



Rotary Dental Instruments

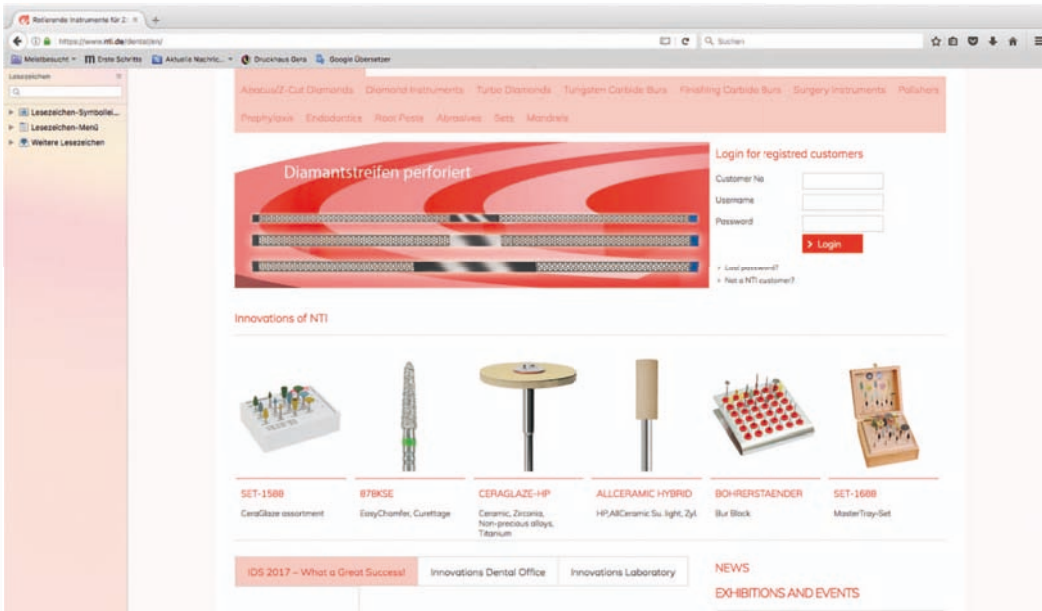
Labor
Laboratory
Laboratoire

Besuchen Sie unsere Internetseite **www.nti.de**

Please visit our website: *www.nti.de*

Consultez notre page Internet *www.nti.de*

Labor • Laboratory • Laboratoire



www.nti.de - in Deutschland bestellen Sie DIREKT - einfach und schnell.



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 enthaltenen 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-incluses 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



KAT. Labor-DE-GB-FR
02/2018
5. Edition



Bearbeitung von Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken 0.2 - 0.17
 Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics
 Usinage de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance



HP Diamantschleifinstrumente 1.2 - 1.39
 HP Diamond Grinding Instruments
 Instruments diamantés de laboratoire en PM



Hartmetallfräser 2.2 - 2.21
 Tungsten Carbide Cutters
 Fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire



Frästechnik 3.2 - 3.13
 Milling Technique
 Technique du fraisage



Hartmetallbohrer HP • Finierer 4.2 - 4.7
 HP Tungsten Carbide Burs • Finishing Carbide Burs
 Fraises en carbure de tungstène en PM • Instruments à finir



Polierer 5.2 - 5.23
 Polishers
 Polissoirs



Träger 6.2 - 6.5
 Mandrels
 Mandrins



Keramisch gebundene Schleifer 7.2 - 7.9
 Abrasives with ceramic bond
 Pierres abrasives céramiques



Dowel Pins und Zubehör 8.2 - 8.3
 Dowel Pins and Accessories
 Dowel Pins



Stahlbohrer HP 9.2 - 9.5
 HP Steel Burs
 Fraises en acier PM



NTI Sets und Bohrerstände 10.2 - 10.13
 NTI Sets and Bur Blocks
 NTI Coffrets pour le laboratoire, Porte fraises le laboratoire



Gebrauchs- und Sicherheitshinweise • Index 11.2 - 11.21
 Instructions for use and safety recommendations • Index
 Recommandations pour l'utilisation et la sécurité • Index

▶▶▶▶▶ ISO 9001/ISO 13485

Labor • Laboratory • Laboratoire





Innovations are also developed with the aid and support of recognised KOL in the dental industry.

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

Also visit our homepage to obtain information about new products.

Catalogue des instruments dentaires rotatifs NTI pour laboratoires.

NTI-Kahla GmbH est un fabricant allemand, et exporte ses produits dans plus de 100 pays du monde entier.

L'interaction du savoir-faire scientifique et des techniques de fabrication modernes font que nous sommes un des fabricants leader d'instruments rotatifs dans le monde entier.

Nos produits se caractérisent par une qualité élevée, précision et innovation.

Depuis sa fondation en 1996, l'entreprise s'est agrandie de manière constante et a élargi sa gamme de produits. À peine deux ans plus tard, les ventes directes ont commencé en Allemagne. En 2006, pour le 10ème anniversaire, le nombre de nos employés a presque triplé.

La collaboration continue avec des universités, des écoles professionnelles et des fabricants de matériaux permet des solutions orientées utilisateurs grâce à des nouvelles idées de produits.

Des innovations voient le jour également avec l'aide des leaders d'opinion du secteur dentaire.

Avec la vente directe, vous recevez votre commande sous 48 heures.

En outre, vous profitez de nos conseils d'experts et d'informations sur nos produits avec nos conseillers en produits médicaux formés à la vente.

N'hésitez pas à visiter notre page d'accueil afin de vous informer sur les nouveautés.

Der NTI Katalog Rotary Dental Instruments für das Dentallabor.

Die NTI-Kahla GmbH ist deutscher Hersteller und weltweiter Exporteur von rotierenden Dentalinstrumenten. Unsere Produkte werden in über 100 Ländern der Erde exportiert und von den Fachanwendern eingesetzt.

Das Zusammenspiel von wissenschaftlichem Know-how und moderner Fertigungstechnik macht uns mit zu einem der führenden Hersteller von rotierenden Instrumenten weltweit.

Unsere Instrumente zeichnen sich durch hohe Qualität, Präzision und Innovation aus. Seit der Gründung im Jahre 1996 hat sich das Unternehmen beständig vergrößert und seine Produktpalette erweitert. 1998 startete der Direktvertrieb in Deutschland. 2006, zum 10-jährigen Jubiläum, hat sich die Mitarbeiterzahl nahezu verdreifacht.

Die kontinuierliche Zusammenarbeit mit Universitäten, Meisterschulen und Herstellern von Materialien ermöglicht anwenderorientierte Lösungen durch neue Produktideen.

Innovationen entstehen auch mit Hilfe und Unterstützung anerkannter Größen der Dentalbranche.

Im Direktvertrieb erhalten Sie Ihre Bestellungen spätestens in 48 Stunden. Darüberhinaus profitieren Sie von kompetenter Beratung und Produktinformation unserer ausgebildeten Medizinprodukteberater im Vertrieb.

Besuchen Sie auch unsere Homepage, um sich über Neuheiten zu informieren.

The NTI Rotary Dental Instruments catalogue for dental laboratories.

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

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

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

Since it was founded in 1996, the company has continually expanded and extended its product range. 1998 the direct sales in Germany started. In 2006, our 10-year anniversary, the number of company employees had virtually tripled.

Our continued collaboration with universities, dental technology master schools and material manufacturers enabled user-oriented solutions based on new product ideas.


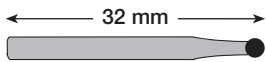
Schaftarten • Shank type • Types de tige

Die Gesamtlänge des Instrumentes ist die Summe aus der Länge des Schaftes und der Länge des Arbeitsteiles. Für Instrumente mit längeren oder kürzeren Schaftlängen verändert sich die Gesamtlänge entsprechend. Siehe ISO1797-1. Die Gesamtlängen können deshalb je nach Konstruktionstyp kürzer oder länger ausfallen.

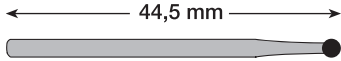
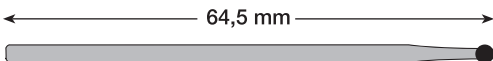
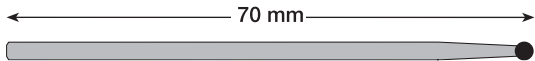
The overall length of an instrument is the sum of the length of the shank and the length of the working part. For instruments with longer or shorter shank lengths, the overall length will alter accordingly. See ISO1797-1. Therefore, the overall length may be shorter or longer depending on the shape type.

La longueur d'un instrument est la somme de la longueur de la partie travaillante et de la longueur du mandrin. Les instruments avec des mandrins longs ou court auront une longueur correspondante intégrant cette variation. Voir ISO 1797-1. La longueur d'un instrument dépend donc de la longueur du mandrin.

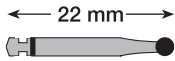
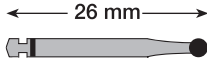
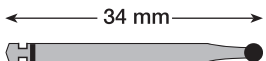
Frästechnik-Schaft • Shank Milling Technique • Tige Technique de fraisage

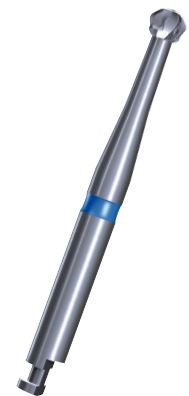
103	 ← 32 mm → ø 2,35 mm	HP	Handstück, kurz Handpiece, short Pièce-à-main courte
123	 ← 32 mm → ø 3,00 mm	HP	Handstück, kurz Handpiece, short Pièce-à-main courte

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

104	 ← 44,5 mm → ø 2,35 mm	HP	Handstück Handpiece Pièce-à-main
105	 ← 64,5 mm → ø 2,35 mm	HPL	Handstück, lang Handpiece, long Pièce-à-main longue
106	 ← 70 mm → ø 2,35 mm	HPXL	Handstück, extra lang Handpiece, extra long Pièce-à-main extra-longue

Winkelstück Schaft • Shank Right Angle • Tige Contre-angle

204	 ← 22 mm → ø 2,35 mm	RA	Winkelstück Right angle Contre-angle (CA)
205	 ← 26 mm → ø 2,35 mm	RAL	Winkelstück, lang Right angle, long Contre-angle (CA) long
206	 ← 34 mm → ø 2,35 mm	RAXL	Winkelstück, extra lang Right angle, extra long Contre-angle (CA) extra-long



Schaftarten • Shank type • Types de tige

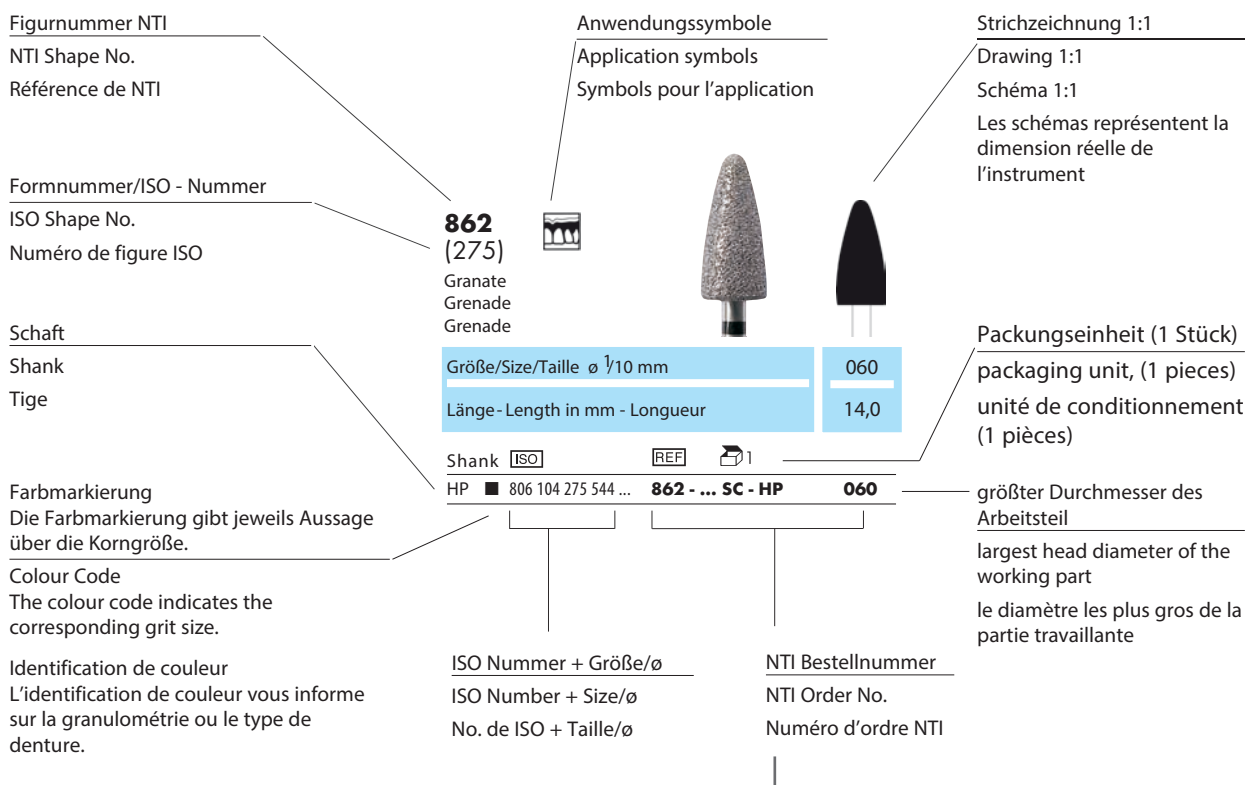
Schaft FG • FG (Friction Grip) • Tige FG

313		FGM	Schaft mini Short shank FG court
314		FG	Schaft standard Shank, standard FG standard
315		FGL	Schaft lang Shank, long FG long
316		FGXL	FG Schaft, extra lang FG shank, extra long FG extra long
317		FGXXL	FG Schaft, superlang FG shank, super long FG super long



Labor • Laboratory • Laboratoire

Tabellenstruktur • Table structure • Structure de la table



Bestellmöglichkeiten • How to order • Options pour commandes



Internationale Farbcodierung für Diamantinstrumente nach DIN EN ISO 7711-3



International colour coding for diamond instruments

Code de couleur international pour instruments diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

	M 64 - 126 µm ISO 524	Mittel Medium Standard	Ohne Ring / blauer Ring Without ring / Blue ring Sans bague / Bague bleue
	UF 15 µm ISO 494	Ultrafein Ultrafine Ultrafin	Weißer Ring White ring Bague blanche
	SF 10 - 36 µm ISO 504	Superfein Superfine Superfin	Gelber Ring Yellow ring Bague jaune
	F 27 - 76 µm ISO 514	Fein Fine Fin	Roter Ring Red ring Bague rouge
	C 107 - 181 µm ISO 534	Grob Coarse Gros	Grüner Ring Green ring Bague verte
	SC 151 - 213 µm ISO 544	Supergrob Supercoarse Supergros	Schwarzer Ring Black ring Bague noire
	EC 426 µm ISO 554	Extragrob Extracoarse Extragros	Ohne Ring oder schwarzer Ring Without ring or black ring Sans bague ou bague noire

Kopfdurchmesser/Größen • Head Diameter/Sizes • diamètre de la tête/taille

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

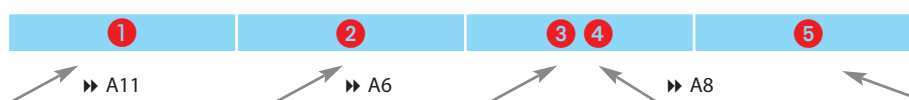
Nummernsystem nach DIN EN ISO 6360-1

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)



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

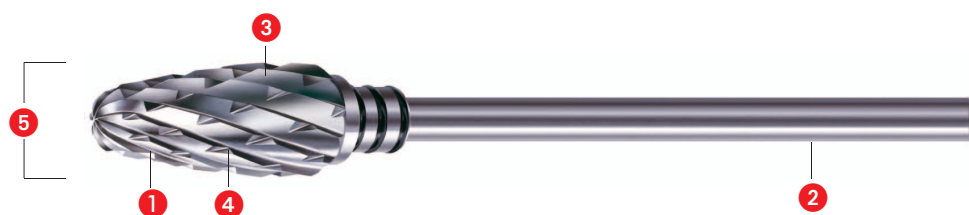
Nominal size ISO 2157 Largest head diameter of the working part (1/10 mm)
025 = Size 2.5 mm

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 (ISO 6360-6) 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 274221 060



Werkstoff des Arbeitsteils
500 = Hartmetall

Schaft und Gesamtlänge
104 = HP Handstück

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

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

Matériau de la partie travaillante
500 = Carbure de tungstène

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

Forme de réalisation (ISO 6360-6) 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.

- 039** Kunststoff, Kombination von Bindung und Beschichtung - FlexiPol
plastic, combination of bonding and coating - FlexiPol
plastique, combinaison de liant et revêtement - FlexiPol
- 050** Flanell - Baumwollschwabbel
flannel - Cotton Buff
flanelle - polissoir en coton
- 090** Ziegenhaar - Bürsten
goat hair - Brushes
poil de chèvre - brochettes
- 100** Borsten, natur - Polierbürsten
bristles, natural - Polishing brushes
brochettes en crin naturel - brochettes de polissage
- 110** Borsten, synthetisch - Nylonbürsten
bristles, synthetic - Brushlets made of nylon
brochettes synthétiques - brochettes à nylon
- 310** Stahl, Werkzeugstahl - Stahlbohrer
steel, tool steel - Steel Burs
acier, acier outil, travaillé à froid - Fraises en acier
- 311** Stahl - Werkzeugstahl vernickelt - SnapOn Mandrel, Mooremandrel
steel, tool steel, nickel plated - Snap-on Mandrel, Mooremandrel
acier, acier outil, travaillé à froid nickelé - Mandrin "Snap on", Mandrin Moore
- 330** nicht rostender Stahl, höchste Qualität - Chirurgische Instrumente, Schraubmandrels
stainless steel, high quality - Surgery Instruments, Mandrels
acier inoxydable qualité la plus haute - Instruments chirurgiques, Mandrins pour disques
- 340** nicht rostender Federstahl
stainless spring steel
acier à ressort inoxydable
- 500** Hartmetall - Hartmetallfräser und Hartmetallbohrer
tungsten carbide - TC Cutters and TC Burs
carbure de tungstène - Fraises en carbure de tungstène
- 506** Hartmetall titannitridbeschichtet und Millennium-beschichtet
tungsten carbide, titanium nitride coated and millennium- coated
carbure de tungstène au nitrure de titane et recouvert à Millennium
- 603** Quarz mit Kunststoff Bindung - Schleifkappen
quartz in plastic bonding- Grinding caps
quartz liant plastique - Capuchons Abrasifs
- 613** Normalkorund mit Kunststoff Bindung - Trennscheiben
normal grit corundum, plastic bonding- Separating discs
corindon grain normal liant plastique - disques à séparer
- 618** Normalkorund und Silikonbindung - NTI NE Master
Normal grit corundum, silicon bonding- NTI NE Master
corindon grain normal liant silicone - NTI NE Master
- 625** Edelkorund rosa, keramische Bindung - rosa Steinchen
high grade corundum, pink, ceramic bonding- pink abrasives
corindon grain fin, rosé liant céramique - rosé abrasifs
- 630** Edelkorund weiß
high grade corundum, white
corindon grain fin, blanc
- 633** Edelkorund weiß, Kunststoffbindung
high grade corundum, white, plastic binding
corindon grain fin, liant plastique

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

- 635** Edelkorund weiß mit keramischer Bindung - Arkansassteine und braune Steinchen
high grade corundum, white, ceramic bonding- Arkansas abrasives and brown abrasives
corindon grain fin, blanc liant céramique - Pierres d' Arkansas et Abrasifs marrons
- 638** Edelkorund und Silikonbindung - SoftWizard
high grade corundum, silicon bonding- SoftWizard
corindon grain fin liant silicon - SoftWizard
- 652** Siliciumcarbid mit Gummibindung
silicon carbide, rubber binding
carbure de silice liant caoutchouc
- 653** Siliciumcarbid, Kunststoffbindung
silicon carbide, plastic bonding
carbure de silice, liant plastique
- 655** Siliciumcarbid mit keramischer Bindung - gr ne Steinchen
silicon carbide, ceramic bonding- green silicon carbide abrasives
carbure de silice liant céramique - Abrasifs verts
- 658** Siliciumcarbid, Silikonbindung - Polierer - AcrylicMaster, EpsiPol usw.
silicon carbide silicon bonding- Polishers - AcrylicMaster, EpsiPol ec.
carbure de silice liant silicone - polissoires - AcrylicMaster, EpsiPol etc.
- 802** Diamantkorn, Gummibindung - Polierer CeraGlaze, DiaGloss, Unique usw.
diamond grit, rubber bonding- Polishers CeraGlaze, DiaGloss, Unique ec.
grain de diamant liant caoutchouc - polissoires CeraGlaze, DiaGloss, Unique etc.
- 803** Diamantkorn Kunststoffbindung - SuperMax
diamond grit, plastic bonding- SuperMax
grain de diamant liant plastique - SuperMax
- 804** Diamant, magnesitische Bindung
diamond magnesitic bonding
Diamant, liant magn sien
- 805** Diamantkorn, keramische Bindung - AllCeramic SuperMax
diamond grit, ceramic bonding- 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 bonding- Polishers
grain de diamant liantsilicone - polissoirs
- 865** Diamant, mittel, keramische Bindung
diamond, medium, ceramic bonding
diamant, moyen, liant céramique liant



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

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

Für die Bestellmenge bitte den entsprechenden Buchstabe an die Artikelnummer anfügen.
 To specify the pack size, please add the respective letter to the article number.
 Prière d'ajouter à la référence la lettre correspondante à la quantité commandée.

Graphische Symbole für Dentalinstrumente (EN ISO 21531)

Graphic symbols for dental instruments

Symboles graphiques pour instruments dentaires

Zahntechnik

Dental laboratory

Laboratoire de prothèse



Kronen-/Brückentechnik
Crown and bridge technique
Couronnes et bridges



Kunststofftechnik
Acrylic technique
Résines acryliques



Modellherstellung
Model fabrication
Fabrication des modèles



Modellgußtechnik
Model casting technique
Technique de la coulée sur modèle



Zahn techn. Feinwerktechnik
Laboratory milling technique
Technique de fraisage dans le laboratoire



Spraykühlung/mit Wasserspray benutzen
Spray-cooling/use with water spray
Refroidissement à spray/utilisation uniquement sous irrigation à l'eau

Verschiedenes

Others

Divers



Gebrauchsanweisung beachten!
Observe the instructions for use
Observer les conseils d'utilisation



Drehzahlempfehlung
Recommended speed
Vitesse de rotation recommandée



maximal zulässige Drehzahl
Maximum permissible speed
Vitesse de rotation maximale permise



Verpackungseinheit
Packaging unit
Unité de conditionnement



Bestellnummer
Order No./ reference number
N° d'ordre



ISO-Nummer
ISO No.
N° ISO



Lotnummer
- ermöglicht die Rückverfolgbarkeit der entsprechenden Produktionscharge
Lot number - for traceability of the respective production batch
N° du lot - rend possible la traçabilité de la charge de production

Reinigung Desinfektion Sterilisation

Cleaning, disinfection, sterilisation

Nettoyage, désinfection, stérilisation



Ultraschall
Ultrasonic bath
Ultrason



Thermodesinfektor
Washer disinfectant
Désinfecteur thermique



Autoklav
Autoclave
Autoclave



Hersteller
Manufacturer
Fabricant



verwendbar bis
Use-by date
Durée d'utilisation



Video
Video
Vidéo



Augenschutz
Eye protection
Protection oculaire



Atemschutz
Breathing apparatus
Protection respiratoire

⌚ 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.

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken
 Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics
 Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

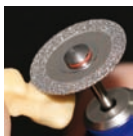
Labor • Laboratory • Laboratoire



Z-Cut Diamantinstrumente HP 0.4, 0.5
 Z-Cut HP Diamond Instruments
 Z-Cut Instruments diamantés PM Pièce-à-main



Z-Cut Diamantinstrumente FG 0.6, 0.7
 Z-Cut FG Diamond Instruments
 Z-Cut Instruments diamantés FG



Diamantscheiben 0.8, 0.9
 Diamond Discs
 Disques diamantés



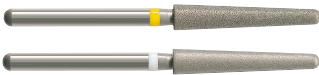
AllCeramic SuperMax 0.10, 0.11
 AllCeramic Plus
 AllCeramic Hybrid



CeraGlaze Polierer 0.12
 CeraGlaze Polishers
 CeraGlaze Polissoirs



Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix 0.13
 Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix
 Le coffret pour céramique en disilicate de lithium selon Oliver Brix

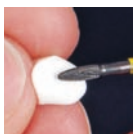


FT Diamantinstrumente für die Frästechnik 0.14
 FT Diamond instruments for milling technique
 FT Instruments diamantés pour la technique de fraisage

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



Diamantscheiben • Hartmetallfräser 0.16
 Diamond Discs • Tungsten Carbide Cutters
 Disques diamantés • Fraises en carbure de tungstène



Millennium Cutter 0.17

Bearbeitung von Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken

Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance



Seit der Entwicklung der Kopiertechnik und der Einführung von CAD/CAM Systemen ist Zirkondioxid zu einem der meist verwendeten Materialien geworden. Durch den kontinuierlichen Fortschritt entwickelten sich weitere Hochleistungskeramiken auf der Basis von Silikaten. Auch Mischungen von Silikaten mit Oxidkeramiken erweitern die Möglichkeiten in der Zahnmedizin. All diese Keramiken verlangen perfekt abgestimmte Instrumente, deren Hauptaufgabe es ist, materialschonend und vor allem auch wirtschaftlich zu arbeiten.

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

Avec le développement de la technique de reproduction et le lancement de systèmes de CAO/CFAO, l'oxyde de zirconium est devenu un des matériaux les plus fréquemment utilisés. D'autres céramiques à haute performance ont été développées sur la base de silicates dans le cadre d'un développement continu. Les mélanges de silicates avec des céramiques à base d'oxyde également étendent les possibilités dans le domaine de la dentisterie. Toutes ces céramiques exigent des instruments parfaitement accordés et dont la fonction principale est de garantir un traitement de matériaux avec soin et surtout rentable.



K379-014F-HP



K861L-024M-HP



K859-018F-HP

Z-Cut Diamond Instruments HP

Z-Cut Diamantinstrumente HP

Innovative Hochleistungskeramiken haben sich als Werkstoff der Zukunft in der prothetischen Zahnmedizin herauskristallisiert. Die besonderen Eigenschaften, speziell die immer härter werdenden Varianten der Hochleistungskeramiken, stellen extreme Anforderungen an die Bearbeitung und die dafür notwendigen Instrumente.

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

Die speziell ausgesuchten Formen sind auf die Vorgaben der Materialhersteller abgestimmt und erleichtern die finale Fertigstellung.

Z-Cut diamond instruments HP

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

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


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

Z-Cut Instruments diamantés HP

Des céramiques innovantes de hautes performances ont émergé en tant que matériau d'avenir en prothèse dentaire. Les propriétés particulières, liées notamment à l'utilisation de variantes de céramiques de hautes performances toujours plus dures imposent des exigences extrêmes au traitement et donc aux instruments nécessaires.

La conception des instruments Z-Cut est adaptée à l'extrême dureté des nouvelles céramiques. Ils offrent une durée de vie nettement prolongée et une performance de coupe beaucoup plus élevée que les instruments standard.

Les formes spécialement sélectionnées sont adaptées aux exigences des fabricants de matériels et facilitent la finition définitive.


K379 (277) 
Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur mm	3,0

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

opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K379 (277) 
Eiform
Egg
Oeuf




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/longueur mm	4,2

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

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm



K801 (001) 
Rund
Round
Rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	021
Länge/Length/longueur mm	-

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

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K847S (172) 
Konus, Seite schneidend
Taper Side Cutting
Cône, coupant laterale



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur mm	7,6

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

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

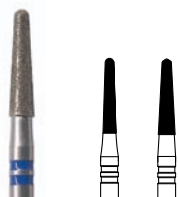
Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

K850 (199)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018	023
Länge/Length/longueur mm	10,0	10,0

Shank

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

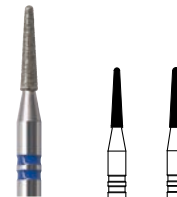
HP K806 104 199 514... **K850- ... F-HP** **018**

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K856 (198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	018
Länge/Length/longueur mm	8,0	8,0

Shank

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

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

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K859 (166)

Konus spitz
Needle
Cône pointu



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/longueur mm	10,0

Shank

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

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K861 (248)

Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur mm	6,0

Shank

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

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K861L (250)

Flamme lang
Flame long
Flamme long



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

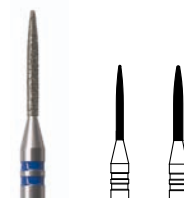
Shank

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

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K863 (250)

Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012
Länge/Length/longueur mm	10,0	10,0

Shank

HP K806 104 250 524... **K863- ... M-HP** **010**

HP K806 104 250 514... **K863- ... F-HP** **012**

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K881 (141)

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016
Länge/Length/longueur mm	7,0

Shank

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

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

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

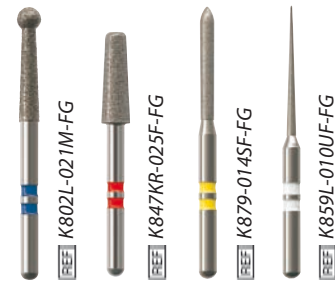
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

Labor • Laboratory • Laboratoire



K859L-010F-FG



Z-Cut Diamantinstrumente FG

IPS e.max® Lithium-Disilikat-Glaskeramik und Zirkondioxid sind zur Zeit der Standard der Vollkeramiktechnik.

Die physikalischen Eigenschaften stellen höchste Anforderungen an die Instrumente. Insbesondere die Härte von monolytischen Einheiten reduziert die Lebensdauer der Diamantschleifer.

Die Z-Cut Instrumente besitzen eine besonders feste Bindung, das verhindert das Herausbrechen der Körnung.

Das Z-Cut Diamantkorn besitzt die höchste Härte unter den Diamanten. Das sorgt für eine unerreichte Lebensdauer und Wirtschaftlichkeit.

IPS e.max® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Z-Cut diamond instruments FG

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

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

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

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

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

Instruments Z-Cut

La vitrocéramique au disilicate de lithium IPS e.max® et le dioxyde de zirconium représentent actuellement le standard de la technique céramo-céramique.

Du fait des propriétés physiques, les instruments sont soumis à des exigences très élevées. En particulier, la dureté des unités monolithiques réduit la durée de vie des instruments diamantés.

Les instruments Z-Cut ont une liaison particulièrement forte, ce qui empêche la rupture des grains.

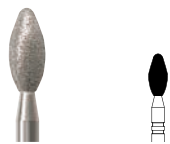
Le grain diamanté de Z-Cut a la dureté la plus élevée parmi les diamants. Cela permet d'avoir une durée de vie inégalée et une rentabilité enorme.

IPS e.max® est une marque déposée d'Ivoclar Vivadent AG, Schaan, Liechtenstein.

K369 (263)



Knospe
Bud
Bouton



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/longueur mm	5,5

Shank ISO REF

FG K806 314 263 514... K369 - ... F -FG	025
FG K806 314 263 504... K369 - ... SF -FG	025
FG K806 314 263 494... K369 - ... UF -FG	025

opt. 200.000 rpm

K379L (277)



Eiform
Egg
Oeuf (Ovoide)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge/Length/longueur mm	3,0

Shank ISO REF

FGL K806 315 277 514... K379L - ... F-FGL	012
---	------------

opt. 200.000 rpm

K801L (697)



Rund, lang
Long Round
Rond, long



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur mm	

Shank ISO REF

FG K806 314 697 514... K801L - ... F- FG	014
FG K806 314 697 504... K801L - ... SF- FG	014
FG K806 314 697 494... K801L - ... UF- FG	014

opt. 200.000 rpm

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

K847KR (546)



Konus, Kante rund
KR Taper, Modified Shoulder
Cône, bout arrondi



Größe/Size/taille ϕ 1/10 mm	016	025
Länge/Length/longueur mm	8,0	8,0

Shank

FG K806 314 546 514... **K847KR- ... F-FG** **016** **025**

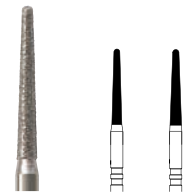
FG K806 314 546 504... **K847KR- ... SF-FG** **016** **025**

opt. 200.000 rpm

K850 (199)



Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ϕ 1/10 mm	014	016
Länge/Length/longueur mm	10,0	10,0

Shank

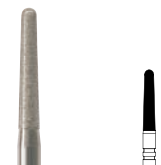
FG K806 314 199 524... **K850- ... M-FG** **014** **016**

opt. 200.000 rpm

K856 (198)



Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ϕ 1/10 mm	016
Länge/Length/longueur mm	8,0

Shank

FG K806 314 198 524... **K856- ... M-FG** **016**

FG K806 314 198 514... **K856- ... F-FG** **016**

FG K806 314 198 504... **K856- ... SF-FG** **016**

FG K806 314 198 494... **K856- ... UF-FG** **016**

opt. 200.000 rpm

Interdental/interdentaire

K859L (167)



Konus, spitz
Needle
Cône pointu



Größe/Size/taille ϕ 1/10 mm	010
Länge/Length/longueur mm	11,5

Shank

FG K806 314 167 514... **K859L- ... F-FG** **010**

FG K806 314 167 504... **K859L- ... SF-FG** **010**

FG K806 314 167 494... **K859L- ... UF-FG** **010**

opt. 200.000 rpm

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

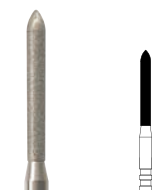
Specially for cutting zirconia crowns.

