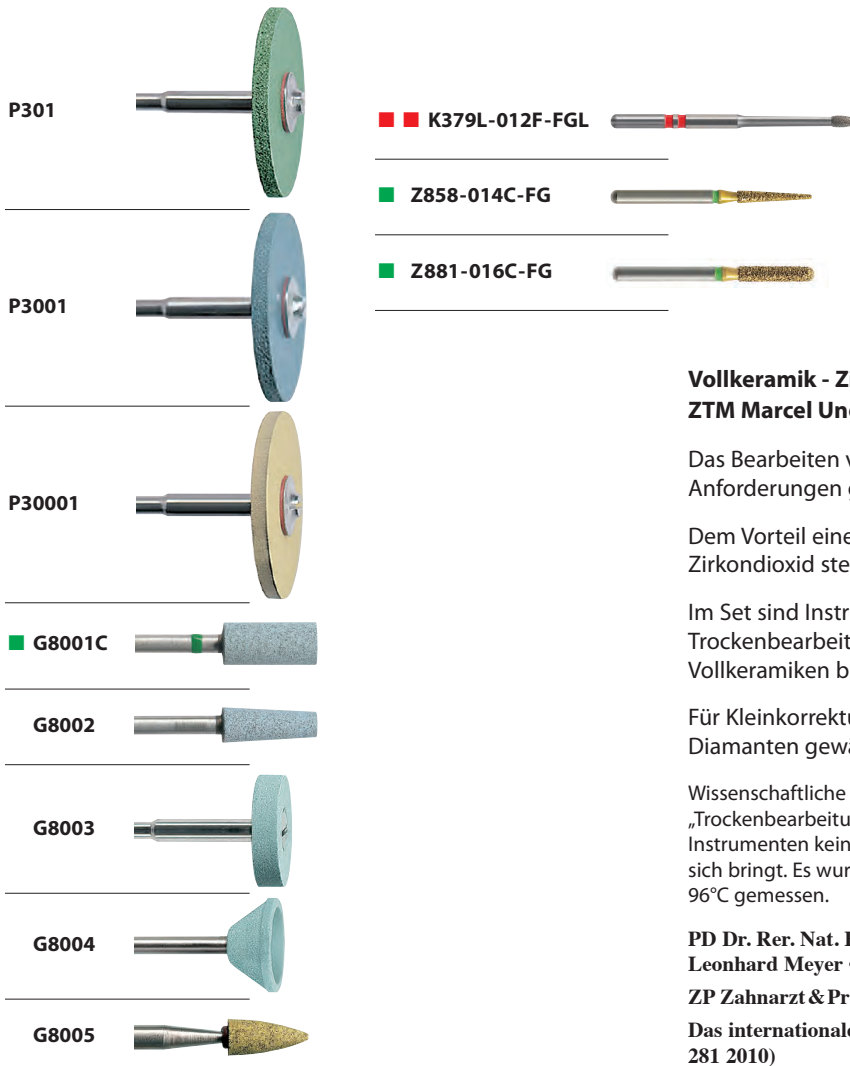
Outre des instruments fins nécessaires au façonnage de fissures et de cuspidés, des instruments de polissage garantissant un rendu brillant sont également intégrés. Pour la première fois, vous pouvez travailler deux matériaux de revêtement avec seulement 20 instruments.



**Vollkeramik - Zirkongerüst Bearbeitung nach Marcel Unger**

**All-ceramic zirconia framework preparation by Marcel Unger**

**Travail du tout-céramique – armature en zircone selon Marcel Unger**



**Vollkeramik - Zirkongerüst Bearbeitung nach ZTM Marcel Unger**

Das Bearbeiten von Vollkeramiken wird stetig vor neue Anforderungen gestellt.

Dem Vorteil einer geringen Wärmeleitfähigkeit bei Zirkondioxid steht die Härte des Werkstoffs entgegen.

Im Set sind Instrumente enthalten, die eine sichere Trockenbearbeitung von Hochleistungskeramiken und Vollkeramiken bieten.

Für Kleinkorrekturen im Kroneninnenteil wurden FG Diamanten gewählt.

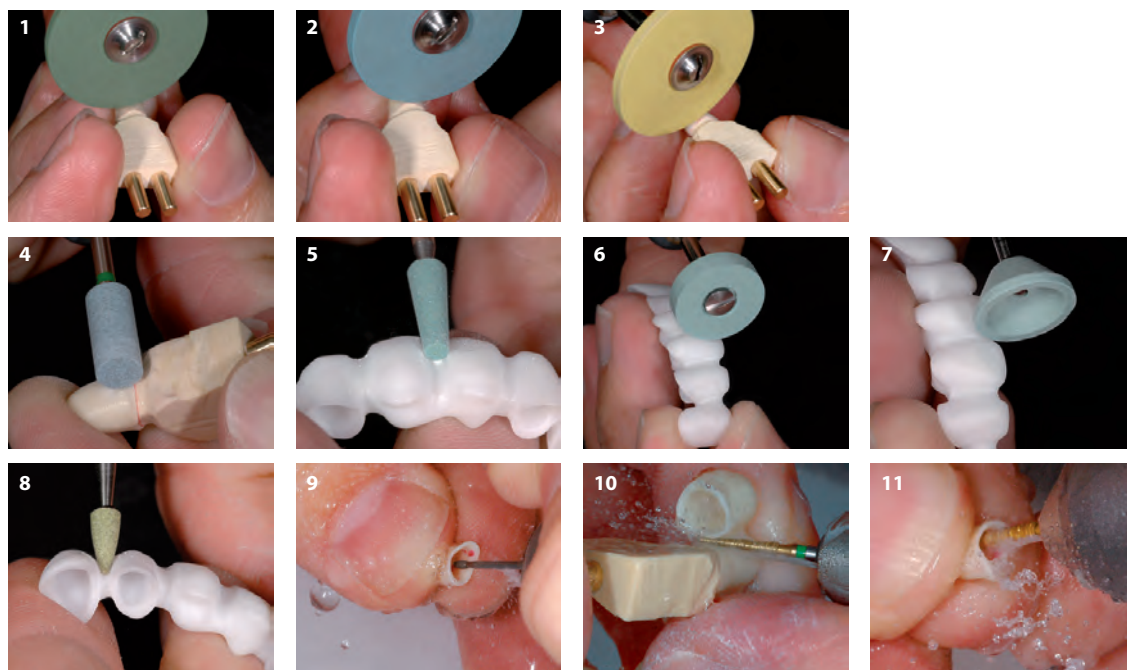
Wissenschaftliche Untersuchungen haben ergeben, dass eine „Trockenbearbeitung“ von Zirkondioxid mit AllCeramic SuperMax Instrumenten keinerlei Risiken einer Oberflächenüberhitzung mit sich bringt. Es wurde eine maximale Wärmeentwicklung von nur 96°C gemessen.

**PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • ZTM Marcel Unger**

**ZP Zahnarzt & Praxis 3-Juni (S. 184-188 2010)**

**Das internationale ZAHNTECHNIK MAGAZIN 5-Mai (S. 275-281 2010)**





**All-ceramic zirconia framework preparation by Marcel Unger, Master Dental Technician**

*The preparation of all-ceramics is always presented with new challenges.*

*The advantage of the low thermal conductivity of zirconia is offset by the hardness of the material.*

*The set contains instruments that provide reliable dry preparation of high-performance ceramics and all-ceramics.*

*The FG diamonds have been selected for minor adjustments to the inside of crowns.*

*Scientific studies have revealed that there is no risk of overheating the surface with "dry preparation" of zirconia using AllCeramic SuperMax instruments. A maximum heat build-up of only 96°C was measured.*

**PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • Marcel Unger Master, Dental Technician**

**ZP Zahnarzt&Praxis (Dentist&Practice) 3 June (P. 184-188 2010)**

**The international ZAHNTECHNIK MAGAZIN (Dental Technology Magazine) 5 May (P. 275-281 2010)**

**Travail du tout-céramique – armature en zircone, Monsieur le prothésiste Marcel Unger.**

*L'usinage des tout céramique rencontre toujours de nouveaux défis.*

*L'avantage de la faible conduction thermique de la zircone se voit confronté à la dureté du matériau.*

*Le set contient des instruments offrant la possibilité de travailler à sec et en toute sécurité les céramiques spéciales et les tout-céramique.*

*Pour les menues corrections menues au niveau de l'intrados, des instruments diamanté ont été sélectionnés.*

*Des études scientifiques ont démontré que le travail à « sec » de la zircone à l'aide des instruments AllCeramic SuperMax ne présente aucun risque d'échauffement superficiel. Une élévation maximale de cette température de seulement 96°C a été mesurée.*

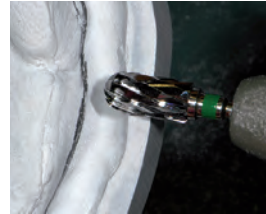
**PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • ZTM Marcel Unger**

**ZP Zahnarzt & Praxis 3-juin (p 184 à 188 2010)**

**Das internationale ZAHNTECHNIK MAGAZIN 5-mai (p. 275 à 281 2010)**

REF Set-1760

Labor • Laboratory • Laboratoire



## Das Ti F®-Totalprothetik Schleifset nach Karl-Heinz Körholz

The Ti F® trimmer set for full denture prosthetics acc. to Karl-Heinz Körholz

Le set de meulage Ti F® pour prothèse complète selon Karl-Heinz Körholz



### Klasse statt Masse und alles im Griff

Qualität und Effizienz bei der Bearbeitung aller Werkstoffe im Bereich der Totalprothetik wird

nicht durch die Menge der Schleifinstrumente, sondern durch eine vernünftige Instrumentenauswahl und deren gezielten Einsatz bestimmt.

Statt Fräser bei der Bearbeitung von Funktionslöffeln einzusetzen, hat ZTM Körholz dem Set spezielle Diamantschleifer hinzugefügt, um längere Standzeiten bei Instrumenten zu erzielen.

Mit den Diamantschleifern können sowohl Löffelmaterialien wie auch Prothesenwerkstoffe aller Art und Klasse 4 - Gipse großzügig und ohne extreme Wärmeentwicklung glatt sowie zügig bearbeitet werden. Angenehmer Nebeneffekt ist eine samtig wirkende Werkstoffoberfläche.

Der individuelle Einsatz der Schleifkörper auf unterschiedlichen Werkstoffen hat dieses Set zu einem äußerst überschaubaren und dabei gleichzeitig höchst effektivem Sortiment reifen lassen und sich in der alltäglichen totalprothetischen Praxis von der Modellherstellung bis zur Remontage im Team um Karl-Heinz Körholz bereits 1000fach bewährt.

**Ti F® Totalprothetik in Funktion**

### Quality rather than quantity and everything under control

*When trimming all materials used for full denture prosthetics, quality and efficiency is not achieved by the quantity of trimmers, but rather by a sensible selection of instruments and using them for specific purposes.*

*Instead of trimming functional impression trays with cutters, Karl-Heinz Körholz has added special diamond burs to the set which increase the service-life of the instruments.*

*The diamond burs can be used for trimming impression tray materials as well as all types of denture material and type 4 plasters effectively, smoothly and rapidly yet without extreme heat build-up. A pleasant side-effect is the satin-like finish on the surface of the material.*

*As these trimmers are purpose-used on different materials, this set has matured into a readily manageable yet highly effective assortment which, during everyday practice, has been proven by Karl-Heinz Körholz and his staff 1000 times over for applications ranging from casting models to reassembling.*

**Ti F® Full denture prosthetics in function**

### La classe, pas la masse, et tout sous contrôle

*La qualité et l'efficacité lors du travail de tous matériaux dans le domaine de la prothèse complète ne dépendant pas du nombre d'instruments abrasifs mais d'un choix raisonnable d'instruments et de leur utilisation ciblée.*

*Au lieu d'utiliser des fraises pour l'usinage de porte-empreintes fonctionnels, Monsieur Körholz recourt à des instruments abrasifs diamantés spéciaux afin d'aboutir à des durées de vie plus importantes des instruments.*

*Avec les instruments diamantés, tout aussi bien les matériaux pour porte-empreintes que les matériaux prothétiques de tous genres et les plâtres de classe 4 peuvent être usinés efficacement sans échauffement excessif et cela rapidement avec un résultat bien lisse. Un effet secondaire intéressant est l'obtention d'une surface satinée sur le matériau.*

*L'utilisation individualisée des instruments abrasifs sur divers matériaux a permis à ce set de faire sa mutation aboutissant à un assortiment bien clair et en même temps très efficace. Et, dans la pratique quotidienne de l'équipe de Karl-Heinz Körholz, il s'est avéré près de 1000 fois dans le domaine de la prothèse complète allant de la confection du modèle jusqu'au remontage.*

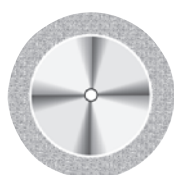
**Ti F® Prothèse complète en fonction**



REF Set-1688



■ 806.104.400.514.220



■ ■ ■ 806.104.354.524.220



P0674



■ G8001C



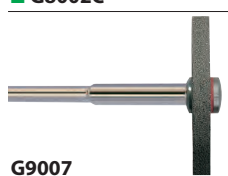
P0664



■ G8002C



P0654



G9007



P1813



■ MC251CE-060



P1823



■ MC251SCE-060



P341



■ MC251QSCN-060



P3041



■ ■ ■ HFL251QSCN-060



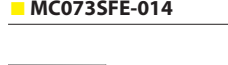
P30041



■ MC073SFE-014



■ MC079SFE-045



■ MC138SFE-016



■ MC079SFE-045



■ MC079SFE-045



■ MCL251SFE-060

## MasterTray Set

## MasterTray Set

## Kit MasterTray

### MasterTray Set

Von Praktikern zusammengestellte Auswahl an Instrumenten für die 'Chairside'- Arbeit. Von der groben Vorarbeit bis zur Hochglanzpolitur enthält das Set die wichtigsten Instrumente.

Hartmetallfräser für Gips, Kunststoff und Nichtedelmetalllegierung (z.B. Gussbearbeitung) unterstützen jede Phase der Nacharbeit.

Die AllCeramic SuperMax Schleifer erzeugen ein feines Schliffbild auf jeder Keramik und Zirkon und verhindern mit der keramische Bindung Chipping.

Die PrimeCut SL mit drei blauen Streifen vereinfacht das Abtrennen von Klammern und störenden Teilen eines Modellgusses.

Kunststoff-, Edelmetall- und Keramikpolierer erzeugen einen perfekten Glanz ohne Retentionen für Bakterien.

### Master Tray Set

*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.*

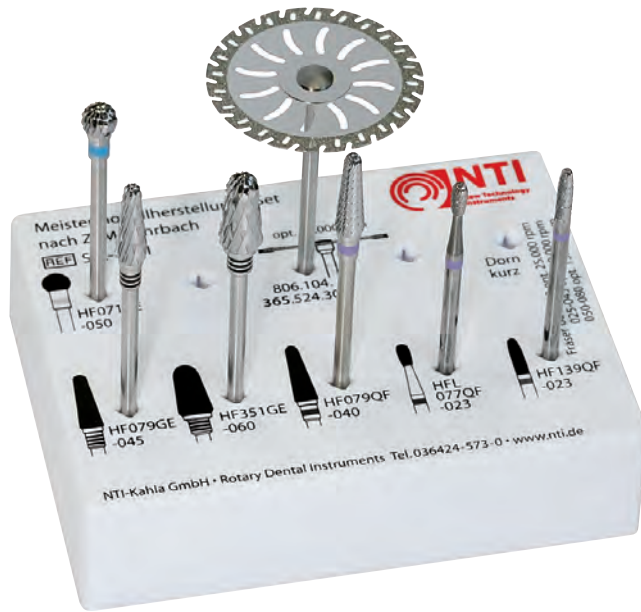
### Kit MasterTray

*Choix d'instruments pour les interventions Chairside, élaboré par des praticiens. Le kit comprend les instruments essentiels allant du dégrossissage au brillantage.*

*Fraises carbure pour plâtre, résine acrylique et alliage non précieux (coulage par ex.) pour chaque opération de retouche. Les abrasifs AllCeramic SuperMax garantissent une surface lisse de toute céramique et zircon et empêchent tout écaillage avec le liant céramique Chipping.*

*La PrimeCut SL avec trois bandes bleues simplifie le tronçonnage d'agrafes et des pièces gênantes d'un modèle moulé.*

*Les polissoirs de résine, de métaux précieux et de céramique assurent un brillant parfait sans rétention pour les bactéries.*



■ 806.104.365.524.300

 ■ HF071CE-050 

 ■ ■ ■ HF079GE-045 

 ■ ■ ■ HF351GE-060 

 ■ HF079QF-040 

 ■ HFL077QF-023 

 ■ HF139QF-023 

### Modellherstellungs-Set nach ZTM Christian Rohrbach

Christian Rohrbach von der Handwerkskammer Rhein-Main Berufsbildungs- und Technologiezentrum. Ausgesuchte Werkzeuge zur Herstellung von Stumpfmodellen für die Meisterprüfung.

### 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 models for the master technician examination.

### Modellherstellungs-Set nach ZTM Christian Rohrbach

Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach.

Coffret pour fabrication des modèles d'après mécanicien-dentiste maître Christian Rohrbach.

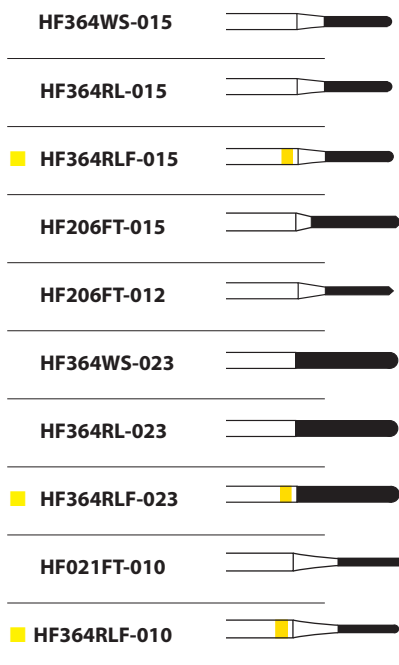
*Coffret pour fabrication des modèles d'après mécanicien-dentiste maître Christian Rohrbach.*

*Des instruments choisis pour la fabrication des modèles du chicot pour l'examen de maîtrise.*

REF Set-1565



**FUNDAMENTAL**



#### Frästechnik - Set 0°

Präzisionswerkzeuge in der technisch richtigen Anwendung sind Voraussetzung für passgenauen Zahnersatz. Dabei spielt die korrekte Auswahl der aufeinander abgestimmten, rotierenden Instrumente eine entscheidende Rolle.

Das Fundamental - Frästechnik-Set 0° erhebt diesen Anspruch und gewährleistet ein systematisches Arbeiten und ist somit ein Werkzeugset für jedes moderne Dentallabor.

#### 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.*

Frästechnik - Set 0° entwickelt bei FUNDAMENTAL

Milling Technique Set 0° developed by FUNDAMENTAL

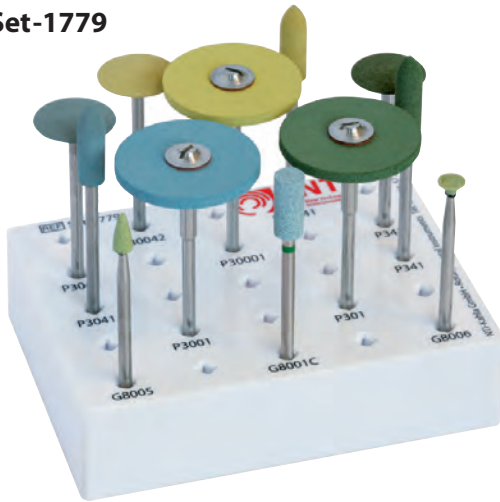
Coffret pour la technique de fraisage de 0° réalisé chez FUNDAMENTAL

Coffret pour la technique de fraisage de 0°

*Des instruments de précision utilisés avec une technique correcte sont les préalables pour obtenir un ajustement précis. Dans ce contexte, le bon choix des instruments rotatifs devant entrer en jeu de manière bien accordée prend une importance décisive.*

*Le coffret de base Fundamental 0° répond parfaitement à cette attente et garantit un travail systématique. Aussi, représente-t-il un coffret d'instrument devenu indispensable pour tout laboratoire dentaire moderne.*

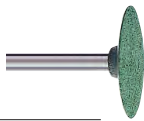
REF Set-1779



Labor • Laboratory • Laboratoire

## CEREC® Set zum Bearbeiten und Polieren beim Multilayer-Verfahren.

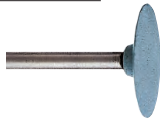
P342



P341



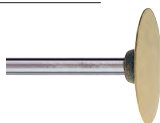
P3042



P3041



P30042



P30041



G8005



G8006



G8001C



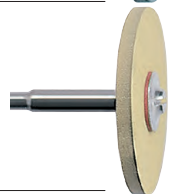
P301



P3001



P30001



### CEREC® Set zum Bearbeiten und Polieren beim Multilayer-Verfahren.

Spezialset zum Schleifen und Polieren für computergefertigte Kronen und Brückenglieder.

AllCeramic SuperMax nimmt während des Schleifens Wärme auf und verhindert so bei Verschleifen des Keramikzapfens Beschädigungen durch Spannungen.

Der keramisch gebundene Schleifer verhindert die Kontamination der Keramik. Die speziell für den AllCeramic SuperMax ausgewählte Diamantmischung schleift besonders schonend.

Die CeraGlaze Polierer verfügen über eine Bindung aus Naturkautschuk. Naturkautschuk hat die Eigenschaft, dass er während des Schleifens Wärme aufnimmt. So wird eine punktuelle Überhitzung und damit Schäden in geraden Bereichen vermieden.

### CEREC® set for preparing and polishing in the multilayer 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 polishers 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.

### CEREC® Set pour le travail et le polissage lors des procédés multicouches.

Set spécial pour le fraisage et le polissage des éléments de bridges et des couronnes réalisés par ordinateur.

AllCeramic SuperMax absorbe la chaleur lors du fraisage, ce qui évite l'apparition de dommages consécutifs à des tensions lors du fraisage des cônes de céramique.

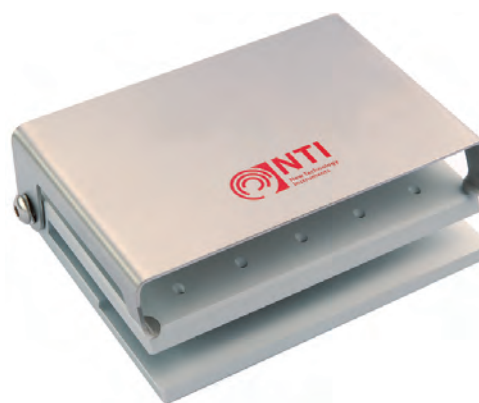
Les meulettes vitrifiées permettent d'éviter toute contamination de la céramique. Le mélange de diamants spécialement sélectionné pour AllCeramic SuperMax permet d'effectuer un fraisage particulièrement soigné.

Les polissoirs CeraGlaze présentent une liaison en caoutchouc naturel. Le caoutchouc naturel possède la propriété d'absorber la chaleur pendant le fraisage. Ainsi, toute surchauffe ponctuelle est évitée; ce qui permet de ne pas endommager les zones délicates de la prothèse.

REF 4056



Lieferung ohne Instrumente  
Supply without instruments  
Livraison sans instruments



auf Kundenwunsch mit individuellem Druck  
with customized print on request  
sur demande avec impression individuelle

Labor • Laboratory • Laboratoire

## Bohrerstände FG für die Laborturbine Bur Block FG for Laboratory Turbine Porte-fraises FG pour la turbine de laboratoire

### Vorteile und Einsatzbereiche:

Die glatten Oberflächen des Deckels aus rostfreiem Stahl und des Aluminiumsockels erleichtern die Pflege.

Spezialkonstruktion bietet sicheren Halt für lange und kurze Diamanten.

Die flache Form passt in alle Schubladen. 20 Bohrungen für FG-Schaft.

### 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.

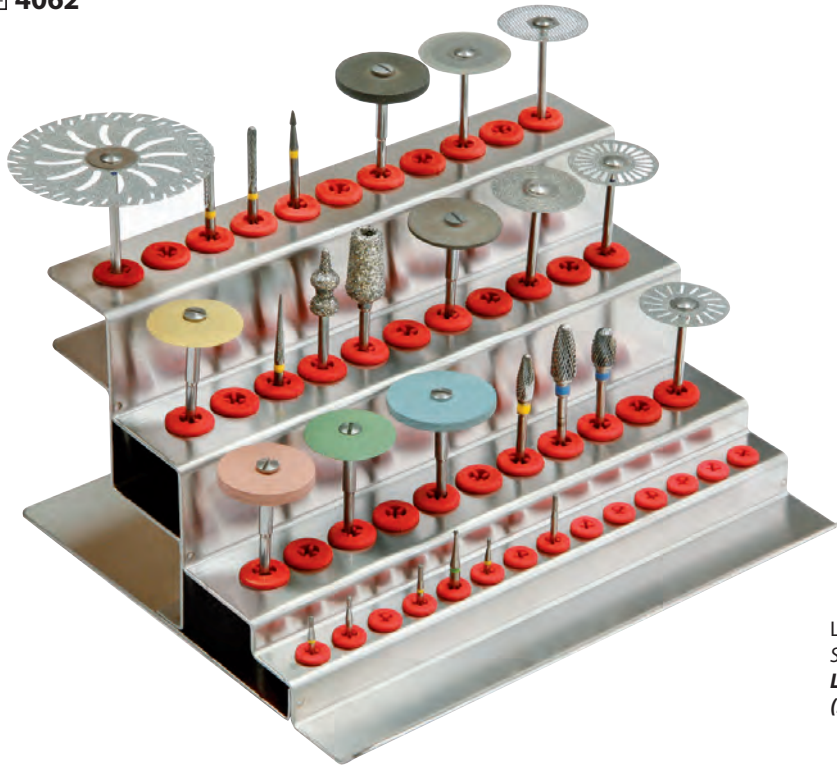
### Les avantages et les domaines d'application:

La surface lisse en acier inoxydable facilite le nettoyage.

Grâce à sa construction spéciale, le porte-fraises peut accueillir aussi bien les instruments diamantés à tige courte que les instruments normaux.

La forme aplatie du porte-fraises est appropriée à tous les tiroirs. 20 trous pour la tige FG.





Lieferung mit Silikonhalter (ohne Instrumente)  
 Supply with silicone holders (without instruments)  
**Livraison avec adaptateur en silicone**  
 (sans instruments)

## Bohrerständer Labor Laboratory bur block Porte-fraise de laboratoire

Perfekte Funktion, sicherer Halt und Übersichtlichkeit zeichnen den neuen Bohrersänder aus. Die Instrumente werden stufenförmig aufbewahrt. Das erleichtert das Erkennen von Farbmarkierungen.

Diamantscheiben können nebeneinander gesteckt werden, ohne dass sie einander berühren. Der Abstand von Stufe zu Stufe verhindert, dass die Scheiben bei der Entnahme einander behindern. Die hochwertigen und sensiblen Instrumente werden vor Beschädigungen geschützt.

Die unterste Reihe bietet Platz für FG Instrumente, somit lassen sich auch die Instrumente für die Zirkonbearbeitung übersichtlich platzieren.

*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.*

**Fonctionnalité parfaite, maintien sûr et visibilité caractérisent le nouveau porte-fraise. Les instruments sont stockés par étages. Vous pouvez ainsi les reconnaître plus facilement grâce au code couleurs.**

**Les disques diamantés peuvent être placés les uns à côté des autres sans risque de contacts. La distance entre chaque étage permet à l'utilisateur de les retirer sans entrave. Les instruments fragiles et de haute qualité sont ainsi protégés contre toute détérioration.**

**L'étage du bas permet de stocker les instruments FG et de placer visiblement les instruments nécessaires au traitement du zircon.**

REF 406S-2,35D Silikonhalter HP/RA • Packungsinhalt 12 Stück  
 HP/RA Silicone holder • Pack of 12 pieces  
 Adaptateur en silicone PM/CA • Contenu du paquet 12 pièces

REF 406S-1,60D Silikonhalter FG • Packungsinhalt 12 Stück  
 FG Silicone holder • Pack of 12 pieces  
 Adaptateur en silicone FG • Contenu d'un paquet 12 pièces

REF 4070



Labor • Laboratory • Laboratoire

**Bohrerständer aus Holz**  
**Bur Block made of wood**  
**Porte-fraises du bois**

25 Bohrungen für HP-Schaft.

25 inserts for HP shanks.

**25 trous pour la tige HP**

# Gebrauchs- und Sicherheitshinweise

## Recommendations for use and safety instructions

### Recommandations pour l'utilisation et la sécurité



|  |               |
|--|---------------|
| Fehlerquellen beim Einsatz von rotierenden Instrumenten im zahntechnischen Labor         | 11.3          |
| Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory                |               |
| Sources d'erreur lors de l'utilisation d'instruments rotatifs au laboratoire de prothèse |               |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/>  |               |
| Kontrolle der rotierenden Instrumente  | 11.4 - 11.5   |
| Checking the rotary instruments  |               |
| Contrôle des instruments rotatifs  |               |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/>  |               |
| Pflege von rotierenden Instrumenten  | 11.6          |
| Maintenance of rotary instruments  |               |
| Soin des instruments rotatifs  |               |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/>  |               |
| Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente                                     | 11.7 - 11.8   |
| Typical problems when using rotary instruments   |               |
| Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs                            |               |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/>  |               |
| Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben                                       | 11.9 - 11.10  |
| Check and maintenance of dental drives   |               |
| Contrôle et soin des commandes techniques dentaires                                      |               |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/>  |               |
| Anwendungshinweise   | 11.11 - 11.13 |
| User information   |               |
| Applications   |               |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/>  |               |
| Empfohlene Drehzahlbereiche  | 11.14 - 11.17 |
| Recommended speed ranges   |               |
| Vitesses de rotation recommandées  |               |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/>  |               |

## DE Fehlerquellen beim Einsatz von rotierenden Instrumenten im zahntechnischen Labor

Mögliche Probleme mit rotierenden Instrumenten lassen sich in drei Gruppen gliedern.

- ▶ Fehler am rotierenden Instrument
- ▶ Fehler bei der Anwendung
- ▶ Fehler am Handstück

Rotierende Instrumente müssen regelmäßig geprüft werden.

Dazu empfiehlt sich der Einsatz einer Lupe (mindestens 10 fache Vergrößerung).

Beschädigte (z.B. unvollständig belegte Diamantschleifkörper), verbogene oder nicht mehr rundlaufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.

Ist die Diamantierung oder auch Verzahnung der Instrumente verschmutzt, ist diese zu reinigen. Scheiben sind auf eventuelle Risse oder Beschädigung des Stammblattes zu prüfen. Bei Polierern sind die Arbeitsflächen zu reinigen.

## 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.

## FR Sources d'erreur lors de l'utilisation d'instruments rotatifs au laboratoire de prothèse

Les problèmes éventuels liés à l'utilisation d'instruments rotatifs peuvent être classifiés en trois groupes:

- ▶ Erreur au niveau de l'instrument rotatif
- ▶ Erreur lors de l'utilisation
- ▶ Erreur au niveau de la pièce à main.

Les instruments rotatifs doivent être vérifiés régulièrement. Il est recommandé d'utiliser une loupe (de grossissement 10x).

Les instruments abimés (par exemple, un diamantage incomplet de la fraise), déformés ou qui ne tournent plus rond sont à exclure immédiatement et ne doivent plus être utilisés.

Si le diamantage ou également la denture des instruments sont salis, ces derniers doivent être nettoyés.

Les disques doivent être vérifiés pour d'éventuelles fissures ou un endommagement de la lame.

Les surfaces de travail doivent être nettoyées lors du polissage.

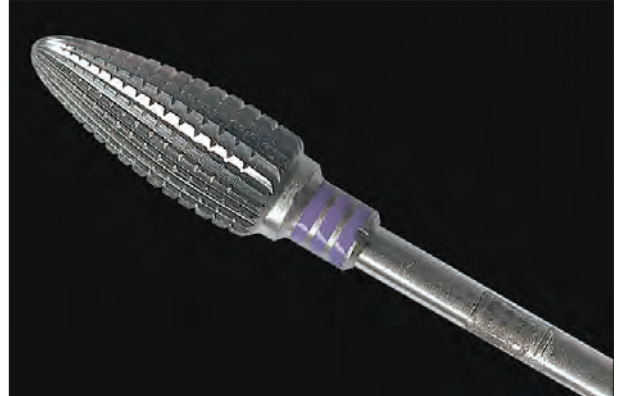
## Kontrolle der rotierenden Instrumente Checking the rotary instruments Contrôle des instruments rotatifs



Die Kontrolle der Instrumente sollte mit einer Lupe mit 10facher Vergrößerung durchgeführt werden.

*Check rotary instruments regularly with a magnifying glass (min. 10 x magnification).*

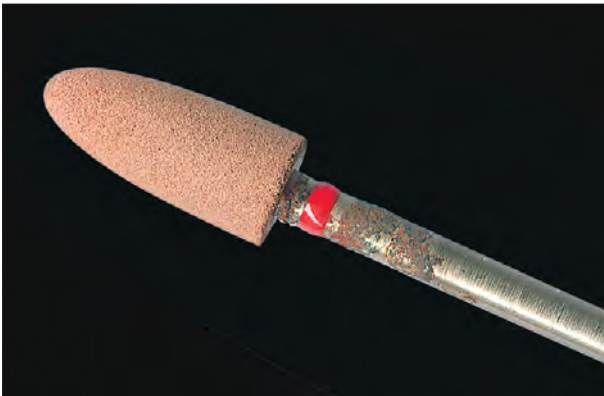
**Le contrôle des instruments s'effectue au moyen d'une loupe (grossissement de 10 fois).**



Die Spannzange des Handstücks ist defekt oder verschmutzt und das Instrument dreht durch. Das führt zu einer Beschädigung des Schaftes und das Instrument kann brechen.