Spécialement pour la séparation des couronnes en zircon.

K879 (290)



Torpedo
Modified Beveled Cylinder
Torpille



Größe/Size/taille ϕ 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur mm	10,0

Shank

FG K806 314 290 524... **K879- ... M-FG** **014**

FG K806 314 290 514... **K879- ... F-FG** **014**

FG K806 314 290 504... **K879- ... SF-FG** **014**

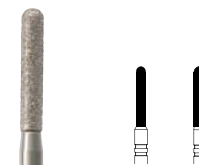
FG K806 314 290 494... **K879- ... UF-FG** **014**

opt. 200.000 rpm

K881 (141)



Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/taille ϕ 1/10 mm	012	016
Länge/Length/longueur mm	8,0	8,0

Shank

FG K806 314 141 524... **K881- ... M-FG** **012** **016**

FG K806 314 141 514... **K881- ... F-FG** **012** **016**

FG K806 314 141 504... **K881- ... SF-FG** **016**

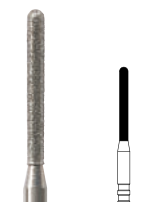
FG K806 314 141 494... **K881- ... UF-FG** **016**

opt. 200.000 rpm

K882 (142)



Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre rond



Größe/Size/taille ϕ 1/10 mm	012
Länge/Length/longueur mm	10,0

Shank

FG K806 314 142 524... **K882- ... M-FG** **012**

opt. 200.000 rpm

K899 (033)



Palatinal
Palatinal
Palatin



Größe/Size/taille ϕ 1/10 mm	031
Länge/Length/longueur mm	7,0

Shank

FG K806 314 033 524... **K899- ... M-FG** **031**

opt. 200.000 rpm

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

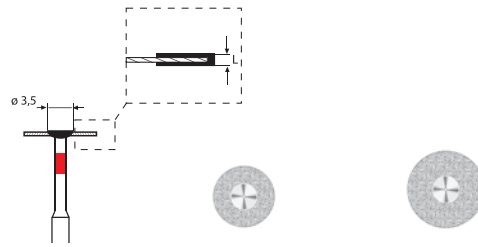
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex 806 104 ...

■ 327



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
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

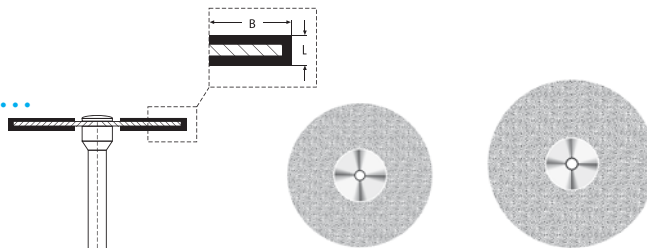
HP **806.104. ...** ■ **327.514.080** ■ **327.514.100**

⌚ opt. 18.000 rpm



Superflex 806 104 ...

■ 358



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
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

Flex 806 314 ...

C8-FG



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080
Belegung/ Coating		voll - full
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



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 gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

PrimeCut SL mit galvanischer Randsinterung
 with galvanically sintered edge
 avec frittage galvanique en contour

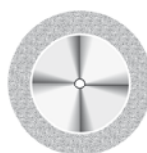
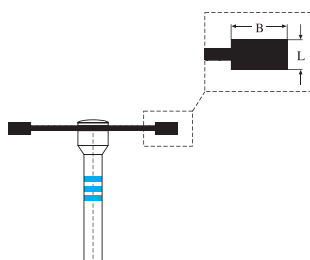


Labor • Laboratory • Laboratoire

Flex

806 104 ...

■ 354



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,3	0,3

Shank

HP **806.104. ...**

■ **354.524.190**

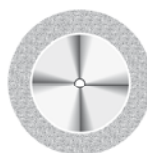
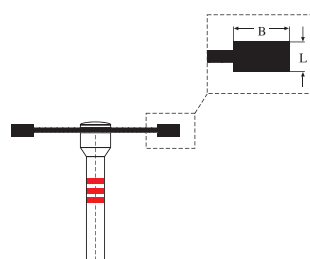
■ **354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Flex

806 104 ...

■ 354



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,2	0,2

Shank

HP **806.104. ...**

■ **354.514.190**

■ **354.514.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Hinweis:
nicht für Metall geeignet

Note:
not suitable for metal

Remarque:
ne convient pas pour le métal

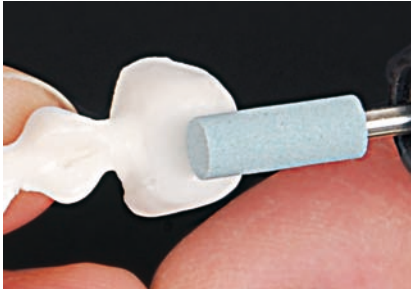
■ F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ M	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

Labor • Laboratory • Laboratoire



G8001



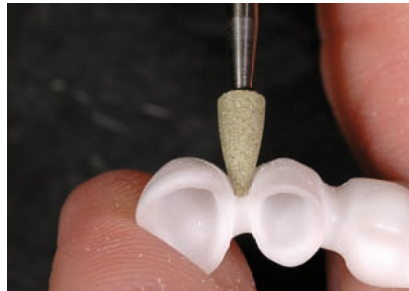
G8002



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 1							
HP	805 104 ... REF	113 524 050 G8001	173 524 040 G8002	372 524 150 G8003	024 524 120 G8004	248 524 035 G8005	010 524 050 G8006	198 524 040 G8007
HP	805 104 ... REF	113 534 050 G8001C	173 534 040 G8002C					

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

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 am Zirkondioxid.

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

The gentle trimming properties of the ceramic bonders 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 gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance



G7010



G7002



G901

AllCeramic **Plus**

Superfeines Schleifen
Superfine trimming
Traitement superfine



Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	040	035	050	040	035	220	040
Kopf/Head Length/Longueur mm		11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	2,0	4,0

Shank

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

opt. 10.000 rpm / G7009 opt. 5.000 rpm

Die Bindung nimmt während des Schleifens Wärme auf. So werden Spannungen, Spätsprünge und Risse auch in besonders graziilen Bereichen vermieden. Die Auswahl der Diamantkörnung sorgt für einen exzellenten Abtrag bei gleichzeitiger Schonung der Materialstrukturen.

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

Le liant prend lors du fraisage sous l'effet de la chaleur. Ainsi, les tensions, les craquelures et les fêlures sont évitées également dans les zones particulièrement minces. La granulométrie choisie des diamants permet un enlèvement de matériau excellent tout en préservant la structure du matériau.

AllCeramic **Hybrid**

Abrasives Schleifen
Abrasive trimming
Abrasis de meulage



Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	050	040
Kopf/Head Length/Longueur mm		13,0	11,0

Shank

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

opt. 12.000 rpm, max. 10.000-15.000 rpm

Die AllCeramic Hybrid ermöglichen die formgebende Bearbeitung unter Berücksichtigung höchstmöglicher Materialschonung. Die Schleifstoffe bieten höchste Abtragsleistung auf allen keramischen Materialien.

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

Les instruments AllCeramic Hybrid permettent le traitement de la forme, en évitant le plus possible l'endommagement du matériau. Les substances abrasives permettent une performance supérieure d'enlèvement de tous les types de matériaux céramiques.



Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

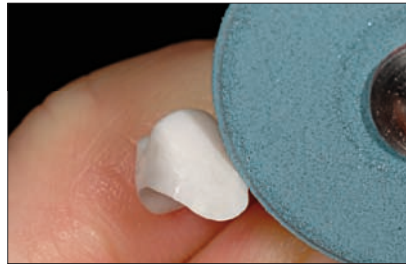
Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

CeraGlaze

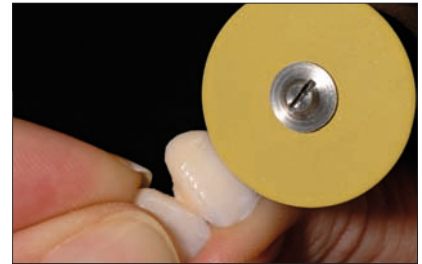
Labor • Laboratory • Laboratoire



P310



P3010



P30010

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.

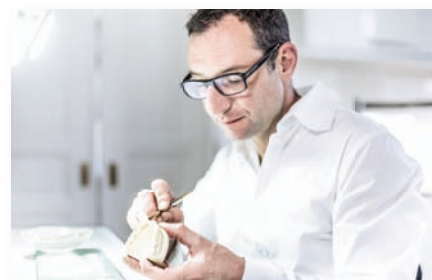
Polissoir en caoutchouc pour le polissage du dioxyde de zirconium. La composition du caoutchouc permet d'absorber la chaleur lors du polissage, ce qui évite la surchauffe du dioxyde de zirconium.

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics
Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix
Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix
Le coffret pour céramique en disilicate de lithium selon Oliver Brix

Labor • Laboratory • Laboratoire

REF Set-1881



Oliver Brix

Lieferung mit DVD
 Supplied with DVD
 Livraison avec DVD

Seite 10.4, 10.5 ausführliche Beschreibung
 See pages 10.4, 10.5 for detailed description
 Description détaillée page 10.4, 10.5



Frästechnik • Milling Technique • Technique de fraisage

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 ø1,6 mm 806 316 137 524 ...	364-... M- FGXL	010	015	023	
■ FG ø1,6 mm 806 316 137 514 ...	364-... F- FGXL	010	015	023	
■ FG ø1,6 mm 806 316 137 504 ...	364-... SF- FGXL	010	015	023	
□ FG ø1,6 mm 806 316 137 494 ...	364-... UF- FGXL	010	015	023	

⌚ 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 ø1,6 mm 806 316 200 524 ...	356-... M- FGXL	026	033	023	
■ FG ø1,6 mm 806 316 200 514 ...	356-... F- FGXL	026	033	023	
■ FG ø1,6 mm 806 316 200 504 ...	356-... SF- FGXL	026	033	023	
□ FG ø1,6 mm 806 316 200 494 ...	356-... UF- FGXL	026	033	023	

⌚ 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 L mm	8,0	10,0	15,0
Winkel/Angle/Angle	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF			
HP ø2,35 mm 806 103 137 524 ...	364-... M- HPK	010	015	023	
■ HP ø2,35 mm 806 103 137 514 ...	364-... F- HPK	010	015	023	
■ HP ø2,35 mm 806 103 137 504 ...	364-... SF- HPK	010	015	023	
□ HP ø2,35 mm 806 103 137 494 ...	364-... UF- HPK	010	015	023	

⌚ 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 L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/Angle	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF			
HP ø2,35 mm 806 103 200 524 ...	356-... M- HPK	026	033	023	
■ HP ø2,35 mm 806 103 200 514 ...	356-... F- HPK	026	033	023	
■ HP ø2,35 mm 806 103 200 504 ...	356-... SF- HPK	026	033	023	
□ HP ø2,35 mm 806 103 200 494 ...	356-... UF- HPK	026	033	023	

⌚ 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 L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø2,35 mm 802 103 114 533 ...		PR344KR-HPK			
HP ø2,35 mm 802 103 114 523 ...		PR3044KR-HPK			
HP ø2,35 mm 802 103 114 513 ...		PR30044KR-HPK			

⌚ 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 L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø2,35 mm 658 103 114 522 ..		P1802KR-HPK			
HP ø2,35 mm 658 103 114 511 ...		P1812KR-HPK			
HP ø2,35 mm 658 103 114 502 ...		P1822KR-HPK			

⌚ 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.

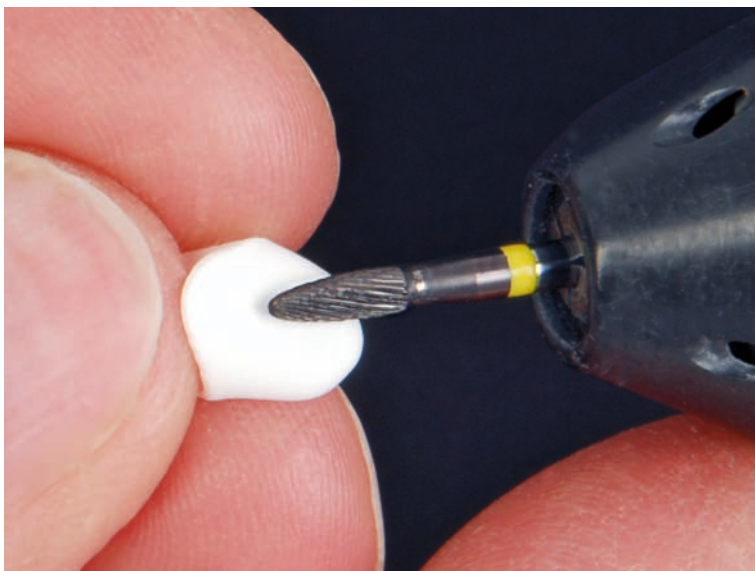
Indication: Les polissoirs sont ajustés sur table KR.

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)

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.

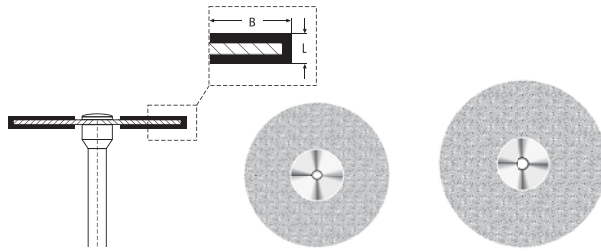
Specially developed cutting geometry with particularly gentle removal and diamond discs with a fine grit size ensure the surfaces are contoured without impairing the material properties. The selected instruments prevent damage to the zirconia or crystals breaking free from the surface.

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	190	220
Belegung/ Coating		voll - full	voll - full
Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / Longueur mm	L mm	0,15	0,15

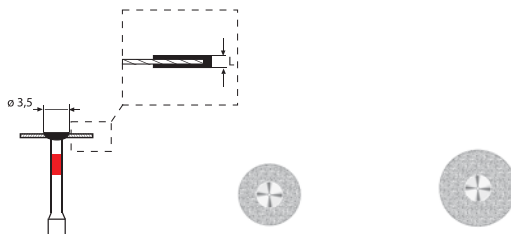
Shank

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

⌚ opt. 18.000 rpm

Superflex
806 104 ...

■ 327



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
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 ...	073SFE-014	073SFE-023	077SFE-014	077SFE-023	L077SFE-023	077SFE-029	079SFE-045	129SFE-023	137SFE-023	138SFE-008

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 ...	138SFE-016	138SFE-023	139SFE-023	251SFE-023	251SFE-040	257SFE-023	261SFE-023	293SFE-023	295SFE-023

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

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)

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

Millennium Cutter

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 pourvoit 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.

MC073SFE (277)



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	014
Länge-Length in mm - Longueur	3,1

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MCL077SFE (237)



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	5,3

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MC129SFE (141)



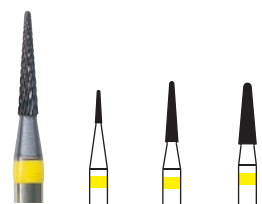
Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	8,0

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MC138SFE (198)



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	008	016	023
Länge-Length in mm - Longueur	4,2	8,0	8,0

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MC139SFE (289)



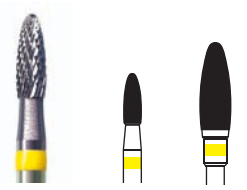
Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	8,0

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MC251SFE (272/274)



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023	040
Länge-Length in mm - Longueur	6,5	11,5

Shank ISO REF

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

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

opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm



Z-Cut Diamantinstrumente FG und HP 1.6, 1.9
 Z-Cut diamond instruments FG and HP
 Z-Cut Instruments diamantés FG et PM Pièce-à-main



HP Diamantschleifinstrumente, Perikymatienschleifer 1.10 - 1.15
 HP Diamond Grinding Instruments, Perikymata Grinder
 Fraises diamantées de laboratoire en PM, Instrument pour structurer des périkyaties



Acrylic Grinder 1.16, 1.17



Diamantstreifen 1.18, 1.19
 Diamond strips
 Strips diamantés



Diamantscheiben 1.22 - 1.35
 Diamond Discs
 Disques diamantés



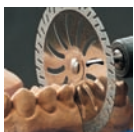
PrimeCut SL Diamantscheibe randgesintert 1.22
 PrimeCut SL diamond disc with sintered rim
 PrimeCut SL Disque diamanté avec bord diamanté dans la masse



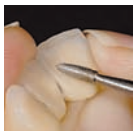
CeraShape nach Oliver Brix • Ultraflexible Diamantscheiben für Keramik 1.23
 CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain
 CeraShape selon Olivier Brix • Disques diamantés ultra-flexibles pour la céramique



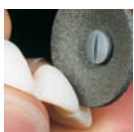
TURBO Diamantscheiben 1.30, 1.33
 TURBO Diamond Discs
 Disques diamantés TURBO



Diamantscheiben für Gips, randgesintert 1.34, 1.35
 Plaster Diamond Discs with sintered rim
 Disques diamantés pour le plâtre, frittage périphérique



Sinter-Diamanten 1.36
 Sintered Diamonds
 Fraises diamantées dans la masse



SuperMax 1.37

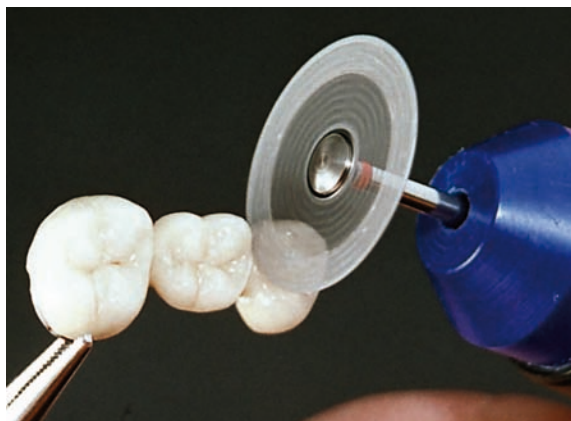


AllCeramic SuperMax • AllCeramic Plus • AllCeramic Hybrid 1.38 - 1.39

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







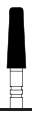






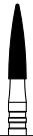
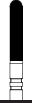




Z-Cut Diamantinstrumente • Z-Cut Diamond Instruments • Instruments diamantés Z-Cut

Labor • Laboratoire

Schaft/shank/tige FG

Schaft/shank/tige HP

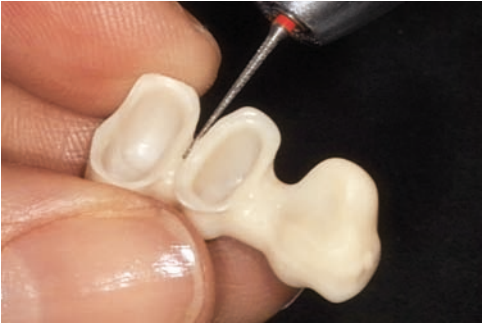
	Knospe <i>Bud</i> <i>Bouton</i>	1.6		Eiform <i>Egg</i> <i>Oeuf</i>	1.8
	Eiform <i>Egg</i> <i>Oeuf (Ovoide)</i>	1.6		Rund <i>Round</i> <i>Rond</i>	1.8
	Rund, lang <i>Long Round</i> <i>Rond, long</i>	1.6		Konus, Seite schneidend <i>Taper Side Cutting</i> <i>Cône, coupant laterale</i>	1.8
	Konus, Kante rund <i>KR Taper, Modified Shoulder</i> <i>Cône, bout arrondi</i>	1.7		Konus, rund <i>Round End Taper</i> <i>Cône rond</i>	1.9
	Konus, rund <i>Round End Taper</i> <i>Cône, bout arrondi</i>	1.7		Konus spitz <i>Needle</i> <i>Cône pointu</i>	1.9
	Konus, spitz <i>Needle</i> <i>Cône pointu</i>	1.7		Flamme <i>Flame</i> <i>Flamme</i>	1.9
	Torpedo <i>Modified Beveled Cylinder</i> <i>Torpille</i>	1.7		Flamme lang <i>Flame long</i> <i>Flamme long</i>	1.9
	Zylinder, rund <i>Round End Cylinder</i> <i>Cylindre à bout arrondi</i>	1.7		Zylinder rund <i>Round End Cylinder</i> <i>Cylindre à bout arrondi</i>	1.9
	Palatinal <i>Palatinal</i> <i>Palatin</i>	1.7			

Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes



HP Diamantinstrumente • HP Diamond Instruments • Instruments diamantés PM

	Eiform Egg Oeuf	1.10		Konus, Seite schneidend Taper, Side Cutting Cône, coupant laterale	1.12			
	Rund Round Rond	1.10		Konus lang Long Flat End Taper Cône long rond	1.12		Perikymatienschleifer Perikymata Grinder Instrument pour structurer des périkymaties	1.15
	Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	1.10		Konus, rund Round End Taper Cône rond	1.12, 1.13		Acrylic Grinder Knospe, rund Bud, rounded Bouton, bout rond	1.16
	Umgekehrter Kegel mit Ansatz Inverted Cone with Collar Cône renversé avec extension	1.10		Konus, lang, rund Long Round End Taper Cône long rond	1.13		Knospe, Stirn flach, Kante rund Bud, flat end, rounded edge Bouton, bout plat, bord arrondi	1.16
	Umgekehrter Kegel, Seite schneidend Inverted Cone, Side cutting Cône renversé, bout lisse	1.11		Konus, spitz X-mas Tree Cône pointu	1.13		Zylinder Cylinder Cylindre	1.16
	Linse Knife Edge Lentille	1.11		Flamme Flame Flamme	1.14		Granate Grenade Grenade	1.16
	Birne Pear Poire	1.11		Flamme lang Flame long Flamme long	1.14		Knospe, rund, lang Bud, rounded, long Bouton, bout rond, longue	1.16
	Zylinder Flat End Cylinder Cylindre à bout plat	1.11		Granate Grenade Grenade	1.14		Knospe, rund schlank Bud, rounded, slender Bouton, bout rond, élancée	1.16
	Zylinder, rund Round Cylinder Cylindre rond	1.12, 1.14		Reifen Donut Roue	1.14		Spezialformen Special Shapes Forme spéciale	1.17
	Zylinder, Kante rund KR Cylinder, Modified Shoulder Cylindre bout arrondi	1.12		Knospe Bud Bouton	1.15		Hohlschleifer Hollow Diamond Instrument Creux	1.17
	Konus Flat End Taper Cône à bout plat	1.12		Knospe, rund, schlank Bud, rounded, slender Bouton, bout rond, élancée	1.15		Diamantstreifen Diamond finishing strips Strips diamantés	1.18, 1.19
	Konus, flach Flat End Taper Cône à bout plat	1.12, 1.13		Knospe, rund, lang Bud, rounded, long Bouton, bout rond, longue	1.15			



K859L-010F-FG

Z-Cut Diamantinstrumente FG

IPS e.max® Lithium-Disilikat-Glaskeramik und Zirkondioxid sind zur Zeit der Standard der Vollkeramiktechnik.

Die physikalischen Eigenschaften stellen höchste Anforderungen an die Instrumente. Insbesondere die Härte von monolytischen Einheiten reduziert die Lebensdauer der Diamantschleifer.

Die Z-Cut Instrumente besitzen eine besonders feste Bindung, das verhindert das Herausbrechen der Körnung.

Das Z-Cut Diamantkorn besitzt die höchste Härte unter den Diamanten. Das sorgt für eine unerreichte Lebensdauer und Wirtschaftlichkeit.

IPS e.max® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Z-Cut diamond instruments FG

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

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

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

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

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



Instruments Z-Cut

La vitrocéramique au disilicate de lithium IPS e.max® et le dioxyde de zirconium représentent actuellement le standard de la technique céramo-céramique.

Du fait des propriétés physiques, les instruments sont soumis à des exigences très élevées. En particulier, la dureté des unités monolithiques réduit la durée de vie des instruments diamantés.

Les instruments Z-Cut ont une liaison particulièrement forte, ce qui empêche la rupture des grains.

Le grain diamanté de Z-Cut a la dureté la plus élevée parmi les diamants. Cela permet d'avoir une durée de vie inégalée et une rentabilité énorme.

IPS e.max® est une marque déposée d'Ivoclar Vivadent AG, Schaan, Liechtenstein.

K369 (263)



Knospe
Bud
Bouton



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/Longueur mm	5,5

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

opt. 200.000 rpm



Wird die Turbine auf die normale Art gehalten, kann zuviel Druck auf das zu bearbeitende Material entstehen.

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

Si la turbine est tenue de la façon normale, il peut s'exercer une pression excessive sur le matériau à usiner.



Mit der Griffelhaltung wird der Anpressdruck reduziert und Schäden am Material werden so verhindert.

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

Le support de crayon permet de réduire la pression d'application et d'éviter d'endommager le matériau.

K379L (277)



Eiform
Egg
Oeuf (Ovoïde)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012
Länge/Length/Longueur mm	3,0

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

opt. 200.000 rpm

K801L (697)



Rund, lang
Long Round
Rond, long



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	

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

opt. 200.000 rpm

Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid, Lithium-Disilikat

Trimming of sintered zirconia, lithium disilicate

Façonnage d'oxyde de zirconium du type HIP, disilicate de lithium

K847KR (546)



Konus, Kante rund
 KR Taper, Modified Shoulder
 Cône, bout arrondi



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	025
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

Shank

FG K806 314 546 514... **K847KR- ... F-FG** **016** **025**

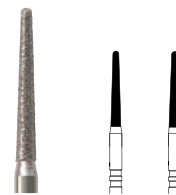
FG K806 314 546 504... **K847KR- ... SF-FG** **016** **025**

⌚ opt. 200.000 rpm

K850 (199)



Konus, rund
 Round End Taper
 Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	016
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0

Shank

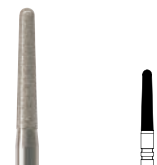
FG K806 314 199 524... **K850- ... M-FG** **014** **016**

⌚ opt. 200.000 rpm

K856 (198)



Konus, rund
 Round End Taper
 Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge/Length/Longueur mm	8,0

Shank

FG K806 314 198 524... **K856- ... M-FG** **016**

FG K806 314 198 514... **K856- ... F-FG** **016**

FG K806 314 198 504... **K856- ... SF-FG** **016**

FG K806 314 198 494... **K856- ... UF-FG** **016**

⌚ opt. 200.000 rpm

K859L (167)



Konus, spitz
 Needle
 Cône pointu



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010
Länge/Length/Longueur mm	11,5

Shank

FG K806 314 167 514... **K859L- ... F-FG** **010**

FG K806 314 167 504... **K859L- ... SF-FG** **010**

FG K806 314 167 494... **K859L- ... UF-FG** **010**

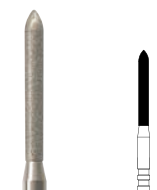
⌚ opt. 200.000 rpm

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.
 Specially for sectioning zirconia crowns.
 Spécialement pour la séparation des couronnes en zirconium.

K879 (290)



Torpedo
 Modified Beveled Cylinder
 Torpille



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	10,0

Shank

FG K806 314 290 524... **K879- ... M-FG** **014**

FG K806 314 290 514... **K879- ... F-FG** **014**

FG K806 314 290 504... **K879- ... SF-FG** **014**

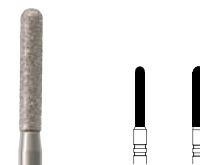
FG K806 314 290 494... **K879- ... UF-FG** **014**

⌚ opt. 200.000 rpm

K881 (141)



Zylinder, rund
 Round End Cylinder
 Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

Shank

FG K806 314 141 524... **K881- ... M-FG** **012** **016**

FG K806 314 141 514... **K881- ... F-FG** **012** **016**

FG K806 314 141 504... **K881- ... SF-FG** **016**

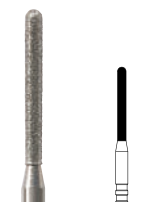
FG K806 314 141 494... **K881- ... UF-FG** **016**

⌚ opt. 200.000 rpm

K882 (142)



Zylinder, rund
 Round End Cylinder
 Cylindre rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012
Länge/Length/Longueur mm	10,0

Shank

FG K806 314 142 524... **K882- ... M-FG** **012**

⌚ opt. 200.000 rpm

K899 (033)



Palatinal
 Palatinal
 Palatin



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	031
Länge/Length/Longueur mm	7,0

Shank

FG K806 314 033 524... **K899- ... M-FG** **031**

⌚ opt. 200.000 rpm



K379-014F-HP



K859-018F-HP



Z-Cut Diamantinstrumente HP

Innovative Hochleistungskeramiken haben sich als Werkstoff der Zukunft in der prothetischen Zahnmedizin herauskristallisiert. Die besonderen Eigenschaften, speziell die immer härter werdenden Varianten der Hochleistungskeramiken, stellen extreme Anforderungen an die Bearbeitung und die dafür notwendigen Instrumente.

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

Z-Cut diamond instruments HP


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

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

Z-Cut Instruments diamantés HP


Des céramiques innovantes de hautes performances ont émergé en tant que matériau d'avenir en prothèse dentaire. Les propriétés particulières, liées notamment à l'utilisation de variantes de céramiques de hautes performances toujours plus dures imposent des exigences extrêmes au traitement et donc aux instruments nécessaires.


La conception des instruments Z-Cut est adaptée à l'extrême dureté des nouvelles céramiques. Ils offrent une durée de vie nettement prolongée et une performance de coupe beaucoup plus élevée que les instruments standard.

K379
(277) 
Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	3,0

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

 opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K379
(277) 
Eiform
Egg
Oeuf




Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	4,2

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

 opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm




K801
(001) 
Rund
Round
Rond

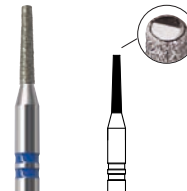


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021
Länge/Length/Longueur mm	-

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


 opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K847S
(172) 
Konus, Seite schneidend
Taper Side Cutting
Cône, coupant laterale



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	7,6

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

 opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

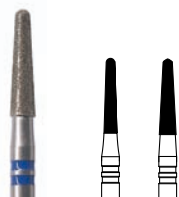
Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid, Lithium-Disilikat

Trimming of sintered zirconia, lithium disilicate

Façonnage d'oxyde de zirconium du type HIP, disilicate de lithium

K850 (199)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	023
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0

Shank

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

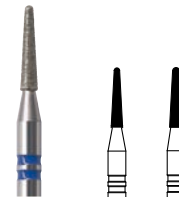
HP K806 104 199 514... **K850- ... F-HP** **018**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K856 (198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	018
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

Shank

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

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

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K859 (166)

Konus spitz
Needle
Cône pointu



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	10,0

Shank

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

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K861 (248)

Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	6,0

Shank

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

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K861L (250)

Flamme lang
Flame long
Flamme long



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	024
Länge/Length/Longueur mm	10,0

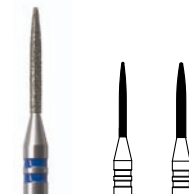
Shank

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

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K863 (250)

Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0

Shank

HP K806 104 250 524... **K863- ... M-HP** **010**

HP K806 104 250 514... **K863- ... F-HP** **012**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K881 (141)

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge/Length/Longueur mm	7,0

Shank

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

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

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm



Die normale Haltung des Handstückes ermöglicht zuviel Druck auf das zu bearbeitende Material.

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

La tenue régulière de la pièce à main exerce une pression excessive sur le matériau à usiner.



Die Griffelhaltung reduziert den Anpressdruck und verhindert so Schäden am Material.

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

Le support de crayon réduit la pression d'application et évite d'endommager le matériau.