*The handpiece chuck is defective or dirty and the instrument spins. This damages the shank and the instrument may fracture.*

**La pince de serrage de la pièce à main est défectueuse ou souillée et l'instrument tourne dans le vide. Ceci conduit à un endommagement de la tige et l'instrument peut casser.**



Der Schaft ist durch Rost beschädigt. Da die NTI-Kahla GmbH die Schäfte der Polierer aus rostfreiem Spezialstahl herstellt, kann dies nur durch einen Angriff mit Säuren z.B. Tropfen beim Absäuern oder Kontakt mit nicht rostfreien Instrumenten im feuchten Milieu entstehen.

*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.*

**La tige est rouillée. Comme les tiges des fraises à polir NTI-Kahla GmbH sont fabriquées dans un métal spécial qui ne rouille pas, ceci n'a pu être provoqué que par une attaque acide comme par exemple des gouttes pour acidifier ou au contact avec des instruments qui rouillent dans un milieu humide.**



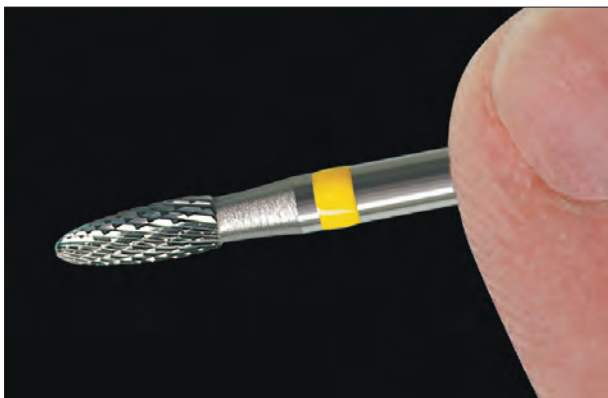
Verzahnung beschädigt.

*Damaged cutting blades.*

**Denture endommagée.**



## Kontrolle der rotierenden Instrumente Checking the rotary instruments Contrôle des instruments rotatifs



Rundlaufgenauigkeit prüfen durch Rollen.  
*Check the concentricity by rolling.*  
**Vérifier la précision de la rotation faire rouler.**

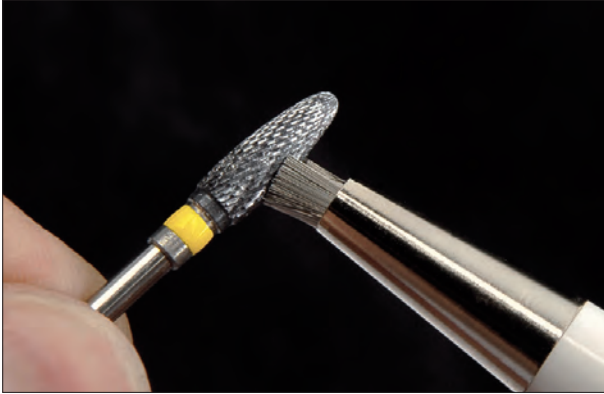


Diamantierung beschädigt.  
*Damaged diamond coating.*  
**Grain diamanté endommagé.**



Unrund laufende Instrumente aussondern.  
*Discard non-concentrically running instruments.*  
**Éliminer les instruments qui ne tournent pas rond.**

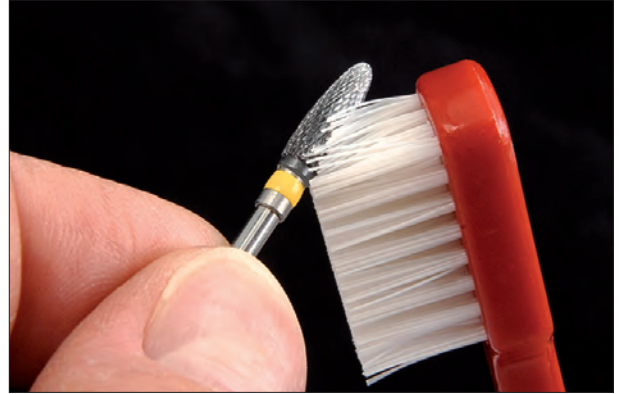
## Pflege von rotierenden Instrumenten Maintenance of rotary instruments Soin des instruments rotatifs



Stahl- oder Hartmetallinstrumente mit der Drahtbürste P6820 reinigen.

*Clean steel and tungsten carbide instruments with wire brush P6820.*

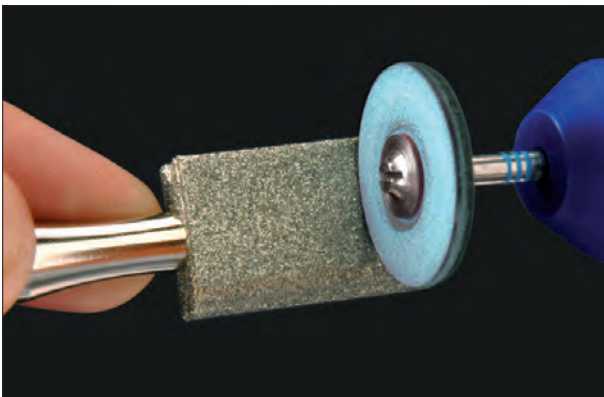
**Nettoyer des instruments en acier ou en carbure de tungstène avec la brosse au fil P6820.**



Reinigung bei leichten Verschmutzungen mit einer Zahnbürste.

*For cleaning slightly contaminated surfaces use a dental brush.*

**En cas de crasse, nettoyage avec une brosse à dents.**



Polieroberflächen reinigen mit dem diamantierten Abrichtinstrument P4060. Polierer müssen regelmäßig abgezogen/gereinigt werden.

*Clean the polishing surfaces with diamond dressing instrument P4060. Polishers should be cleaned and reshaped regularly.*

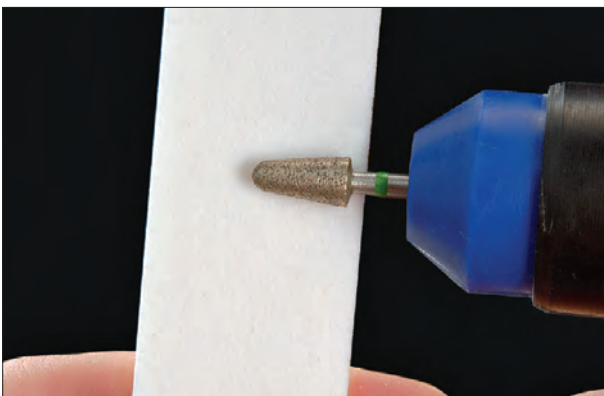
**Nettoyer la surface des polissoirs avec l'instrument diamanté de modelage P4060. Les polissoirs doivent être nettoyés régulièrement.**



Zurichtstein P1108 speziell für NTI Point Polierer.

*Dressing Stone P1108 for shaping and pointing of polishers.*

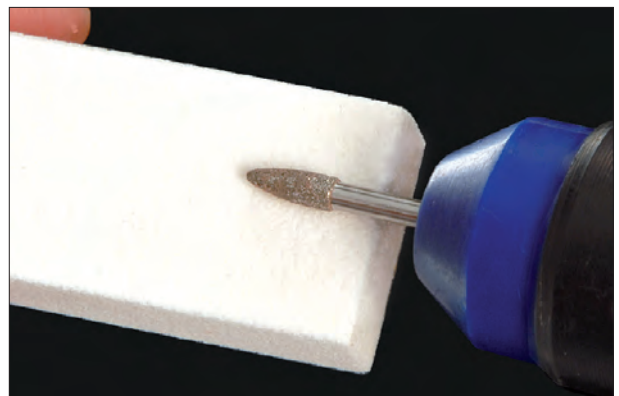
**Pierre d'affûtage P1108 pour le modelage des pointes de polissage.**



Abziehen eines Sinterdiamanten auf Reinigungsstein G9920. Anwendung siehe Seite 1.31.

*Sharpening a sintered diamond on cleaning stone G9920. Application see page 1.31*

**Application d'un instrument diamanté dans la masse sur la pierre de nettoyage G9920. Applications regardez à page 1.31**



Reinigen der verschmutzten Diamantierung.

*Cleaning the contaminated diamond coating.*

**Nettoyage du diamantage souillé.**

# Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente

## Typical problems when using rotary instruments

### Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs

#### Fehler bei der Anwendung

- Die Drehzahl ist einer der wichtigsten Faktoren beim Einsatz von rotierenden Instrumenten. Es gilt die Faustregel: Je größer der Kopf, desto niedriger die Drehzahl. Instrumente mit einem Durchmesser von mehr als 4 mm dürfen nicht über 20.000 min<sup>-1</sup> eingesetzt werden.
- Der richtige Arbeitsdruck erhöht die Lebensdauer rotierender Instrumente. Die Schleifleistung ist nur zu einem geringen Teil abhängig vom Anpressdruck. Ist dieser zu hoch, kann sich dies negativ auf das Ergebnis auswirken.

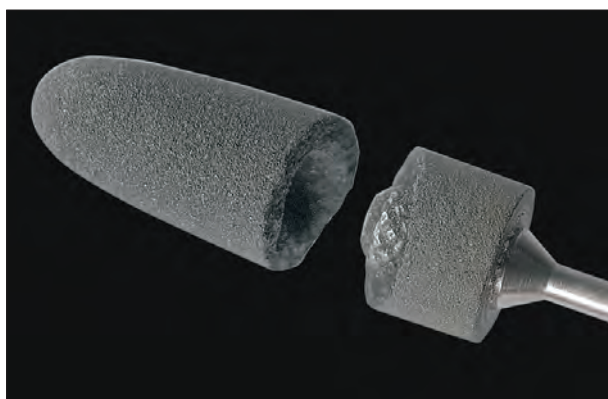
#### Incorrect use

- *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 20,000 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.*

#### Erreurs d'utilisation

- **Le nombre de tours est un des facteurs les plus importants lors du recours à des instruments rotatif. La règle générale s'applique: plus la tête est grosse, plus le nombre de tours est faible. Les instruments avec un diamètre moyen de plus de 4 mm ne doivent pas être utilisés avec plus de 20 000 tours/min.**
- **Une pression de travail adéquate augmente la durée de vie des instruments rotatifs. L'efficacité de coupe dépend seulement pour une petite partie de la pression d'application. Si celle-ci est trop élevée, elle peut avoir un effet négatif sur le résultat.**

Labor • Laboratory • Laboratoire



Der Bruch des Polierers ist durch zu hohe Drehzahl bei der Anwendung aufgetreten. Große Polierer mit Durchmessern über 4 mm dürfen nicht über 20.000 min<sup>-1</sup> angewendet werden.

*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 20,000 rpm.*

**Fracture du polissoir s'est produite en raison d'un nombre de tours trop élevé lors de son utilisation. Des polissoirs avec un diamètre moyen de plus de 4 mm ne doivent pas être utilisés au-delà de 20 000 tours/min.**



Gewaltbruch des Schaftes durch zu hohe Drehzahl und touchierendes Arbeiten. Grobe Hartmetallfräser mit großen Köpfen dürfen nicht schneller als 20.000 min<sup>-1</sup> und in touchierender Arbeitsweise angewendet werden.

*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 20,000 rpm or for rapid intermittent preparation.*

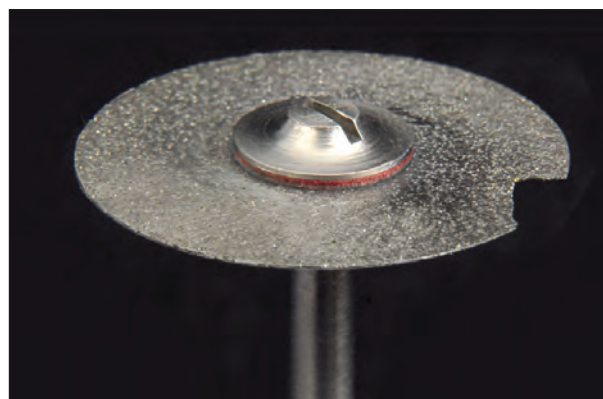
**Fracture violente de la tige en raison d'un nombre de tours trop élevé et de travaux à retoucher. L'instrument n'était correctement inséré dans la pièce à main. De plus, il était utilisé avec une vitesse de rotation trop élevée (sup 20 000 tours/min).**



Abgebrochene Spitze durch Verkanten des Instruments in engen z.B. interdentalen Bereichen.

*Broken tip caused by the instrument becoming wedged in narrow spaces, e.g. interdentally.*

**Pointe fracturée en raison d'une inclinaison de l'instrument dans des zones étroites, comme par exemple les espaces interproximaux.**



Ausbruch bei einer Sinterdiamantscheibe durch Verkanten, falsches Ablegen oder durch nicht durchgeführte Reinigung und Reaktivierung der Kante.

*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.*

**Disque diamanté dans la masse percé en raison d'une inclinaison inappropriée, d'un mauvais retrait ou d'un nettoyage non réalisé, et d'une réaction des bords.**



## Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente

### Typical problems when using rotary instruments

### Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs



Verbogener Schaft und dadurch zerstörte Diamantscheibe. Die Scheibe war nicht ausreichend tief im Handstück eingespannt und ist durch eine zu hohe Drehzahl  $> 25.000\text{min}^{-1}$  während des Arbeitens verbogen.

*Disc destroyed by bent shank. The disc had not been fully inserted into the handpiece chuck and bent because too high a motor speed  $> 25,000\text{ rpm}$  was used during preparation.*

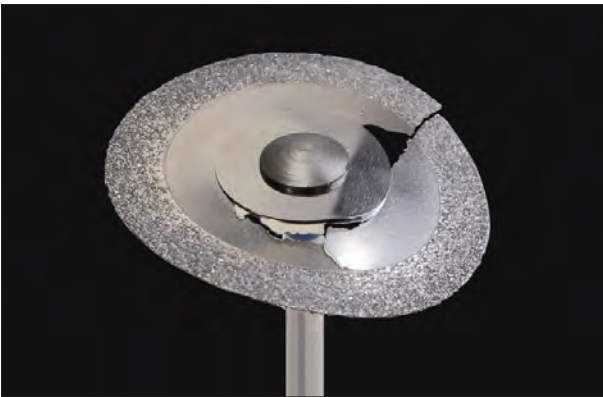
**Tige courbée et donc disque diamanté endommagé. Le disque n'a pas été suffisamment bien inséré dans la pièce à main et s'est déformé en raison d'un nombre de tours trop élevé  $> 25\ 000\text{ tours/min}$  au cours du travail.**



Hier war die Verletzung des Technikers vorhersehbar; das Instrument wurde nicht ausreichend tief in die Spannzange eingeführt und mit zu hoher Drehzahl ( $> 20.000\text{ min}^{-1}$ ) angewendet.

*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 ( $> 20,000\text{ rpm}$ ).*

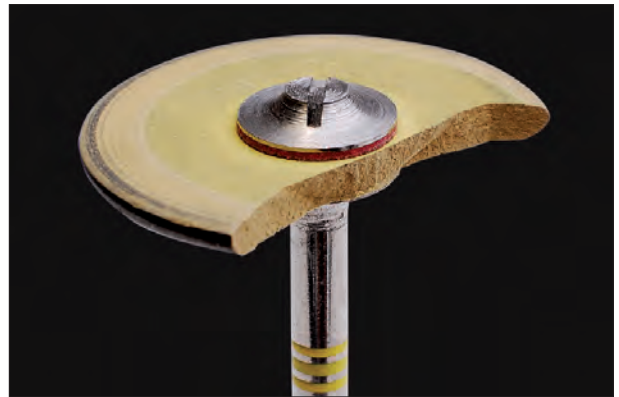
**Une blessure du prothésiste était prévisible; l'instrument n'était correctement inséré dans la pièce à main. De plus, il était utilisé avec une vitesse de rotation trop élevée (sup 20 000 tours/min).**



Bruch der Diamantscheibe durch falsches Ablegen des Handstücks auf dem Arbeitsplatz.

*Fractured diamond disc caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.*

**Fracture du disque diamanté suite à un mauvais repositionnement de la pièce à main sur son support.**



Bruch des Polierers durch falsches Ablegen des Handstücks auf dem Arbeitsplatz.

*Fractured polisher caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.*

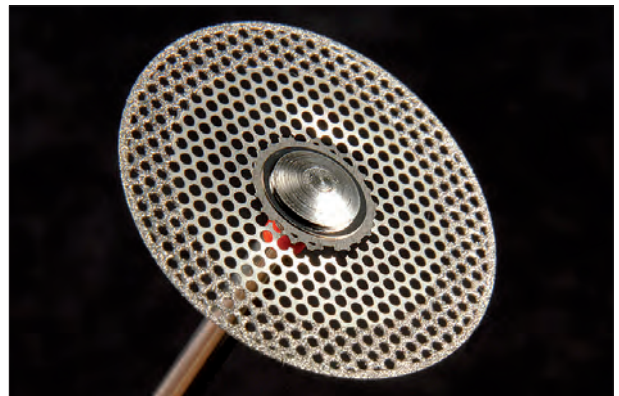
**Fracture du polissoir suite à un mauvais repositionnement de la pièce à main sur son support.**



Bruch eines Fräasers durch das Herunterfallen des Handstückes.

*Fractured tungsten carbide cutter caused by handpiece fallen down.*

**Fracture suite à la chute de la pièce à main.**



Netzscheibe gerissen - aussondern.