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/Longueur mm	3,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 277 534 ...	379 - ... C - HP	014
HP	806 104 277 514 ...	379 - ... F - HP	014

opt. 30.000 rpm

379
(277)

Eiform
Egg
Oeuf



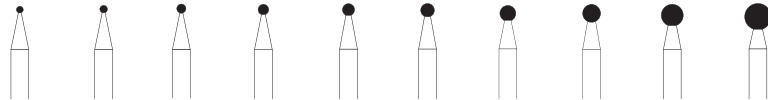
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	4,2

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 277 524 ...	379 - ... M - HPA	023

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/Longueur mm										

Shank	ISO	REF	5							1		
HP	806 104 001 524 ...	801 - ... M - HP	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035

opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm

805
(010)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	040	050
Länge/Length/Longueur mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0

Shank	ISO	REF	5					1		
HP	806 104 010 524 ...	805 - ... M - HP	012	014	016	018	021	023	040	050

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

807
(225)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	018	023
Länge/Length/Longueur mm	4,0	5,0	6,0

Shank	ISO	REF	5		
HP	806 104 225 524 ...	807 - ... M - HP	016	018	023

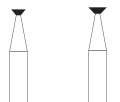
opt. 30.000 rpm



805-014M-HP

808
(014)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	023
Länge/Length/Longueur mm	0,7	0,8

Shank	ISO	REF	5	
HP	806 104 014 524 ...	808 - ... M - HP	018	023

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/Longueur mm	3,5

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 019 524 ...	809 - ... M - HP	023

opt. 30.000 rpm

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

F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110 -120 µm	ISO No. 524
C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
SC	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/Longueur mm	1,5	2,0

Shank 1
HP 806 104 022 524 ... **812 - ... M - HP** **025** **050**

↻ opt. 20.000 rpm



825-080M-HP

825
(304)
Linse
Knife Edge
Lentille



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	025	040	050
Länge/Length/Longueur mm	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
(304)
Linse
Knife Edge
Lentille



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	080
Länge/Length/Longueur mm	1,5

Shank 1
HP 806 104 304 524 ... **825 - ... M - HP** **080**
■ HP 806 104 304 514 ... **825 - ... F - HP** **080**

↻ opt. 15.000 rpm

830
(238)
Birne
Pear
Poire



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

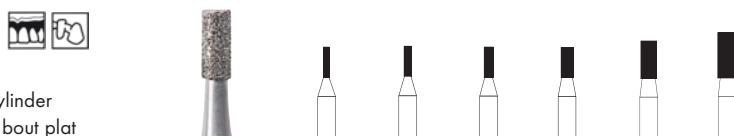
Shank 1
HP ■ 806 104 238 544 ... **830 - ... SC - HP** **070**

↻ opt. 15.000 rpm



830-070SC-HP

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

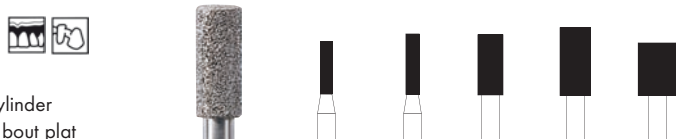


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	010	012	016	021	025
Länge/Length/Longueur mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0

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/Longueur mm	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 - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■ F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110 -120 µm	ISO No. 524
■ C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■ SC	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



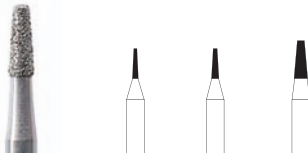
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	12,0

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

opt. 30.000 rpm

845
(170)

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat



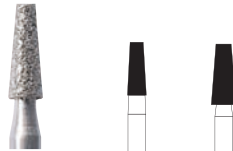
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	010	018
Länge/Length/Longueur mm	4,0	4,0	5,0

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

opt. 30.000 rpm

847
(172)

Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025	033
Länge/Length/Longueur mm	7,0	8,0

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

opt. 20.000 rpm

848A
(184)

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



seitenbelegt
side-coated
Sur les faces latérales



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040
Länge- Length in mm - Longueur	9,0

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

opt. 20.000 rpm

849
(196)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	009
Länge/Length/Longueur mm	4,0

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

opt. 30.000 rpm

842KR
(158)

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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	15,0

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

opt. 30.000 rpm

846
(171)

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/Longueur mm	7,0

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

opt. 20.000 rpm

848
(173)

Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	040
Länge/Length/Longueur mm	10,0	9,0

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

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

848L
(175)

Konus, lang
Long Flat End Taper
Cône long rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	15,0

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

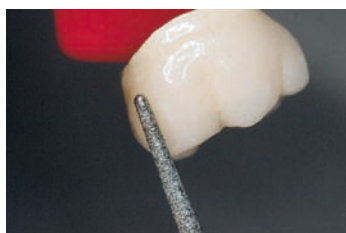
opt. 30.000 rpm

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

F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110 -120 µm	ISO No. 524
C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
SC	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



850-014M-HP



856-025M-HP



859-018F-HP

850
(199)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	016	025	040
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0	10,0	9,0

Shank ISO REF 5 1

HP 806 104 199 524 ...	850 - ... M - HP	014	016	025	040
HP 806 104 199 524 ...	850 - ... C - HP			025	

opt. 30.000 rpm, -040 20.000 rpm

854
(172)
Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050
Länge/Length/Longueur mm	8,0

Shank ISO REF 1

HP 806 104 172 524 ...	854 - ... M - HP	050
------------------------	-------------------------	------------

opt. 20.000 rpm

852
(164)
Konus, spitz
X-mas Tree
Cône pointu

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	023	037
Länge/Length/Longueur mm	4,0	6,0	7,0

Shank ISO REF 5 1

HP 806 104 164 524 ...	852 - ... M - HP	010	023	037
------------------------	-------------------------	------------	------------	------------

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

854R
(198)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	033	040
Länge/Length/Longueur mm	9,0	9,0

Shank ISO REF 1

HP 806 104 198 524 ...	854R - ... M - HP	033	040
------------------------	--------------------------	------------	------------

opt. 20.000 rpm

856
(198)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	023	025	040
Länge/Length/Longueur mm	7,0	12,0	8,0	14,0

Shank ISO REF 5 1

HP 806 104 198 524 ...	856 - ... M - HP	016	025
HP 806 104 198 534 ...	856 - ... C - HP	023	040
HP 806 104 198 544 ...	856 - ... SC - HP	023	040

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

856L
(199)
Konus, rund, lang
Long Round End Taper
Cône long rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	9,0

Shank ISO REF 5

HP 806 104 199 524 ...	856L - ... M - HP	018
------------------------	--------------------------	------------

opt. 30.000 rpm

858
(165)
Konus, spitz
Needle
Cône pointu

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

Shank ISO REF 5

HP 806 104 165 514 ...	858 - ... F - HP	016	
HP 806 104 165 524 ...	858 - ... M - HP	012	016

opt. 30.000 rpm

859
(166)
Konus, spitz
Needle
Cône pointu

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	10,0

Shank ISO REF 5

HP 806 104 166 514 ...	859 - ... F - HP	018
HP 806 104 166 524 ...	859 - ... M - HP	018

opt. 30.000 rpm

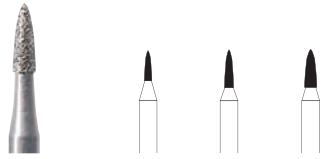
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110 -120 µm	ISO No. 524
C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
SC	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

860
(247)
Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012	016
Länge/Length/Longueur mm	4,0	5,0	5,0

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

opt. 30.000 rpm

861
(248)
Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	6,0

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

opt. 30.000 rpm

862
(274)
Flamme
Flame
Flamme

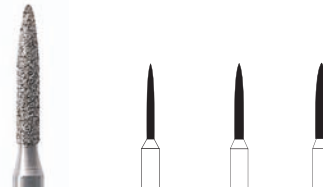


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	030
Länge/Length/Longueur mm	8,0

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

opt. 20.000 rpm

863
(250)
Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012	016
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0	10,0

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

opt. 30.000 rpm

890
(245)
Granate
Grenade
Grenade



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge/Length/Longueur mm	3,5

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

opt. 30.000 rpm

860
(275)
Granate
Grenade
Grenade



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	085
Länge/Length/Longueur mm	12,5	16,0

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

opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm

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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	024
Länge/Length/Longueur mm	10,0

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

opt. 30.000 rpm

862
(275)
Granate
Grenade
Grenade

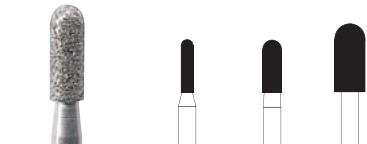


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
Länge/Length/Longueur mm	14,0

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

opt. 15.000 rpm

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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	025	040
Länge/Length/Longueur mm	7,0	7,0	9,0

Shank	ISO	REF	5	1
HP	806 104 141 524 ...	881 - ... M - HP	016 025 040	

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

909
(068)
Reifen
Donut
Roue



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050
Länge/Length/Longueur mm	2,0

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

opt. 20.000 rpm

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

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

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

366
(257)
Knospe
Bud
Bouton

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/Longueur mm	1,8	2,5

Shank

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

↻ opt. 30.000 rpm

368
(257)
Knospe
Bud
Bouton

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	5,0

Shank

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 ø 1/10 mm	070
Länge/Length/Longueur mm	12,0

Shank

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 ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	12,0

Shank

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

↻ opt. 20.000 rpm

Perikymatienschleifer nach Oliver Brix

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 by Oliver Brix

Easy to use with excellent results!

Perikymata are created in a few seconds using the TURBO diamond instrument. The instrument is moved over the labial surface in a wave-like motion.

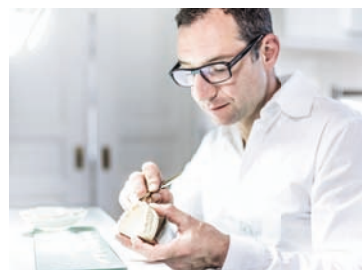
Instrument pour structurer des périkymaties selon Oliver Brix

Simple à manipuler, effet génial !

Avec cet instrument diamanté TURBO sont produites en quelques secondes les périkymaties (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 ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	12,0

Shank

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 ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	15,0

Shank

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 - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

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

Acrylic Grinder

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

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

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

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

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

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

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

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.



AG860-085EC-HP

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






Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	085
Länge/Length/Longueur	mm	14,0

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

AG836
(110)
Zylinder
Cylinder
Cylindre




Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	060
Länge/Length/Longueur	mm	7,5

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

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



Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	065
Länge/Length/Longueur	mm	20,0

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






AG894-065EC-HP

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






Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	090
Länge/Length/Longueur	mm	18,0

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

AG860
(275)
Granate
Grenade
Grenade






Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	085
Länge/Length/Longueur	mm	16,0

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

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



Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	065
Länge/Length/Longueur	mm	15,0

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

Acrylic Grinder

AG410



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065
Länge/Length/Longueur mm	11,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG430



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	075
Länge/Length/Longueur mm	16,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG450



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	10,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG490



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	090	110
Länge/Length/Longueur mm	18,3	21,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG420



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

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG440



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	19,0

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

⌚ 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 6 mm breit, einseitige Belegung
Diamond strips, 6 mm wide, single sided
Strips diamantés 6 mm larges couverte sur une seule face

Labor • Laboratory • Laboratoire



FS6-M, FS6-F, FS6-SF

FS6-M



FS6-F



FS6-SF



Farbkodierung/Colour Code/Code couleur



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**


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

Perforierte Diamantstreifen 6 mm breit, einseitige Belegung
Perforated diamond strips 6 mm wide, single sided
Strips diamantées perforées 6 mm larges couverte sur une seule face



Perforierte Diamantstreifen 6 mm nach Oliver Brix



Labor • Laboratory • Laboratoire



FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP



Farbkodierung/Colour Code/Code couleur

Stärke/Thickness/grosseur (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-MP	
■	FS6-FP	
■	FS6-SFP	

Die neuen perforierten Diamantstreifen passen sich besonders flexibel der Oberfläche der Krone an. Das vereinfacht die approximale Anpassung der Kontaktpunkte der keramischen Kronen.

Mit Hilfe der Perforierung wird ein höherer Abtrag erreicht. Die runde Gestaltung der Perforation sorgt für stabile Streifen. Eine ausgewählte Körnung in drei Stufen bietet eine situationsgerechte Anwendung.

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

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

Les nouvelles strips diamantées perforées s'adaptent de manière particulièrement souple, à la surface de la couronne. Cela simplifie l'adaptation proximale des points de contact des couronnes en céramique.








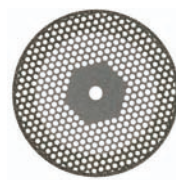
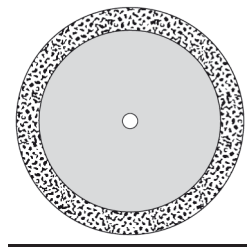
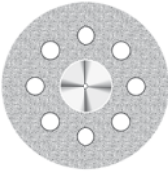
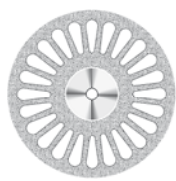
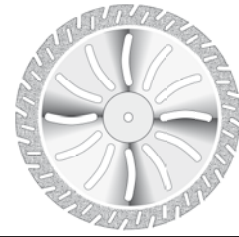


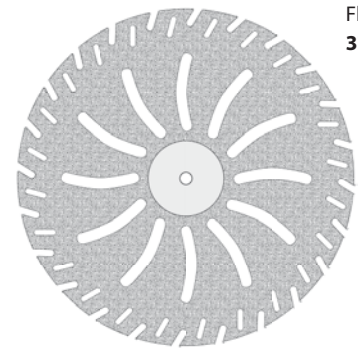
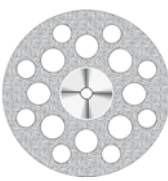
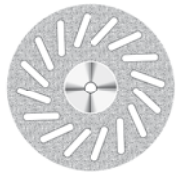
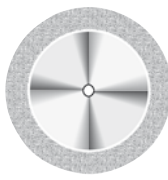


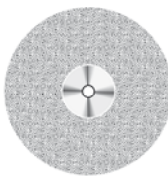
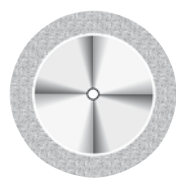


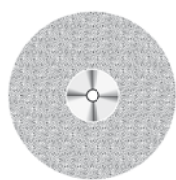


Grâce aux perforations, une plus grande élimination est obtenue. La forme ronde des perforations veille à la stabilité de la bande. Trois grains sélectionnés permettent une utilisation en fonction de la situation.

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

Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

		Seite		Page		Page		
	Flex PrimeCut SL 354	1.22		Superflex 393	1.29		Flex TURBO 362	1.33
	Ultraflex CeraShape 344	1.23		Superflex 396	1.29		Flex C8-FG	1.33
	Ultraflex 366 367	1.23		Superflex 400	1.29		Flex 321	1.34
	Superflex 350 351 352	1.24, 1.25		Superflex 405	1.30		Flex 365	1.34
	Superflex Brix Disc 160.2	1.24		Superflex 505	1.30		Flex 1.35 378	
	Superflex 353	1.25		Superflex 605	1.31			
	Superflex 355 356 357	1.26, 1.27		Superflex 705	1.31		Reinigungsstein Cleaning stone Pierre de nettoyage	1.35
	Superflex 358	1.27		Flex 321	1.32		Sinter-Diamanten Sintered Diamonds Instruments diamantés dans la masse	1.36
	Superflex 327, 363 361	1.28		Flex 345	1.32, 1.33		SuperMax® AllCeramic SuperMax	1.37 1.38
							AllCeramic <i>Plus</i> AllCeramic <i>Hybrid</i>	1.39

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés



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

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

The designations of the discs indicate their flexibility:

Ultraflex: the most flexible disc with a thickness of 0.09 mm.

For fine contouring and fast cutting off the press sprues.

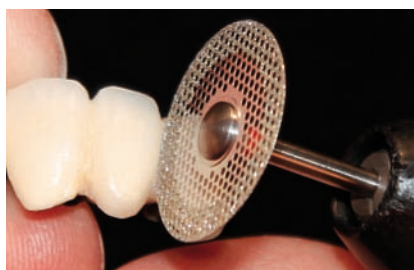
Superflex: highly flexible discs for separating and contouring all types of materials. These adapt well to the surface of the processed object. They are available in different thicknesses.

Flex: slightly flexible discs with excellent cutting stability.

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

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

Flex TURBO: same as the Flex discs, but with the turbo coating.



Eine sinnvolle Auswahl an Diamantscheiben für jede Bearbeitungsaufgabe auf Keramiken, Hybridkeramiken und Kompositen ermöglicht effizientes Arbeiten.

Die UniMatrix® Diamantierung sorgt für wirtschaftliche Standzeiten, besonders an den Kanten.

Die Bezeichnungen der Scheiben geben die Flexibilität an:

Ultraflex: die flexibelste Scheiben in der Stärke von 0,09 mm.

Für das feine Konturieren und das schnelle Trennen von Presskanälen.

Superflex: sehr flexible Scheiben für das Separieren und Konturieren aller Materialien. Diese passen sich gut der Oberfläche des zu bearbeitenden Objektes an. Es gibt diese in unterschiedlichen Stärken.

Flex: leicht flexible Scheiben mit ausgezeichneter Schnittstabilität.

PrimeCut SL - galvanische Randsinterung für das schnelle Trennen von Gußkanälen.

Metallisch **randgesinterte** Scheiben mit hoher Standzeit für die Herstellung von Sägestümpfen.

Flex TURBO: sind wie die Flex Scheiben, aber mit der Turbospirale.

Une sélection raisonnable de disques diamantés pour toutes les tâches d'usinage sur des céramiques, des céramiques hybrides et des composites permet un travail efficace.

La diamantation UniMatrix® assure des durées de vie économiques, particulièrement au niveau des arêtes.

La désignation des disques indique la souplesse :

Ultraflex: les disques les plus souples avec une épaisseur de 0,09 mm.

Pour le modelage fin et la séparation rapide des pointes de moulage.

Superflex: disques très souples pour la séparation et le modelage de tous les matériaux. Ils s'adaptent bien aux surfaces de l'objet à usiner et sont disponibles en différents épaisseurs.

Flex: disques légèrement souples avec une excellente stabilité de coupe.

PrimeCut SL – frittage galvanique en contour pour la séparation rapide des tiges de coulée.

Disques avec **frittage** métallique **de contour** avec une longue durée de vie pour la fabrication de moignons.

Flex TURBO: comme les disques Flex, mais avec la turbospirale.

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 gehiptem 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.

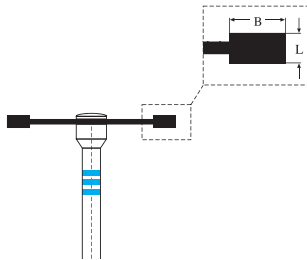


4 Anatomische Formgebung von NE Kronen und Brücken.
Anatomical shaping of non-precious crowns and bridges alloys.
Moulage anatomique de couronnes et bridges NE.

Flex

806 104 ...

354



Die Scheibe ist auf allen Legierungen und keramischen Werkstoffen einsetzbar.

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

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



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,3	0,3

Shank   

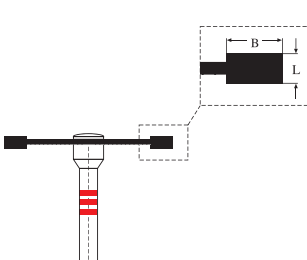
HP **806.104. ...** ■ **354.524.190** ■ **354.524.220**

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

Flex

806 104 ...

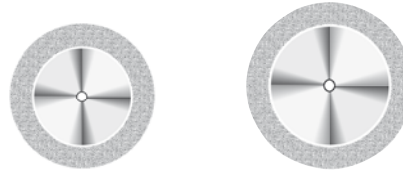
354




Die Scheibe ist auf allen keramischen Werkstoffen einsetzbar.

The cutting disc can be used on all ceramics.

Le disque peut être utilisé pour tous matériaux céramiques.



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,2	0,2

Shank   

HP **806.104. ...** ■ **354.514.190** ■ **354.514.220**

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

■ **Hinweis:**
nicht für Metall geeignet

Note:
not suitable for metal

Remarque:
ne convient pas pour le métal

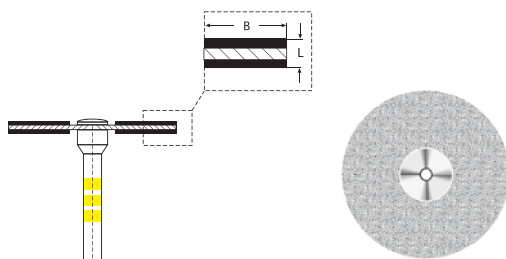
■ F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ M	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

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	220
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

Oliver Brix



Labor • Laboratory • Laboratoire

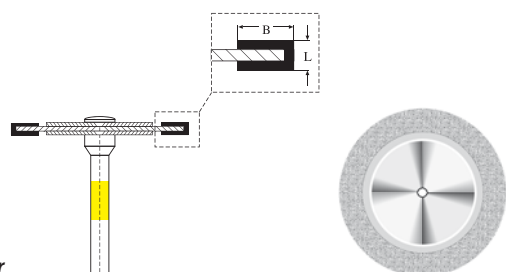
Die **CeraShape** glättet Interdentalräume und bearbeitete Oberflächen. Die nicht schneidende Kante verhindert das Entstehen von Kanten und Scharten. Die hohe Flexibilität in sinnvoller Kombination mit der superfeinen Diamantierung ermöglicht exzellente Ergebnisse bei geringstem Zeitaufwand.

*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

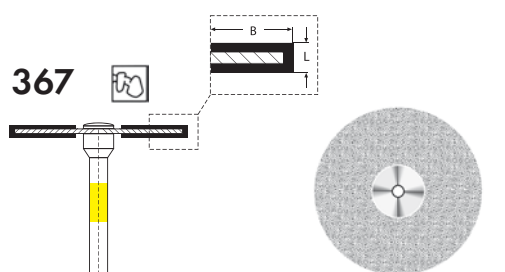
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,09

Shank

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

opt. 25.000 rpm

367



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

Shank

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 superfins, 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

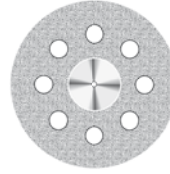
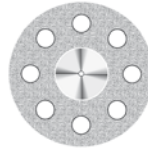
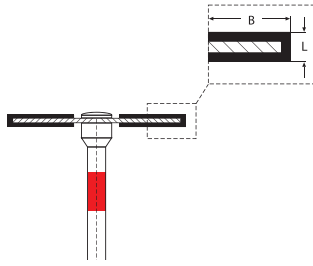
■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex 806 104 ...

■ 350



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

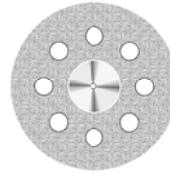
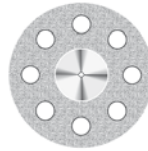
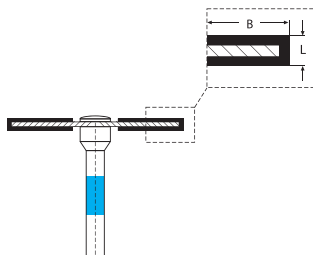
Shank

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	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,25	0,25

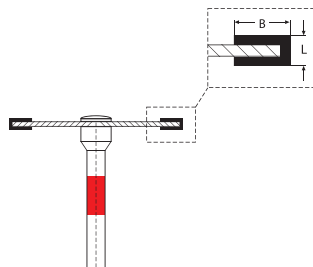
Shank

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

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

Superflex 160.2

■ Brix Disc

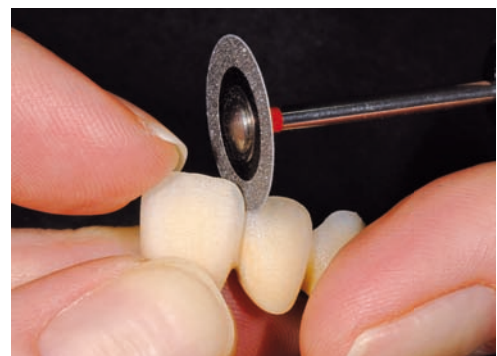


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	160
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,15

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.

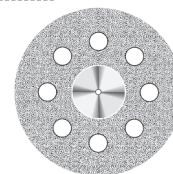
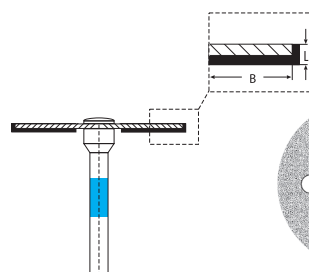
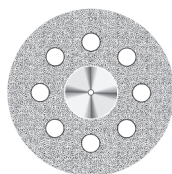
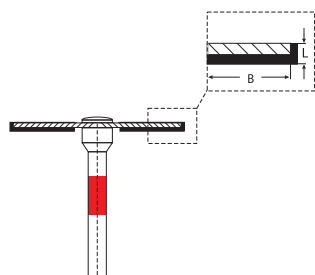
La flexibilité du disque permet un contourage précis de tous les angles.

■ 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	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,10

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

Shank

HP **806.104. ...**

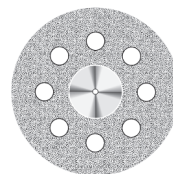
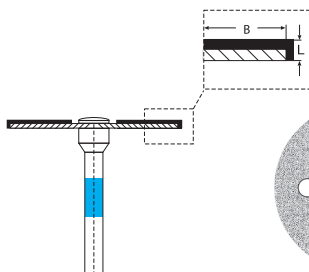
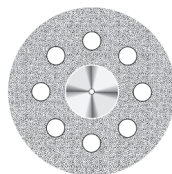
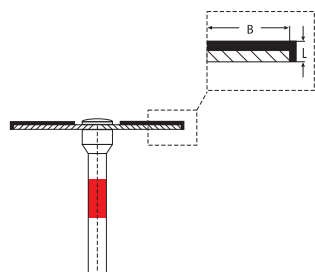
351.514.220

351.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

352



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

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

Shank

HP **806.104. ...**

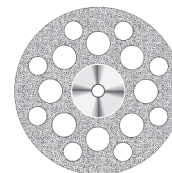
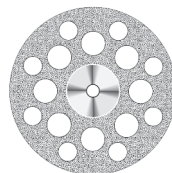
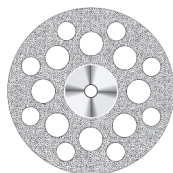
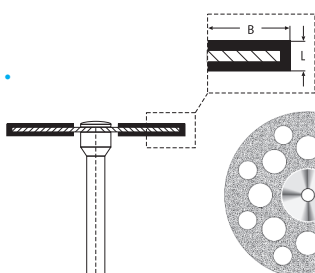
352.514.220

352.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

353



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

Shank

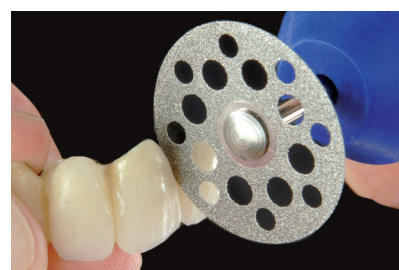
HP **806.104. ...**

353.504.220

353.514.220

353.524.220

opt. 25.000 rpm



806.104.353.514.220

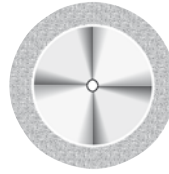
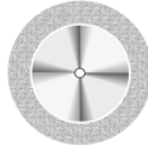
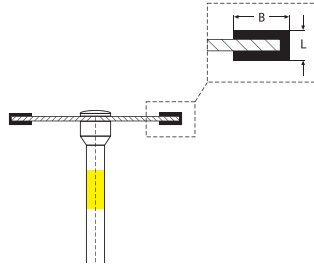
	Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex 806 104 ...

355



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

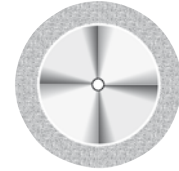
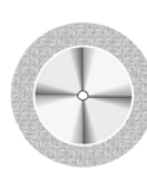
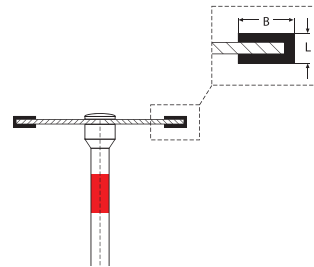
Shank

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	160	190	220
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



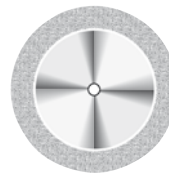
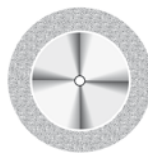
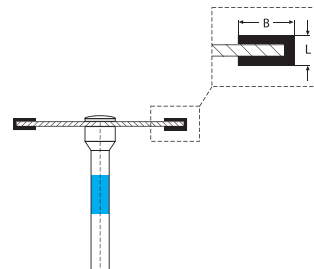
806.104.355.524.220



806.104.355.514.160

Superflex 806 104 ...

355



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
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**

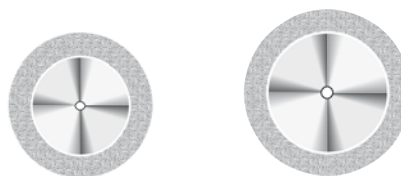
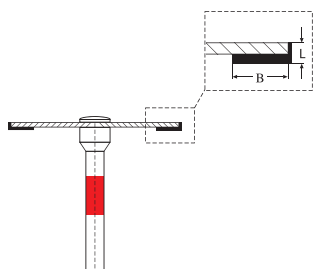
ø 190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø 220 ↻ opt. 25.000 rpm

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	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,10	0,10

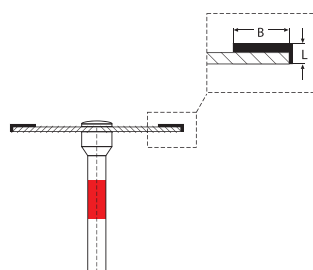
Shank

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 357



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

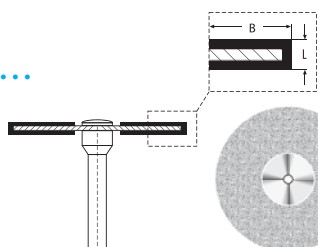
Shank

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 358



806.104.358.514.220

Größe/ Size/ Taille	190	220	190	220
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**

ø190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø220 ↻ 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

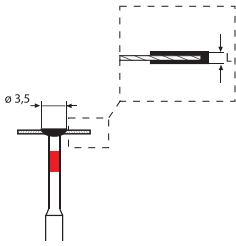
Labor • Laboratory • Laboratoire

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Belegung beidseitig • coating double sided • bilatéral

Superflex
806 104 ...

■ 327



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
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**

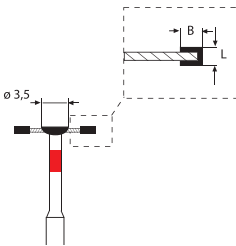
⌚ opt. 30.000 rpm



806.104.327.514.080

Superflex
806 104 ...

■ 361

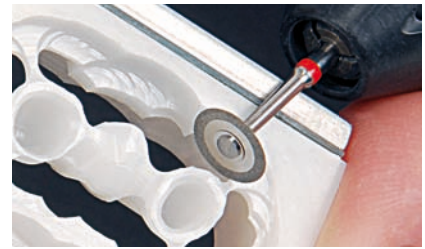


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	1,0	1,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,13	0,13

Shank   

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

⌚ opt. 30.000 rpm

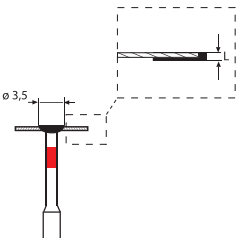


806.104.361.514.080

Belegung einseitig • coating one sided • unilatéral

Superflex
806 104 ...

■ 363






Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	100
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,08

Shank   

HP **806.104. ...** ■ **363.514.100**

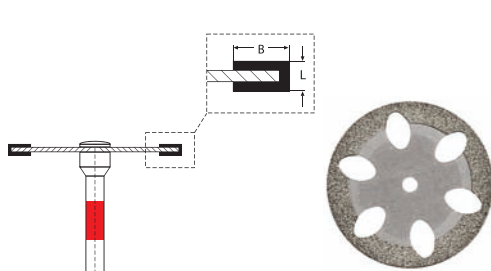
⌚ opt. 30.000 rpm

	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	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00
Kopf/ Head length/ Longueur mm	L mm	0,15

Shank

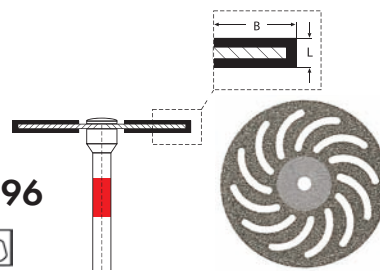
HP **806.104. ...**

■ **393.514.220**

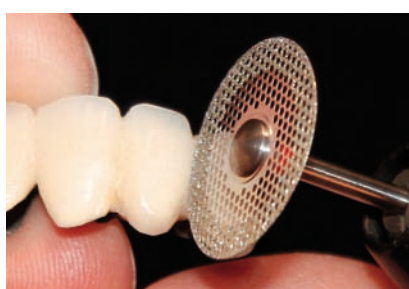
■ **396.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm

■ 396

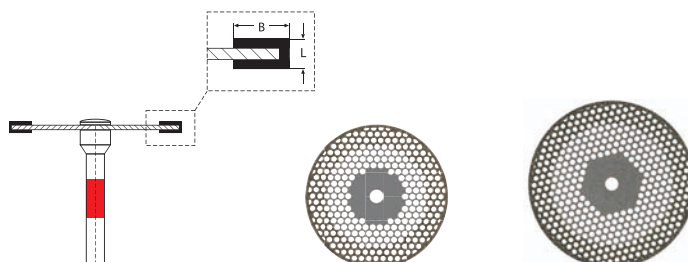


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll-full
Kopf/ Head length/ Longueur mm	L mm	0,15



Superflex 806 104 ...