*Ripped mesh disc - discard.*

**Déchirure au niveau du réseau du disque - à éliminer.**

## Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben Check and maintenance of dental drives. Contrôle et soin des commandes techniques dentaires.



Der Halt der rotierenden Instrumente im Antrieb ist durch einen manuellen Zugtest an einem eingespannten Instrument durchzuführen.

*The hold of rotating instruments in the drive is to be carried out by a manual tensile test on a connected instrument.*

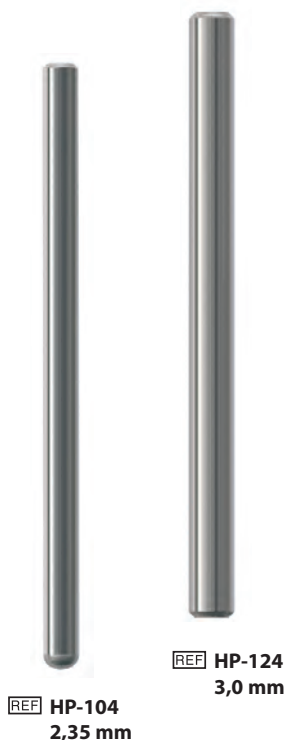
**L'arrêt des instruments rotatifs dans l'entraînement doit être effectué par un test en traction manuel sur un instrument serré.**



Die Kontrolle der Lager von Antrieben kann durch Wackeln am Instrument überprüft werden. Gibt das Instrument nicht nach, so ist das Lager ohne Defekt.

*The drive bearing control can be checked by shaking the instrument. If the instrument does not yield then the bearing is without defect.*

**Le contrôle des paliers d'entraînement peut être effectué par vacillement au niveau de l'instrument. Un palier est sans défaut si l'instrument ne se relâche pas.**



REF HP-104  
2,35 mm

REF HP-124  
3,0 mm

Hochpräzisionsprüfinstrumente zur Rundlaufkontrolle von Handstücken und Antrieben in Fräsgewerkzeugen mit 2,35 mm und 3 mm Spannweiten.

*High-precision instruments for checking the concentricity of handpieces and milling unit handpieces with 2.35 mm and 3 mm chucks.*

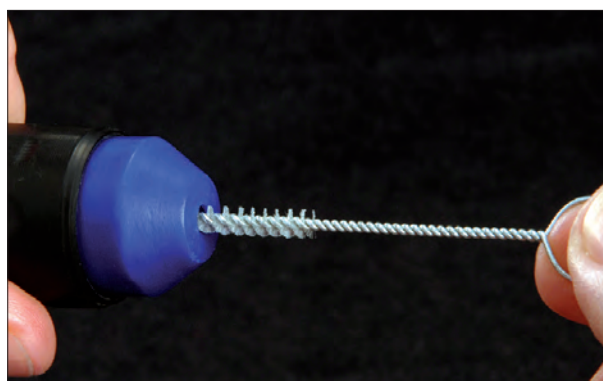
**Instrument d'essai haute précision pour le contrôle du fonctionnement des pièces à main et des pièces à main en appareil de fraisage ayant des griffes de serrage de 2,35 mm et 3 mm.**



Rundlaufgenauigkeit im Antrieb:  
Es empfiehlt sich die Kontrolle mit dem entsprechenden Prüfinstrument.

*Concentricity in the drive:  
It is recommended that the check be done using the appropriate testing instrument.*

**Précision de concentricité dans l'entraînement :  
il est recommandé de procéder à une vérification avec l'instrument de contrôle correspondant.**



Reinigen der Spannweite mit Bürstchen.

*Cleaning the chuck with a small brush.*

**Nettoyage de la pièce à serrage avec une brosse.**

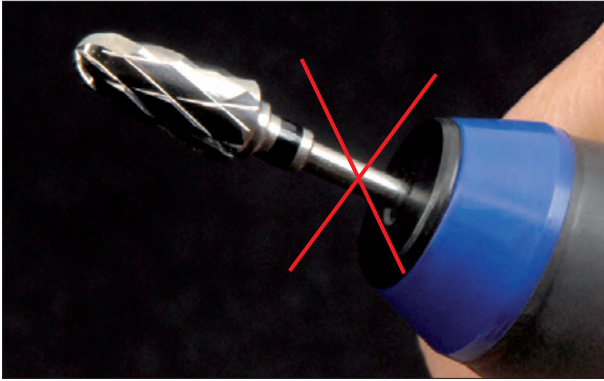


# Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben

## Check and maintenance of dental drives.

### Contrôle et soin des commandes techniques dentaires.

Labor • Laboratory • Laboratoire



Nicht ausreichend tief eingespannter Fräser.  
*The carbide cutter had not been fully inserted into the handpiece chuck.*  
**La fraise n'est pas suffisamment enfoncée.**



Richtige Einspanntiefe.  
*Correct insertion depth.*  
**Montage correct.**

## Anwendungshinweise • User information • Applications

### Fehler am Handstück:

- Die Spannzange beeinflusst entscheidend die Lebensdauer der rotierenden Instrumente. Ist diese verschmutzt, so kann ihre Haltekraft nachlassen und das Instrument durchdrehen. Dieses ist nicht immer gleich feststellbar. Das Durchdrehen bewirkt eine Beschädigung des Schaftes, und das Instrument kann abbrechen.  
**Achtung: Verletzungsgefahr !!!**
- Befindet sich Schmutz in der Tiefe der Spannzange, kann das Instrument nicht ausreichend tief eingeschoben werden. Dadurch kann es zum Verbiegen oder zu einem Bruch des Instrumentes kommen.
- Die Spannzangen der Handstücke unterliegen täglich einer enormen Belastung. So kann es leicht zu Beschädigungen kommen. Diese führen ebenfalls zu einem Nachlassen der Haltekraft. Spannzangen müssen regelmäßig auf ihre Funktion überprüft werden.

### 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.*

### Erreurs au niveau de la pièce à main :

- **La pince de serrage influence de manière décisive la durée de vie des instruments rotatifs. Si cette dernière est abimée, votre force de maintien peut diminuer et l'instrument tourne dans le vide. Ceci ne se remarque pas toujours immédiatement. En tournant dans le vide, ceci a pour effet d'endommager la tige, et l'instrument peut se fracturer. **Attention : risque de blessure !!!****
- **Si la pince de serrage comporte des salissures en profondeur, l'instrument ne peut être suffisamment inséré profondément. Il peut se produire alors une courbure ou une fracture de l'instrument.**
- **Les pièces de serrage des pièces à main sont sujettes à une charge énorme quotidiennement. Ainsi, un dommage peut se produire facilement. Ceci peut conduire même à une diminution de la force de maintien.**



Optimale Drehzahl beachten.  
*Adhere to the optimal motor speed.*  
**Respecter une vitesse de rotation optimale.**

## Anwendungshinweise • User information • Applications

### DE ANWENDUNGSHINWEISE

Die Instrumente der NTI-Kahla GmbH sind zum Einsatz im zahntechnischen Labor entwickelt worden. Sie sind jeweils nur für bestimmte Einsatzbereiche vorgesehen. Die Verwendung auf anderen als den vorgesehenen Materialien bzw. unsachgemäßer Gebrauch kann zu einer Beschädigung am Instrument bzw. an dem zu bearbeitenden Objekt führen. Außerdem kann die Haltbarkeit negativ beeinflusst werden. Falsche Anwendungen können zu gesundheitlichen Schäden beim Anwender oder Dritten führen.

#### Anwendungshinweise für die Antriebe von rotierenden Instrumenten:

1. Die Instrumente dürfen nur in für zahntechnische Zwecke geprüften und zugelassenen Antrieben angewendet werden.
2. Die zahntechnischen Antriebe sind regelmäßig zu reinigen und auf einwandfreie Funktion zu überprüfen.
3. Die Instandsetzung der Antriebe darf nur in Betrieben erfolgen, die von den Herstellern der Antriebe zugelassen sind.
4. Das rotierende Instrument muss bis zum Anschlag bzw. bis zur Farbmarkierung in die Spannzange eingeschoben werden.

#### Sicherheitsmaßnahmen bei der Arbeit mit rotierenden Instrumenten:

1. Das Tragen einer Schutzbrille wird dringend empfohlen.
2. Schutzkleidung wie Laborkittel verhindern Verletzungen sowie Beschädigungen der Kleidung.
3. Eine ausreichende Absaugung der Arbeitsstäube reduziert die Gefahr einer Staublung.

#### Anwendungshinweise für rotierende Instrumente für den zahntechnischen Einsatz:

##### 1. Instrumentenauswahl:

Im zahntechnischen Labor dürfen alle rotierenden Instrumente ohne Einschränkung für den Einsatz an zahntechnischen Materialien angewandt werden.

##### 2. Anwendung von Instrumenten für Patienten:

Für die Anwendung am Patienten gelten die Vorschriften des Medizinproduktegesetzes sowie der Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG und der dazugehörigen Gesetze bzw. Verordnungen. Instrumente die am Patienten angewandt werden, müssen dafür zugelassen sein und das CE Zeichen tragen. Kennzeichnung von:

a) NTI Klasse I-Produkten ist 

b) NTI Klasse II a -Produkten ist 

Laborinstrumente (ohne CE-Kennzeichnung) sind für die Anwendung am Menschen nicht zugelassen.

##### 3. Kontrolle:

Das Instrument ist vor dem Einsatz auf Beschädigungen zu überprüfen.

##### 4. Praktischer Einsatz:

Vor dem Ansetzen auf das zu bearbeitende Material den Antrieb auf die vorgeschriebene Arbeitsdrehzahl bringen.

##### 5. Bitte beachten:

Beim Arbeiten mit dem rotierenden Instrument sind Hebeln, Verkanten sowie überhöhter Arbeitsdruck unbedingt zu vermeiden.

##### 6. Arbeitsdrehzahlen:

Die für die jeweilige Aufgabe und das jeweilige Instrument empfohlenen Arbeitsdrehzahlen sind unbedingt einzuhalten.

##### 7. Überhitzung des Materials:

Eine Überhitzung des zu bearbeitenden Materials kann zu einer negativen Beeinflussung der Materialeigenschaften führen. Im schlimmsten Falle verliert das Material die notwendige Qualität für den Einsatz im Mund.

##### 8. Überhitzung der Instrumente:

Zu hohe Drehzahlen und zu hoher Druck verursachen überhitzte und ausgeglühte Instrumente. Diese können ihre Schleif- bzw. Schneideigenschaften verlieren und das Material beschädigen.

##### 9. Aufbewahrung:

Alle rotierenden Instrumente müssen so gelagert werden, dass gegenseitiges Anstoßen, Reiben oder der Kontakt zu einer Unterlage vermieden wird. Diamantinstrumente können zu Schäden an Hartmetall-Instrumenten führen und Hartmetall-Instrumente können Schäfte beschädigen. Polierer, die an anderen Instrumenten reiben, können verschmutzen oder Beschädigungen erzeugen.

Alle Scheibenarten sind bei liegender Lagerung besonders gefährdet. Diamant- und Trennscheiben werden dadurch so beschädigt, dass es beim Einsatz zu Brüchen, Rissen o.ä. kommen kann. Dieses führt eventuell zu Verletzungen des Anwenders.

##### 10. Arbeitsdruck:

Zu hoher Arbeitsdruck erhöht die Bruchgefahr der Instrumente. Außerdem sind Beschädigungen des Arbeitsteils, Ausbrüche an den Schneiden und Abplatzer an der Diamantierung, sowie erhöhte Wärmeentwicklung die Folge. All dies reduziert die Lebensdauer der Instrumente. Der Anpreßdruck sollte 0,2 - 0,5N (20 - 50p) betragen. Für feine Korrekturarbeiten sollten nur feine Verzahnungen oder Diamantierungen verwendet werden. Touchierendes Abtragen mit supergrobem und grobem Instrumenten führt zu Prellschwingungen und ein Schaftbruch ist die Folge.

##### 11. Reinigung von Diamantinstrumenten und metallgebundenen Sinterdiamanten:

Die galvanischen Diamantinstrumente sowie die Sinterdiamant-Instrumente mit den Best.-Nr. G5009 - G5027; G5102 - G5123 und G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 und G5332; sowie G5113 und G5122 bedürfen der regelmäßigen Pflege. Dazu ist der Reinigungsstein G9920 anzuwenden. Der Reinigungsstein darf nur nass eingesetzt werden. Die Sinterdiamanten werden damit wieder neu aktiviert. Auch galvanische Diamantinstrumente können so von Verschmutzungen gereinigt werden.

##### 12. Reinigung von Hartmetallinstrumenten:

Die Verzahnungen von Hartmetall-Instrumenten können bei leichten Verschmutzungen mit einem Zahnbürstchen und bei hartnäckigen Verschmutzungen mit der Drahtbürste P6820 gereinigt werden. Von einer Erwärmung ist in jedem Fall abzu-sehen.

##### 13. Reinigung von Polierern:

Alle Polierer aus dem NTI-Programm können mit dem Diamantabrichtinstrument P4060 gereinigt und wieder in Form gebracht werden.

Unmontierte Polierer sind vor dem Ersteinsatz abzurichten.

##### 14. Besonders zu beachten beim Hantieren mit chemischen Flüssigkeiten:

Alle rotierenden Instrumente dürfen nicht mit Säuren, Laugen, Methylmetarylaten (Monomer), Alkohol oder H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (Wasserstoffsperoxyd) in Berührung kommen, da sie sonst irreversibel beschädigt werden. Besonders beim Absäuern von Legierungen am Arbeitsplatz ist darauf zu achten.

##### 15. Stahlinstrumente:

Stahlinstrumente aus ungeschütztem Werkzeugstahl sind besonders empfindlich und dementsprechend vor Flüssigkeiten aller Art, einschließlich Wasser, besonders zur schützen und trocken zu lagern.

Verschüttete Flüssigkeiten aller Art sind sofort von allen Instrumenten zu entfernen.

## Anwendungshinweise • User information • Applications

### **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 H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (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.

## Anwendungshinweise • User information • Applications

### (FR) MODE D'EMPLOI

Les instruments de la firme NTI-Kahla ont été conçus pour une utilisation au laboratoire de prothèse. Ils ne sont prévus que pour certains domaines d'application. Une application sur d'autres matériaux non prévus ou une utilisation non conforme peuvent entraîner l'altération des instruments ainsi que l'altération de la pièce à préparer. En outre, la longévité peut être remise en cause. Une mauvaise utilisation peut conduire à une altération de l'état de santé de l'utilisateur ou de tiers.

#### Instructions pour la mise en oeuvre des instruments rotatifs :

1. Les instruments ne peuvent être utilisés qu'avec les moteurs testés et agréés pour le laboratoire prothèse.
2. Nettoyer régulièrement les moteurs du laboratoire de prothèse et vérifier leur parfait état de fonctionnement.
3. La maintenance du moteur ne doit être effectuée que par une entreprise agréée par le fabricant de moteurs.
4. L'instrument rotatif doit être inséré jusqu'au repère c'est-à-dire jusqu'au marquage de couleur dans la pince de serrage.



#### Instructions de sécurité lors de l'utilisation d'instruments rotatifs :

1. Le port de lunettes de protection est vivement conseillé.
2. Le port de vêtements de protection tels que les tabliers de laboratoire évite les blessures ainsi que l'altération des vêtements.
3. L'aspiration correcte des poussières de travail réduit le risque d'inhalation pulmonaire

#### Instructions concernant les instruments rotatifs utilisés au laboratoire de prothèse :

1. **Choix des instruments:**  
Au laboratoire de prothèse, tous les instruments rotatifs sont utilisables sans restriction pour leur application sur les matériaux de prothèse dentaire.
2. **Utilisation des instruments sur les patients :**  
Les dispositions de la loi sur les produits médicaux s'appliquent lors de l'utilisation sur les patients; il en est de même pour la directive sur les produits médicaux 93/42/ CEE ainsi que pour les différents règlements s'y rapportant. Les instruments utilisés sur les patients doivent être agréés pour cet usage et porter le marquage C.E.

#### Marquage :

- a) NTI produit de classe 1 
- b) NTI produit de classe IIa 

Les instruments de laboratoire (sans marquage C.E.) ne sont pas agréés pour une utilisation sur l'homme.

3. **Contrôle**  
Vérifier le bon état de l'instrument avant toute utilisation.
4. **Utilisation pratique :**  
Régler le moteur sur le régime préconisé avant toute application sur le matériau à préparer.
5. **Autres consignes :**  
Eviter impérativement tout mouvement de levier, toute inclinaison ainsi que toute pression excessive lors de l'utilisation d'instruments rotatifs.
6. **Vitesse de rotation :**  
Régler scrupuleusement la vitesse de rotation pour chaque tâche respective en fonction de chaque instrument.
7. **Surchauffe des matériaux**  
Une surchauffe du matériau à préparer peut conduire à l'altération de ses propriétés. Dans le pire des cas, le matériau peut perdre les qualités nécessaires à son utilisation en bouche.
8. **Surchauffe des instruments :**  
Une vitesse de rotation trop élevée ou une pression excessive

provoquent une surchauffe; les instruments deviennent brûlants; ils peuvent ainsi perdre leur capacité de coupe et leur tranchant et endommager le matériau.