■ 400



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
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, ø190 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'usinage 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.

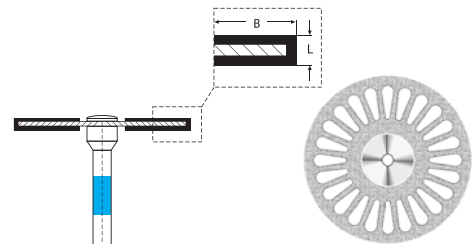
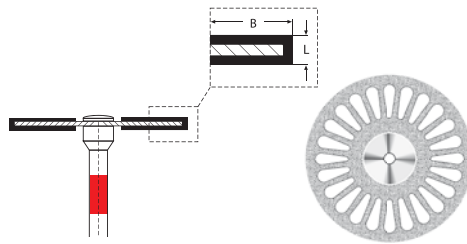
Le disque dispose d'une segmentation/perforation et permet d'avoir une excellente vue sur le champ de travail au cours de son utilisation.

■ 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	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,15

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
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



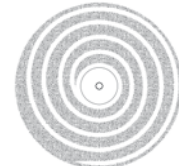
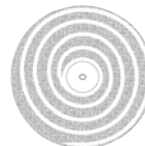
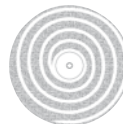
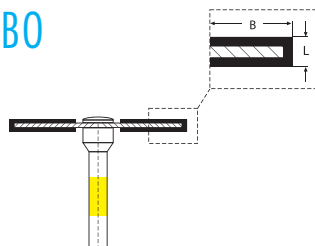
806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

Superflex TURBO 806 104 ...

505



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	160	190	220
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

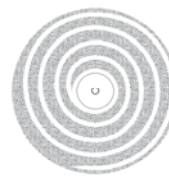
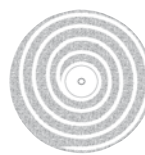
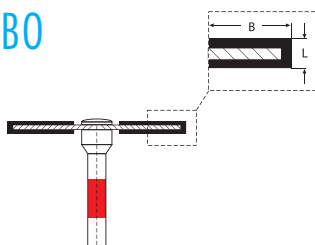
505.504.190

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	190	220
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

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

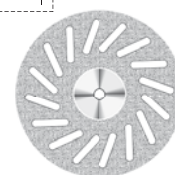
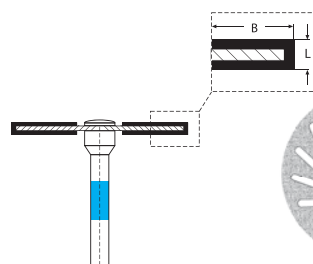
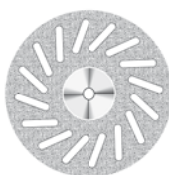
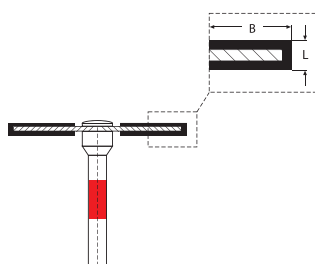
Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés



806.104.605.514.220

Superflex
806 104 ...

■ 605



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

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
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**

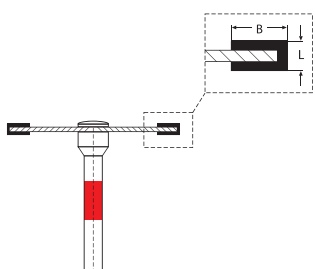
opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex
806 104 ...

■ 705



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
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**

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

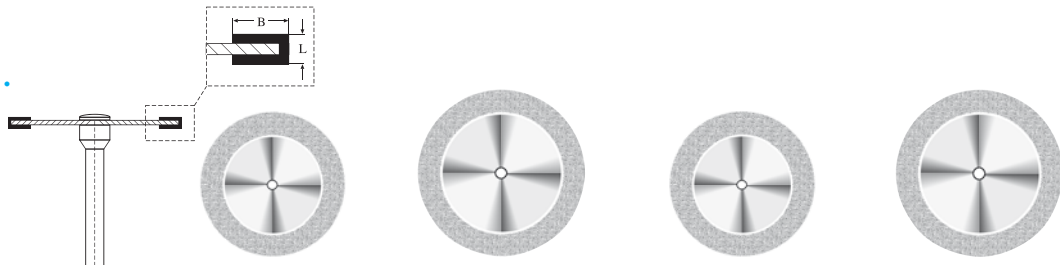
■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

Flex
806 104 ...

■ 321



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

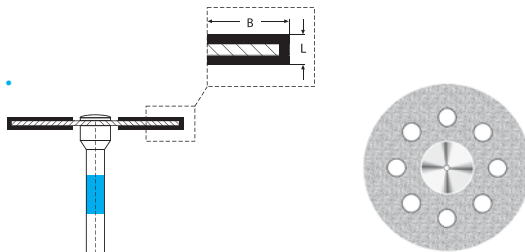
Shank

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	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,30

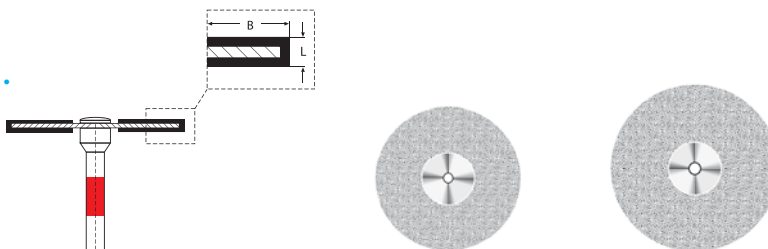
Shank

HP **806.104. ...** ■ **335.524.220**

opt. 25.000 rpm

Flex
806 104 ...

■ 345



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
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**

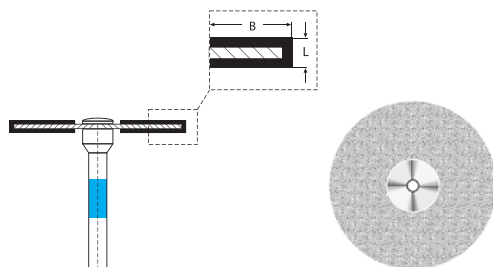
190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

■ 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



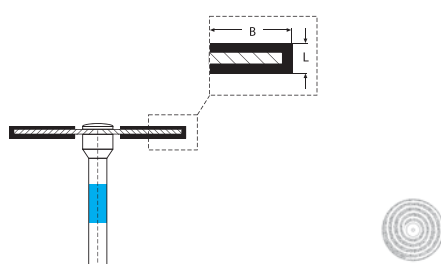
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,30

Shank
 HP **806.104. ...** ■ **345.524.220**

opt. 25.000 rpm

Flex TURBO
806 104 ...

■ 362



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
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



806.104.362.524.100

Labor • Laboratory • Laboratoire

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	080
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

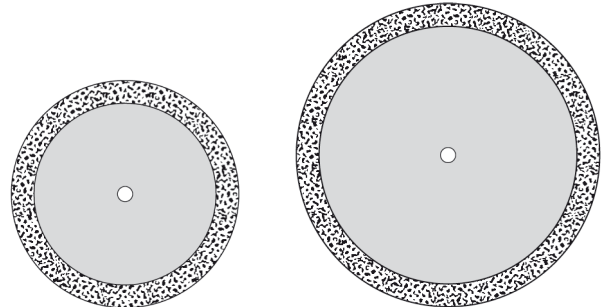
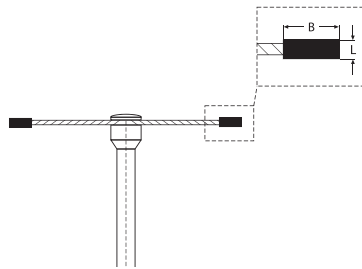
zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen.

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.

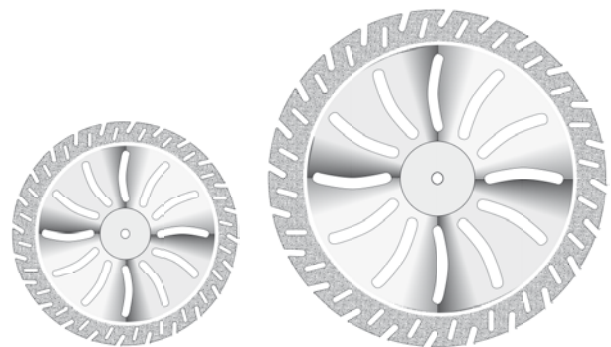
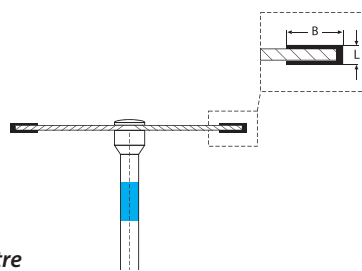
The diamond-coated working area is perforated to increase the self-cleaning properties of the disc. This prevents the disc from clogging and allows it to be used on moist plaster.

Les perforations de la partie travaillante diamantée du disque augmentent sa capacité de séparation. Ainsi, le disque ne bourras 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	0,30	0,30




Shank   

HP **806.104. ...**

■ **365.524.300**

■ **365.524.450**

⌚ opt. 20.000 rpm

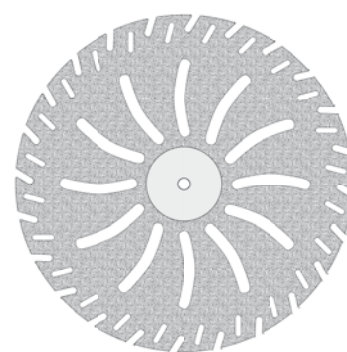
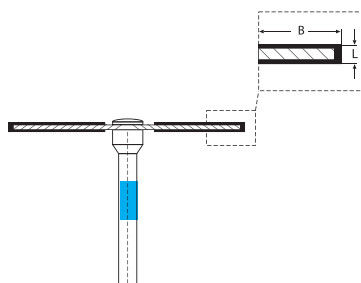
	Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

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 Verklemmen 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.



Labor • Laboratory • Laboratoire

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	0,30

Shank

HP 806.104. ...

■ 378.524.450

⌚ opt. 20.000 rpm

Reinigungsstein für Diamantschleifer und Sinter-Diamanten • Cleaning stone for Diamond Grinders and Sintered Diamonds • Pierre de nettoyage pour les instruments diamantés et instruments diamantés dans la masse



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.

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

FeMn - Bindung / FeMn - Bond / Liant FeMn





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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	037	037	016	031	027	022
Länge/Length/Longueur mm	10,0	8,0	6,0	2,0	1,5	1,2

Shank  

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5123

Labor • Laboratory • Laboratoire




Standard



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	037	050	080	023	023	037	050	023	024
Länge/Length/Longueur mm	2,5	10,0	0,6	8,0	9,0	9,0	12,0	6,0	10,0

Shank  

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm





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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	050	037
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0	9,0

Shank  

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm





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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	050
Länge/Length/Longueur mm	12,0	12,0

Shank  

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm



Standard



extra dünn
extra thin
extra fin

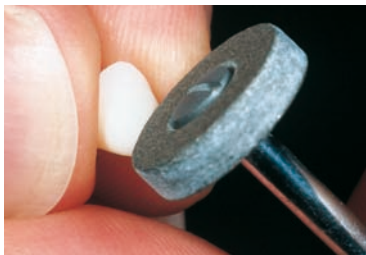
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220
Länge/Length/Longueur mm	0,6	0,25

Shank  

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


opt. 15.000 rpm


SuperMax



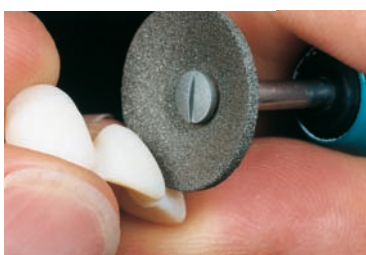
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	140	180	180	220
Länge/Length/Longueur mm	3,0	3,5	6,0	1,0

Shank  

HP 803 104 ...	372 513 140	303 513 180	030 513 180	371 513 220
	G9001	G9002	G9003	G9004

 opt. 15.000 - 20.000 rpm


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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	220	220	060	220
Länge/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
	G9005	G9006	G9007	G9008	G9009

 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.
Zirkondioxid nicht mit dem SuperMax bearbeiten.

Sintered diamond grinder organically bonded

Advantages:

- low surface temperature due to cool cutting performance
 - highly efficient grinding on all materials
 - very soft and smooth cutting because of the special SuperMax diamond bonding which leaves a surface that can be followed by NTI polishers
 - low dust generation
 - time-saving because of minimized touch-up work
 - self-cleaning and self-sharpening which makes it possible to work on different materials without extra cleaning
- Multi Purpose Applications:
Ceramics/Porcelain, metal-ceramic Alloys, Chrome-Cobalt, Titanium, Composites, Gold and all types of Soft Alloys.
- Do not process zirconia with the SuperMax.

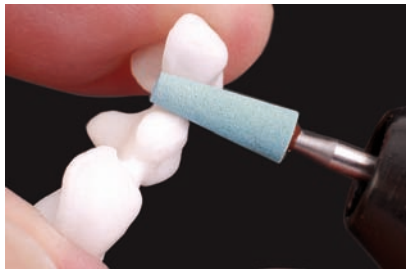
Instrument abrasif diamanté dans la masse avec liants organiques

Avantages:

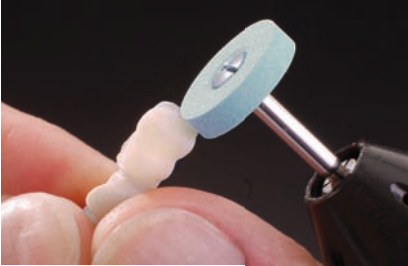
- faible échauffement de la surface du matériau grâce à un effet de coupe net
 - usinage étendu et puissant de divers matériaux
 - polissage immédiatement possible avec les polissoirs NTI en raison de l'état de surface particulier produit par SuperMax. (grains diamantés sélectionnés)
 - faible production 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.
- Ne pas traiter de dioxyde de zirconium avec l'instrument SuperMax.



G8001



G8002



G8003



REF Set-1752

AllCeramic SuperMax



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

Shank

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

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



G8005



G8007



G8006

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.

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 veneers.

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.



Die Einhaltung der Drehzahlen: 5.000-10.000 min⁻¹ und der Einsatz bei leichtem Arbeitsdruck erhöht 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: 5,000 - 10,000 r.p.m.*

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



G7010



G7002

AllCeramic *Plus*

Superfeines Schleifen

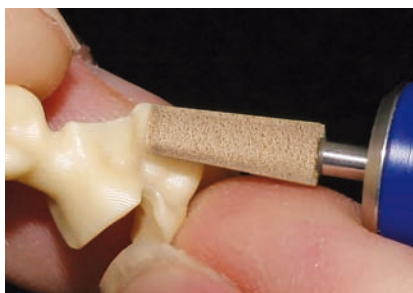
Superfine trimming
Traitement superfine


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	035	050	040	035	220	040	
Länge/Length/Longueur mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	2,0	4,0	
Shank	ISO							
HP	805 104 ...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	303 514 220	001 514 040
	REF	G7002	G7005	G7006	G7007	G7008	G7009	G7010

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



G901



G902

AllCeramic *Hybrid*

Abrasives Schleifen

Abrasive trimming
Abrasif de meulage


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	040
Länge/Length/Longueur mm	13,0	11,0
Shank	ISO	
HP	865 104 107 524 050	G901
HP	865 104 173 524 040	G902

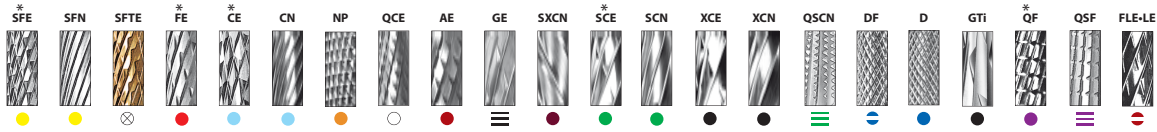
⌚ opt. 12.000 rpm, max. 10.000-15.000 rpm

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus und AllCeramic Hybrid sind für alle Keramiken incl. Feldspatkeramiken, Silikatkeramiken und Oxidkeramiken geeignet.

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus et AllCeramic Hybrid conviennent à toutes les céramiques, y compris les céramiques à base de feldspath, de silicate et d'oxyde.

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus et AllCeramic Hybrid conviennent à toutes les céramiques, y compris les céramiques à base de feldspath, les céramiques à base de silicate et les céramiques à base d'oxyde.

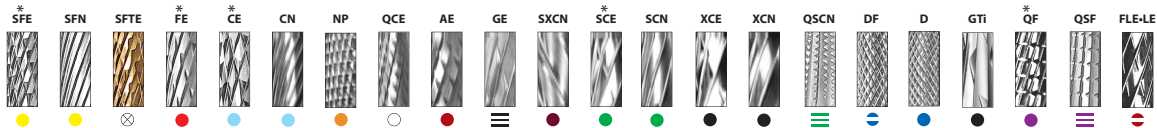
Application Chart • Tungsten Carbide Cutters



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

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

Applications • Fraises en carbure de tungstène



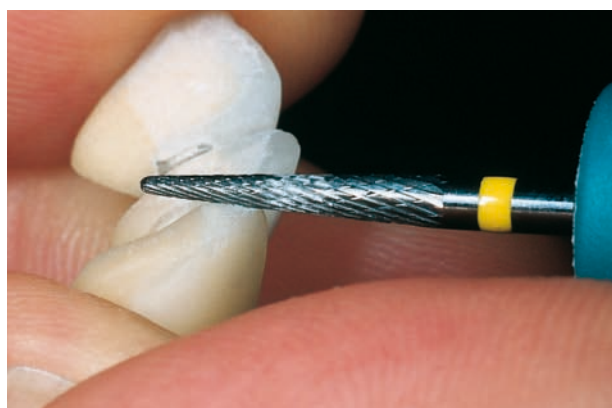
Matériau/procédure	Conseils d'utilisation	Matériau/procédure	Conseils d'utilisation
Céramique Métallocéramique/ céramique totale	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ⊗ SFTE <p>Travaux fins, retouches des détails, lissage des surfaces, finiton des bords marginaux, des transitions et sillons</p>	Matériaux de coulée en Ni-Cr et Cr-Co	<ul style="list-style-type: none"> ● CE* ● FE* ● NP ● LE-FLE <p>Dégrossissage, correction et retouches Polissage Fraise pour gauchers</p>
Alliages précieux et semi-précieus Inlays, onlays, couronnes, bridges travaux combinés, et télescopiques	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ⊗ SFTE ● FE* ● QF* ▨ QSF <p>Travaux fins, retouches des détails, lissage des surfaces, finiton des bords marginaux et des transitions</p> <p>Préparation de la surface métallique pour incrustations en céramique, composite ou résine Fraise pour gauchers</p>	CAD / CAM PEEK / PMMA	<ul style="list-style-type: none"> ○ QCE <p>Façonnement</p>
Alliages non-précieus Couronnes, bridges travaux combinés et télescopiques	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● FE* ● NP ▨ QSF ● QF* ● CE* <p>Retouches, finitions et polissage des faces occlusales et des bords marginaux</p> <p>Préparation de la surface métallique pour incrustations en céramique, composite ou résine Fraise pour gauchers</p>	Incrustations en résine ou composite	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ● QF* ▨ QSF <p>Travaux fins, retouches des détails, lissages des surfaces, finiton des bords marginaux et des transitions métal-résine ou composite</p>
TITANE Couronnes, bridges, plaques	<ul style="list-style-type: none"> ▨ QSF ● QF* ● GTI <p>Façonnage, retouches, affinement.</p>	Prothèse en résine et Porte-empreinte individuel	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● AE ● FE* ● CE* ● CN ● SCE ● SCN ● XCE ● XCN ▨ GE ● LE-FLE <p>Dégrossissage Ebarbage après polymérisation.</p> <p>Fraise pour gauchers</p>
		Plâtre Plâtre pour modèles, plâtre dur	<ul style="list-style-type: none"> ● CE* ▨ GE ● SXCN ● XCE ● XCN ● LE-FLE <p>Plâtre humide, réduction rapide Plâtre sec, réduction rapide Usinage des modèles positifs unitaires</p> <p>Fraise pour gauchers</p>
		Matériaux de rebasage	<ul style="list-style-type: none"> ▨ QSCN <p>Façonnage</p>

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

Hartmetallfräser

Tungsten Carbide Cutters

Fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire



Das Komplettsprogramm mit 22 Verzahnungsarten zur Bearbeitung aller zahntechnischen Werkstoffe.

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

Le programme complet avec 22 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.







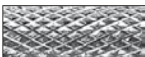



Anwendungsempfehlungen • Hartmetallfräser			
Werkstoff	Arbeitsgang	Werkstoff	Arbeitsgang
Keramik Metallkeramik/Vollkeramik	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ⊗ SFTE 	CrCo, CrNi Modellguß-Legierungen	<ul style="list-style-type: none"> ● CE* ● FE* ● NP ⊖ LE-FLE
Edelmetall- und edelmetallreduzierte Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ⊗ SFTE ● FE* ● QF* ⊖ DF ● D ⊖ FLE 	CAD / CAM PEEK / PMMA	<ul style="list-style-type: none"> ○ QCE
NEM - Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● FE* ● NP ⊖ QSF ● QF* ● CE* ⊖ DF ● D ⊖ FLE 	Verblendkunststoffe Composite	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● SFN ● QF* ⊖ QSF
TITAN Kronen, Brücken	<ul style="list-style-type: none"> ⊖ QSF ● QF* ● GTI 	Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	<ul style="list-style-type: none"> ● SFE* ● AE ● FE* ● CE* ● CN ● SCE ● SCN ● XCE ● XCN ⊖ GE ⊖ LE-FLE
Gips Modellgipse/Hartgipse	<ul style="list-style-type: none"> ⊖ QSF ● QF* ● GTI 	Weichbleibender Kunststoff	<ul style="list-style-type: none"> ● CE* ⊖ GE ● SXCN ● XCE ● XCN ⊖ LE-FLE ⊖ QSF ⊖ QSCN

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

ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION

●	 2.7	<p>SFE KREUZVERZÄHNUNG SUPERFEIN Zur Feinstausarbeitung <u>aller Legierungen und Composite</u>. Die spezielle Schneidengeometrie erzeugt keinen Schlageffekt, deshalb ist SFE ideal auch auf allen <u>Keramikmassen</u>.</p>	<p>SFE SUPERFINE CROSS CUT Used for finishing <u>gold and precious alloys, composite materials and non-precious alloys</u>. The special toothing does not have an impact effect, therefore SFE is also ideal for all <u>ceramics</u>.</p>	<p>SFE DENTURE CROISÉE SUPERFINE Usinage de précision de tous les <u>alliages</u> et des <u>composites</u>. La géométrie de coupe spécifique ne génère aucune craquelure, SFE convient donc idéalement à toutes les masses <u>céramiques</u>.</p>
●	 2.7	<p>SFN EINFACHVERZÄHNUNG SUPERFEIN Glattes Schliffbild auf <u>allen Legierungen und Compositen</u> reduziert die Nacharbeit. Bei Prothesen besonders zur Gestaltung der Papillen geeignet.</p>	<p>SFN SUPERFINE PLAIN CUT Used for trimming gold and other precious alloys <u>composites</u>. Reduces rework. Especially suited for papilla shaping on prosthetic appliances.</p>	<p>SFN DENTURE SIMPLE SUPER FINE 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>
⊗	 2.8	<p>SFTE SUPERFEINE VERZÄHNUNG 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>SFTE SUPERFINE CUT These special titanium-nitride coated cutters offer specific cooling properties e.g. for <u>clasp preparation</u> in the shoulder area, shortening of attachments, <u>fine finishing of inlays</u> incl. ceramic inlays.</p>	<p>SFTE REVÊTUES DE NITRURE DE TITANE 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>
●	 2.8, 2.9	<p>FE KREUZVERZÄHNUNG FEIN Zur Bearbeitung aller Dentalmaterialien. Feinbearbeitung von <u>Edelmetall-, NEM- und Modellgusslegierungen u. Kunststoffen</u>. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.</p>	<p>FE FINE CROSS CUT For processing all dental materials. Precision processing of <u>precious metals, non-precious metals and model cast alloys and acrylics</u>. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.</p>	<p>FE DENTURE CROISÉE FINE Pour l'usinage de tous les matériaux dentaires. Usinage de précision <u>d'alliages de métaux précieux, de métaux non-précieux</u> et de coulée de modèles ainsi que de résines.</p>
●	 2.9 - 2.11	<p>CE KREUZVERZÄHNUNG STANDARD Bearbeiten von <u>NEM- und Modellgusslegierungen</u> und zum Grobabtragen aller Dentalmaterialien, ohne die Oberfläche aufzureißen. Ideal auch für die Feinbearbeitung von <u>Gips</u>.</p>	<p>CE STANDARD CROSS CUT 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>CE DENTURE CROISÉE STANDARD 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>
●	 2.11	<p>CN EINFACHVERZÄHNUNG STANDARD Auf <u>allen Dentalmaterialien</u> einsetzbar, ermöglicht ein glattes Schliffbild auf <u>Kunststoffen</u> und reduziert so die Nacharbeit.</p>	<p>CN STANDARD PLAIN CUT Used for coarse trimming <u>all dental materials</u>, leaving a smooth surface on <u>acrylics</u>. This reduces rework.</p>	<p>CN DENTURE SIMPLE STANDARD 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>
●	 2.12	<p>NP VERZÄHNUNG für Nichtedelmetall Fräser für <u>Nichtedelmetalle</u> für besonders gleichmäßige, glatte Oberflächen.</p>	<p>NP CROSS CUT for non-precious metal Cutters for <u>non-precious metals</u> to produce particularly even, smooth surfaces.</p>	<p>NP DENTURE CROISÉE pour métal non-précieux Fraise pour <u>métaux non-précieux</u> pour des surfaces particulièrement homogènes et lisses.</p>
○	 2.12	<p>QCE KREUZVERZÄHNUNG MIT QUERHIEB Zur Bearbeitung von thermoplastischen <u>PEEK & PMMA</u> Materialien.</p>	<p>QCE CROSS CUT, TRANSVERSE SECTION For trimming thermoplastic <u>PEEK & PMMA</u> materials.</p>	<p>QCE DENTURE CROISÉE AVEC SECTION TRANSVERSALE Pour le traitement des matériaux thermoplastiques <u>PEEK et PMMA</u>.</p>
●	 2.13	<p>AE ACRYLIC KREUZVERZÄHNUNG FEINGROB Spezialverzahnung für die schonende und glättende Bearbeitung von <u>Prothesenkunststoffen</u>.</p>	<p>AE ACRYLIC CROSS-CUT, FINE-COARSE Special blades for gentle, smooth processing of <u>denture acrylics</u>.</p>	<p>AE DENTURE CROISÉE FINE GROSSE POUR ACRYLIQUE Denture spéciale pour le traitement doux et lisse des <u>prothèses en résine</u>.</p>
III	 2.13	<p>GE KREUZVERZÄHNUNG GROB Grober Materialabtrag bei trockenen und nassen <u>Gipsen</u>.</p>	<p>GE BULK CROSS CUT Coarse material removal for dry and wet <u>plasters</u>.</p>	<p>GE DENTURE CROISÉE GROSSE Réduction grossière de <u>plâtres</u> secs et humides.</p>

ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION

- | | | | |
|--|---|---|---|
|  <p>2.13</p> | <p>SXCN SICHERHEITSVERZÄHNUNG</p> <p>Zur Bearbeitung von <u>allen Gipsen</u>. Kann auch auf nassem Gips angewendet werden. Der Hinterschliff (Fase) der Verzahnung erzeugt eine besonders glatte Oberfläche.</p> | <p>SXCN SAFETY CUT</p> <p>For processing <u>all types of plasters</u>. Can also be used on wet plaster. The bevel (chamfer) of the blade configuration creates a particularly smooth surface.</p> | <p>SXCN DENTURE DE SÉCURITÉ</p> <p>Pour l'usinage de <u>tous les plâtres</u>. Peut aussi être utilisée sur du plâtre humide. Le chanfrein de la denture permet d'obtenir une surface particulièrement lisse.</p> |
|  <p>2.14</p> | <p>SCE KUNSTSTOFF SPEZIAL/ KREUZVERZÄHNUNG GROB</p> <p>Der aggressive Fräser zur <u>Grobabtragung aller Kunststoffe</u> (auch Löffelmaterialien) und für die <u>Gipsbearbeitung</u>.</p> | <p>SCE COARSE CROSS CUT/ SPECIAL ACRYLIC CUTTERS</p> <p>This special Acrylic Cutter removes <u>acrylics</u> incl. tray materials quickly and easily, leaving a smooth surface.</p> | <p>SCE DENTURE CROISÉE GROSSE</p> <p>L'outil agressif pour l'<u>usinage de toutes les résines</u>, y compris les matériaux pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.</p> |
|  <p>2.14</p> | <p>SCN EINFACHVERZÄHNUNG GROB Mit diesem Fräser werden schnell glatte Oberflächen auf allen <u>Kunststoffen</u> erreicht.</p> | <p>SCN COARSE PLAIN CUT</p> <p>Used for bulk trimming <u>acrylics</u>.</p> | <p>SCN DENTURE SIMPLE GROSSE</p> <p>Pour un travail rapide et efficace sur <u>résine</u> et plâtre.</p> |
|  <p>2.14</p> | <p>XCE KREUZVERZÄHNUNG SUPERGROB, KUNSTSTOFF-FRÄSER Die standfesten Fräser für <u>großflächiges Abtragen von Kunststoffen</u> und zum Einsatz bei der Bearbeitung von <u>Gipsen</u> und Löffelmaterialien aus Kunststoff.</p> | <p>XCE SUPERCOARSE CROSS CUT JUMBO PLASTER OR ACRYLIC CUTTERS</p> <p>Used for <u>bulk trimming acrylics, plaster</u> and tray materials.</p> | <p>XCE DENTURE CROISÉE SUPERGROSSE</p> <p>A l'aide de cette fraise, des surfaces lisses sont réalisées très rapidement <u>sur toutes les résines, des plâtres</u> et des portes-empreintes.</p> |
|  <p>2.14</p> | <p>XCN EINFACHVERZÄHNUNG SUPERGROB</p> <p><u>Großflächiges</u>, abrasives Bearbeiten von <u>Modellgipsen</u> und <u>Kunststoffen</u>.</p> | <p>XCN SUPERCOARSE PLAIN CUT</p> <p>Used for bulk <u>trimming plaster</u> and <u>acrylics</u>.</p> | <p>XCN DENTURE SIMPLE SUPERGROSSE</p> <p><u>Usinage</u> rapide de surfaces importantes des <u>plâtres</u> ou des <u>résines</u>.</p> |
|  <p>2.15</p> | <p>QSCN EINFACHVERZÄHNUNG MIT QUERHIEB</p> <p>Zur Bearbeitung von <u>weichbleibenden Kunststoffen, Silikon</u>en und <u>Nylon</u> geeignet.</p> | <p>QSCN COARSE STRAIGHT BLADE CROSS CUT</p> <p>Suitable for processing <u>soft acrylics, silicones</u> and nylon.</p> | <p>QSCN DENTURE SIMPLE AVEC TAILLE TRANSVERSALE</p> <p>Pour le traitement d'<u>acryliques, de silicones</u> et de <u>nylon</u>.</p> |
|  <p>2.15</p> | <p>DF DIAMANTSCHLIFF FEIN ANGERAUTE OBERFLÄCHE</p> <p>Feines, schuppiges Schlibfbild, speziell für <u>transluzente Keramikmassen</u> entwickelt für ästhetische Verblendung.</p> | <p>DF DIAMOND FINE CUT FOR SLIGHTLY ROUGH SURFACE</p> <p>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>DF DENTURE DIAMANTÉE FINE À SURFACE RUGUEUSE</p> <p>Utilisées pour obtenir une surface légèrement rugueuse pour la rétention. Des <u>fines masses de céramique</u> et des incrustations esthétiques.</p> |
|  <p>2.15</p> | <p>D DIAMANTSCHLIFF PRISMEN OBERFLÄCHE</p> <p>Raves, streifiges Schlibfbild für die Vorbereitung von <u>Metalloberflächen für den Kunststoff</u>. Das Instrument erzeugt ein retentive Oberfläche.</p> | <p>D DIAMOND CUT WITH PRISM SURFACE</p> <p>Coarse, streaky grinding pattern for the preparation of <u>metal surfaces for acrylics</u>. The instrument creates a retentive surface.</p> | <p>D DENTURE DIAMANTÉE À SURFACE PRISMATIQUE</p> <p>Création des surfaces rugueuses et striées pour la préparation des <u>surfaces métalliques</u> pour la <u>résine</u>. L'instrument permet d'obtenir une surface rétentive.</p> |
|  <p>2.15</p> | <p>GTi TITANVERZÄHNUNG GROB, KREUZVERZÄHNUNG MIT GERINGER SCHNEIDENZAHL</p> <p>Zur Bearbeitung von <u>schwer zerspanbaren Werkstoffen (TITAN)</u>. Die neuartige Verzahnung, mit speziell aggressivem Schneidverhalten, für eine hohe Schneidleistung, für eine längere Standzeit, für vibrationsarmes, weiches und kontrolliertes Arbeiten.</p> | <p>GTi SPECIAL CUTTER FOR TITANIUM, CROSS CUT WITH FEWER BLADES</p> <p>With a special toothing of <u>working out of soft Titanium alloys</u>. Thanks to the new geometry of toothing it gives stability on the cutting edge and the instrument cuts very aggressively. Advantages: vibrations free working, aggressive cutting, long service time.</p> | <p>GTi FRAISE À GROSSE DENTURE CROISÉE AVEC MOINS DE LAMES POUR TITANE</p> <p>Pour travailler les <u>matériaux difficiles à meuler (titane)</u>. Nouvelle denture à coupe agressive et longue durée de vie. Travail contrôlé et sans vibrations.</p> |
|  <p>2.15, 2.16</p> | <p>QF SPIRALVERZÄHNUNG FEIN</p> <p>Erzeugt ein feines Schlibfbild auf allen Legierungen. Der Spiralschliff verhindert ein Zusetzen während der Arbeit, deshalb auch ideal für <u>Titan</u> geeignet.</p> | <p>QF SPIRAL FINE CUT</p> <p>Used for precious and semi-precious metal alloys, PFM and <u>Titanium</u> without clogging.</p> | <p>QF DENTURE HÉLICOÏDALE FINE</p> <p>La fraise de choix pour obtenir une surface usinée particulièrement lisse avec tous les alliages. A conseiller particulièrement pour le <u>titane</u> puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.</p> |

ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION



2.16

**QSF SPIRALVERZÄHNUNG
SUPER FEIN**
Superfeine schnittfreundige
Verzahnung mit Querhieb.
Auf Titan zum Ausarbeiten und
Konturieren (Kronen und Brücken).

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

**QSF DENTURE HÉLICOÏDALE
SUPERFINE**
Denture superfine à coup en échar-
pe. Idéal pour travailler et contourir
le titan (couronnes et ponts dentai-
res).



2.16

**FLE • LE • SCLE
L-VERZÄHNUNG**
Alle für Linkshänder geeigneten
Verzahnungen sind mit einem L
gekennzeichnet.
Der zweite Buchstabe steht für die
Verzahnung:
FLE = Entspricht der FE Verzahnung
LE = Entspricht der CE Verzahnung
SCLE = Entspricht der SCE
Verzahnung

**FLE • LE • SCLE
L-CUT**
All blade configurations suitable for
left-handed persons are marked
with an L.
The second letter stands for the
blade configuration:
FLE = corresponds to the FE Cut
LE = corresponds to the CE Cut
SCLE = corresponds to the SCE Cut

**FLE • LE • SCLE
DENTURE POUR GAUCHERS**
Les dentures sont aptes aux gau-
chers et marquées d'un « L ».
La deuxième lettre indique la
denture :
FLE = correspond à la denture FE
LE = correspond à la denture CE
SCLE = correspond à la denture
SCE



Instrumente für die Tiefziehtechnik

Vacuum Form Instruments

Instruments pour thermoformage



Reparaturfräser

Repair Cutter

Fraise à réparations



Reinigungsbürste

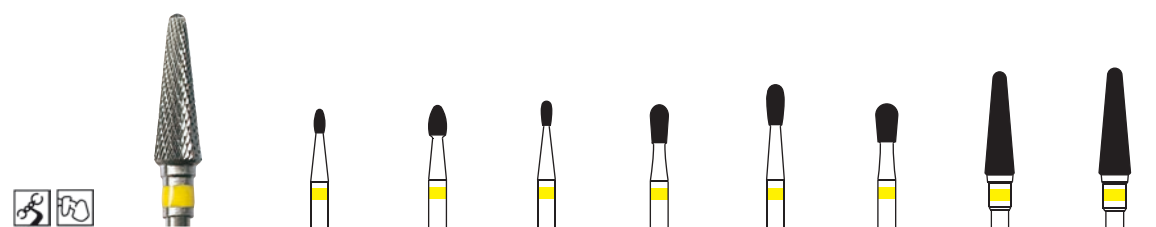
Cleaning brush

Brosse à nettoyer

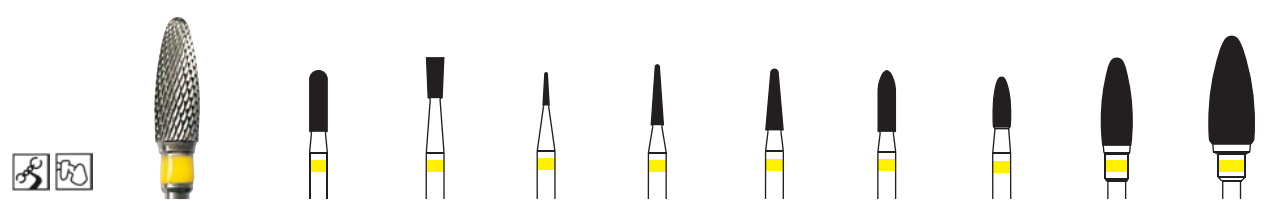
2.17

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

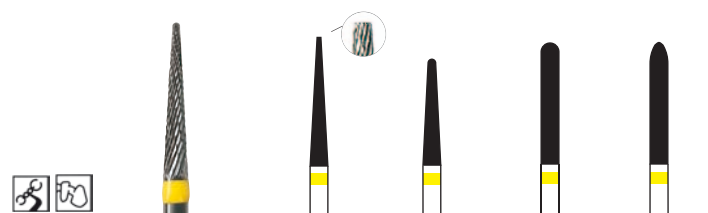
SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine



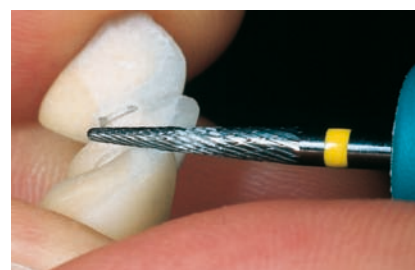
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	023	014	023	023	029	040	045	
L mm	3,0	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	14,1	
Shank	ISO								
HP	500 104 ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	201 110 ...
REF	HF ...	073SFE-014	073SFE-023	077SFE-014	077SFE-023	L077SFE-023	077SFE-029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



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 ...	129SFE-023	137SFE-023	138SFE-008	138SFE-016	138SFE-023	139SFE-023	251SFE-023	251SFE-040	L251SFE-060

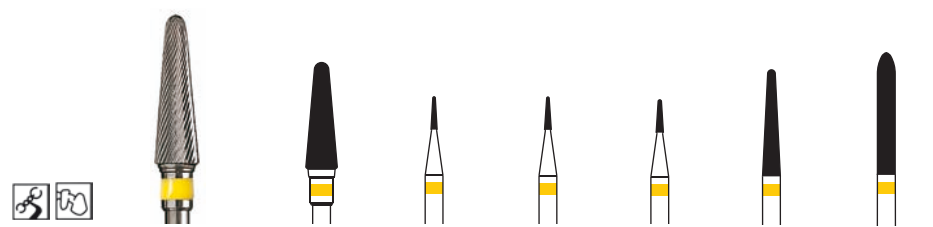


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	023	023	
L mm	17,0	14,0	16,0	16,0	
Shank	ISO				
HP	500 104 ...	187 110 ...	201 110 ...	145 110 ...	292 110 ...
REF	HF ...	257SFE-023	261SFE-023	293SFE-023	295SFE-023



HF261SFE-023

SFN Einfachverzahnung superfein • Superfine Plain Cut • Denture simple superfine



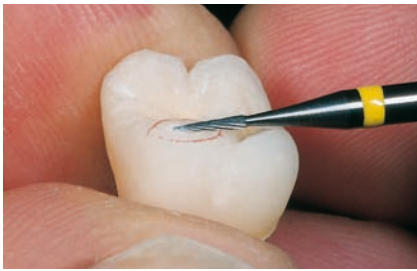
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	045	008	009	010	023	023	
L mm	14,1	4,2	4,2	4,2	14,0	16,0	
Shank	ISO						
HP	500 104 ...	201 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	201 102 ...	292 102 ...
REF	HF ...	079SFN-045	138SFN-008	138SFN-009	138SFN-010	261SFN-023	295SFN-023

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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)

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SFN Einfachverzahnung superfein • Superfine Plain Cut • Denture simple superfine



HF138SFN-008



HF079SFN-045

Labor • Laboratory • Laboratoire

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 ...	261SFTE-023	293SFTE-023	295SFTE-023



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	3,0	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 ...	257 140 ...
REF HF ...	071FE-023	072FE-060	073FE-014	073FE-023	077FE-014	077FE-023	077FE-060	078FE-012	078FE-040	

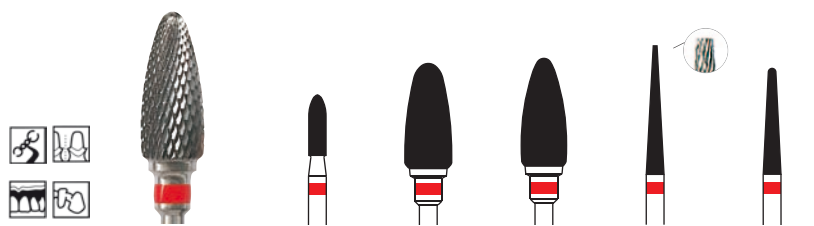
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	031	040	045	060	023	023	016	023	
L mm	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	5,3	8,0	8,0	
Shank	ISO									
HP	500 104 ...	257 140 ...	199 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	201 140 ...	141 140 ...	225 140 ...	198 140 ...	198 140 ...
REF HF ...	078FE-060	079FE-031	079FE-040	079FE-045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

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

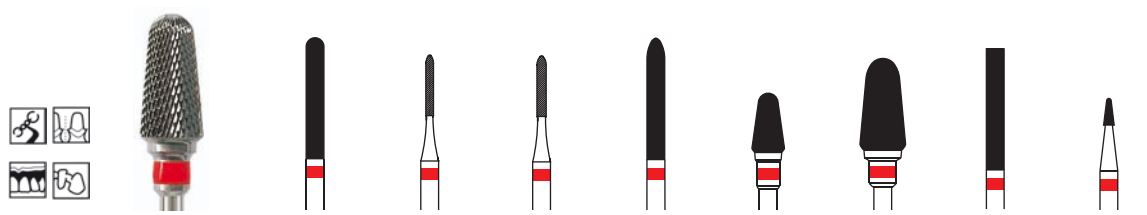


Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023	060	060	023	023
L mm	8,0	13,9	14,2	17,0	14,0
Shank <input type="checkbox"/> ISO					
HP 500 104 ...	289 140 ...	274 140 ...	275 140 ...	187 140 ...	201 140 ...
<input type="checkbox"/> REF HF ...	139FE-023	251FE-060	L251FE-060	257FE-023	261FE-023



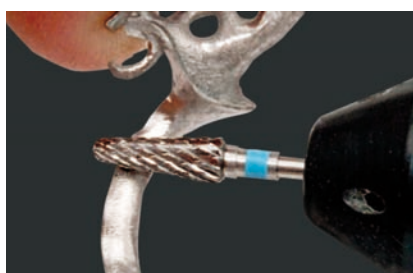
HF293FE-023

Labor • Laboratory • Laboratoire



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 ...	293FE-023	295FE-010	295FE-012	295FE-023	351FE-040	351FE-060	364FE-023	390FE-014

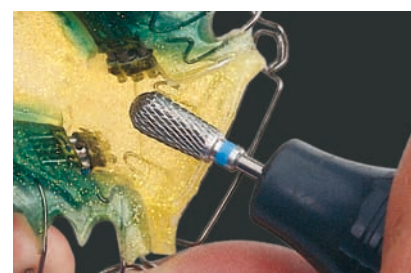
CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard



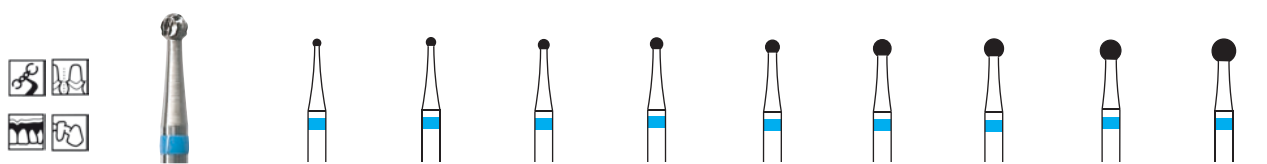
HF079CE-045



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 ...	071CE-010	071CE-012	071CE-014	071CE-016	071CE-018	071CE-023	071CE-025	071CE-027	071CE-031


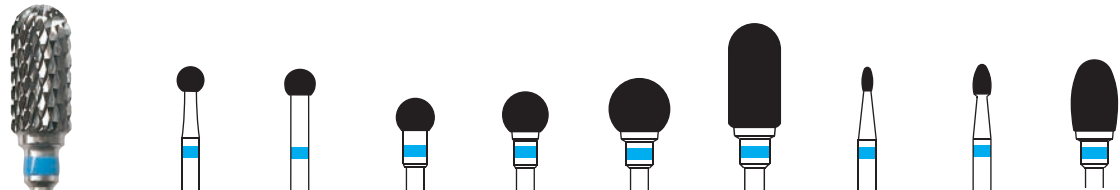
Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1


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)


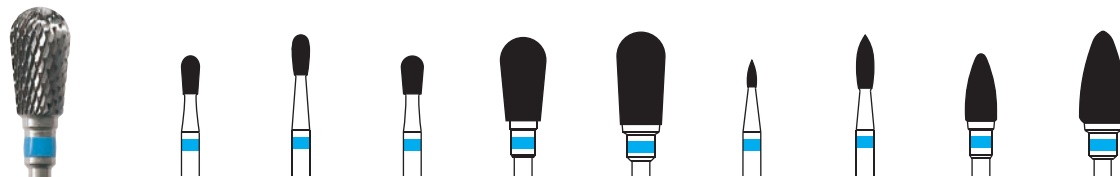
Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène


CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard


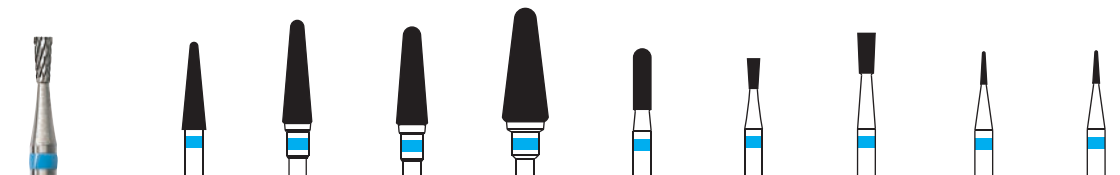
Labor • Laboratory • Laboratoire






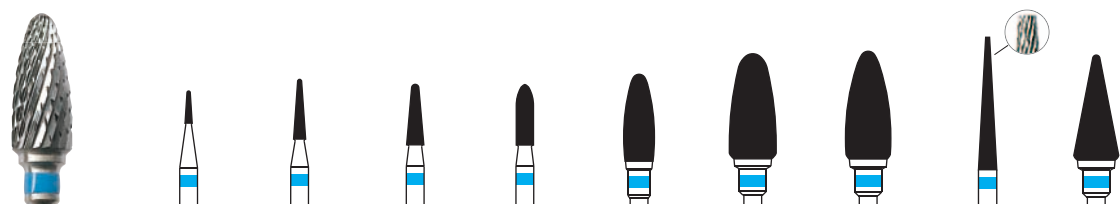
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	035	040	050	060	080	060	014	023	060
L mm	3,25	3,4	4,3	5,3	7,0	12,5	3,1	3,9	9,4
Shank 									
HP 500 104 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	143 190 ...	277 190 ...	277 190 ...	277 190 ...
REF HF ...	071CE-035	071CE-040	071CE-050	071CE-060	071CE-080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





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 									
HP 500 104 ...	239 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	238 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...
REF HF ...	077CE-023	L077CE-023	077CE-029	077CE-060	L077CE-060	078CE-012	078CE-023	078CE-040	078CE-060

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 									
HP 500 104 ...	199 190 ...	201 190 ...	200 190 ...	201 190 ...	141 190 ...	225 190 ...	225 190 ...	196 190 ...	196 190 ...
REF HF ...	079CE-031	079CE-040	079CE-045	079CE-060	L29CE-023	L37CE-016	L37CE-023	L38CE-008	L38CE-009

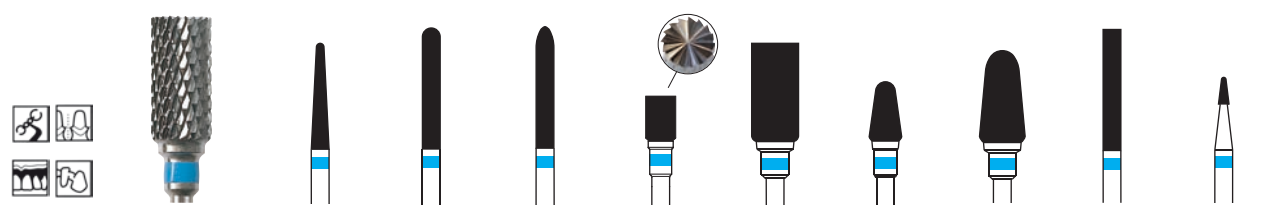
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	016	023	023	040	060	060	023	060
L mm	4,2	8,0	8,0	8,0	11,5	13,9	14,2	17,0	13,9
Shank 									
HP 500 104 ...	196 190 ...	198 190 ...	198 190 ...	289 190 ...	274 190 ...	274 190 ...	275 190 ...	187 190 ...	194 190 ...
REF HF ...	L38CE-010	L38CE-016	L38CE-023	L39CE-023	L251CE-040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

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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)

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard



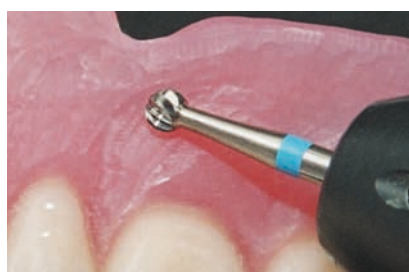
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	023	040	060	040	060	023	014
L mm	14,0	16,0	16,0	6,0	12,5	7,8	12,2	16,0	3,5
Shank									
HP 500 104 ...	201 190 ...	145 190 ...	292 190 ...	110 190 ...	113 190 ...	263 190 ...	263 190 ...	116 190 ...	274 190 ...
REF HF ...	261CE-023	293CE-023	295CE-023	296CE-040	296CE-060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

Labor • Laboratory • Laboratoire

CN Einfachverzahnung standard • Standard Plain Cut • Denture simple standard



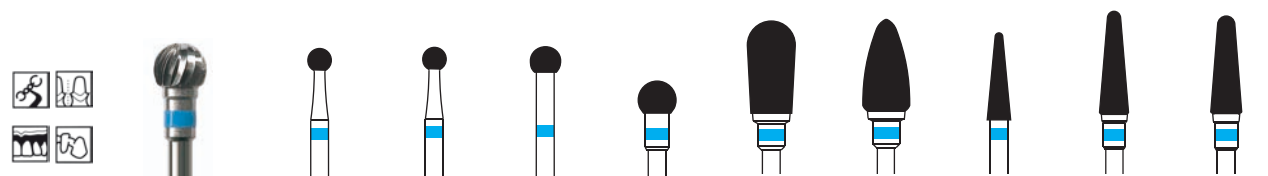
HF078CN-060



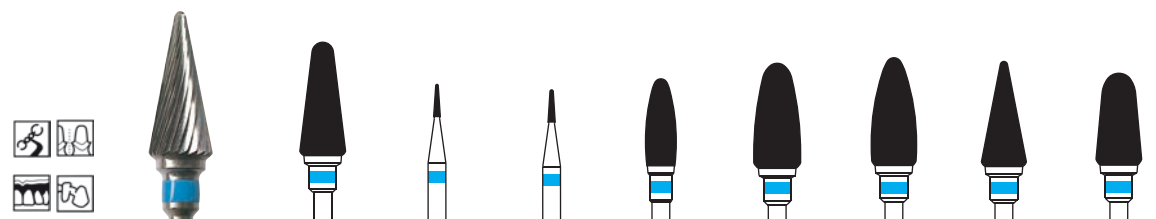
HF071CN-027



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 ...	071CN-027	071CN-031	071CN-040	071CN-050	L077CN-060	078CN-060	079CN-031	079CN-040	079CN-045



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 ...	079CN-060	138CN-009	138CN-010	251CN-040	251CN-060	L251CN-060	257CNR-060	351CN-060

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

NP Verzahnung extrafein • Toothing extrafine • Denture extra fine

Labor • Laboratory • Laboratoire



HF079NP-040



HF139NP-023



HFL251NP-060

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	040	023	023	023	023	040	060
L mm	3,1	14,1	8,0	8,0	8,0	8,0	11,5	14,2
Shank								
HP	500 104 ...	277 180 ...	200 180 ...	141 180 ...	198 180 ...	289 180 ...	274 180 ...	275 180 ...
REF HF ...	073NP-014	079NP-040	129NP-023	138NP-023	139NP-023	251NP-040	L251NP-060	



QCE Kreuzverzahnung mit Querhieb • Cross Cut, transverse • Denture croisée avec section transversale



HF139QCE-023



HF079QCE-045



HF073QCE-014

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	023	045	023	023	023	023	060	023
L mm	3,0	5,0	12,9	8,0	8,0	8,0	8,0	13,9	14,0
Shank									
HP	500 104 ...	277 145 ...	237 145 ...	201 145 ...	141 145 ...	196 145 ...	289 145 ...	274 145 ...	201 145 ...
REF HF ...	073QCE-014	077QCE-023	079QCE-045	129QCE-023	138QCE-023	139QCE-023	251QCE-060	261QCE-023	

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

AE Acrylic Kreuzverzahnung feingrob • Acrylic cross-cut, fine-coarse • Denture croisée fine grosse pour acrylique



HF077AE-060



HF079AE-040



HF251AE-060

Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	060	040	060
L mm	11,0	13,5	13,9
Shank			
HP 500 104 ...	237 224 ...	201 224 ...	274 224 ...
REF HF ...	077AE-060	079AE-040	251AE-060

GE Kreuzverzahnung grob • Bulk Cross Cut • Denture croisée grosse

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



HF251GE-060

SXCN Sicherheitsverzahnung • Safety Cut • Denture de sécurité

Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm	060	060	070
L mm	13,0	14,0	14,0
Shank			
HP 500 104 ...	142 225 ...	274 225 ...	263 225 ...
REF HF ...	072SXCN-060	251SXCN-060	351SXCN-070



HF251SXCN-060













Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

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

Labor • Laboratory • Laboratoire

									
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	060	060	045	060	060	060	060	070
L mm	12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2	14,2	
Shank 									
HP 500 104 ...	143 220 ...	237 220 ...	257 220 ...	200 220 ...	201 220 ...	274 220 ...	263 220 ...	263 220 ...	263 220 ...
 HF ...	072SCE-060	077SCE-060	078SCE-060	079SCE-045	079SCE-060	251SCE-060	351SCE-060	351SCE-060	351SCE-070

SCN Einfachverzahnung grob • Coarse Plain Cut • Denture simple grosse

					
Größe/Size/Taille ø 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 ...	078SCN-060	079SCN-045	079SCN-060	251SCN-060	



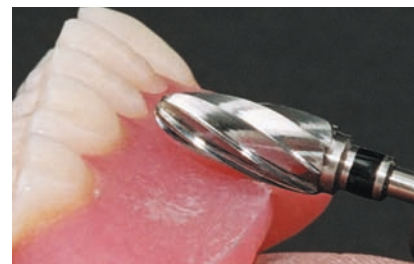
HF251SCN-060

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
















HF251XCE-060

**XCN Einfachverzahnung supergrob
Supercoarse Plain Cut
Denture simple supergrosse**



HF251XCN-060

				
Größe/Size/Taille ø 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 ...	072XCE-060	351XCE-070	251XCE-060	

			
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm		070	060
L mm		14,2	13,9
Shank 			
HP 500 104 ...		263 222 ...	274 222 ...
 HF ...		351XCN-070	251XCN-060

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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)

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

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						
HP	500 104 ...	237 176 ...	201 176 ...	201 176 ...	275 176 ...	263 176 ...
HF ...	077QSCN-040	079QSCN-045	261QSCN-023	L251QSCN-060	351QSCN-060	351QSCN-070



HFL251QSCN-060

Labor • Laboratory • Laboratoire

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	
HP	500 104 ...
HF ...	079DF-045

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	
HP	500 104 ...
HF ...	079D-045



HF079D-045

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					
HP	500 104 ...	201 194 ...	141 194 ...	198 194 ...	289 194 ...
HF ...	079GTi-040	129GTi-023	138GTi-016	138GTi-023	139GTi-023



HF 129GTi-023

QF 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										
HP	500 104 ...	237 134 ...	201 134 ...	141 134 ...	289 134 ...	199 134 ...	274 134 ...	274 134 ...	185 134 ...	201 134 ...
HF ...	L077QF-023	079QF-040	129QF-023	139QF-023	199QF-023	251QF-040	251QF-060	257QF-023	261QF-023	

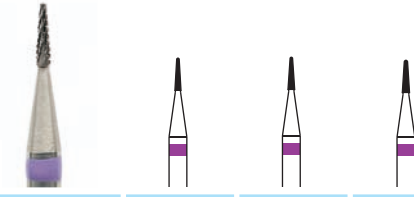
Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

QF Spiralverzahnung fein • Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine

Labor • Laboratory • Laboratoire



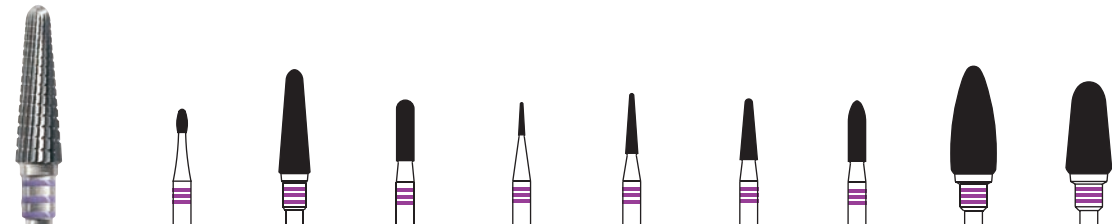
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	009	010
L mm	4,2	4,2	4,2
Shank <small>ISO</small>			
HP 500 104 ...	196 134 ...	196 134 ...	196 134 ...
REF HF ...	138QF-008	138QF-009	138QF-010

Zum Feinausarbeiten von Fissuren

Optimal Esthetic Contouring and Fine Works on Fissures

Denture hélicoïdale fine pour la finition de sillons

QSF Spiralverzahnung superfein • Spiral Superfine Cut • Denture hélicoïdale superfine



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

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

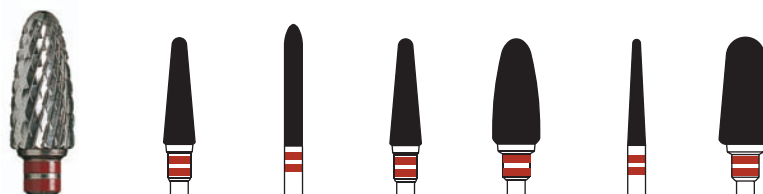


LE = Kreuzverzahnung grob
LE = Cross Cut Coarse
LE = Denture croisée grosse

FLE = FEIN • FINE • FINE

SCLE = Gips, Kunststoff
SCLE = Plaster, Acrylic
SCLE = Plâtres, Acryliques

HF251LE-060



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	045	023	045	060	023	070
L mm	12,9	16,0	12,9	13,9	14,0	14,2
Shank <small>ISO</small>						
HP 500 104 ...	200 140 ...	292 140 ...	200 240 ...	274 240 ...	201 240 ...	263 225 ...
REF HF ...	079FLE-045	295FLE-023	079LE-045	251LE-060	261LE-023	351SCLE-070

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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)

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	HF514S-023 HF515S-023	

⌚ 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	SF515S-023

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm



HF515S-023

Die Instrumente sind auf jeder tiefgezogenen Folie anwendbar.

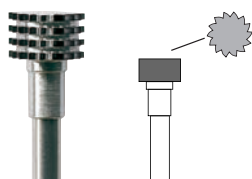
Vacuum form instruments for use on all base plate materials.

Les instruments sont utilisables avec chaque film thermoformé.

Labor • Laboratory • Laboratoire

Reparaturfräser • Repair Cutter • Fraise à réparations

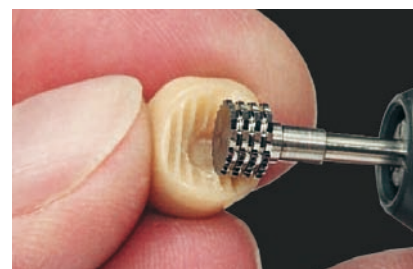
HF108G (118)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
L mm	3,5
Shank	ISO
HP	500 104 ... 118 174 ...
REF	HF ... 108G-060

⌚ opt. 15.000 rpm

Zum Aufräuen von Kunststoffzähnen und Prothesen.
For roughening dentures and acrylic teeth.
Pour réaliser des rétentions mécaniques pour prothèses mobiles



HF108G-060

Reinigungsbürste

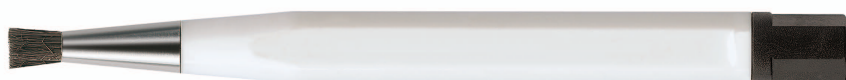
Zum Entfernen von hartnäckigen Verschmutzungen an Stahl- und Hartmetallbohrern und Fräsern.

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.

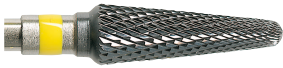


REF P6820

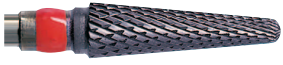


Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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)



SFE Kreuzverzahnung superfein 2.20
 Superfine Cross Cut
 Denture croisée superfine



FE Kreuzverzahnung fein 2.20
 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



Unbeschichtetes Hartmetall hat eine Härte nach Vickers von zirka 1.800 HV. Die Millennium Beschichtung dringt bis zu 90µm in das Hartmetall ein und erzeugt eine Härte von zirka 3.600 HV. Die glatte Oberfläche ermöglicht ein reibungsfreies Abgleiten der Materialspäne. Durch diese Vorteile wird eine lange Standzeit und eine hohe Wirtschaftlichkeit erreicht.

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

Le carbure de tungstène sans revêtement a une dureté Vickers d'environ 1.800 HV. Le revêtement Millennium pénètre jusqu'à 90 µm dans le carbure de tungstène et crée une dureté d'environ 3.600 HV. La surface lisse permet un glissement sans friction des copeaux de matériau. Ces avantages garantissent une longue durée de vie et une grande rentabilité.

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.