#### 9. Conservation

Tous les instruments rotatifs doivent être stockés de manière à éviter les chocs mutuels, les frottements ou le contact avec un support. Les instruments diamantés peuvent endommager les instruments en carbure de tungstène ; les instruments en carbure de tungstène peuvent endommager les mandrins. Les polissoirs, en frottant contre d'autres instruments, peuvent engendrer un encrassement ou une altération.

Tous les types de disques peuvent être endommagés s'ils sont stockés à plat. Ainsi, les disques diamantés ou les disques à séparer peuvent être à ce point endommagés qu'ils cassent ou se déchirent etc. lors de leur utilisation.

Cela peut même éventuellement blesser l'utilisateur.

#### 10. Pression de travail :

Une pression de travail trop élevée augmente les risques de rupture des instruments. En outre, il peut s'ensuivre une altération des parties travaillantes, un éclatement des lames de coupe ainsi que des craquelures au niveau du diamant ; peut s'ensuivre également une surchauffe. Tout ceci concourt à la réduction de la durée de vie des instruments. La pression de travail devrait être comprise entre 0,2-0,5N (20-50p). Pour les travaux de finition, utiliser uniquement des instruments à lames de coupe fines ou diamantés à grains fins. Les travaux de dégrossissage avec des instruments à très gros grain ou gros grain provoquent de fortes vibrations qui peuvent engendrer la rupture du mandrin.

#### 11. Nettoyage des instruments diamantés et des instruments à cristaux diamantés collés au métal :

Les instruments à cristaux de diamants plaqués par galvanoplastie ainsi que les instruments à cristaux de diamants collés portant les numéros G5009 - G5027; G5102 - G5123, G5161L; G5206, G5211 G5218; G5331 et G 5332; ainsi que G5113 et G5122 nécessitent un entretien régulier. À cette fin, utiliser la pierre de nettoyage G9920. Utiliser la pierre de nettoyage uniquement à l'état humide. Les instruments à cristaux diamantés collés sont rénovés. Aussi les instruments à cristaux de diamants plaqués par galvanoplastie peuvent ainsi être désencrassés.

#### 12. Nettoyage des instruments en carbure de tungstène :

Dans le cas d'un faible encrassement, les lames de coupe des instruments en carbure de tungstène peuvent être nettoyées à l'aide de brossettes dentaires; dans le cas d'un encrassement persistant, nettoyer à l'aide de la brosette à fil P6820. Dans tous les cas, éviter l'échauffement.

#### 13. Nettoyage des polissoirs:

Tous les polissoirs du programme NTI peuvent être nettoyés à l'aide d'un diamant de dressage P4060 et remis en forme. Dégauchir les polissoirs pas montés avant la première utilisation.

#### 14. À respecter particulièrement lors de la manipulation de produits chimiques :

Eviter tout contact des instruments rotatifs avec les acides, la soude caustique, le méthacrylate de méthyle (monomère), l'alcool ou l'H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (péroxyde d'hydrogène); il pourrait s'ensuivre des dommages irréversibles. Consigne à respecter particulièrement lors du traitement à l'acide d'alliages sur le poste de travail.

#### 15. Instruments en acier







Les instruments en acier non-traité sont particulièrement sensibles et sont à protéger de tous les types de liquides correspondants y compris de l'eau ; Les sécher avant de les stocker. Éloigner immédiatement les instruments de tout écoulement de liquide.







## Empfohlene Drehzahlbereiche - diamantierte Instrumente

## Recommended speed ranges for diamond coated instruments



## Vitesses de rotation recommandées - instruments diamantés



-  **max. Drehzahl** Diese Angabe kennzeichnet die Höchstdrehzahl ohne Kontakt zum Werkstück
-  **opt. Drehzahl** Diese Angabe kennzeichnet die empfohlene Arbeitsdrehzahl am Werkstück
-  **max. Speed** indicates the maximum speed without any contact to the material
-  **opt. Speed** indicates the recommended speed while trimming the material
-  **max. Vitesse de rotation maximale** : Cette donnée indique la vitesse de rotation maximale sans contact au matériau.
-  **opt. Vitesse de rotation optimale** : Cette donnée indique la vitesse de rotation recommandée lors du traitement du matériau.



| HP Diamantschleifinstrumente / HP Diamond Instruments / Instruments abrasifs diamantés en PM |             |   |   |
|--|-------------|---|---|
|  | ø 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  |
| <b>HP Acrylic Grinder</b>  |             | 10.000 - 15.000   | 15.000  |

| Bearbeitung von Zirkondioxid / Trimming & Polishing of Zirconium Oxide / Traitement de céramique en zircone |                       |  |  |
|---|-----------------------|--|--|
| HP Diamantscheiben / HP Diamond Discs / Disques diamantés en PM   |                       |  |  |
|   | ø 1/10 mm             |  opt./ rpm |  max./ rpm |
|   | 080 / 100 / 190 / 220 | 18.000   | 20.000   |
| HP Diamantscheiben / HP Diamond Discs / Disques diamantés en PM   |                       |  |  |
|   | 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   |
| <b>PrimeCut SL</b>  | 806.104.354.524.220   | 18.000 - 20.000  | 25.000   |

| FG Diamantinstrumente für die Laborturbine / FG Diamond Instruments for Labory Turbine |                |         |         |
|--|----------------|---------|---------|
| Instruments diamantés pour la turbine de laboratoire en PM                             |                |         |         |
|  | C8-FG          | 200.000 | 300.000 |
|  | K379L-012F-FGL | 200.000 | 300.000 |
| <b>Z-Cut</b>   |                | 200.000 | 200.000 |

| Sinter - Diamanten / Sintered Diamonds / Instruments diamantés dans la masse |                             |   |   |
|--|-----------------------------|---|---|
|  |                             |  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  |

| SuperMax            |                     |   |   |
|---------------------|---------------------|---|---|
|                     |                     |  opt./ rpm |  max./ rpm |
|                     |                     | 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  |

| Rubynit Trimmer / Ruby-coated grinding Instruments / Fraises diamantées de rubin (Rubynit) |           |   |   |
|--|-----------|---|---|
|  | ø 1/10 mm |  opt./ rpm |  max./ rpm |
|  | 050       | 20.000 - 25.000   | 35.000  |
|  | 055 - 085 | 15.000 - 25.000   | 25.000  |



## Empfohlene Drehzahlbereiche - Hartmetallinstrumente und Stahlbohrer

### Recommended speed ranges for TC Instruments and Steel Burs

### Vitesses de rotation recommandées fraises en carbure de tungstène et fraises en acier

| <b>Hartmetallfräser / Tungsten Carbide Cutters / Fraises en carbure de tungstène</b> |                        |                |             |
|--|------------------------|----------------|-------------|
| <b>Millennium Cutter / Fraise Millennium</b>   |                        |                |             |
|  | ISO ø 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      |
| <b>GTi Special cutter</b>  | 016 - 040              | 15.000         | 20.000      |
| <b>Stichfräser / Fissure Burs / Fraises pointues</b>                                 |                        | 5.000 - 10.000 | 40.000      |
| <b>HF108G-060 Reparaturfräser / Repair Cutter / Fraise à réparations</b>             |                        | 15.000         | 20.000      |
| <b>Hartmetallbohrer / TC Instruments / Fraise en carbure de tungstène</b>            |                        |                |             |
|  |                        | ↻ opt./ rpm    | ↻ max./ rpm |
| HP   | ≤ 023                  | 25.000         | 40.000      |
| HP   | > 023                  | 20.000         | 30.000      |
| <b>Hartmetallfinierer / Finishing Carbide Burs / Instruments à finier</b>            |                        |                |             |
|  |                        |                |             |
|  | HP H8506, H30X         | 25.000         | 50.000      |
|  | FG H8503, H8504, H8506 | 150.000        | 200.000     |
| <b>TriFiss</b>   |                        | 25.000         | 50.000      |
| <b>Stahlbohrer / Steel Burs / Fraises en acier</b>                                   |                        |                |             |
|  | ISO ø 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      |

#### Empfohlene Drehzahlbereiche

Die empfohlenen Drehzahlen richten sich nach dem Durchmesser des Arbeitsteils und ermöglichen optimale Arbeitsergebnisse. Aus Sicherheitsgründen dürfen die maximalen Drehzahlen nicht überschritten werden.

#### 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.

#### Vitesse de rotation recommandée

La vitesse de rotation recommandée se règle sur le diamètre de l'instrument du travail et rend possible des résultats optimaux. Au sujet de sécurité, ne dépasser pas des vitesses de rotation maximales.



## Zahntechnische Feinwerktechnik Laboratory precision technique Technique de fraisage dans le laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire

| <b>Frästechnik / Milling Technique / Technique du fraisage</b>   |                       |  | ↻ opt./ rpm       | ↻ max./ rpm |
|--|-----------------------|--|-------------------|-------------|
| Verzahnungsarten / Type of cuts / Typ de denture   |                       |  |                   |             |
| Kreuzverzahnung / Cross Cut / Denture croisée  |                       |  | 5.000             | 10.000      |
| HF370FT-..., HF206FT-..., HF206FT-123-..., HF021FT-...   |                       |  | 5.000             | 10.000      |
| Einfachverzahnung / Plain Cut / Denture simple   |                       |  | 3.000             | 5.000       |
| HF210FT-..., HF210FT-123-...   |                       |  | 3.000             | 5.000       |
| Fasenschliff / Chamfer ground section / Chanfrein spécial  |                       |  | 6.000             | 6.000       |
| Wachsspiralfräser / Wax spiral cutter / Fraise spirale à cire  |                       |  | 3.000             | 3.000       |
| <hr/>  |                       |  |                   |             |
| CeraGlaze FT   | grün / green / verte  |  | 10.000            | 15.000      |
|  | blau / blue / bleue   |  | 7.500             | 15.000      |
|  | gelb / yellow / jaune |  | 5.000             | 10.000      |
| <hr/>  |                       |  |                   |             |
| GalacticGold FT  | grün / green / verte  |  | 10.000            | 15.000      |
|  | gelb / yellow / jaune |  | 8.000             | 15.000      |
|  | rosa / pink / rose    |  | 5.000             | 10.000      |
| <hr/>  |                       |  |                   |             |
| <b>FG FT Diamantinstrumente für die Frästurbine/ FT Diamond instruments for milling turbine / FT Instruments diamantés pour la turbine de fraisage</b> |                       |  |                   |             |
|  | ø 1/10 mm             |  | ↻ opt./ rpm       | ↻ max./ rpm |
|  | 010 - 026             |  | 100.000 - 150.000 | 200.000     |
| <hr/>  |                       |  |                   |             |
| <b>HP FT Diamantinstrumente für das Fräsgerät / FT Diamond instruments for milling device / FT Instruments diamantés pour l'appareil de fraisage</b>   |                       |  |                   |             |
|  | 010 - 040             |  | 5.000 - 10.000    | 20.000      |

## Empfohlene Drehzahlbereiche keramisch gebundene Schleifkörper Recommended speed ranges for abrasives with ceramic bond Vitesses de rotation recommandées pour abrasifs à liant céramique

| <b>Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique</b> |                     |                 |             |
|---|---------------------|-----------------|-------------|
|   | Schaft, shank, tige | ↻ opt./ rpm     | ↻ max./ rpm |
| aus braunem Edelkorund • in brown high-grade corundum • en corindon affiné marron                   |                     |                 |             |
|   | HP                  | 20.000          | 50.000      |
| <hr/>   |                     |                 |             |
| aus rosa Edelkorund • in pink high-grade corundum • en corindon affiné rose                         |                     |                 |             |
|   | HP                  | 20.000          | 30.000      |
| <hr/>   |                     |                 |             |
| aus grünem Siliziumkarbid • green silicon carbide • en carbure de silicium vert                     |                     |                 |             |
|   | HP                  | 10.000          | 15.000      |
| <hr/>   |                     |                 |             |
| Separierscheiben / Trennscheiben • Separating and cutting discs • Disques à tronçonner              |                     |                 |             |
| 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      |
| <hr/>   |                     |                 |             |
| Schleifkappen • Grinding Caps • Capuchons Abrasifs  |                     | 20.000          | 20.000      |

## Empfohlene Drehzahlbereiche - Polierer

### Recommended speed ranges for polishers

### Vitesses de rotation recommandées pour polissoirs

| Polierer / Polishers / Polissoirs  |                       | ↻ opt. /rpm | ↻ max. /rpm |
|--|-----------------------|-------------|-------------|
| NTI AcrylicMaster  | grob, coarse, gros    | 10.000      | 15.000      |
|  | mittel, medium, moyen | 10.000      | 15.000      |
| NTI CeraGlaze HP   | grün, green, verte    | 16.000      | 20.000      |
|  | P301, P310            | 5.000       | 5.000       |
| NTI CeraGlaze HP   | blau, blue, bleue     | 12.000      | 20.000      |
|  | P3047                 | 12.000      | 15.000      |
|  | P3001, P3010          | 5.000       | 5.000       |
| NTI CeraGlaze HP   | gelb, yellow, jaune   | 6.000       | 10.000      |
|  | P30047                | 12.000      | 15.000      |
|  | P30001, P30010        | 5.000       | 5.000       |
| NTI CeraWhite unmontiert, unmounted + HP   | 15.000                | 20.000      |             |
| NTI CeraPink unmontiert, unmounted + HP  | 10.000                | 10.000      |             |
| NTI CeraSupergrey unmontiert, unmounted + HP   | 5.000                 | 5.000       |             |
| NTI UniWhite unmontiert, unmounted   | 15.000                | 20.000      |             |
| P0510  | 10.000                | 10.000      |             |
| NTI UniBlack unmontiert, unmounted   | 15.000                | 20.000      |             |
| P0410  | 10.000                | 10.000      |             |
| NTI EpsiPol braun / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue unmontiert, unmounted + HP                             | 15.000                | 20.000      |             |
| NTI EpsiPol grün, green, verte/unmontiert, unmounted + HP  | 10.000                | 10.000      |             |
| NTI GalacticGold unmont. + HP rosa, pink, rose   | gelb, yellow, jaune   | 15.000      | 15.000      |
|  | grün, green, verte    | 20.000      | 20.000      |
|  |                       | 20.000      | 20.000      |
| NTI NE Master/NTI CCTop  | 15.000                | 20.000      |             |
| NTI Fissuren- und Feinpolierer, Fissure Polishers and Fine Polishers, Polissoirs de la finiton et por les fissures | 20.000                | 20.000      |             |
| P1103/P11003   | 15.000                | 20.000      |             |
| P1110 Stahlpinseleinsatz, Steel Brush, Brosse en acier   | 5.000                 | 8.000       |             |
| NTI Prothetics   | grün, green, verte    | 10.000      | 15.000      |
|  | grau, grey, gris      | 10.000      | 15.000      |
|  | gelb, yellow, jaune   | 5.000       | 7.000       |
| NTI SoftWizard   | 8.000                 | 12.000      |             |
| NTI SteelMaster  | grün, green, verte    | 10.000      | 10.000      |
|  | schwarz, black, noir  | 15.000      | 20.000      |
| NTI TitanMaster  | blau, blue, bleu      | 10.000      | 10.000      |
|  | grau, grey, gris      | 15.000      | 20.000      |
| Bürsten, Brushes, Brossettes   | 15.000                | 20.000      |             |
| Baumwollschwabbel, Cotton buff, Polissoir en coton   | 3.000                 | 15.000      |             |
| P1270 Composite Polierbürste, Composite polishing brush, Brossette à polir pour composite                          | 6.000                 | 10.000      |             |

| Page | REF.         | ISO                 | Page | REF.          | ISO                 | Page | REF.          | ISO                 |
|------|--------------|---------------------|------|---------------|---------------------|------|---------------|---------------------|
| 1.18 | 160.2-017-HP | -                   | 2.6  | HF138SFE      | 500 104 198 110 ... | 2.9  | HF073CE       | 500 104 277 190 ... |
| 5.17 | P1270        | 030 104 543 514 220 | 2.13 | HF138 QSF     | 500 104 198 137 ... | 0.14 | HF139SFE-...  | 500 104 289 110 ... |
| 5.17 | P1269        | 050 104 373 000 220 | 2.7  | HF138FE       | 500 104 198 140 ... | 2.12 | HF139QF       | 500 104 289 134 ... |
| 5.17 | P1264        | 090 104 541 000 120 | 2.14 | HF138NP       | 500 104 198 180 023 | 2.13 | HF139QSF      | 500 104 289 137 ... |
| 5.17 | P1260        | 090 104 543 000 145 | 2.13 | HF138GTi      | 500 104 198 190 ... | 2.6  | HF139SFE      | 500 104 289 140 ... |
| 5.17 | P1262        | 090 104 543 000 180 | 2.9  | HF138CE       | 500 104 198 190 ... | 2.8  | HF139FE       | 500 104 289 140 ... |
| 5.17 | P1267        | 090 104 543 000 195 | 2.12 | HF199QF       | 500 104 199 134 ... | 2.14 | HF139NP       | 500 104 289 180 023 |
| 5.17 | P1259        | 100 104 543 000 145 | 2.7  | HF079FE       | 500 104 199 140 ... | 2.13 | HF139GTi      | 500 104 289 190 ... |
| 5.17 | P1261        | 100 104 543 000 180 | 2.13 | HF079FLE      | 500 104 200 140 ... | 2.9  | HF139CE       | 500 104 289 190 ... |
| 5.17 | P1268        | 100 104 543 000 195 | 2.14 | HF079NP       | 500 104 200 180 040 | 2.6  | HF2955FN      | 500 104 292 102 ... |
| 9.4  | S1- ... -HP  | 310 104 001 001 ... | 2.13 | HF079LE       | 500 104 200 240 ... | 0.14 | HF2955FE-...  | 500 104 292 110 ... |
| 9.4  | S2- ... -HP  | 310 104 010 001 ... | 2.6  | HF261SFN      | 500 104 201 102 ... | 2.6  | HF2955FE      | 500 104 292 110 ... |
| 9.5  | S36- ... -HP | 310 104 107 002 ... | 2.6  | HF079SFN      | 500 104 201 102 ... | 2.13 | HF295FLE      | 500 104 292 140 ... |
| 9.4  | S21- ... -HP | 310 104 107 006 ... | 2.13 | HF079GTi      | 500 104 201 109 ... | 2.8  | HF295FE       | 500 104 292 140 ... |
| 9.5  | S38- ... -HP | 310 104 168 002 ... | 0.14 | HF261SFE-...  | 500 104 201 110 ... | 2.10 | HF295CE       | 500 104 292 190 ... |
| 6.4  | M004         | 312 104 610 415 050 | 0.14 | HF079SFE-...  | 500 104 201 110 ... | 2.15 | HF514S        | 500 104 417 424 ... |
| 6.4  | M018         | 312 104 615 421 060 | 2.6  | HF079SFE      | 500 104 201 110 ... | 2.15 | HF515S        | 500 104 467 211 ... |
| 6.5  | M013         | 312 104 622 444 042 | 2.6  | HF261SFE      | 500 104 201 110 ... | 2.15 | SF515S        | 500 104 467 211 ... |
| 6.4  | ML007        | 330 104 601 391 050 | 2.12 | HF079QF       | 500 104 201 134 ... | 4.5  | H8506         | 500 104 467 213 ... |
| 6.4  | M001         | 330 104 603 391 050 | 2.12 | HF261QF       | 500 104 201 134 ... | 4.5  | H2803         | 500 104 468 211 ... |
| 6.4  | M007         | 330 104 604 391 050 | 2.13 | HF079QSF      | 500 104 201 137 ... | 3.7  | HF210FT       | 500 123 107 382 ... |
| 6.4  | M029         | 330 104 604 391 080 | 2.8  | HF261FE       | 500 104 201 140 ... | 3.5  | HF364RLF      | 500 123 137 103 ... |
| 6.4  | M021         | 330 104 604 391 140 | 2.12 | HF079DF       | 500 104 201 141 ... | 3.5  | HF364RL       | 500 123 137 135 ... |
| 6.4  | M016         | 330 104 610 417 023 | 2.10 | HF079CN       | 500 104 201 175 ... | 3.5  | HF364XR       | 500 123 137 190 ... |
| 6.4  | M017         | 330 104 611 418 023 | 2.12 | HF079QSCN     | 500 104 201 176 ... | 3.5  | HF364XFR      | 500 123 137 220 ... |
| 6.4  | M06          | 330 104 612 431 020 | 2.12 | HF261QSCN     | 500 104 201 176 ... | 3.5  | HF364WS       | 500 123 137 364 ... |
| 6.4  | M006         | 330 104 612 432 030 | 2.10 | HF261CE       | 500 104 201 190 ... | 3.6  | HF356SRF      | 500 123 200 103 ... |
| 6.5  | M022         | 330 104 612 434 016 | 2.9  | HF079CE       | 500 104 201 190 ... | 3.6  | HF356SR       | 500 123 200 135 ... |
| 3.7  | HF210FT      | 500 103 107 382 ... | 2.12 | HF079D        | 500 104 201 191 ... | 3.6  | HF356XFR      | 500 123 200 220 ... |
| 3.5  | HF364RLF     | 500 103 137 103 ... | 2.11 | HF079SCN      | 500 104 201 215 ... | 3.6  | HF356WS       | 500 123 200 364 ... |
| 3.5  | HF364RL      | 500 103 137 135 ... | 2.11 | HF079SCE      | 500 104 201 220 ... | 3.7  | HF206FT       | 500 123 423 364 ... |
| 3.5  | HF364XR      | 500 103 137 190 ... | 2.12 | HF079GE       | 500 104 201 221 ... | 4.5  | H8503         | 500 314 467 211 ... |
| 3.5  | HF364XFR     | 500 103 137 220 ... | 0.14 | HF137SFE-...  | 500 104 225 110 ... | 4.5  | H8504         | 500 314 467 212 ... |
| 3.5  | HF364WS      | 500 103 137 364 ... | 2.6  | HF137SFE      | 500 104 225 110 ... | 4.5  | H8506         | 500 314 467 213 ... |
| 3.7  | HF370FT      | 500 103 153 001 ... | 2.7  | HF137FE       | 500 104 225 110 ... | 3.4  | MC364XR       | 506 103 137 190 ... |
| 3.6  | HF356SRF     | 500 103 200 103 ... | 2.9  | HF137CE       | 500 104 225 190 ... | 3.4  | MC364XFR      | 506 103 137 220 ... |
| 3.6  | HF356SR      | 500 103 200 135 ... | 4.4  | H7            | 500 104 232 001 ... | 3.4  | MC356XR       | 506 103 200 190 ... |
| 3.6  | HF356XR      | 500 103 200 190 ... | 0.14 | HF077SFE-...  | 500 104 237 110 ... | 3.4  | MC356XFR      | 506 103 200 220 ... |
| 3.6  | HF356XFR     | 500 103 200 220 ... | 0.14 | HFL077SFE-... | 500 104 237 110 ... | 0.15 | MC129SFE-...  | 506 104 141 110 ... |
| 3.6  | HF356WS      | 500 103 200 364 ... | 2.6  | HF077SFE      | 500 104 237 110 ... | 2.18 | MC129SFE      | 506 104 141 110 ... |
| 3.7  | HF206FT      | 500 103 423 364 ... | 2.6  | HFL077SFE     | 500 104 237 110 ... | 2.7  | HF293SFE      | 506 104 145 110 ... |
| 3.7  | HF021FT      | 500 103 538 175 ... | 2.12 | HFL077QF      | 500 104 237 134 ... | 2.19 | MC293FE       | 506 104 145 140 ... |
| 4.4  | H1           | 500 104 001 001 ... | 2.7  | HF077FE       | 500 104 237 140 ... | 2.21 | MC293CE       | 506 104 145 190 ... |
| 2.7  | HF071FE      | 500 104 001 140 ... | 2.12 | HF077QSCN     | 500 104 237 176 ... | 2.20 | MC257CE       | 506 104 187 190 ... |
| 2.10 | HF071CN      | 500 104 001 175 ... | 2.9  | HF077CE       | 500 104 237 190 ... | 2.21 | MC138QF       | 506 104 196 134 ... |
| 2.8  | HF071CE      | 500 104 001 190 ... | 2.11 | HF077SCE      | 500 104 237 220 ... | 0.15 | MC138SFE-...  | 506 104 198 110 ... |
| 4.4  | H2           | 500 104 010 001 ... | 2.10 | HFL077CN      | 500 104 238 175 ... | 2.18 | MC138SFE      | 506 104 198 110 ... |
| 4.5  | H30X         | 500 104 010 080 ... | 2.9  | HFL077CE      | 500 104 238 190 ... | 2.19 | MC138FE       | 506 104 198 140 ... |
| 4.4  | H21          | 500 104 107 006 ... | 2.7  | HF078FE       | 500 104 257 140 ... | 2.20 | MC138CE       | 506 104 198 190 ... |
| 4.4  | H31          | 500 104 107 007 ... | 2.10 | HF078CN       | 500 104 257 175 ... | 2.21 | MC079SCE      | 506 104 200 220 ... |
| 4.4  | H21L         | 500 104 110 006 ... | 2.9  | HF078CE       | 500 104 257 190 ... | 2.18 | MC079SFE      | 506 104 201 110 ... |
| 2.10 | HF296CE      | 500 104 113 190 ... | 2.11 | HF078SCN      | 500 104 257 215 ... | 2.7  | HF261SFE      | 506 104 201 110 ... |
| 2.8  | HF364FE      | 500 104 116 140 ... | 2.11 | HF078SCE      | 500 104 257 220 ... | 2.21 | MC079QF       | 506 104 201 134 ... |
| 2.10 | HF364CE      | 500 104 116 190 ... | 2.8  | HF351FE       | 500 104 263 140 ... | 2.19 | MC079FE       | 506 104 201 140 ... |
| 2.15 | HF108G       | 500 104 118 174 ... | 2.10 | HF351CN       | 500 104 263 175 ... | 2.19 | MC261FE       | 506 104 201 140 ... |
| 0.14 | HF293SFE-... | 500 104 137 110 ... | 2.12 | HF351QSCN     | 500 104 263 176 ... | 2.20 | MC079CE       | 506 104 201 190 ... |
| 0.14 | HF129SFE-... | 500 104 141 110 ... | 2.10 | HF351CE       | 500 104 263 190 ... | 2.20 | MC261CE       | 506 104 201 190 ... |
| 2.6  | HF129SFE     | 500 104 141 110 ... | 2.11 | HF351SCE      | 500 104 263 220 ... | 0.15 | MCL077SFE-... | 506 104 237 110 ... |
| 2.12 | HF129QF      | 500 104 141 134 ... | 2.12 | HF351GE       | 500 104 263 221 ... | 2.18 | MCL077SFE     | 506 104 237 110 ... |
| 2.13 | HF129QSF     | 500 104 141 137 ... | 2.11 | HF351XCN      | 500 104 263 222 ... | 2.20 | MC077CE       | 506 104 237 190 ... |
| 2.7  | HF129FE      | 500 104 141 140 ... | 2.11 | HF351XCE      | 500 104 263 223 ... | 2.20 | MCL077CE      | 506 104 237 190 ... |
| 2.14 | HF129NP      | 500 104 141 180 023 | 0.14 | HF251SFE-...  | 500 104 272 110 ... | 2.20 | MC078CE       | 506 104 257 190 ... |
| 2.13 | HF129GTi     | 500 104 141 190 ... | 2.6  | HF251SFE      | 500 104 272 110 ... | 2.21 | MC351CE       | 506 104 263 190 ... |
| 2.9  | HF129CE      | 500 104 141 190 ... | 2.10 | HFL251CN      | 500 104 273 175 ... | 0.15 | MC251SFE-...  | 506 104 272 110 ... |
| 2.7  | HF072FE      | 500 104 143 140 ... | 0.14 | HF251SFE-...  | 500 104 274 110 ... | 2.18 | MC251SFE      | 506 104 274 110 ... |
| 2.9  | HF072CE      | 500 104 143 190 ... | 2.6  | HF251SFE      | 500 104 274 110 ... | 2.21 | MC251QF       | 506 104 274 134 ... |
| 2.11 | HF072SCE     | 500 104 143 222 ... | 2.12 | HF251QF       | 500 104 274 134 ... | 2.19 | MC251FE       | 506 104 274 140 ... |
| 2.11 | HF072XCE     | 500 104 143 223 ... | 2.8  | HF251FE       | 500 104 274 140 ... | 2.20 | MC251CE       | 506 104 274 190 ... |
| 2.6  | HF293SFE     | 500 104 145 110 ... | 2.8  | HF390FE       | 500 104 274 140 ... | 2.21 | MC251SCE      | 506 104 274 220 ... |
| 2.8  | HF293FE      | 500 104 145 140 ... | 2.10 | HF251CN       | 500 104 274 175 ... | 2.18 | MCL251SFE     | 506 104 275 110 ... |
| 2.10 | HF293CE      | 500 104 145 190 ... | 2.14 | HF251NP       | 500 104 274 180 040 | 2.19 | MCL251FE      | 506 104 275 140 ... |
| 4.4  | H23          | 500 104 168 006 ... | 2.10 | HF390CE       | 500 104 274 190 ... | 2.20 | MCL251CE      | 506 104 275 190 ... |
| 4.5  | H33          | 500 104 168 007 ... | 2.9  | HF251CE       | 500 104 274 190 ... | 0.15 | MC073SFE-...  | 506 104 277 110 ... |
| 4.4  | H23L         | 500 104 171 006 ... | 2.11 | HF251SCN      | 500 104 274 215 ... | 2.18 | MC073SFE      | 506 104 277 110 ... |
| 4.5  | H33L         | 500 104 171 007 ... | 2.11 | HF251SCE      | 500 104 274 220 ... | 2.19 | MC073FE       | 506 104 277 140 ... |
| 2.12 | HF257QF      | 500 104 185 134 ... | 2.12 | HF251GE       | 500 104 274 221 ... | 2.20 | MC073CE       | 506 104 277 190 ... |
| 0.14 | HF257SFE-... | 500 104 187 110 ... | 2.11 | HF251XCN      | 500 104 274 222 ... | 0.15 | MC139SFE-...  | 506 104 289 110 ... |
| 2.6  | HF257SFE     | 500 104 187 110 ... | 2.11 | HF251XCE      | 500 104 274 223 ... | 2.18 | MC139SFE      | 506 104 289 110 ... |
| 2.8  | HF257FE      | 500 104 187 140 ... | 2.13 | HF251LE       | 500 104 274 240 ... | 2.7  | HF2955FTE     | 506 104 292 110 ... |
| 2.9  | HF257CE      | 500 104 187 190 ... | 2.6  | HFL251SFE     | 500 104 275 110 ... | 2.19 | MC295FE       | 506 104 292 140 ... |
| 4.4  | H23R         | 500 104 194 006 ... | 2.13 | HFL251QSF     | 500 104 275 137 ... | 2.21 | MC295CE       | 506 104 292 190 ... |
| 2.10 | HF257CNR     | 500 104 194 175 ... | 2.8  | HFL251FE      | 500 104 275 140 ... | 3.4  | MC364XR       | 506 123 137 190 ... |
| 2.9  | HF257CE      | 500 104 194 190 ... | 2.12 | HFL251QSCN    | 500 104 275 176 ... | 3.4  | MC364XFR      | 506 123 137 220 ... |
| 2.6  | HF138SFN     | 500 104 196 102 ... | 2.14 | HFL251NP      | 500 104 275 180 060 | 3.4  | MC356XR       | 506 123 200 190 ... |
| 0.14 | HF138SFE-... | 500 104 196 110 ... | 2.9  | HFL251CE      | 500 104 275 190 ... | 3.4  | MC356XFR      | 506 123 200 220 ... |
| 2.13 | HF138QF      | 500 104 196 134 ... | 0.14 | HF073SFE-...  | 500 104 277 110 ... | 7.4  | K6765-080-Set | 603 920 133 543 125 |
| 2.13 | HF138QSF     | 500 104 196 137 ... | 2.6  | HF073SFE      | 500 104 277 110 ... | 7.4  | K672R-080-Set | 603 920 144 543 125 |
| 2.10 | HF138CN      | 500 104 196 175 ... | 2.7  | HF073FE       | 500 104 277 140 ... | 7.7  | N7000         | 613 900 327 504 220 |