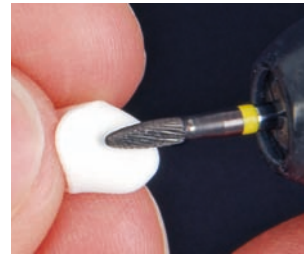
Labor • Laboratory • Laboratoire



MC138SFE-008



MCL251SFE-060



MC251SFE-023



MC251SFE-040

SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	023	045	023	008	016	023	023	023	040	060
L mm	3,1	5,3	14,1	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2
Shank <input type="checkbox"/> ISO											
HP 506 104 ...	277 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	141 110 ...	198 110 ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	275 110 ...
<input type="checkbox"/> REF MC ...	073SFE-014	L077SFE-023	079SFE-045	129SFE-023	138SFE-008	138SFE-016	138SFE-023	139SFE-023	251SFE-023	251SFE-040	L251SFE-060

FE Kreuzverzahnung fein • Fine Cross Cut • Denture croisée fine

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	040	045	016	060	060	023	023	023
L mm	3,1	14,1	12,9	8,0	13,9	14,2	14,0	16,0	16,0
Shank <input type="checkbox"/> ISO									
HP 506 104 ...	277 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	198 140 ...	274 140 ...	275 140 ...	201 140 ...	145 140 ...	292 140 ...
<input type="checkbox"/> REF MC ...	073FE-014	079FE-040	079FE-045	138FE-016	251FE-060	L251FE-060	261FE-023	293FE-023	295FE-023





CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	029	023	060	040	045	060	010	016	060	060
L mm	3,1	5,0	5,3	12,2	14,1	12,9	15,0	4,2	8,0	13,9	14,2
Shank <input type="checkbox"/> ISO											
HP 506 104 ...	277 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	257 190 ...	201 190 ...	200 190 ...	201 190 ...	196 190 ...	198 190 ...	274 190 ...	275 190 ...
<input type="checkbox"/> REF MC ...	073CE-014	077CE-029	L077CE-023	078CE-060	079CE-040	079CE-045	079CE-060	138CE-010	138CE-016	251CE-060	L251CE-060

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)



Millennium Cutter • Fraise Millennium

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	023	023	060	
L mm	17,0	14,0	16,0	16,0	12,2	
Shank	ISO					
HP	506 104 ...	187 190 ...	201 190 ...	145 190 ...	292 190 ...	263 190 ...
REF	MC ...	257CE-	261CE-	293CE-	295CE-	351CE-
		023	023	023	023	060

QF Spiralverzahnung fein • Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	010	060	
L mm	13,7	4,2	13,9	
Shank	ISO			
HP	506 104 ...	201 134 ...	196 134 ...	274 134 ...
REF	MC ...	079QF-	138QF-	251QF-
		040	010	060

SCE Kreuzverzahnung grob • Coarse Cross Cut • Denture croisée grosse

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	045	060	
L mm	12,9	13,9	
Shank	ISO		
HP	506 104 ...	200 220 ...	274 220 ...
REF	MC ...	079SCE-	251SCE-
		045	060

	Frästechnikinstrumente mit Millennium-Beschichtung Milling Instruments with Millennium Coating Instruments pour le fraisage, maintenant disponibles avec le revêtement spécial de Millennium	3.4
	Parallel Wachsspiralfräser rund Parallel spiral wax cutter, round Fraise spirale à cire parallèle à bout arrondi	3.5
	Parallelfräser rund Parallel Cutter, Round End Fraise parallèle bout arrondi	3.5
	Wachsfräser konisch rund Wax spiral cutter, conical round Fraise spirale à cire conique à bout arrondi	3.6
	Konusfräser rund Cone Cutter, Round End Fraise conique bout arrond	3.6
	Kanonenbohrer, Körnerbohrer Tube Bur, Bur for Spot on Precision Cutting Mèche demi-ronde, Foret amorçoir	3.7
	Spiralbohrer, Rillenfräser Twist Burs, Grooving Cutter Foret hélicoïdal, Fraise à rainurer	3.7
	Parallelfräser KR für alle NE Legierungen KR parallel cutter, NP cut Fraise parallèle KR pour tout les alliages non-précieux	3.7
	Parallelfräser Einfachverzahnung Fasenschliff KR KR parallel cutter plain cut with chamfer ground section Fraise parallèle à denture simple avec chanfrein spécial KR	3.7
	Das KR Tisch System für die Frästechnik KR Table for Milling Technique 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, 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... MC356XFR-...		023
HP ø 3,00 mm 506 123 200 220... MC356XFR-123-...		023
⌚ opt. 5.000 rpm		

Konusfräser Kreuzverzahnung rund
Cone cutter cross cut, round end
Fraise conique denture croisée, bout arrondi

MC356XR (200)



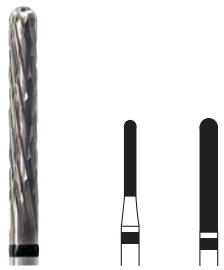
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°

Shank	ISO	REF
HP ø 2,35 mm 506 103 200 190... MC356XR-...		023
HP ø 3,00 mm 506 123 200 190... MC356XR-123-...		023
⌚ opt. 5.000 rpm		



Parallelfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Parallel cutter coarse 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... MC364XFR-...		015 023
HP ø 3,00 mm 506 123 137 220... MC364XFR-123-...		015 023
⌚ 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... MC364XR-...		023
HP ø 3,00 mm 506 123 137 190... MC364XR-123-...		023
⌚ 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 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 L mm	8,0	10,0	15,0

Shank ISO REF

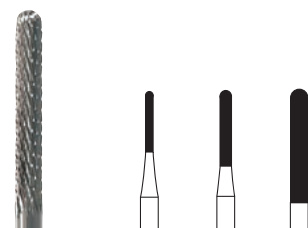
HP ø 2,35 mm 500 103 137 220 ... **HF364XFR-...** **010 015 023**

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 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 L mm	8,0	10,0	15,0

Shank ISO REF

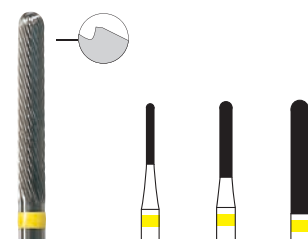
HP ø 2,35 mm 500 103 137 135 ... **HF364RL-...** **010 015 023**

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)



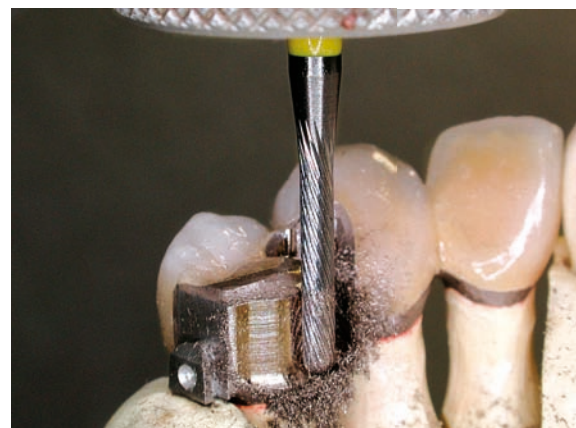
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	015	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	8,0	10,0	15,0

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

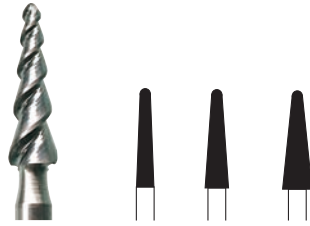


HF364RLF-015

Frästechnik/Milling Technique / Technique du fraisage 2,35 mm/3 mm

Wachsfräser konisch rund
Wax spiral cutter, conical round
Fraise spirale à cre conique à bout arrondi

HF356WS (200)



Größe/Size/Taille \varnothing 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	ISO	REF	
HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 364 ...	HF356WS-...	023	031 040
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 364 ...	HF356WS-123-...	023	

opt. 3.000 rpm

Konusfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Cone cutter coarse cross cut, round end
Fraise conique denture croisée grosse, bout arrondi

HF356XFR (200)



Größe/Size/Taille \varnothing 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	ISO	REF
HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 220...	HF356XFR-...	023 031
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 220...	HF356XFR-123-...	023

opt. 5.000 rpm

Konusfräser Einfachverzahnung rund
Cone cutter plain cut, round end
Fraise conique denture simple, bout arrondi

HF356SR (200)



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°

Shank	ISO	REF
HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 135...	HF356SR-...	023
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 135...	HF356SR-123-...	023

opt. 3.000 rpm

Hinweis zur Anwendung aller Fräser in der Frästechnik:
Immer mit ausreichend Fräsöl arbeiten.

Die Reihenfolge der Anwendung NE- und Titan-Legierungen:

- Schritt: XFR
- Schritt: XR
- Schritt: SR bzw. RL
- Schritt: SRF bzw. RLF

Edelmetall und Edelmetall reduzierte Legierungen:

Die Schritte 2 bis 4 durchführen.

Notes for using all cutters in milling technique:

Always work with sufficient milling oil.

The sequence for using non-precious metal and titanium alloys:

- Step: XFR
- Step: XR
- Step: SR or RL
- Step: SRF or RLF

Precious metal and semi-precious metal alloys:

Perform steps 2 to 4

Recommandation pour l'utilisation de toutes les fraises de la technique de fraisage : Toujours usiner avec suffisamment d'huile de fraisage.

L'ordre d'utilisation des alliages de métaux non précieux et de titane :

1re étape : XFR

2e étape : XR

3e étape : SR ou RL

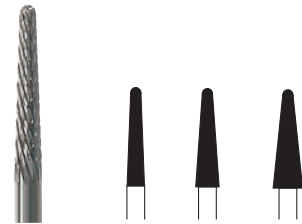
4e étape : SRF ou RLF

Alliages de métaux précieux et à teneur réduite en métaux précieux :

procéder aux étapes 2 à 4.

Konusfräser Kreuzverzahnung rund
Cone cutter cross cut, round end
Fraise conique denture croisée, bout arrondi

HF356XR (200)



Größe/Size/Taille \varnothing 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	ISO	REF
HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 190...	HF356XR-...	023 031 040

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 \varnothing 1/10 mm	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°

Shank	ISO	REF
HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 103...	HF356SRF-...	023
HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 103...	HF356SRF-123-...	023

opt. 6.000 rpm

Frästechnik/Milling Technique / Technique du fraisage 2,35 mm/3 mm

Kanonenbohrer • Tube Bur • Mèche demi-ronde

HF210FT (107)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	007	010	012
Länge-Length in mm - Longueur	7,5	9,0	12,0

Shank ISO REF

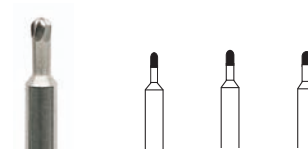
HP ø 2,35 mm 500 103 107 382... **HF210FT-...** **007 010 012**

HP ø 3,00 mm 500 123 107 382... **HF210FT-123-...** **007 010**

opt. 3.000 rpm

Körnerbohrer • Bur for Spot on Precision Cutting Foret amorçoir

HF370FT (153)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	009	010	012
Länge-Length in mm - Longueur	-	-	-

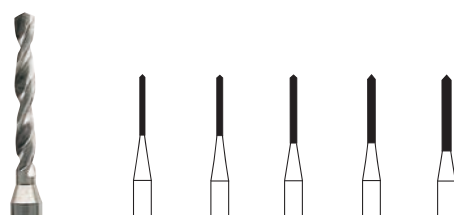
Shank ISO REF

HP ø 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 ø 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

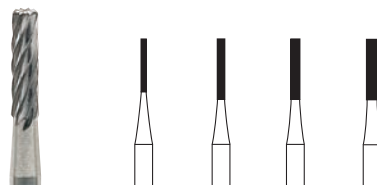
HP ø 2,35 mm 500 103 423 364... **HF206FT-...** **007 008 009 010 012**

HP ø 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 ø 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 ø 2,35 mm 500 103 538 175... **HF021FT-...** **007 010 012 015**

opt. 5.000 rpm



HF364KRNP-060



HF364KRF-060

Parallelfräser KR für alle NE Legierungen KR parallel cutter, NP cut Fraise parallèle KR pour tout les alliages non-précieux

HF364KRNP (582)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

Shank ISO 1 REF

HP ø 2,35 mm 500 103 582 180... **HF364KRNP-060**

opt. 10.000 rpm, max. 20.000 rpm

Parallelfräser Einfachverzahnung Fasenschliff KR KR parallel cutter, plain cut with chamfer ground section Fraise parallèle à denture simple avec chanfrein spécial KR

HF364KRF (582)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

Shank ISO 1 REF

HP ø 2,35 mm 500 103 582 103... **HF364KRF-060**

opt. 6.000 rpm, max. 20.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltafel - 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





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.

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.

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'attache-ments-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.

Zusatznutzen: Riegelblatt Further uses: Locking plate

Utilisation supplémentaire : attachement-glissière



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:

- 1 Einen KR-Tisch mit fünf Bohrungen für die Winkel 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- 2 Einen Abziehdiamant mit grober Körnung mit grünem Ring zum Zurichten der Polierer.
- 3 Einen Abziehdiamant mit mittlerer Körnung ohne Farbmarkierung zum Glätten der Polierer für einen riefenfreien Glanz.
- 4 Einen Inbusschraubendreher für die schnelle, sichere Fixierung der Abrichtdiamanten im KR-Tisch.

The KR table set consists of:

- 1 A KR table with five wells for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.
- 2 A coarse-grain dressing diamond with green ring for polisher adjustment.
- 3 A medium-grain dressing diamond without colour marking for smoothing the polisher for a scratch-free gloss.
- 4 An Allen screwdriver for quickly securing the dressing diamond in the KR table.

Le coffret de table KR comporte :

- 1 Une table KR avec cinq perçages pour les angles 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- 2 Une pierre diamantée de modelage à grain gros avec bague verte pour dresser le polissoir.
- 3 Une pierre diamantée de modelage à grain moyen sans marquage de couleur pour lisser le polissoir et obtenir un brillant sans stries.
- 4 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 Fräsgerät.

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 fraissage. 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 ...	364-... M- FGXL	010	015	023	
FG ø 1,6 mm 806 316 137 514 ...	364-... F- FGXL	010	015	023	
FG ø 1,6 mm 806 316 137 504 ...	364-... SF- FGXL	010	015	023	
FG ø 1,6 mm 806 316 137 494 ...	364-... UF- FGXL	010	015	023	

opt. 100.000 - 150.000 rpm

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 ...	356-... M- FGXL	026	033	023	
FG ø 1,6 mm 806 316 200 514 ...	356-... F- FGXL	026	033	023	
FG ø 1,6 mm 806 316 200 504 ...	356-... SF- FGXL	026	033	023	
FG ø 1,6 mm 806 316 200 494 ...	356-... UF- FGXL	026	033	023	

opt. 100.000 - 150.000 rpm

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 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 ...	364-... M- HPK	010	015	023	
HP ø 2,35 mm 806 103 137 514 ...	364-... F- HPK	010	015	023	
HP ø 2,35 mm 806 103 137 504 ...	364-... SF- HPK	010	015	023	
HP ø 2,35 mm 806 103 137 494 ...	364-... UF- HPK	010	015	023	

opt. 5.000 - 10.000 rpm

356
(200)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	026	033	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte 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 ...	356-... M- HPK	026	033	023	
HP ø 2,35 mm 806 103 200 514 ...	356-... F- HPK	026	033	023	
HP ø 2,35 mm 806 103 200 504 ...	356-... SF- HPK	026	033	023	
HP ø 2,35 mm 806 103 200 494 ...	356-... UF- HPK	026	033	023	

opt. 5.000 - 10.000 rpm

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 L mm	18,0	18,0	18,0

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

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 L mm	18,0	18,0	18,0

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

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 - see 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



TriFiss

4.6

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



Keramikfinierer für die Laborturbine

4.6 - 4.7

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine

Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire

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 Round Rond 4.4		Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé 4.6
	Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé 4.4		TriFiss 4.6
	Birne Pear Poire 4.4		Keramikfinierer / 3-/ 4- /6 Kant 4.6 Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6 sided Fraise de finition / à 3-/ 4-/ 6 pans
	Zylinder Cylinder Cylindre 4.4, 4.5		Keramikfinierer / 3 Kant 4.7 Ceramic Finishing Bur / 3 sided Fraise à finir / 3 arêtes
	Zylinder lang Long Cylinder Cylindre long 4.4		Keramikfinierer / 16 Kant 4.7 Ceramic Finishing Bur / 16 sided Fraise à finir / 16 arêtes
	Konisch Tapered Fissure Cône à bout plat 4.4, 4.5		
	Konisch lang Long Tapered Fissure Cône long 4.4, 4.5		
	Konisch rund Round End Tapered Fissure Cône rond 4.4, 4.5		

Hartmetallbohrer HP

HP Tungsten Carbide Burs

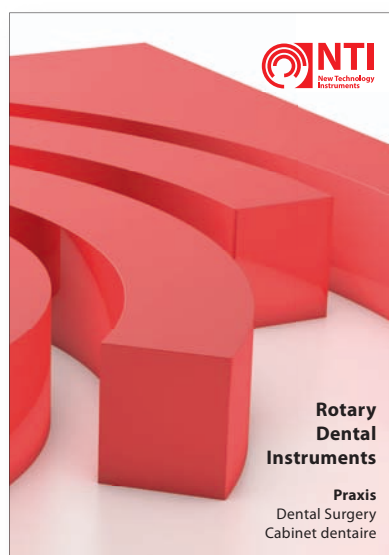
Fraises en carbure de tungstène PM



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".



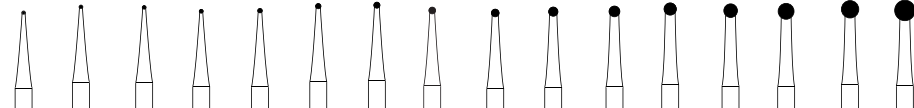
Labor • Laboratory • Laboratoire

Hartmetallbohrer für das Labor • TC Burs for Laboratory • Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire

H1 (001)

Rund
Round
Rond



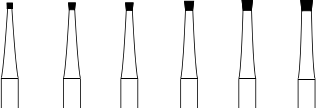
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
Länge - Length in mm - Longueur																

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



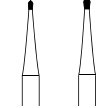
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
Länge - Length in mm - Longueur	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7

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



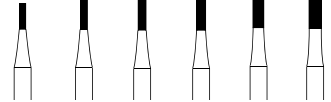
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	006	008
Länge - Length in mm - Longueur	1,2	1,6

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



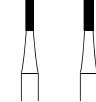
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
Länge - Length in mm - Longueur	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4

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



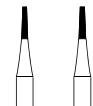
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012
Länge - Length in mm - Longueur	6,0	6,0

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



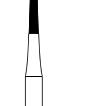
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	009
Länge - Length in mm - Longueur	4,2	4,2

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			

Hartmetallbohrer für das Labor • TC Burs for Laboratory • Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

H23R (194)



Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond



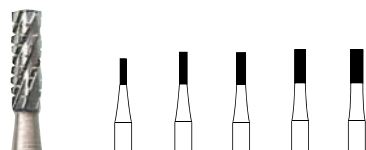
Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	010
Länge-Length in mm - Longueur	4,2
Shank	ISO REF
US. No.	1170
HP 500 104 194 006... H23R - ... -HP	010

opt. 25.000 rpm

H31 (107)



Zylinder
Cylinder
Cylindre



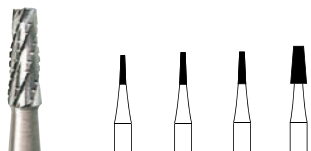
Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	008	010	012	014	016
Länge-Length in mm - Longueur	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4
Shank	ISO	REF			
US. No.	555	557	558	559	560
HP 500 104 107 007... H31 - ... -HP	008	010	012	014	016

opt. 25.000 rpm

H33 (168)



Konisch
Tapered Fissure
Cône



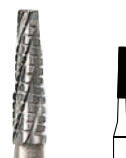
Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	008	009	010	021
Länge-Length in mm - Longueur	3,8	4,2	4,2	4,9
Shank	ISO	REF		
US. No.		699	700	703
HP 500 104 168 007... H33 - ... -HP	008	009	010	021

opt. 25.000 rpm

H33L (171)



Konisch lang
Long Tapered Fissure
Cône long



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	012
Länge-Length in mm - Longueur	6,0
Shank	ISO REF
US. No.	701L
HP 500 104 171 007... H33L - ... -HP	012

opt. 25.000 rpm

Hartmetallfinierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

TriFiss

H2803
(468)



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	012
Länge- Length in mm - Longueur	4,2

Shank ISO REF

HP L = 44,5 mm, \varnothing 2,35 mm

500 104 468 211 012 **H2803 - 012 - HP**

⌚ opt. 25.000 rpm

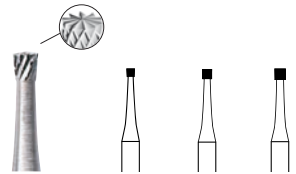


Universell einsetzbares Dreikant-Instrument für Keramik, Metall und Kunststoff
Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic
Fraise universelle à 3 pans pour porcelaine, métaux et résines

H30X

(010)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	010	012	014
Länge- Length in mm - Longueur	1,0	1,2	1,4

Shank ISO REF

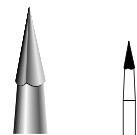
HP 500 104 010 080... **H30X- ... -HP 010(10) 012(10) 014(10)**

⌚ opt. 25.000 rpm

H8503

(467)

Keramikfinierer/ 3-Kant
Ceramic Finishing Bur/
3-sided/ à 3 pans



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	014
Länge- Length in mm - Longueur	2,5

Shank ISO REF

Arbeits teil • Working part • pièce de travail 9°

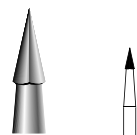
FG 500 314 467 211... **H8503 - ... -FG 014(3)**

⌚ opt. 150.000 rpm

H8504

(467)

Keramikfinierer/ 4-Kant
Ceramic Finishing Bur/
4-sided/ à 4 pans



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

Shank ISO REF

Arbeits teil • Working part • pièce de travail 10°

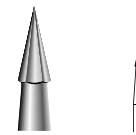
FG 500 314 467 212... **H8504 - ... -FG 012(4)**

⌚ opt. 150.000 rpm

H8506

(467)

Keramikfinierer/ 6-Kant
Ceramic Finishing Bur/
6-sided/ à 6 pans



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	010
Länge- Length in mm - Longueur	2,5

Shank ISO REF

Arbeits teil • Working part • pièce de travail 12°

FG 500 314 467 213... **H8506 - ... -FG 010(6)**

HP 500 104 467 213... **H8506 - ... -HP 010(6)**

⌚ opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm

Hartmetallfinierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir



Labor • Laboratory • Laboratoire

Keramik Finierer für die Laborturbine

Keramik Finierer 3 Kant

Zur Feinausarbeitung von Kauflächen sowie zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte.

Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Komposit.

Keramik Finierer 16 Kant

Zum Glätten und Vertiefen der Hauptfissuren sowie zum Anlegen der Nebenfissuren. Als auch für die Vorbereitung der Fissuren zur gezielten Malfarbenaufnahme.

Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Komposit.

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine

Ceramic Finishing Bur 3 sided

For fine finishing of occlusal surfaces and anatomic designing of fissures, and for grinding in occlusal contacts.

Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

Ceramic Finishing Bur 16 sided

For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains.

Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire

Fraises à finir avec 3 arêtes

Pour la finition des surfaces masticatrices, la réalisation anatomique des sillons et la fraiseage des contacts occlusaux.

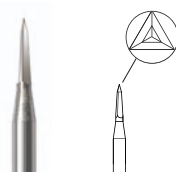
Cette fraise est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

Fraises à finir avec 16 arêtes

Pour le lissage et l'approfondissement des sillons principaux ainsi que pour la réalisation des sillons secondaires. Cette fraise convient également à la préparation des sillons en vue de leur maquillage; elle est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

H8513 (468)

Keramik Finierer / 3 Kant
Ceramic Finishing Bur / 3-sided
Fraise à finir / 3 arêtes



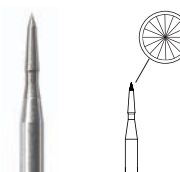
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010
Länge/Length/longueur mm	1,0

Shank	ISO	REF	5
FG	500 314 468 373 ...	H8513 - ... -FG	010

⌚ opt. 150.000 rpm, max. 200.000 rpm

H851K (162)

Keramik Finierer / 16 Kant
Ceramic Finishing Bur / 16-sided
Fraise à finir / 16 arêtes



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008
Länge/Length/longueur mm	1,0

Shank	ISO	REF	5
FG	500 314 162 384 ...	H851K - ... -FG	008

⌚ opt. 150.000 rpm, max. 200.000 rpm



Polierer für Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken, NE-Legierungen und Titan 5.4 - 5.5
 Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium
 Polissoirs de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance,
 alliages non-précieux, polissoirs de titane



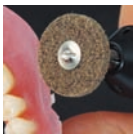
Polierer für Keramik • Polierer für PMMA & PEEK 5.6, 5.7
 Polishers for Porcelain • Polisher for PMMA & PEEK
 Polissage de céramique • Polissoirs pour PMMA et PEEK



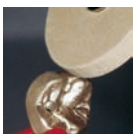
Polierer für Kunststoffe und thermoplastische Materialien 5.8 - 5.9
 Polishers for acrylics and thermoplastic materials
 Polissoirs pour acryliques et matériaux thermoplastiques



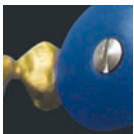
SoftPol 5.10
 SoftPol
 SoftPol



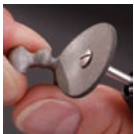
NTI SoftWizard 5.11
 NTI SoftWizard
 NTI SoftWizard



Polierer für Edelmetall-Legierungen 5.12, 5.13
 Precious Alloys Polishers
 Polissage des métaux précieux



Universal Polierer 5.14, 5.15
 Universal Polishers
 Polissoirs universels

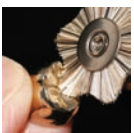


Für NE-Legierungen, Chrom-Kobalt 5.16
 for NP Alloys, Chrome-Cobalt
 Polissoirs pour les alliages non-précieux, Chrome-Cobalt

Anwendungsempfehlungen • Polierer für das Dentallabor 5.17
 Recommendations for use • Polishers Dental Laboratory
 Recommandations pour l'utilisation • Polissoirs pour laboratoire de prothèse



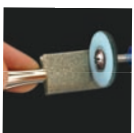
Fissuren- und Feinpolierer / NTI CeraPoint 5.18, 5.19
 Fissure Polishers and Fine Polishers / NTI CeraPoint
 Polissoirs pour la finiton et des fissures / NTI CeraPoint



Bürsten 5.20, 5.21
 Brushes
 Brossettes



Filzpolierkörper • Diamantpolierpaste 5.22
 Felt polishers • Diamond polishing paste
 Polissoir de feutre • Pâte à polir diamantée



Pflegeinstrumente für rotierende Instrumente 5.23
 Maintenance instruments for rotary dental instruments
 Instruments soignants pour des instruments rotatifs

Polierer

Polishers

Polissoirs



Polierer für das zahntechnische Labor

NTI bietet eines der größten Sortimente an Polierern für das zahntechnische Labor und ermöglicht so eine sinnvolle Auswahl für alle dentalen Werkstoffe.

Polishing Lab Line

One of the largest assortments of polishers for all materials used in the dental laboratory.

Polissoirs pour le laboratoire de prothèse

Nous proposons un des plus importants assortiments de polissoirs spécialement conçus pour le laboratoire de prothèse; il s'agit d'une gamme complète pour le polissage de tous types de matériaux.



Labor • Laboratory • Laboratoire

Polierer für Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken, NE-Legierungen und Titan
Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium
Polissoirs de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance, 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	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 ISO 1

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

⌚ opt. 12.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

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	P30041	P30042	P30043	P30044	P30001	P30010	P30047

⌚ 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 Keramiken.

Polishers with rubber binding. Only the rubber binder absorbs heat during polishing and prevents overheating of all 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.

Polierer für Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken, NE-Legierungen und Titan
Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium
Polissoirs de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance, alliages non-précieux, polissoirs de titane



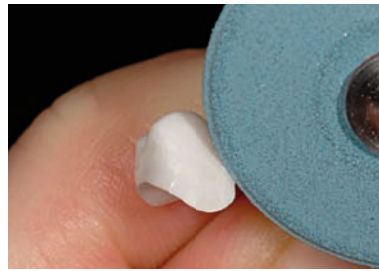
P310

CeraGlaze - Perfekt für Keramikschultern, 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.



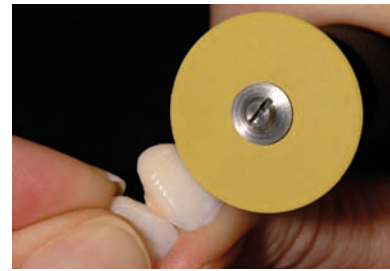
P3010

CeraGlaze - Perfectly suited for polishing porcelain shoulders, spot and pre-contact grinding.

Green, abrasive for trimming porcelain without roughening the surface

Blue, refining for refinement with smart finish.

Yellow, superfine leaves a "reglazed" finish similar to renewed glaze firing.



P30010

CeraGlaze - 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

Bleu pour rendre la surface bien lisse et légèrement brillante.

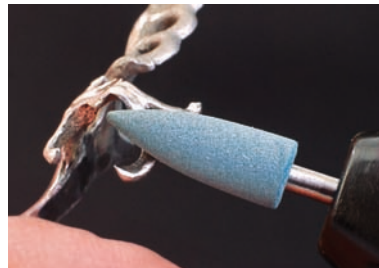
Jaune superfin, assure un glaçage à effet miroir, évite un deuxième glaçage au four.

Labor • Laboratory • Laboratoire

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

CeraSuperGlaze

Superhochglanz Polieren
 Super high shine polishing
 Polissage extra lustré



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	170	040
Länge-Length in mm - longueur	2,5	14,0

Shank	ISO	REF	P1040
HP	804 104 372 514 170		
HP	804 104 243 514 040		P2040

opt. 7.000 rpm

Für alle zahntechnischen Keramiken geeignet.

Suitable for all dental ceramics.

Qualifié à toutes céramiques de prothèses dentaires.



P1040

Keramikpolierer • Porcelain Polishers

Keramikpolierer mit Silikonbindung
Ceramic polishers with silicone binder
Polissoir en silicone pour céramiques



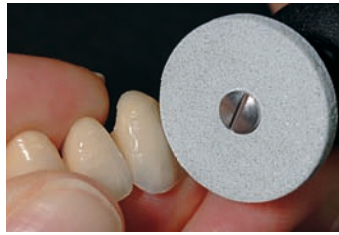
NTI CeraWhite

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

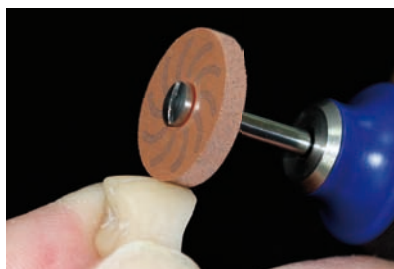
 opt. 5.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.

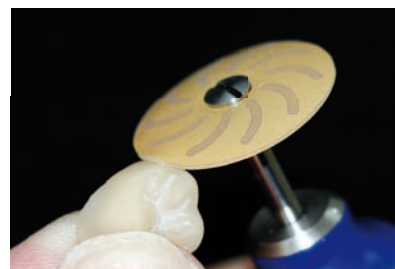
Polierer für PMMA & PEEK • Polishers for PMMA & PEEK • Polissoirs pour PMMA et PEEK



P0614



P0612



P0620

Polierer zur Politur von thermoplastischen PMMA & PEEK Materialien.

Speziell entwickeltes 2-stufiges Poliersystem mit Hybridkörnung und Matrixbindung. Eine sorgfältige Politur vermindert die Plaqueakkumulation und ist somit Voraussetzung für ein ästhetisches Ergebnis.

Nach dem Fräsen der PMMA-Restauration in der CAD/CAM Maschine muss die Oberflächenrauhigkeit reduziert werden.

Die neue Polierer-Matrix in Verbindung mit der Hybridkörnung erlaubt eine optimale Oberflächenpolitur ohne Polierpaste. Die Politur führt einfach und schnell zu einem ästhetischen Ergebnis, so dass die PMMA-Restauration nach dem Polieren sofort eingegliedert werden kann.

PEEK = Polyetheretherketon

PMMA = Polymethylmethacrylat

Polishers for polishing thermoplastic PMMA and PEEK materials.

Specially developed 2-step polishing system with hybrid grit and matrix binder. Careful polishing reduces plaque accumulation and is thus a prerequisite for good aesthetics.

After milling the PMMA restoration in the CAD/CAM machine, the surface roughness must be reduced.

The new polisher matrix in combination with the hybrid grit enables an optimum surface polish without the use of polishing paste. Polishing easily and quickly produces an aesthetic result, so that the PMMA restoration can be fitted immediately after polishing.

PEEK = Polyether ether ketone

PMMA = Polymethyl methacrylate

Polissoirs pour le polissage des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle et polyetheretherketone.

Système de polissage spécialement développé en 2 étapes, avec des grains hybrides et une liaison de la matrice. Un polissage soigneux évite l'accumulation de la plaque dentaire et est ainsi une condition pour un résultat esthétique.

Après le fraisage des restaurations en polyméthacrylate de méthyle dans la machine CFAO, la rugosité de surface doit être réduite.

La nouvelle matrice des polissoirs en liaison avec les grains hybrides permet un polissage optimal des surfaces sans pâte à polir. Le polissage se fait simplement et rapidement pour un résultat esthétique, de telle sorte que les restaurations en polyméthacrylate de méthyle puissent être insérées immédiatement après le polissage.