## sortiert nach ISO Nummer • sorted by ISO • assorti par numéro ISO

| Page | REF.        | ISO                 | Page | REF.          | ISO                 | Page | REF.             | ISO                 |
|------|-------------|---------------------|------|---------------|---------------------|------|------------------|---------------------|
| 7.7  | NFL7000     | 613 900 327 504 220 | 5.10 | P0044         | 658 104 243 513 055 | 5.4  | P30044           | 802 104 243 513 055 |
| 7.7  | N7001       | 613 900 327 504 220 | 5.7  | P0646         | 658 104 243 513 110 | 0.9  | P3044            | 802 104 243 523 ... |
| 7.7  | N7002       | 613 900 327 504 220 | 5.9  | P0659         | 658 104 243 514 055 | 5.4  | P3044            | 802 104 243 523 055 |
| 7.7  | N7003       | 613 900 327 524 250 | 5.9  | P0656         | 658 104 243 514 110 | 0.9  | P344             | 802 104 243 533 ... |
| 7.7  | N7004       | 613 900 327 524 370 | 5.6  | P0394         | 658 104 243 515 055 | 5.4  | P344             | 802 104 243 533 055 |
| 7.7  | N7005       | 613 900 371 534 400 | 5.6  | P0384         | 658 104 243 525 055 | 0.9  | P30041           | 802 104 292 513 ... |
| 5.15 | P11002      | 618 000 114 513 020 | 5.7  | P0636         | 658 104 243 533 110 | 5.4  | P30041           | 802 104 292 513 050 |
| 5.15 | P11001      | 618 000 114 533 020 | 5.8  | P0669         | 658 104 243 534 055 | 0.9  | P3041            | 802 104 292 523 ... |
| 5.15 | P1101       | 618 000 114 533 030 | 5.8  | P0666         | 658 104 243 534 110 | 5.4  | P3041            | 802 104 292 523 050 |
| 5.15 | P1100       | 618 000 114 534 030 | 5.8  | P0679         | 658 104 243 563 055 | 0.9  | P341             | 802 104 292 533 ... |
| 5.14 | P1030       | 618 104 257 524 050 | 5.8  | P0676         | 658 104 243 563 110 | 5.4  | P341             | 802 104 292 533 050 |
| 5.14 | P0264       | 618 104 273 533 100 | 5.10 | P0140         | 658 104 257 503 055 | 0.9  | P30042           | 802 104 303 513 ... |
| 5.14 | P0223       | 618 900 114 514 070 | 5.10 | P0040         | 658 104 257 513 055 | 0.9  | P30010           | 802 104 303 513 ... |
| 5.14 | P1020       | 618 900 114 524 060 | 5.13 | PB0440        | 658 104 257 522 055 | 5.4  | P30042           | 802 104 303 513 150 |
| 5.14 | P1023       | 618 900 114 524 070 | 5.12 | P0440         | 658 104 257 523 055 | 5.4  | P30010           | 802 104 303 513 250 |
| 5.14 | P0221       | 618 900 114 533 060 | 5.7  | P0644         | 658 104 273 513 100 | 0.9  | P3042            | 802 104 303 523 ... |
| 5.14 | P0224       | 618 900 114 533 070 | 5.9  | P0657         | 658 104 273 514 070 | 0.9  | P3010            | 802 104 303 523 ... |
| 5.14 | P0222       | 618 900 114 534 060 | 5.9  | P0654         | 658 104 273 514 100 | 5.4  | P3042            | 802 104 303 523 150 |
| 5.14 | P0225       | 618 900 114 534 070 | 5.7  | P0634         | 658 104 273 533 100 | 5.4  | P3010            | 802 104 303 523 250 |
| 5.14 | P1005       | 618 900 371 524 220 | 5.8  | P0667         | 658 104 273 534 070 | 0.9  | P342             | 802 104 303 533 ... |
| 5.14 | P0205       | 618 900 371 533 220 | 5.8  | P0664         | 658 104 273 534 100 | 0.9  | P310             | 802 104 303 533 ... |
| 5.14 | P0201       | 618 900 372 514 220 | 5.8  | P0677         | 658 104 273 563 070 | 5.4  | P342             | 802 104 303 533 150 |
| 5.14 | P1001       | 618 900 372 524 220 | 5.8  | P0674         | 658 104 273 563 100 | 5.4  | P310             | 802 104 303 533 250 |
| 5.14 | P0202       | 618 900 372 533 220 | 5.10 | P0141         | 658 104 292 503 050 | 0.9  | P30047           | 802 104 345 513 ... |
| 5.14 | P0203       | 618 900 372 534 220 | 5.6  | P0371         | 658 104 292 504 050 | 5.4  | P30047           | 802 104 345 513 220 |
| 7.6  | NM732RO-HP  | 625 104 107 523 050 | 5.10 | P0041         | 658 104 292 513 050 | 0.9  | P3047            | 802 104 345 523 ... |
| 7.6  | NG732RO-HP  | 625 104 107 533 050 | 5.6  | P0361         | 658 104 292 515 050 | 5.4  | P3047            | 802 104 345 523 220 |
| 7.6  | NG731RO-HP  | 625 104 107 533 065 | 5.6  | P0351         | 658 104 292 525 050 | 0.9  | P30043           | 802 104 372 513 ... |
| 7.6  | NM733RO-HP  | 625 104 168 523 035 | 5.10 | P0142         | 658 104 303 503 150 | 5.4  | P30043           | 802 104 372 513 145 |
| 7.6  | NM671RO-HP  | 625 104 199 523 050 | 5.6  | P0373         | 658 104 303 504 150 | 0.9  | P3043            | 802 104 372 523 ... |
| 7.6  | NM661RO-HP  | 625 104 243 523 025 | 5.10 | P0042         | 658 104 303 513 150 | 5.4  | P3043            | 802 104 372 523 145 |
| 7.6  | NM734RO-HP  | 625 104 316 523 090 | 5.12 | P0442         | 658 104 303 523 150 | 0.9  | P343             | 802 104 372 533 ... |
| 7.7  | SD7000      | 633 900 370 514 220 | 5.10 | P0147         | 658 104 345 503 220 | 5.4  | P343             | 802 104 372 533 145 |
| 7.7  | SD7003      | 633 900 371 524 400 | 5.10 | P0047         | 658 104 345 513 220 | 0.9  | P30001           | 802 104 373 513 ... |
| 7.7  | SD7005      | 633 900 371 534 400 | 5.6  | P0375         | 658 104 373 504 145 | 5.4  | P30001           | 802 104 373 513 250 |
| 7.4  | NM732BR-HP  | 635 104 107 522 050 | 5.10 | P0043         | 658 104 373 513 145 | 0.9  | P3001            | 802 104 373 523 ... |
| 7.4  | NM731BR-HP  | 635 104 107 522 065 | 5.11 | P1822         | 658 900 114 502 060 | 5.4  | P3001            | 802 104 373 523 250 |
| 7.4  | NG732BR-HP  | 635 104 107 532 050 | 5.10 | P0123         | 658 900 114 503 060 | 0.9  | P301             | 802 104 373 533 ... |
| 7.4  | NG731BR-HP  | 635 104 107 532 065 | 5.11 | P1812         | 658 900 114 511 060 | 5.4  | P301             | 802 104 373 533 250 |
| 7.4  | NF733BR-HP  | 635 104 168 512 035 | 5.13 | P1709         | 658 900 114 512 060 | 1.32 | G9003            | 803 104 030 513 180 |
| 7.4  | NM733BR-HP  | 635 104 168 522 035 | 5.10 | P0023         | 658 900 114 513 060 | 1.32 | G9005            | 803 104 114 513 060 |
| 5.9  | P2100       | 638 900 372 524 220 | 5.6  | P0320         | 658 900 114 515 060 | 1.32 | G9008            | 803 104 292 513 060 |
| 5.15 | P11006      | 652 000 114 523 020 | 5.13 | P1704         | 658 900 114 521 060 | 1.32 | G9002            | 803 104 303 513 180 |
| 5.15 | P1106       | 652 000 114 523 030 | 5.11 | P1802         | 658 900 114 522 060 | 1.32 | G9009            | 803 104 303 513 220 |
| 5.14 | P1423       | 652 900 114 513 060 | 5.12 | P0424         | 658 900 114 523 070 | 1.32 | G9006            | 803 104 304 513 220 |
| 5.14 | P1323       | 652 900 114 523 060 | 5.6  | P0315         | 658 900 114 525 060 | 1.32 | G9004            | 803 104 371 513 220 |
| 5.14 | P1405       | 652 900 371 513 220 | 5.12 | P0524         | 658 900 114 533 070 | 1.32 | G9001            | 803 104 372 513 140 |
| 5.14 | P1305       | 652 900 371 523 220 | 5.13 | P1703         | 658 900 292 521 060 | 1.32 | G9007            | 803 104 372 513 220 |
| 5.14 | P1305       | 652 900 371 523 220 | 5.12 | P0422         | 658 900 292 523 060 | 0.10 | G8006            | 805 104 010 524 050 |
| 5.14 | P1401       | 652 900 372 513 220 | 5.12 | P0522         | 658 900 292 533 060 | 1.33 | G8006            | 805 104 010 524 050 |
| 5.14 | P1301       | 652 900 372 523 220 | 5.11 | P1823         | 658 900 303 502 220 | 0.10 | G8004            | 805 104 024 524 120 |
| 5.16 | P1108       | 653 900 373 523 190 | 5.6  | P0322         | 658 900 303 504 220 | 1.33 | G8004            | 805 104 024 524 120 |
| 7.6  | NM736GR-HP  | 655 104 012 523 065 | 5.11 | P1813         | 658 900 303 511 220 | 0.10 | G8001            | 805 104 113 524 050 |
| 7.5  | NF727GR-HP  | 655 104 024 513 120 | 5.13 | P1707         | 658 900 303 512 220 | 1.33 | G8001            | 805 104 113 524 050 |
| 7.5  | NF703GR-HP  | 655 104 041 513 130 | 5.12 | P0410         | 658 900 303 514 220 | 1.33 | G8001C           | 805 104 113 534 050 |
| 7.5  | NM702GR-HP  | 655 104 041 523 100 | 5.6  | P0317         | 658 900 303 515 170 | 0.10 | G8002            | 805 104 173 524 040 |
| 7.5  | NM732GR-HP  | 655 104 107 523 050 | 5.6  | P0316         | 658 900 303 515 220 | 1.33 | G8002            | 805 104 173 524 040 |
| 7.5  | NM731GR-HP  | 655 104 107 523 065 | 5.13 | P1702         | 658 900 303 521 220 | 0.10 | G8002C           | 805 104 173 534 040 |
| 7.5  | NF645GR-HP  | 655 104 161 513 025 | 5.11 | P1803         | 658 900 303 522 220 | 1.33 | G8002C           | 805 104 173 534 040 |
| 7.6  | NM733GR-HP  | 655 104 168 523 035 | 5.13 | PB0410        | 658 900 303 522 220 | 0.10 | G8007            | 805 104 198 524 040 |
| 7.5  | NF649GR-HP  | 655 104 171 513 025 | 5.12 | P0400         | 658 900 303 523 220 | 1.33 | G8007            | 805 104 198 524 040 |
| 7.5  | NF671GR-HP  | 655 104 199 513 050 | 5.12 | P0510         | 658 900 303 524 220 | 0.10 | G8005            | 805 104 248 524 035 |
| 7.5  | NM671GR-HP  | 655 104 199 523 050 | 5.6  | P0311         | 658 900 303 525 170 | 1.33 | G8005            | 805 104 248 524 035 |
| 7.5  | NF661GR-HP  | 655 104 243 513 025 | 5.6  | P0310         | 658 900 303 525 220 | 0.10 | G8003            | 805 104 372 524 150 |
| 7.6  | NM734GR-HP  | 655 104 316 523 090 | 5.12 | P0500         | 658 900 303 533 220 | 1.33 | G8003            | 805 104 372 524 150 |
| 5.15 | P11005      | 658 000 114 493 020 | 5.10 | P0105         | 658 900 371 503 220 | 3.13 | 364-...UF-HPK    | 806 103 137 494 ... |
| 5.15 | P11005      | 658 000 114 493 030 | 5.10 | P0005         | 658 900 371 513 220 | 3.13 | 364-...SF-HPK    | 806 103 137 504 ... |
| 5.15 | P11003      | 658 000 114 503 020 | 5.11 | P1821         | 658 900 372 502 220 | 3.13 | 364-...F-HPK     | 806 103 137 514 ... |
| 5.15 | P1103       | 658 000 114 503 030 | 5.10 | P0101         | 658 900 372 503 220 | 3.13 | 364-...M-HPK     | 806 103 137 524 ... |
| 5.15 | P1102       | 658 000 114 513 030 | 5.6  | P0321         | 658 900 372 504 220 | 3.13 | 356-...UF-HPK    | 806 103 200 494 ... |
| 5.15 | P11004      | 658 000 114 514 020 | 5.11 | P1811         | 658 900 372 511 220 | 3.13 | 356-...SF-HPK    | 806 103 200 504 ... |
| 5.15 | P1104       | 658 000 114 514 030 | 5.13 | P1706         | 658 900 372 512 220 | 3.13 | 356-...F-HPK     | 806 103 200 514 ... |
| 5.15 | P1171       | 658 000 114 521 030 | 5.10 | P0001         | 658 900 372 513 220 | 3.13 | 356-...M-HPK     | 806 103 200 524 ... |
| 3.13 | P1822KR-HPK | 658 103 114 502 060 | 5.6  | P0307         | 658 900 372 515 170 | 1.6  | 801 - ... M-HP   | 806 104 001 524 ... |
| 3.13 | P1812KR-HPK | 658 103 114 511 060 | 5.6  | P0306         | 658 900 372 515 220 | 1.6  | 805 - ... M-HP   | 806 104 010 524 ... |
| 3.13 | P1802KR-HPK | 658 103 114 522 060 | 5.13 | P1701         | 658 900 372 521 220 | 1.6  | 808 - ... M-HP   | 806 104 014 524 ... |
| 5.7  | P0642       | 658 104 201 513 150 | 5.11 | P1801         | 658 900 372 522 220 | 1.6  | 809 - ... M-HP   | 806 104 019 524 ... |
| 5.9  | P0652       | 658 104 201 514 150 | 5.13 | PB0401        | 658 900 372 522 220 | 1.7  | 812 - ... M-HP   | 806 104 022 524 ... |
| 5.7  | P0632       | 658 104 201 533 150 | 5.12 | P0402         | 658 900 372 523 170 | 1.10 | 909 - ... M-HP   | 806 104 068 524 ... |
| 5.8  | P0662       | 658 104 201 534 150 | 5.12 | P0401         | 658 900 372 523 220 | 1.7  | 835 - ... M-HP   | 806 104 109 524 ... |
| 5.8  | P0672       | 658 104 201 563 150 | 5.6  | P0302         | 658 900 372 525 170 | 1.12 | AG836-060SC-HP   | 806 104 110 544 ... |
| 5.9  | P0655       | 658 104 237 514 110 | 5.6  | P0301         | 658 900 372 525 220 | 1.7  | 837 - ... M-HP   | 806 104 111 524 ... |
| 5.8  | P0665       | 658 104 237 534 110 | 5.12 | P0502         | 658 900 372 533 170 | 1.10 | 881 - ... M-HP   | 806 104 141 524 ... |
| 5.8  | P0675       | 658 104 237 563 110 | 5.12 | P0501         | 658 900 372 533 220 | 1.10 | 881 - ... C-HP   | 806 104 141 534 ... |
| 5.10 | P0146       | 658 104 243 503 030 | 3.13 | PR30044KR-HPK | 802 103 114 513 060 | 1.8  | 842R - ... M-HP  | 806 104 143 524 ... |
| 5.10 | P0144       | 658 104 243 503 055 | 3.13 | PR3044KR-HPK  | 802 103 114 523 060 | 1.8  | 842R - ... C-HP  | 806 104 143 534 ... |
| 5.6  | P0374       | 658 104 243 504 055 | 3.13 | PR344KR-HPK   | 802 103 114 533 060 | 1.8  | 842KR - ... C-HP | 806 104 158 534 ... |
| 5.10 | P0046       | 658 104 243 513 030 | 0.9  | P30044        | 802 104 243 513 ... | 1.9  | 852 - ... M-HP   | 806 104 164 524 ... |

Labor • Laboratory • Laboratoire



| Page | REF.                | ISO   | Page                | REF. | ISO                 | Page                        | REF.                | ISO                  |                             |  |
|------|---------------------|-------|---------------------|------|---------------------|-----------------------------|---------------------|----------------------|-----------------------------|--|
| 1.9  | 858 - ...           | F-HP  | 806 104 165 514 ... | 0.8  | 806.104.358.514.220 | 806 104 358 514 220         | 1.30                | G5161L               | 807 104 250 523 024         |  |
| 1.9  | 858 - ...           | M-HP  | 806 104 165 524 ... | 1.21 | 806.104.358.514.220 | 806 104 358 514 220         | 1.31                | G5123                | 807 104 272 523 023         |  |
| 1.9  | 859 - ...           | F-HP  | 806 104 166 514 ... | 1.21 | 806.104.358.524.190 | 806 104 358 524 190         | 1.30                | G5120                | 807 104 274 523 050         |  |
| 1.9  | 859 - ...           | M-HP  | 806 104 166 524 ... | 1.21 | 806.104.358.524.220 | 806 104 358 524 220         | 1.30                | G5331                | 807 104 274 543 050         |  |
| 1.8  | 845 - ...           | M-HP  | 806 104 170 524 ... | 1.22 | 806.104.361.514.080 | 806 104 361 514 080         | 1.28                | 807.104.321.524.300  | 807 104 321 524 300         |  |
| 1.8  | 846 - ...           | M-HP  | 806 104 171 524 ... | 1.22 | 806.104.361.514.100 | 806 104 361 514 100         | 1.28                | 807.104.321.524.400  | 807 104 321 524 400         |  |
| 1.8  | 847 - ...           | M-HP  | 806 104 172 524 ... | 1.27 | 806.104.362.524.080 | 806 104 362 524 080         | 1.30                | G5113                | 807 104 345 523 220         |  |
| 1.9  | 854 - ...           | M-HP  | 806 104 172 524 ... | 1.27 | 806.104.362.524.100 | 806 104 362 524 100         | 1.30                | G5122                | 807 104 370 523 220         |  |
| 1.8  | 848 - ...           | M-HP  | 806 104 173 524 ... | 1.22 | 806.104.363.514.100 | 806 104 363 514 100         | 1.13                | AG410-0655C-HP       | Acrylic Grinder             |  |
| 1.8  | 848 - ...           | C-HP  | 806 104 173 534 ... | 1.28 | 806.104.365.524.300 | 806 104 365 524 300         | 1.13                | AG420-0655C-HP       | Acrylic Grinder             |  |
| 1.8  | 848L - ...          | C-HP  | 806 104 175 534 ... | 1.28 | 806.104.365.524.450 | 806 104 365 524 450         | 1.13                | AG430-0755C-HP       | Acrylic Grinder             |  |
| 1.8  | 848L - ...          | SC-HP | 806 104 175 544 ... | 1.17 | 806.104.366.504.220 | 806 104 366 504 220         | 1.13                | AG440-0555C-HP       | Acrylic Grinder             |  |
| 1.8  | 848A - ...          | M-HP  | 806 104 184 524 ... | 1.17 | 806.104.367.504.220 | 806 104 367 504 220         | 1.13                | AG450-0555C-HP       | Acrylic Grinder             |  |
| 1.8  | 849 - ...           | M-HP  | 806 104 196 524 ... | 1.29 | 806.104.378.524.450 | 806 104 378 524 450         | 6.5                 | M025                 | Adapter                     |  |
| 1.9  | 854R - ...          | M-HP  | 806 104 198 524 ... | 1.23 | 806.104.393.514.220 | 806 104 393 514 220         | 6.5                 | M032                 | Adapter                     |  |
| 1.9  | 856 - ...           | M-HP  | 806 104 198 524 ... | 1.23 | 806.104.396.514.220 | 806 104 396 514 220         | 1.33                | Set-1752             | All Ceramic SuperMax-Set    |  |
| 1.9  | 856 - ...           | C-HP  | 806 104 198 534 ... | 1.23 | 806.104.400.514.190 | 806 104 400 514 190         | 2.15                | P6820                | Cleaning Brush              |  |
| 1.9  | 856 - ...           | SC-HP | 806 104 198 544 ... | 1.23 | 806.104.400.514.220 | 806 104 400 514 220         | 1.31                | G9920                | Cleaning Stone              |  |
| 1.9  | 850 - ...           | M-HP  | 806 104 199 524 ... | 1.24 | 806.104.405.514.220 | 806 104 405 514 220         | 3.11                | KR-2002C             | Coarse dressing diamond     |  |
| 1.9  | 856L - ...          | M-HP  | 806 104 199 524 ... | 1.24 | 806.104.405.524.220 | 806 104 405 524 220         | 5.16                | P4060                | Diamond Dressing Instrument |  |
| 1.9  | 850 - ...           | C-HP  | 806 104 199 534 ... | 1.13 | 806.104.490.544.090 | 806 104 490 544 090         | 1.14                | FS6-M, FS6-F, FS6-SF | Diamond Strips wide         |  |
| 1.6  | 807 - ...           | M-HP  | 806 104 225 524 ... | 1.13 | 806.104.490.544.110 | 806 104 490 544 110         | 1.15                | FSB-50               | Die Folie, The Film         |  |
| 1.7  | 830 - ...           | SC-HP | 806 104 238 544 ... | 1.24 | 806.104.505.504.160 | 806 104 505 504 160         | 3.11                | KR-1003              | KR Screwdriver              |  |
| 1.10 | 890 - ...           | M-HP  | 806 104 245 524 ... | 1.24 | 806.104.505.504.190 | 806 104 505 504 190         | 3.11                | KR-2000              | KR table set                |  |
| 1.10 | 860 - ...           | M-HP  | 806 104 247 524 ... | 1.24 | 806.104.505.504.220 | 806 104 505 504 220         | 3.11                | KR-2001M             | Medium dressing diamond     |  |
| 1.10 | 861 - ...           | M-HP  | 806 104 248 524 ... | 1.24 | 806.104.505.514.190 | 806 104 505 514 190         | 7.4                 | K672R-080            | Refill Pack                 |  |
| 1.10 | 861L - ...          | M-HP  | 806 104 250 524 ... | 1.24 | 806.104.505.514.220 | 806 104 505 514 220         | 7.4                 | K676S-080            | Refill Pack                 |  |
| 1.10 | 863 - ...           | M-HP  | 806 104 250 524 ... | 1.25 | 806.104.605.514.220 | 806 104 605 514 220         | 5.16                | P1110                | Steel Brush                 |  |
| 1.10 | 863 - ...           | C-HP  | 806 104 250 534 ... | 1.25 | 806.104.605.524.220 | 806 104 605 524 220         | 1.11                | 848L - ...           | TSC-HP T806 104 175 544 ... |  |
| 1.10 | 860 - ...           | SC-HP | 806 104 251 544 ... | 1.25 | 806.104.705.514.190 | 806 104 705 514 190         | 1.11                | 856 - ...            | TSC-HP T806 104 200 544 ... |  |
| 1.12 | AG860-0855C-HP      |       | 806 104 251 544 ... | 1.25 | 806.104.705.514.220 | 806 104 705 514 220         | 0.11                | Set-1754             | Zirconia Set                |  |
| 1.11 | 366 - ...           | M-HP  | 806 104 257 524 ... | 0.5  | K881- ...           | UF-FG 806 314 141 494 ...   | 1.14                | FS6-S0               |                             |  |
| 1.11 | 368 - ...           | M-HP  | 806 104 257 524 ... | 0.5  | K881- ...           | SF-FG 806 314 141 504 ...   | 1.29                | TR3101               |                             |  |
| 1.12 | AG369-0855C-HP      |       | 806 104 260 544 ... | 0.5  | K881- ...           | F-FG 806 314 141 514 ...    | 1.29                | TR3102               |                             |  |
| 1.11 | 369 - ...           | SC-HP | 806 104 263 544 ... | 0.5  | K881- ...           | M-FG 806 314 141 524 ...    | 1.29                | TR3103               |                             |  |
| 1.12 | AG894-0655C-HP      |       | 806 104 263 544 ... | 0.5  | K859L - ...         | UF-FG 806 314 167 494 ...   | 1.29                | TR3105               |                             |  |
| 1.11 | 371 - ...           | M-HP  | 806 104 266 524 ... | 0.5  | K859L - ...         | SF-FG 806 314 167 504 ...   | 1.29                | TR3106               |                             |  |
| 1.12 | AG893-0655C-HP      |       | 806 104 266 544 ... | 0.5  | K859L - ...         | F-FG 806 314 167 514 ...    | 1.29                | TR3108               |                             |  |
| 1.12 | AG405-0905C-HP      |       | 806 104 269 544 ... | 0.5  | K856- ...           | UF-FG 806 314 198 494 ...   | 1.29                | TR3112               |                             |  |
| 1.10 | 862 - ...           | M-HP  | 806 104 274 524 ... | 0.5  | K856- ...           | SF-FG 806 314 198 504 ...   | 10.10               | Set-1760             |                             |  |
| 1.10 | 862 - ...           | SC-HP | 806 104 274 544 ... | 0.5  | K856- ...           | F-FG 806 314 198 514 ...    | 10.11               | Set-1688             |                             |  |
| 1.6  | 379 - ...           | F-HP  | 806 104 277 514 ... | 0.5  | K856- ...           | M-FG 806 314 198 524 ...    | 10.12               | Set-1781             |                             |  |
| 1.6  | 379 - ...           | M-HPA | 806 104 277 524 ... | 0.5  | K369- ...           | UF-FG 806 314 263 494 ...   | 10.13               | Set-1565             |                             |  |
| 1.6  | 379 - ...           | C-HP  | 806 104 277 534 ... | 0.5  | K369- ...           | SF-FG 806 314 263 504 ...   | 10.14               | Set-1779             |                             |  |
| 1.7  | 825 - ...           | M-HP  | 806 104 304 524 ... | 0.5  | K369- ...           | F-FG 806 314 263 514 ...    | 10.15               | 4056 Bur Block FG    |                             |  |
| 1.26 | 806.104.321.514.190 |       | 806 104 321 514 190 | 0.5  | K879- ...           | UF-FG 806 314 290 494 ...   | 10.16               | 4062 Bur Block HP    |                             |  |
| 1.26 | 806.104.321.514.220 |       | 806 104 321 514 220 | 0.5  | K879- ...           | SF-FG 806 314 290 504 ...   | 10.17               | 4070 Bur Block wood  |                             |  |
| 1.26 | 806.104.321.524.190 |       | 806 104 321 524 190 | 0.5  | K879- ...           | F-FG 806 314 290 514 ...    | 10.4                | Set-1804             |                             |  |
| 1.26 | 806.104.321.524.220 |       | 806 104 321 524 220 | 0.5  | K879- ...           | M-FG 806 314 290 524 ...    | 10.6                | Set-1553             |                             |  |
| 0.14 | 806.104.327.514.080 |       | 806 104 327 514 080 | 0.8  | C8-FG               |                             | 806 314 362 524 080 | 10.7                 | Set-1794                    |  |
| 0.6  | 806.104.327.514.080 |       | 806 104 327 514 080 | 1.27 | C8-FG               |                             | 806 314 362 524 080 | 10.8                 | Set-1733                    |  |
| 1.22 | 806.104.327.514.080 |       | 806 104 327 514 080 | 0.5  | K802L - ...         | M-FG 806 314 494 524 ...    | 8.2                 | PIN 0190             |                             |  |
| 0.14 | 806.104.327.514.100 |       | 806 104 327 514 100 | 0.5  | K801L - ...         | UF-FG 806 314 697 494 ...   | 8.2                 | PIN 0200             |                             |  |
| 0.6  | 806.104.327.514.100 |       | 806 104 327 514 100 | 0.5  | K801L - ...         | SF-FG 806 314 697 504 ...   | 8.2                 | PIN 0203             |                             |  |
| 1.22 | 806.104.327.514.100 |       | 806 104 327 514 100 | 0.5  | K801L - ...         | F-FG 806 314 697 514 ...    | 8.2                 | PIN 0210             |                             |  |
| 1.26 | 806.104.335.524.220 |       | 806 104 335 524 220 | 0.5  | K379L-012F-FGL      |                             | 806 315 277 514 012 | 8.2                  | PIN 0211                    |  |
| 1.17 | 806.104.344.504.220 |       | 806 104 344 504 220 | 0.12 | 364- ...            | UF-FGXL 806 316 137 494 ... | 8.2                 | PIN 0212             |                             |  |
| 1.26 | 806.104.345.514.190 |       | 806 104 345 514 190 | 3.13 | 364- ...            | UF-FGXL 806 316 137 494 ... | 8.2                 | PIN 0213             |                             |  |
| 1.26 | 806.104.345.514.220 |       | 806 104 345 514 220 | 0.12 | 364- ...            | SF-FGXL 806 316 137 504 ... | 8.2                 | PIN 0214             |                             |  |
| 1.27 | 806.104.345.524.220 |       | 806 104 345 524 220 | 3.13 | 364- ...            | SF-FGXL 806 316 137 504 ... | 8.2                 | PIN 0215             |                             |  |
| 1.18 | 806.104.350.514.190 |       | 806 104 350 514 190 | 0.12 | 364- ...            | F-FGXL 806 316 137 514 ...  |                     |                      |                             |  |
| 1.18 | 806.104.350.514.220 |       | 806 104 350 514 220 | 3.13 | 364- ...            | F-FGXL 806 316 137 514 ...  |                     |                      |                             |  |
| 1.18 | 806.104.350.524.190 |       | 806 104 350 524 190 | 0.12 | 364- ...            | M-FGXL 806 316 137 524 ...  |                     |                      |                             |  |
| 1.18 | 806.104.350.524.220 |       | 806 104 350 524 220 | 3.13 | 364- ...            | M-FGXL 806 316 137 524 ...  |                     |                      |                             |  |
| 1.19 | 806.104.351.514.220 |       | 806 104 351 514 220 | 0.12 | 356- ...            | UF-FGXL 806 316 200 494 ... |                     |                      |                             |  |
| 1.19 | 806.104.351.524.220 |       | 806 104 351 524 220 | 3.13 | 356- ...            | UF-FGXL 806 316 200 494 ... |                     |                      |                             |  |
| 1.19 | 806.104.352.514.220 |       | 806 104 352 514 220 | 0.12 | 356- ...            | SF-FGXL 806 316 200 504 ... |                     |                      |                             |  |
| 1.19 | 806.104.352.524.220 |       | 806 104 352 524 220 | 3.13 | 356- ...            | SF-FGXL 806 316 200 504 ... |                     |                      |                             |  |
| 1.19 | 806.104.353.504.220 |       | 806 104 353 504 220 | 0.12 | 356- ...            | F-FGXL 806 316 200 514 ...  |                     |                      |                             |  |
| 1.19 | 806.104.353.514.220 |       | 806 104 353 514 220 | 3.13 | 356- ...            | F-FGXL 806 316 200 514 ...  |                     |                      |                             |  |
| 1.19 | 806.104.353.524.220 |       | 806 104 353 524 220 | 0.12 | 356- ...            | M-FGXL 806 316 200 524 ...  |                     |                      |                             |  |
| 0.7  | 806.104.354.524.220 |       | 806 104 354 524 220 | 3.13 | 356- ...            | M-FGXL 806 316 200 524 ...  |                     |                      |                             |  |
| 1.16 | 806.104.354.524.220 |       | 806 104 354 524 220 | 1.30 | G5102               |                             |                     |                      | 807 104 012 523 037         |  |
| 1.20 | 806.104.355.504.190 |       | 806 104 355 504 190 | 1.30 | G5027               |                             |                     |                      | 807 104 023 513 022         |  |
| 1.20 | 806.104.355.504.220 |       | 806 104 355 504 220 | 1.30 | G5026               |                             |                     |                      | 807 104 023 513 027         |  |
| 1.20 | 806.104.355.514.160 |       | 806 104 355 514 160 | 1.30 | G5025               |                             |                     |                      | 807 104 023 513 031         |  |
| 1.20 | 806.104.355.514.190 |       | 806 104 355 514 190 | 1.30 | G5112               |                             |                     |                      | 807 104 042 523 080         |  |
| 1.20 | 806.104.355.514.220 |       | 806 104 355 514 220 | 1.30 | G5106               |                             |                     |                      | 807 104 112 523 050         |  |
| 1.20 | 806.104.355.524.190 |       | 806 104 355 524 190 | 1.30 | G5206               |                             |                     |                      | 807 104 112 542 050         |  |
| 1.20 | 806.104.355.524.220 |       | 806 104 355 524 220 | 1.30 | G5117               |                             |                     |                      | 807 104 141 523 023         |  |
| 1.21 | 806.104.356.514.190 |       | 806 104 356 514 190 | 1.30 | G5332               |                             |                     |                      | 807 104 143 543 050         |  |
| 1.21 | 806.104.356.514.220 |       | 806 104 356 514 220 | 1.30 | G5022               |                             |                     |                      | 807 104 161 513 023         |  |
| 1.21 | 806.104.357.514.190 |       | 806 104 357 514 190 | 1.30 | G5115               |                             |                     |                      | 807 104 161 523 023         |  |
| 1.21 | 806.104.357.514.220 |       | 806 104 357 514 220 | 1.30 | G5009               |                             |                     |                      | 807 104 172 513 037         |  |
| 0.14 | 806.104.358.514.190 |       | 806 104 358 514 190 | 1.30 | G5118               |                             |                     |                      | 807 104 199 523 037         |  |
| 0.8  | 806.104.358.514.190 |       | 806 104 358 514 190 | 1.30 | G5218               |                             |                     |                      | 807 104 199 542 037         |  |
| 1.21 | 806.104.358.514.190 |       | 806 104 358 514 190 | 1.30 | G5211               |                             |                     |                      | 807 104 199 542 050         |  |
| 0.14 | 806.104.358.514.220 |       | 806 104 358 514 220 | 1.30 | G5023               |                             |                     |                      | 807 104 248 513 016         |  |

Besuchen Sie unsere Internetseite [www.nti.de](http://www.nti.de)

Please visit our website: [www.nti.de](http://www.nti.de)

Consultez notre page Internet [www.nti.de](http://www.nti.de)

Home Company Contact News Links Videos

**NTI**  
New Technology Instruments

**Rotary Dental Instruments**

**NTI-Kahla GmbH**  
DENTAL • GLOBAL • INNOVATIVE

**Dental Surgery**

- > Diamond Instruments
- > Tungsten Carbide Burs
- > Surgery Instruments
- > Polishers
- > Abrasives with ceramic bond
- > Endodontic Instruments
- > Root Post Restoration Systems
- > Steel Burs
- > Sets
- > Accessories

**Laboratory**

- > Zirconia
- > Diamond Instruments HP
- > Tungsten Carbide Cutters
- > Milling Technique
- > Tungsten Carbide Burs
- > Polishers
- > Mandrels
- > Abrasives with ceramic bond
- > Dowel Pins and Burs
- > Steel Burs
- > NTI Sets and Bur Blocks

**Downloads**

**Downloads**

- > Catalog of Area Dental Surgery (13 MB)
- > Catalog of Area Laboratory (10 MB)
- > User Information
- > Recommendations for use and safety instructions
- > Recommended speed ranges
- > Shank type
- > ISO Numbering System
- > Graphical symbols for rotary dental instruments
- > International colour coding for diamond instruments
- > How to order
- > Cleaning and care of instruments acc. to DIN EN ISO 17864
- > For dental rotary and surgical instruments

**You have any questions?**

**NTI-Kahla GmbH**  
Rotary Dental Instruments  
Im Camisch 3  
07768 Kahla  
Germany

+49 (0) 36424 573-0  
+49 (0) 36424 573-29  
nti (at) nti.de

**News**

**Innovations 2013**  
for the dental practice and the dental laboratory  
> [Read more...]

**Online Catalog**

Dental Surgery Laboratory

Labor • Laboratory • Laboratoire