PEEK = Polyetheretherketone

PMMA = Polyméthacrylate de méthyle



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	170	055	220	170	055	
Länge - Length in mm - longueur	3,0	3,0	15,5	3,0	3,0	15,5	
Shank	ISO 1						
HP	652 104 ...	303 524 220	372 524 170	243 524 055	303 514 220	372 514 170	243 514 055
REF	P0610	P0612	P0614	P0620	P0622	P0624	
opt. 12.000 rpm				opt. 6.000 rpm			

Polierer für Kunststoffe und thermoplastische Materialien • Polishers for acrylics and thermoplastic materials • Polissoirs pour acryliques et matériaux thermoplastiques

Labor • Laboratory • Laboratoire



P0672



P0674

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	19,5	20,0	15,5

Shank

HP 658 104 ...	201 563 150	273 563 100	237 563 110	243 563 110	273 563 070	243 563 055
	P0672	P0674	P0675	P0676	P0677	P0679

opt. 10.000 rpm



P0662



P0664

NTI Prothetics 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

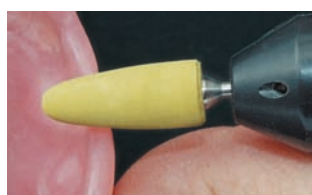
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Kopf/Head Length in mm - Longueur	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5

Shank

HP 658 104 ...	201 534 150	273 534 100	237 534 110	243 534 110	273 534 070	243 534 055
	P0662	P0664	P0665	P0666	P0667	P0669

opt. 10.000 rpm

Polierer für Kunststoffe und thermoplastische Materialien • Polishers for acrylics and thermoplastic materials • Polissoirs pour acryliques et matériaux thermoplastiques



P0654

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	19,5	20,0	15,5
Shank 6/100						
HP 658 104 ...	201 514 150	273 514 100	237 514 110	243 514 110	273 514 070	243 514 055
	P0652	P0654	P0655	P0656	P0657	P0659

⌚ opt. 5.000 rpm

NTI 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.**



P0632



P0644



P0642

NTI **AcrylicMaster**

Zur Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen.

For polishing prosthetic acrylics.

Pour le traitement des acryliques prothétiques.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	150	100	110	150	100	110
Kopf/Head Length in mm - Longueur	18,0	24,0	19,5	18,0	24,0	19,5
Shank 6/100						
HP 658 104 ...	201 533 150	273 533 100	243 533 110	201 513 150	273 513 100	243 513 110
	P0632	P0634	P0636	P0642	P0644	P0646

⌚ opt. 10.000 rpm

Erste Stufe: Abtragen
Dunkelblau, Körnung grob
hohe Abtragsleistung in kürzester Zeit

Step one: Reduction
Dark blue, coarse grit
For results in seconds

Etape 1: Enlèvement
Bleu foncé, grain gros
Haute performance d'enlèvement dans les plus brefs délais

Zweite Stufe: Glätten
Hellblau, Körnung mittel
verkürzte Polierzeit

Step two: Smooth polish
Light blue, Medium grit
Reduced polishing time

Etape 2: lissage
Bleu clair, grain moyen
Temps de polissage réduit

Hinweis: Die Glanzpolitur erfolgt mit dem gelben Kunststoffpolierer NTI Prothetics.

Wichtig: Unbedingt Drehzahlempfehlungen einhalten!

Note: Shine polishing is done using the yellow acrylic polisher NTI Prothetics. Attention: Please observe recommended speeds!

Remarque : le polissage lustré est effectué avec le polissoir de résine jaune NTI Prothetics. Important : Respecter impérativement les recommandations de la vitesse de rotation !

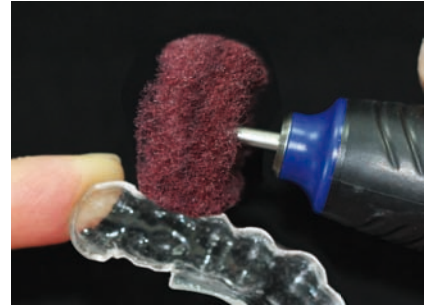
Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques



P4201



P4202



P4203

Zahntechnische Arbeiten aus tiefgezogenen Folien sind heutzutage in vielen Bereichen Standard geworden. Ob Knirscherschienen, Bleaching-schablonen, Sportschutz, Positionierer, Schnarchschild und viele andere Anwendungsmöglichkeiten benötigen Instrumente für die sichere Bearbeitung der thermoplastischen Materialien.

Die SoftPol, in drei abrasiven Stufen erhältlich, glätten die Oberfläche von allen Folien. Unterschiedliche Drehzahlen fördern die individuelle Feingestaltung von allen Gingiva nahen Bereichen.

Die offenen Instrumente reduzieren die Gefahr, das Objekt zu überhitzen und damit zu verformen. Nach dem Entfernen der überschüssigen Teile der Folie mit den Stichfräsern entstehen perfekte zahntechnische Arbeiten.

Anwendung: Bearbeitung von Tiefziehfolien, Nylon, Silikon, weichbleibendes Unterfütterungsmaterial usw.

Dental laboratory appliances made from vacuum-formed foils have now become standard in many areas. Whether bruxism appliances, bleaching trays, sport guards, positioners, anti-snore mouthpiece or many other application options, instruments are required for the reliable processing of the thermoplastic materials.

The SoftPol, which is available in three levels of abrasive, smooth the surface of all foils. Different speeds promote customised fine contouring of all areas close to the gingiva.

The open-pored instruments reduce the risk of overheating the appliance and thereby distorting it. Perfect laboratory appliances are created after reduction of the excess sections of the foil using vacuum form instruments.

Application: processing of thermoforming films, nylon, silicone, soft relining material, etc.

Les travaux prothétiques réalisés au laboratoire de prothèse à partir de plaques thermoformées sont devenus aujourd'hui le standard dans de nombreux domaines. Que ce soit des gouttières occlusales, des gouttières de blanchiment, des gouttières de protection pour le sport, des gouttières de positionnement, des gouttières pour le ronflement, et d'autres possibilités d'utilisation, des instruments sont nécessaires pour un traitement sûr des matériaux thermoplastiques.

Les brossettes SoftPol, disponibles en trois catégories d'abrasivité, lissent les surfaces de toutes les plaques thermoformées lisses. Différentes vitesses de rotation favorisent l'aménagement individualisé des zones proches de la gencive.

Ces brossettes réduisent le risque d'échauffer l'objet et donc sa déformation. Après élimination des excédents de la plaque à thermoformer avec des pointes abrasives, de si parfaits travaux de laboratoire sont obtenus.

Utilisation : usinage de films de thermoformage, nylon, silicone, rebasage doux, etc.



SoftPol G (045)

grob
coarse
gros



Größe/Size/Taille mm	25,0
----------------------	------

Shank  

HP 030 104 045 000 250  **P4201**

opt. 10.000 rpm



SoftPol M (045)

mittel
medium
standard



Größe/Size/Taille mm	25,0
----------------------	------

Shank  

HP 030 104 045 003 250  **P4202**

opt. 10.000 rpm



SoftPol F (045)

fein
fine
fin



Größe/Size/Taille mm	25,0
----------------------	------

Shank  

HP 030 104 045 001 250  **P4203**

opt. 10.000 rpm

Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques



P2100



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 \varnothing 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0

Shank  10 + 1 Mandrel M029

638 900 ... 372 524 220

REF **P2100**

 opt. 8.000 rpm



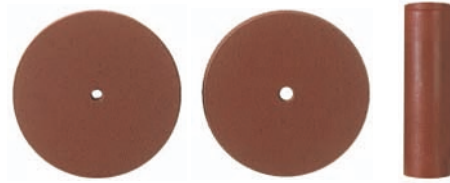
REF P2100 10 SoftWizards + 1 Mandrel/Mandrin M029

Labor • Laboratory • Laboratoire




Edelmetall - Legierungen, Komposite • Precious Alloys, Composite Alliages précieux, Composites



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  			
658 900 ...	372 513 220	371 513 220	114 513 060
	P0001	P0005	P0023

↻ opt. 15.000 rpm



NTI EpsiPol braun

für Gold und Komposite.

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	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	6,0	0,6

Shank  							
HP 658 104 ...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	243 513 030	345 513 220
	P0040	P0041	P0042	P0043	P0044	P0046	P0047




↻ opt. 15.000 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  			
658 900 ...	372 503 220	371 503 220	114 503 060
	P0101	P0105	P0123

↻ opt. 10.000 rpm



NTI EpsiPol

für Gold und Komposite.

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  						
HP 658 104 ...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	243 503 055	243 503 030	345 503 220
	P0140	P0141	P0142	P0144	P0146	P0147

↻ 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



P1811



P1812



P1813

Labor • Laboratory • Laboratoire

3-Stufen Poliersystem • 3-step polishing system • Système de finiton et de polissage à 3 étapes



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			
658 900 ...	372 522 220	114 522 060	303 522 220
	P1801	P1802	P1803

opt. 20.000 rpm



NTI GalacticGold

Gelb = Glanzpolierer, die ideale Vorpolutur 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			
658 900 ...	372 511 220	114 511 060	303 511 220
	P1811	P1812	P1813

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			
658 900 ...	372 502 220	114 502 060	303 502 220
	P1821	P1822	P1823

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 und Kunststoff, **mittlere Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.


Silicone universal polisher for precious metals and acrylics, **medium grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux et acryliques, **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

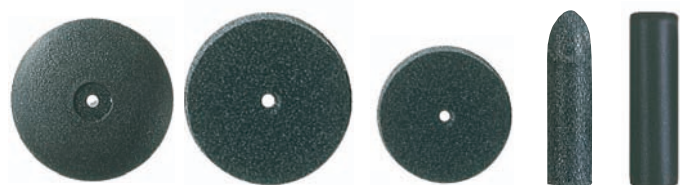


NTI UniBlack

Universalpolierer aus Silikon für Edelmetalle und Kunststoff, **mittlere Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.


Silicone universal polisher for precious metals and acrylics, **medium grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux et acryliques, **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 und Kunststoff, **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 et acryliques, **grain moyen**.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055	150
Kopf/Head Length in mm - Longueur	16,0	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

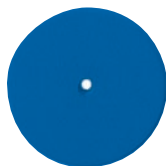


NTI UniBlue

Universalpolierer aus Silicon für Edelmetalle und Komposite, **mittlere Körnung**.

Silicone polisher for initial polishing of semi-precious and acrylic materials, **medium grit**.

Polissoir universel en silicone pour métaux précieux, composites, **granulométrie moyenne**.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0

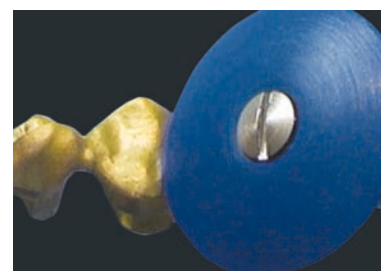
Shank  

658 900 ... 372 522 220



PB 0401

⌚ opt. 15.000 rpm



PB0410

Labor • Laboratory • Laboratoire



NTI UniBlue

Universalpolierer aus Silicon für Edelmetall und Komposite, **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  

658 900 ... 303 522 220



PB 0410

⌚ 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	16,0

Shank  

HP 658 104 ... 257 522 055



PB 0440

⌚ opt. 15.000 rpm

TITAN Polierer • Titanium Polishers • Polissoirs pour le 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  

658 900 ... 372 521 220 303 521 220 292 521 060 114 521 060



P1701

P1702

P1703

P1704

⌚ opt. 15.000 rpm



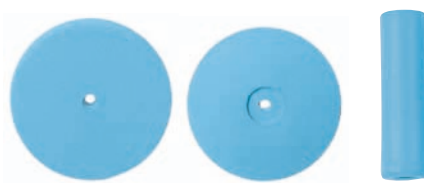
NTI TitanMaster

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  

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

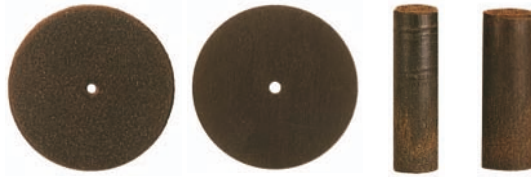


NTI NE Master

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-précieux 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	1,0	22,0	21,0

\varnothing 1/10 mm	050
L = mm	15,0

Shank  



618 900 ...

372 524 220

371 524 220

114 524 060

114 524 070

HP 618 104 ...

257 524 050




P1001

P1005

P1020

P1023

P1030

 opt. 15.000 rpm

Chrom-Kobalt • Chrome-Cobalt • Chrome-Cobalt



NTI CCTop

Abrasiv-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	1,0	22,0	21,0

\varnothing 1/10 mm	100
L = mm	24,5

Shank  

Shank  

618 900 ...

372 514 220

114 514 060

114 514 070

HP 618 104 ...

273 533 100

fein/fine/fin 

P0201

P0220

P0223

618 900 ...

372 533 220

371 533 220

114 533 060

114 533 070

mittel/medium/standard 

P0202

P0205

P0221

P0224

618 900 ...

372 534 220

114 534 060


114 534 070

grob/coarse/gros 

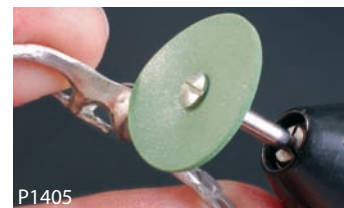
P0203

P0222

P0225

 opt. 15.000 rpm

 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  

652 900 ...

372 523 220

371 523 220

114 523 060

372 513 220

371 513 220

114 513 060



P1301


P1305


P1323

P1401

P1405

P1423

 opt. 15.000 rpm

 opt. 10.000 rpm

Anwendungsempfehlungen • Polierer für das Dentalabor

Recommendations for use • Polishers Dental Laboratory

Recommandations pour l'utilisation • Polissoirs pour laboratoire de prothèse

Polishers to be used on:

Please refer to the laboratory catalogue for the various polisher forms and grit sizes.



		Zirconia	Porcelain	Lithium disilicate	Composite	Denture acrylics	Precious alloys	Titanium	NP alloys	Thermoplastic materials	PEEK / PMMA		Zirconia	Porcelain	Lithium disilicate	Composite	Denture acrylics	Precious alloys	Titanium	NP alloys	Thermoplastic materials	PEEK / PMMA	
	P301	NTI CeraGlaze green ⊖ opt. 16.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				P0501	NTI UniWhite ⊖ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
	P3001	NTI CeraGlaze blue ⊖ opt. 12.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				P0401	NTI UniBlack ⊖ opt. 15.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>					
	P30001	NTI CeraGlaze yellow ⊖ opt. 6.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				PB0410	NTI UniBlue ⊖ opt. 15.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
	P1040	NTI CeraSuperGlaze ⊖ opt. 7.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>									P1701	NTI TitanMaster grey ⊖ opt. 15.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>				
	P0301	NTI CeraWhite ⊖ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>									P1706	NTI TitanMaster blue ⊖ opt. 10.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>				
	P0306	NTI CeraPink ⊖ opt. 10.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>									P1001	NTI NE Master ⊖ opt. 15.000 rpm						<input checked="" type="checkbox"/>			
	P0321	NTI CeraSupergrey ⊖ opt. 5.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>									P0224	NTI CC Top ⊖ opt. 15.000 rpm						<input checked="" type="checkbox"/>			
	P0634	NTI AcrylicMaster coarse ⊖ opt. 15.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1301	NTI SteelMaster black ⊖ opt. 15.000 rpm						<input checked="" type="checkbox"/>			
	P0644	NTI AcrylicMaster medium ⊖ opt. 10.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1401	NTI SteelMaster green ⊖ opt. 10.000 rpm						<input checked="" type="checkbox"/>			
	P0674	NTI Prothetics green ⊖ opt. 15.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1104	NTI CeraDiaPoint ⊖ opt. 20.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>								
	P0664	NTI Prothetics grey ⊖ opt. 10.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1102	NTI EpsiPoint ⊖ opt. 20.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>						
	P0654	NTI Prothetics yellow ⊖ opt. 7.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1103	NTI EpsiPoint ⊖ opt. 15.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>						
	P2100	NTI SoftWizard for soft acrylics ⊖ opt. 15.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>			P1171	NTI TitanPoint ⊖ opt. 20.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>				
	P0023	NTI EpsiPol brown ⊖ opt. 15.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							P1105	NTI CompoPoint ⊖ opt. 20.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>								
	P0141	NTI EpsiPol green ⊖ opt. 15.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							P1101	NTI CCPoint ⊖ opt. 20.000 rpm						<input checked="" type="checkbox"/>			
	P1801	NTI GalacticGold green ⊖ opt. 20.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>						P1106	NTI SteelPoint ⊖ opt. 20.000 rpm						<input checked="" type="checkbox"/>			
	P1811	NTI GalacticGold yellow ⊖ opt. 15.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>						P1121	NTI CeraPoint ⊖ opt. 12.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							
	P1821	NTI GalacticGold pink ⊖ opt. 10.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>						P1122	NTI CeraPoint ⊖ opt. 12.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							
	P4123	NTI FiPol, Felt polishers	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>							P1123	NTI CeraPoint ⊖ opt. 10.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							
	P4124	⊖ opt. 10.000 rpm											P1259	Made of natural bristle, soft ⊖ opt. 15.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
	P0610	PEEK & PMMA = Polyether ether ketone Prepolishing ⊖ opt. 12.000 rpm								<input checked="" type="checkbox"/>			P1267	Made of natural bristle, hard ⊖ opt. 15.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	
	P0620	PEEK & PMMA = Polyether ether ketone Refined Finishing ⊖ opt. 6.000 rpm								<input checked="" type="checkbox"/>			P1270	Brush with abrasives ⊖ opt. 8.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>							
													P1269	Cotton buff ⊖ opt. 3.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
													P4201	SoftPol, Abrasive buffs G, M, F ⊖ opt. 10.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	

Labor • Laboratory • Laboratoire

2017.11-Prep021-GB

Fissuren- und Feinpolierer • Fissure Polishers and Fine Polishers • Polissoirs de la finiton et pour les fissures

Labor • Laboratory • Laboratoire



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
802 000 ...	114 514 020	114 514 030

REF	P11004	P1104
-----	--------	-------

opt. 20.000 rpm

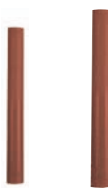


NTI EpsiPoint

Kauflächenpolierer für Gold und
Komposite.

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	P11002	P1102
-----	--------	-------

Körnung Grit granulométrie	rot = mittel red = medium 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	P1100	P11001	P1101
-----	-------	--------	-------

Körnung Grit granulométrie	supergrob super coarse super-grosse	braun = grob brown = coarse 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	P1171
-----	-------

Körnung Grit granulométrie	hellgrau = abrasiv grey-white = abrasive gris - blanc = abrasive
----------------------------------	--

opt. 20.000 rpm

M006

M006



NTI CompoPoint

speziell entwickelt zur Feinstpolitur bei
allen Kompositen, 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	P11005	P1105
-----	--------	-------

opt. 20.000 rpm



NTI EpsiPoint

Kauflächenpolierer für Gold und
Komposite.

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	P11003	P1103
-----	--------	-------

Körnung Grit granulométrie	grün = fein green = fine 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	P11006	P1106
-----	--------	-------

Körnung Grit granulométrie	schwarz = grob black = coarse noire = grosse
----------------------------------	--

opt. 20.000 rpm



Stahlpinseleinsatz

für Träger M006

zum Mattieren von Kauflächen,
Kroninnenreinigung, Vorpulitur

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	ISO	6
REF	P1110	

opt. 5.000 rpm

Fissuren- und Feinpolierer • Fissure Polishers and Fine Polishers • Polissoirs de la finiton et pour les fissures



P1121



P1122



P1123

Labor • Laboratory • Laboratoire

NTI CeraPoint

NTI CeraPoint Polierer

Der erfolgreichste Polierer für Keramik wurde um Polierer für Kauflächen erweitert.

Drei Körnungen des CeraPoint erlauben ein perfektes Ausarbeiten von Kauflächen, von der groben Vorpolitur bis zur feinen Hochglanzpolitur. Mit dem Zurichtstein wird der Polierer angespitzt und kann so bis in die Tiefen der Fissuren arbeiten.

NTI CeraPoint polisher

The most successful polisher for ceramic has been extended to include polishers for occlusal surfaces.

Three grit sizes of the CeraPoint allow perfect finishing of occlusal surfaces, from rough pre-polish to fine high-lustre polish. The polishers are tapered using a dressing stone, allowing polishing in deep areas of the fissure.

Polissoirs NTI CeraPoint

En raison de son succès, le polissoir pour céramique a été étendu au polissage des surfaces occlusales.

Les trois granulations de CeraPoint permettent un travail parfait sur les surfaces occlusales, du pré-polissage grossier au polissage lustré. Avec la pierre d'affûtage, le polissoir est aiguisé et peut travailler même dans la profondeur des faces occlusales.



NTI CeraPoint

grün = grob	vert = gros
lila = mittel	pourpre = standard
gelb = superfein	jaune = superfin
green = coarse	
purple = medium	
yellow = superfine	



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	030	030	030
Länge/Length/longueur mm	22,0	22,0	22,0

Shank	ISO	12	
REF	804 000 114 534 030	P1121	
REF	804 000 114 524 030		P1122
REF	804 000 114 514 030		P1123

- opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm
- opt. 10.000 rpm, max. 40.000 rpm

Zurichtstein S. 5.23
Dressing Stone page 5.23
Pierre d'affûtage 5.23

NTI Point Träger

rostfrei
NTI Point Mandrel
stainless steel
NTI Point Mandrin
acier inoxydable



L = mm	3,0
--------	-----

Shank	ISO	6/100	
HP	330 104 612 432 030	REF	M006

Bürsten • Brushes • Brossettes

Labor • Laboratory • Laboratoire



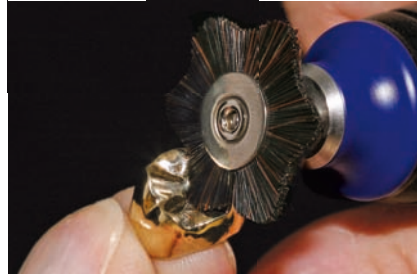
P1271



P1271



P1272



P1272

Pferdehaarbürsten

Die Bürsten haben eine Sternform.

Diese ermöglicht eine intensivere Politur von tieferliegenden Stellen. Insbesondere bei Kauflächen mit feinen Fissuren ermöglichen die Miniaturbürsten aufgrund ihrer Form ein effektiveres Polieren.

Das extraharte schwarze Pferdehaar eignet sich gut für harte Nichtedelmetalle und CrCoMo.

Das harte silbergraue Pferdehaar eignet sich gut für Oberflächen aus Titan.

Für das jeweilige Werkstück bedarf es einer geeigneten Polierpaste.

Horse hair brushes

The brushes have a star shape.

This enables more intensive polishing of deeper areas. The shape of the miniature brushes enables more effective polishing, particularly in the case of occlusal surfaces with fine fissures.

The extra-hard black horse hair is very suitable for hard non-precious metals and CrCoMo.

The hard silver-grey horse hair is very suitable for titanium surfaces.

A suitable polishing paste is required for the respective restoration.

Brossettes en crin de cheval

Les brosettes ont une forme d'étoile.

Ceci permet un polissage plus intensif des zones profondes. En raison de leur forme, les brosettes miniatures permettent un polissage plus efficace, notamment pour les surfaces occlusales avec des sillons fins.

Le crin de cheval noir extra dur convient aux surfaces dures des métaux non précieux.

Le crin de cheval gris argenté est bien adapté aux surfaces en titane.

Pour la pièce correspondante, une pâte à polir appropriée est nécessaire.

Silbergraues Pferdehaar, hart
Silver-grey horse hair, hard
Crin de cheval gris argenté dur

Schwarzes Pferdehaar, extrahart
Black horse hair, extra-hard
Crin de cheval noir extra-dur



Größe/Size/Taille mm	22,0	22,0
----------------------	------	------

Shank	ISO	12
HP	REF	P1271 P1272

opt. 10.000 rpm; max. 20.000 rpm

Bürsten • Brushes • Brossettes

Naturhaar (dunkel), weiche Borsten für die Politur mit Paste.

Made of natural bristle (dark), soft, for polishing with paste.

Poils naturels (foncés), poils doux pour le polissage avec pâte.

Ziegenhaar (hell), harte Borsten für die Politur mit Paste.

Goat hair (light), hard, for the polishing with paste.

Poils de chèvre (clairs), poils durs pour le polissage avec pâte.



Größe/Size/Taille mm	14,5	14,5
----------------------	------	------

Shank

HP 100 104 543 000 145 **P1259**

HP 090 104 543 000 145 **P1260**

opt. 15.000 rpm



Größe/Size/Taille mm	18,0	18,0
----------------------	------	------

Shank

HP 100 104 543 000 180 **P1261**

HP 090 104 543 000 180 **P1262**

opt. 15.000 rpm



Größe/Size/Taille mm	12,0
----------------------	------

Shank

HP 090 104 542 000 120 **P1264**

opt. 15.000 rpm



Größe/Size/Taille mm	19,5	19,5
----------------------	------	------

Shank

HP 100 104 543 000 195 **P1268**

HP 090 104 543 000 195 **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

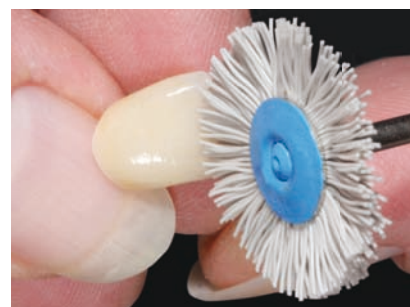
HP 030 104 543 514 220 **P1270**

opt. 6.000 rpm

Die Fasern der Bürsten sind mit Polierkörpern durchsetzt.

The fibres of the brush are impregnated with polishing particles.

Les fibres des brosselettes 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.

High-grade cotton fibres are rivetted firmly to the mandrel. This prevents excessive dust.

Les fibres de coton de haute qualité sont solidement rivées au mandrin. Cela évite de produire trop de poussière.

Die hohe Qualität des Basismaterials sorgt für eine ausgezeichnete Standzeit.

The high quality of the base material provides for a long service-life.

La haute qualité des matériaux de base garantit une longévité exceptionnelle.

Die dichte Bindung vereinfacht die Hochglanzpolitur mit dem Handstück.

The dense bonding simplifies high-lustre polishing with a handpiece.

La trame serrée simplifie le brillantage avec une pièce à main.

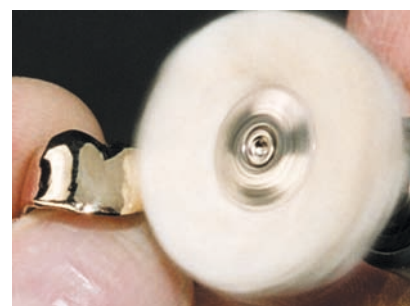


Größe/Size/Taille mm	22,0
----------------------	------

Shank

HP 050 104 373 000 220 **P1269**

opt. 3.000 rpm



Filzpolierkörper • Felt polishers • Polissoir de feutre



P4123

Die Politur von NE-Fräsarbeiten ist besonders anspruchsvoll und zeitraubend.

Um die Friktion zu erhalten muss schonend gearbeitet werden. Die Filzpolierer in Kombination mit der Diamantpaste erfüllen diese Aufgabe in kürzester Zeit. Während der Arbeit verhärtet der Polierer und erhält so die Passgenauigkeit.



P4124

The polishing of NP milling work is particularly demanding and time-consuming.

Careful processing is required to maintain friction. The felt polishers, in combination with the polishing paste, fulfil this task in the shortest time. During working, the polishers hardens and thus achieves a precise fit.

Le polissage de travaux de fraisage en métaux non-précieux est particulièrement exigeant et chronophage.

Pour maintenir la friction, il faut travailler en douceur. Le polissoir de feutre combiné à la pâte à polir diamantée effectue cette tâche en peu de temps. Le polissoir durcit pendant le travail et conserve ainsi sa précision d'ajustage.



FiPol

Dichte extra hart
 Density, extra hard
 Épaisseur extra-dure

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	040	060
Länge-Length in mm - longueur	11,0	16,0

Shank   

HP 010 104 112 000 040

P4123

HP 010 104 115 000 060

P4124

opt. 10.000 rpm

Diamantpolierpaste • Diamond polishing paste • Pâte à polir diamantée



REF DP0002

Inhalt 4g • Contents 4g • Contenu 4g

Diamantpolierpaste für exzellente Poliererergebnisse auf allen Feldspat- und Hochleistungskeramiken. Schwer zugängliche Klammern Fräsarbeiten können schonend zum Hochglanz gebracht werden.

Die NTI-Diamantpolierpaste hat eine cremige Konsistenz und bleibt gut an den Filzpolierern haften. Sie kann auch mit allen Naturhaarbürsten angewendet werden.

Diamond polishing paste for outstanding polishing results on all feldspar and high performance ceramics. Milling work on clasps with difficult access can be carefully brought to a high polish.

The NTI diamond polishing paste has a creamy consistency and adheres well to the felt polishers. It can also be used with all natural hair brushes.

Pâte à polir diamantée pour des résultats de polissage excellents sur toutes les céramiques feldspathiques et de haute performance. Les travaux de fraisage avec crochets difficiles d'accès peuvent être polis miroir en douceur.

La pâte à polir diamantée NTI a une consistance crémeuse et adhère bien aux polissoirs de feutre. Elle peut aussi être utilisée avec toutes les brosses en soie naturelle.

Zubehör • Accessories • Accessoires

Zurichtstein • Dressing Stone • Pierre d'affûtage

**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	ISO	
653 900 ...		373 523 190
REF		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.





Scheibenträger 6.4
 Mandrels for Discs
 Mandrins pour disques



Walzenträger 6.4
 Spindle - Shaped Mandrels for Polishers
 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



Träger für jeden Einsatzbereich

Mandrels for all applications

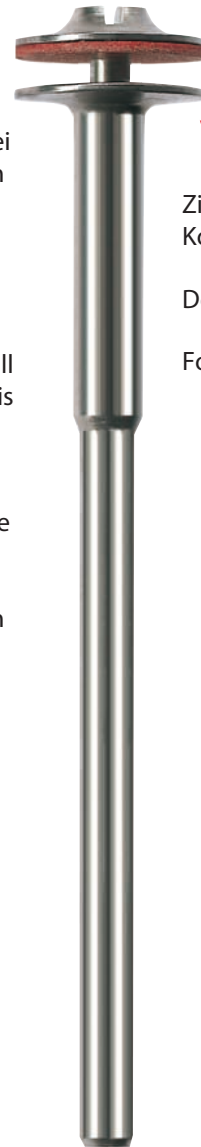
Mandrins pour toutes les fins d'utilisation



Der Passbereich ist bei allen Scheibenträgern ohne Gewinde, das garantiert höchste Rundlaufgenauigkeit.

The fitting range is without a thread on all mandrels for discs, this guarantees excellent concentricity.

La plage d'ajustage de tous les mandrins est sans filetage, ce qui garantit une précision de concentricité optimale.



Zierliche Kopfgestaltung

Delicate head design

Forme de tête fine


Träger • Mandrels • Mandrins

Scheibenträger
303/050 HP, rostfrei

Screw Type Mandrel for discs
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	M001

Scheibenträger
305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for discs
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	M007

Scheibenträger 305/080 HP,
verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for
discs 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	M029

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 for discs
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	M021

Scheibenträger
305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for discs
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	ML007

Die Auflagefläche des Mandrels M029 ist 150% größer gegenüber M001 und M007.

Die größere Auflagefläche stabilisiert die Separierscheiben zusätzlich. Das reduziert das Bruchrisiko für die Separierscheiben.

Der besonders dünne Rand vereinfacht die Anwendung auch bei abgenutzten Trenn- und Separierscheiben.

The supporting surface of the M029 mandrel is 150% larger compared with the M001 and M007. The larger supporting surface gives the separating disc additional stability.

This reduces the risk of fracture for the separating discs. The particularly thin edge simplifies use, even in case of worn cutting and separating discs. La plus large surface de support du mandrin M029 est 150% plus grande que celle des mandrins M001 et M007.

La large surface de support permet la stabilisation supplémentaire du disque de séparation.

Cela réduit le risque de rupture des disques de séparation. Le bord particulièrement fin simplifie l'utilisation aussi en présence de disques de découpe et de séparation usés.

Walzenträger • Spindle - Shaped Mandrels • Mandrin en forme de broche




Walzenträger 301 L HP
Spezialstahl, vernickelt
Spiral Mandrel for polishers 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 330 104 610 415 050	M004




Walzenträger 329 HP,
rostfrei
Spiral Mandrel for polishers 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	M016

Walzenträger 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	M017

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 311 104 615 421 060	M018




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	M06	
HP 330 104 612 432 030		M006

Mandrelle speziell für die Point Polierer
und Stahlpinseinsatz.

Mandrels specifically for the point poli-
shers and the steel brush. (P1110)

Mandrins spécifiquement conçus pour
les polissoirs Point et la brosse en acier
pour adaptateur.

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 330 104 622 444 042 **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 (ø2,35 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

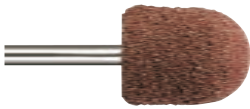
Spannzangen - Einsätze vernickelt Reducing Sleeves nickel plated Réducteurs nickelé

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

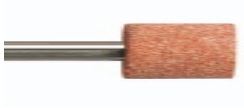


REF **M032**

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

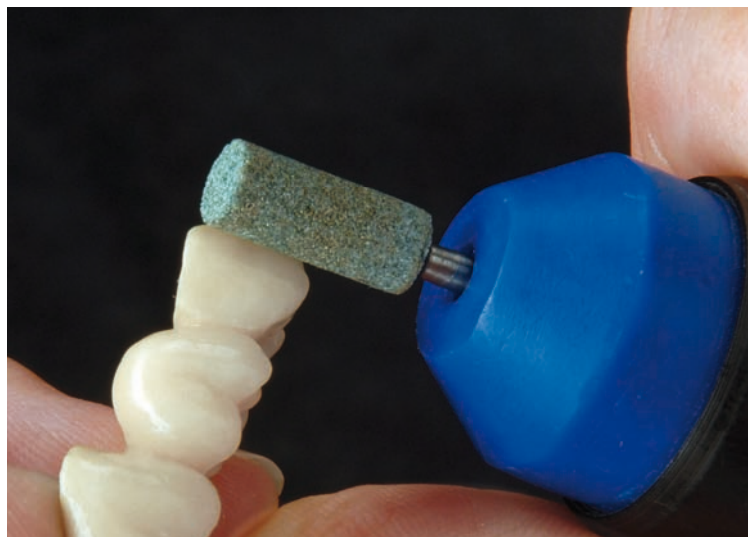


Trennscheiben 7.8
 Cutting discs
 Disques à tronçonner

Keramisch gebundene Schleifkörper, Schleifkappen

Abrasives with ceramic bond, Grinding Caps

Abrasifs à liant céramique, Capuchons Abrasifs



Labor • Laboratory • Laboratoire

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 K672R-080-SET
Set:	1 Träger M038, 10 Schleifkappen 1 mandrel M038, 10 grinding caps 1 mandrin M038 et 10 capuchons
 25	Nachfüllpackung, Refill Pack, Recharges K672R-080

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 K676S-080-SET
Set:	1 Träger M039, 10 Schleifkappen 1 mandrel M039, 10 grinding caps 1 mandrin M039 et 10 capuchons
 25	Nachfüllpackung, Refill Pack, Recharges K676S-080

opt. 20.000 rpm



Die Einhaltung der Drehzahlen:

20.000 min⁻¹ 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.

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 **NG731BR**

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 **NG732BR**

opt. 20.000 rpm

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 **NM731BR**

opt. 20.000 rpm

M=Körnung mittel 230 medium grit • grain moyen

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 **NM732BR**

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 **NM733BR**

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 **NF733BR**

opt. 20.000 rpm

NG	braun/brown/marron	= Körnung grob/Grit coarse/Gros grain	240
NM	braun/brown/marron	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	230
NF	braun/brown/marron	= Körnung fein/Grit fine/Grain fin	220

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

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   
HP 655 **104** 199 523 050 **NM671GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

702 (041)



Rad
Wheel
Roue

Größe/Size/Taille ø mm	10,0
Länge-Length in mm - Longueur	2,0

Shank   
HP 655 **104** 041 523 100 **NM702GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

731 (107)



Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - Longueur	13,0

Shank   
HP 655 **104** 107 523 065 **NM731GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

732 (107)



Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

Shank   
HP 655 **104** 107 523 050 **NM732GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

Beispiel • Example • Exemple:

NM671GRD =  12

NM671GRG =  100

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 655 **104** 168 523 035 **NM733GR**



⌚ 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 655 **104** 316 523 090 **NM734GR**

⌚ 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 655 **104** 012 523 065 **NM736GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

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   
HP 655 **104** 161 513 025 **NF645GR**




⌚ 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   
HP 655 **104** 171 513 025 **NF649GR**




⌚ opt. 10.000 rpm

661 (243)



Flamme
Flame
Flamme

Größe/Size/Taille ø mm	2,5
Länge-Length in mm - Longueur	7,0

Shank   
HP 655 **104** 243 513 025 **NF661GR**

⌚ opt. 10.000 rpm

NM	grün/green/vert	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	130
NF	grün/green/vert	= Körnung fein/Grit fine/Grain fin	120

Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

F=Körnung fein 120
fine grit • Grain fin

Labor • Laboratory • Laboratoire




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 625 104 199 513 050 **NF 671 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   
HP 625 104 041 513 130 **NF 703 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   
HP 625 104 024 513 120 **NF 727 GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

Keramischer Schleifkörper aus rosa Edelkorund • Ceramic abrasives in pink high-grade corundum Abrasifs à liant céramique en corindon affiné rose

Universalschleifkörper für Metall-Legierungen ; For universal grinding of metal alloys ; Pour le meulage universel des alliges métalliques

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



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

NG	rosa/pink/rose	= Körnung grob/Grit coarse/Gros grain	340
NM	rosa/pink/rose	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	330

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

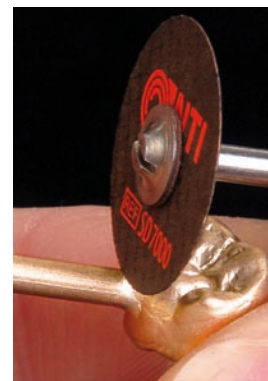
633 900 370 514 220 **SD7000**

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



Trennscheibe für Keramik
 Ceramic separating disc

Disques pour tronçonner le céramique



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	200
Stärke/Thickness/Grosueur L mm	0,20

12/25/100

REF **SD7010K**

opt. 10.000 - 15.000 rpm, max. 50.000 rpm

Trennscheibe für Titan
 Titanium separating disc

Disques pour tronçonner le titane



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	260
Stärke/Thickness/Grosueur L mm	0,40

12/25/100

REF **SD7014T**

opt. 15.000, max. 50.000 rpm

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



Trennscheiben für Metall
 Metal separating disc

Disques pour tronçonner le métal



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	260
Stärke/Thickness/Grosueur L mm	0,25	0,25

12/25/100

REF **SD7011M**

REF **SD7012M**

opt. 15.000, max. 50.000 rpm

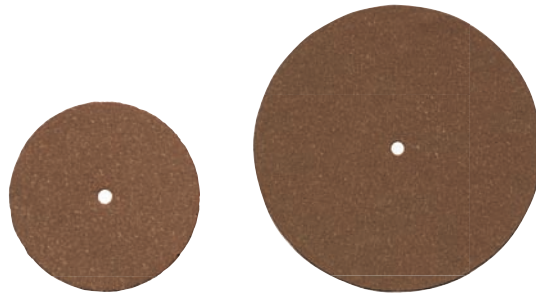
Trenn- und Separierscheiben • Cutting and Separating Discs Disques à tronçonner et à séparer

Labor • Laboratory • Laboratoire

Metall - Legierungen
Non precious alloys
Alliages en métal



Braun
Brown/Marron



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	250	375
Stärke/Thickness/Grosseur L mm	0,60	0,70

ISO	REF	25/100
613 900 327 524 250	N7003	
613 900 327 524 375	N7004	
⌚ opt. 10.000 rpm		

gewebeerstärkt, extra stark
Fibre glass reinforced, extra strong
Fibre de verre, extra-forte



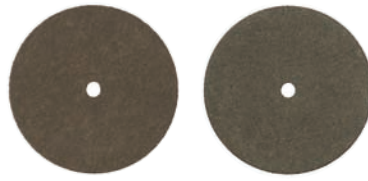
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	400
Stärke/Thickness/Grosseur L mm	1,10

ISO	REF	10
613 900 371 534 400	N7005	
⌚ opt. 15.000 rpm		

Edelmetall - Legierungen
Precious alloys
Alliages précieux



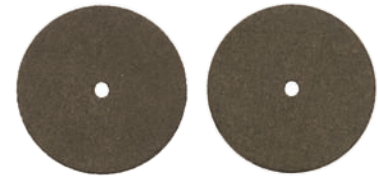
Schwarz
Black/Noir



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220
Stärke/Thickness/Grosseur L mm	0,20	0,20

ISO	REF	25/100
613 900 327 504 220	N7000	NFL7000
⌚ opt. 15.000 rpm		

NFL 7000 leicht flexibel
slightly flexible
lé gèrement flexible



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220
Stärke/Thickness/Grosseur 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

Empfohlene Träger • Recommended Mandrels • Mandrins recommandée

Die M029 besitzt eine um 150% größere Auflagefläche als bei M007, M001 und ML007. Die größere Auflagefläche stabilisiert die Separierscheibe zusätzlich. Das reduziert das Bruchrisiko für die Scheiben:
SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

The M029 has a 150% larger supporting surface than the M007, M001 and ML007. The larger supporting surface gives the separating disc additional stability. This reduces the risk of fracture for discs:
SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

La surface de support du mandrin M029 est 150% plus grande que celle des mandrins M007, M001 et ML007. La plus large surface de support permet la stabilisation supplémentaire du disque de séparation. Cela permet de réduire le risque de rupture des disques :
SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

Zubehör
Accessories
Accessoires



REF M029



REF M007



REF M001

Spezial Träger für Linkshänder Special Mandrel for left-hand Mandrin spécial pour gauchers

Scheibenträger
305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei
Screw Type Special Mandrel for discs
305 SS/050 HP
stainless steel, reinforced
Mandrin pour disques,
305 RF/050 tige PM,
renforcée, acier inoxydable

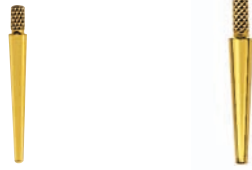




REF ML007

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



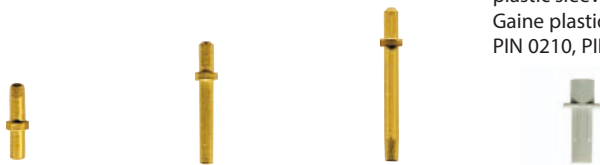
Größe/Size/Taille	1	2
L mm	21,0	22,0
 1000	klein, small, petit	mittel, medium, moyen
	PIN 0190	PIN 0200

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
	PIN 0215	PIN 0203

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	
	PIN 0210	PIN 0211	PIN 0212	PIN 0213

**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	
	PIN 0214

Dowel Pins und Zubehör

Dowel Pins and Accessories

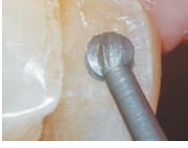
Pins de duplication



Pins für optimale Meistermodelle.

Pins for optimum master models.

Pins pour des modèles optimaux de maître.



Stahlbohrer HP

9,4, 9,5

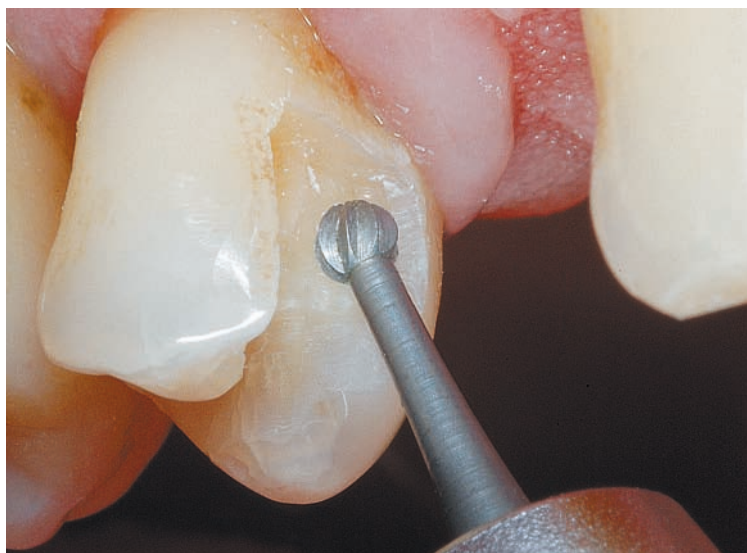
HP Steel Burs

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 ϕ 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 ϕ 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 ϕ 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 ϕ 1/10 mm	012	016	023
Länge - Length in mm - Longueur	4,5	5,1	6,0

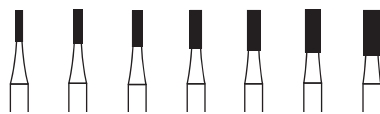
Shank	ISO	REF				
US. No.			58	60	63	
HP	310 104 107 006...	S21- ... -HP	012	016	023	

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	5						
US. No.	557	558	559	560	561	562	563		
HP	310 104 107 002...	S36- ... -HP	010	012	014	016	018	021	023
opt. 25.000 rpm							20.000 rpm		

S38 (168)



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	5						
US. No.	700	701	702	703					
HP	310 104 168 002...	S38- ... -HP	010	012	014	016	018	021	023
opt. 25.000 rpm							20.000 rpm		



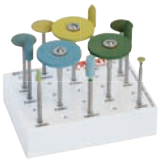
Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix 10.4, 10.5
 Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix
 Le kit pour céramique en disilicate de lithium d'après Oliver Brix



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



CEREC® Set zum Bearbeiten und Polieren beim Multilayer-Verfahren 10.8
 CEREC® Set for preparing and polishing in the multilayer technique
 CEREC® Set pour le travail et le polissage lors des procédés multicouches



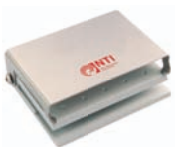
MasterTray Set für die 'Chairside'- Arbeit 10.9
 MasterTray Set for chair-side work
 MasterTray Set pour les interventions Chairside



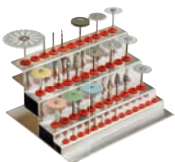
Modellherstellungs - Set nach ZTM Christian Rohrbach 10.10
 Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach
 Coffret pour fabrication des modèles d'après mécanicien-dentiste maître Rohrbach



Frästechnik - Set 0° 10.11
 Milling Technique Set 0°
 Coffret pour la technique de fraisage de 0°



Bohrerständer FG für die Laborturbine 10.12
 Bur Block FG for Laboratory Turbine
 Porte-fraises FG pour la turbine de laboratoire



Laborbohrerständer 10.13
 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

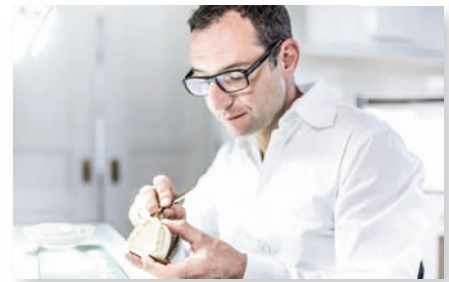
Labor • Laboratory • Laboratoire



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.



Oliver Brix

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 neue Set von Oliver Brix enthält speziell entwickelte Diamantinstrumente, die durch veränderte Körnung und Bindung für die Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Keramik besonders geeignet sind. Die Instrumente bieten einen hervorragenden Abtrag und eine hohe Standzeit. Die Anwendung der neuen Instrumente wird durch ein Video erläutert. Der komplette Weg vom Abtrennen der Kappchen bis zur Politur ist 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.

The new Oliver Brix set contains specially developed diamond instruments, which are particularly suitable for preparing lithium-disilicate ceramic due to the modified grit size and bonder. The instruments provide outstanding removal and a high service life. Application of the new instruments is explained in a video. The video illustrates the complete procedure from separating the copings to polishing.

IPS e.max® and IPS e.max Ceram® are registered trademarks of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Le coffret pour céramique en disilicate de lithium selon Oliver Brix

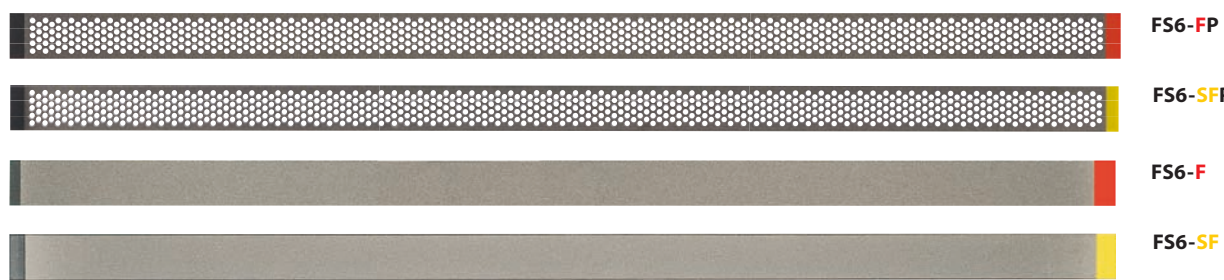
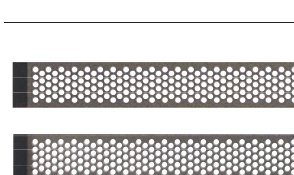
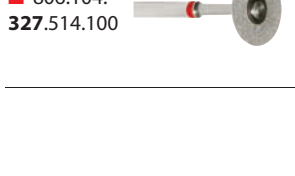
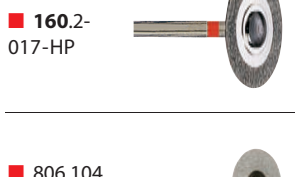
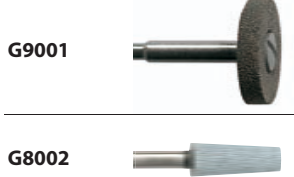
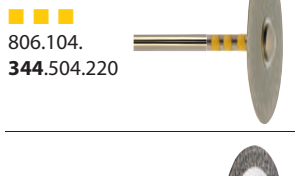
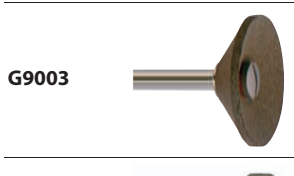
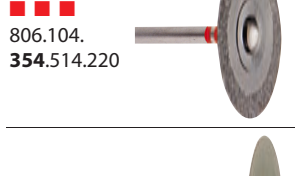
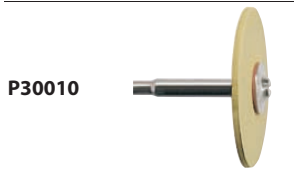
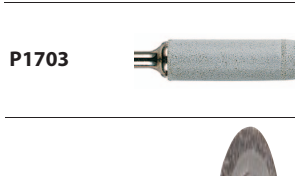
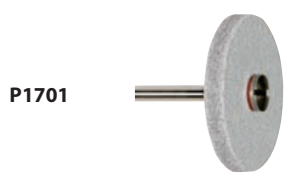
IPS e.max® est composé de vitro-céramique en disilicate de lithium. Cette céramique très résistante nécessite un traitement adapté à l'aide d'instruments choisis ayant une longue durée de vie. Le matériau de recouvrement IPS e.max® est idéal sur le plan esthétique parce qu'il a un aspect parfaitement 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.

Le nouveau coffret d'Oliver Brix contient des instruments diamantés spécialement développés, qui en raison de la modification de la granulation et de la liaison sont particulièrement adaptés au traitement de la céramique à base de disilicate de lithium. Les instruments permettent un excellent enlèvement et ont une durée de vie longue. L'utilisation des nouveaux instruments est illustrée par une vidéo. Toutes les étapes qui vont de la séparation des chapes jusqu'au polissage sont illustrées.

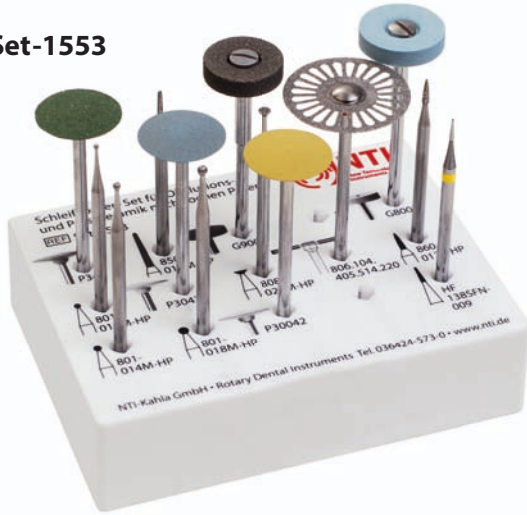
IPS e.max® et IPS e.max Ceram® sont des marques déposées d'Ivoclar Vivadent AG, Schaan, Liechtenstein.



REF Set-1881



REF Set-1553

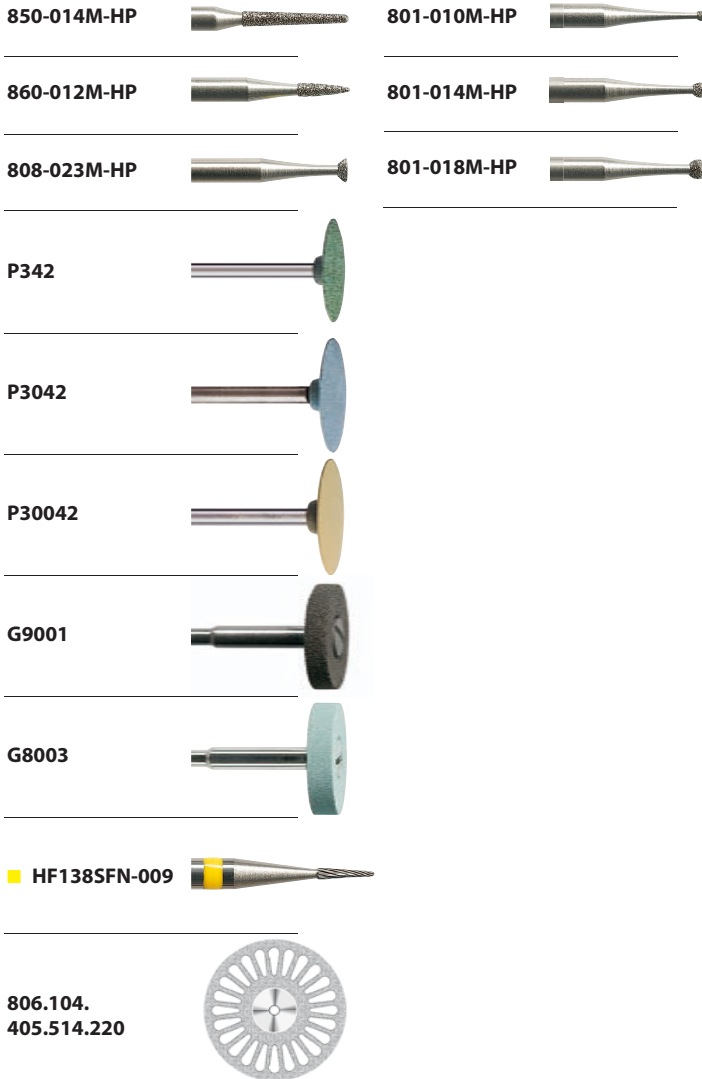


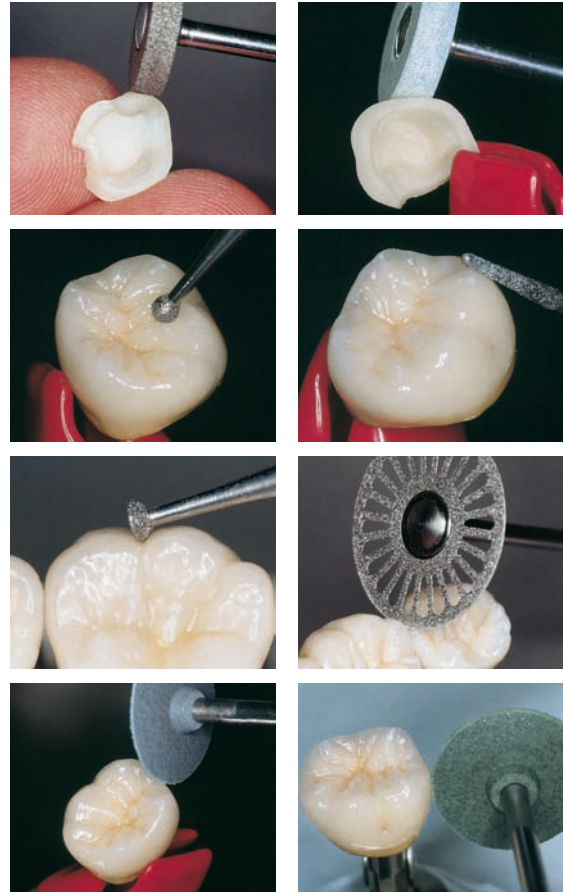
Labor • Laboratory • Laboratoire

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





Schleifkörper - Set für Frontzahn- und Okklusionskeramik nach Jochen Peters.

Speziell abgestimmte Schleifkörper für rationelles Ausarbeiten von keramischen Verblendungen.

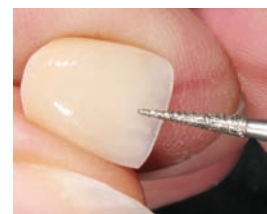
Rotary instrument set for porcelain anteriors and occlusals designed by Jochen Peters.

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 grazilen 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 international 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.

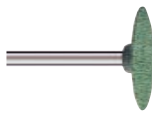
REF Set-1779



Labor • Laboratory • Laboratoire

CEREC® Set zum Bearbeiten und Polieren beim Multilayer-Verfahren.

P342



P341



P3042



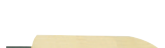
P3041



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 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.

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 Set-1688



■ 806.104.400.514.220



■ ■ ■ 806.104.354.524.220



P0674



■ G8001C



P0664



■ G8002C



P0654



G9007



P1813



■ MC251CE-060



P1823



■ MC251SCE-060



P341



■ ■ ■ HFL251QSCN-060



P3041



■ MC073SFE-014



P30041



■ MC138SFE-016



■ MC079SFE-045



■ MCL251SFE-060

MasterTray Set MasterTray Set Kit MasterTray

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.

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.

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.

REF Set-1781

Labor • Laboratory • Laboratoire


**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.



■ **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.

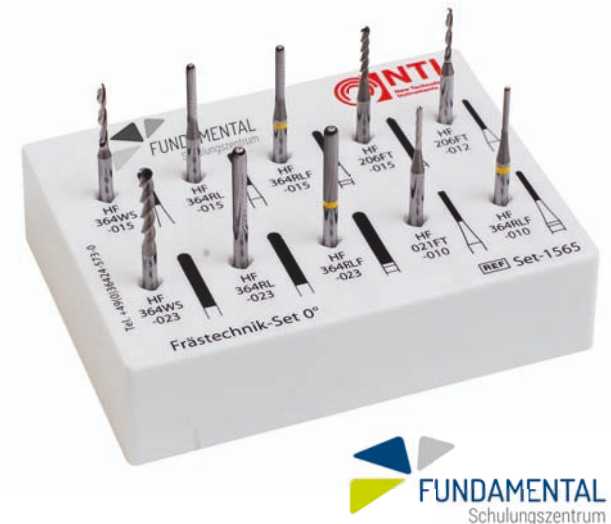
**Modell fabrication set by Master Technician Christian
Rohrbach.**














*Christian Rohrbach, Rhein-Main Chamber of handicrafts,
Professional Training and Technology Centre.
Selected instruments for fabrication of the models for the
master technician examination.*

*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



HF364WS-015	
HF364RL-015	
 HF364RLF-015	
HF206FT-015	
HF206FT-012	
HF364WS-023	
HF364RL-023	
 HF364RLF-023	
HF021FT-010	
 HF364RLF-010	

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.

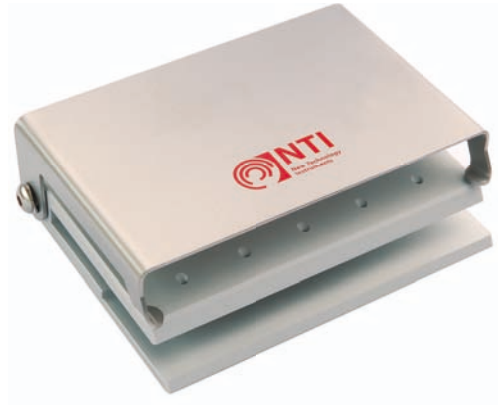
REF 4056



Labor • Laboratory • Laboratoire



Lieferung ohne Instrumente
Supply without instruments
Livraison sans instruments



auf Kundenwunsch mit individuellem Druck
with customized print on request
sur demande avec impression individuelle

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.

REF 4070

Bohrerstände aus Holz Bur Block made of wood Porte-fraises du bois

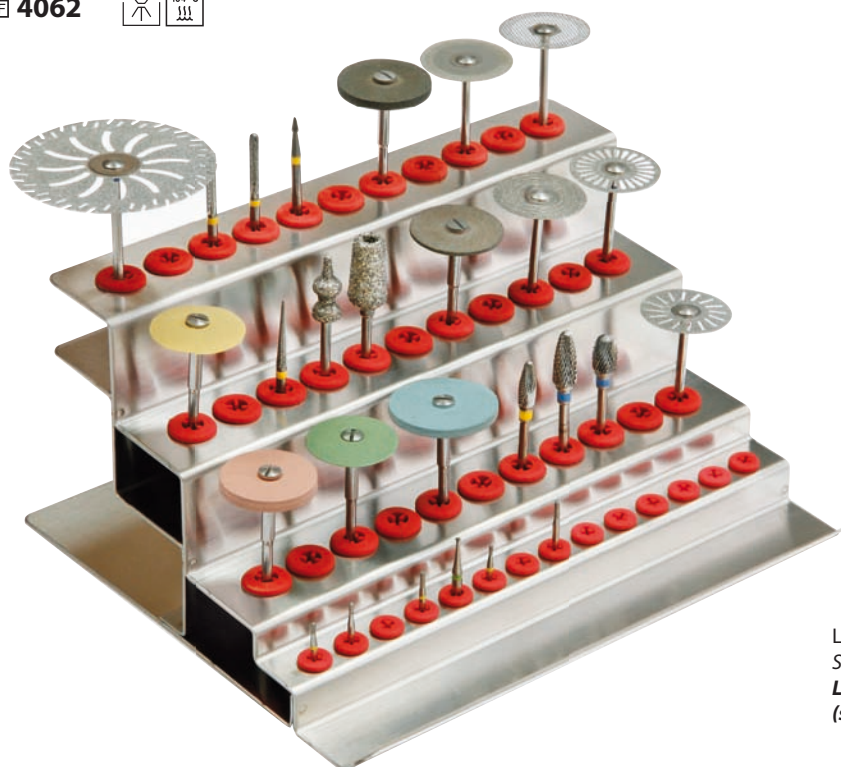
25 Bohrungen für HP-Schaft.

25 inserts for HP shanks.

25 trous pour la tige HP.



REF 4062



Lieferung mit Silikonhalter (ohne Instrumente)
Supply with silicone holders (without instruments)
Livraison avec adaptateur en silicone
(sans instruments)

Labor • Laboratory • Laboratoire

Bohrerständer Labor Laboratory bur block Porte-fraise de laboratoire

Perfekte Funktion, sicherer Halt und Übersichtlichkeit zeichnen den neuen Bohrerständer 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

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 #00AEEF;"/>	
Kontrolle der rotierenden Instrumente	11.4 - 11.5
Checking the rotary instruments	
Contrôle des instruments rotatifs	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
Pflege von rotierenden Instrumenten	11.6
Maintenance of rotary instruments	
Soin des instruments rotatifs	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
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 #00AEEF;"/>	
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 #00AEEF;"/>	
Anwendungshinweise	11.11 - 11.13
User information	
Applications	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
Empfohlene Drehzahlbereiche	11.14 - 11.17
Recommended speed ranges	
Vitesses de rotation recommandées	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	

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).

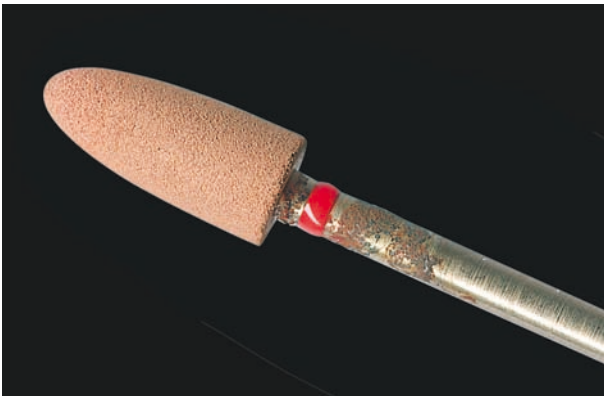
Le contrôle des instruments s'effectue au moyen d'une loupe (grossissement de 10 fois).



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.

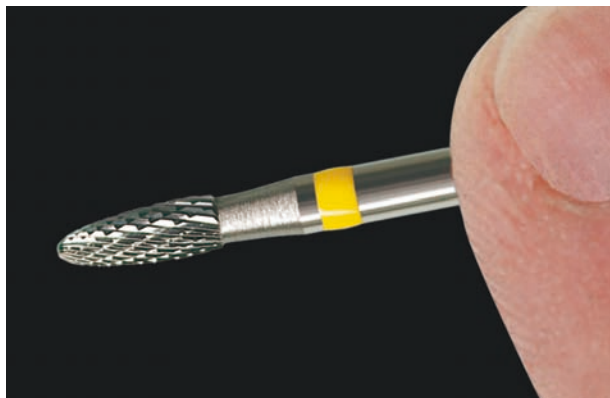
La tige est rouillée. Comme les tiges des fraises à polir NTI-Kahla GmbH sont fabriquées dans un métal spécial qui ne rouille pas, ceci n'a pu être provoqué que par une attaque acide comme par exemple des gouttes pour acidifier ou au contact avec des instruments qui rouillent dans un milieu humide.



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.



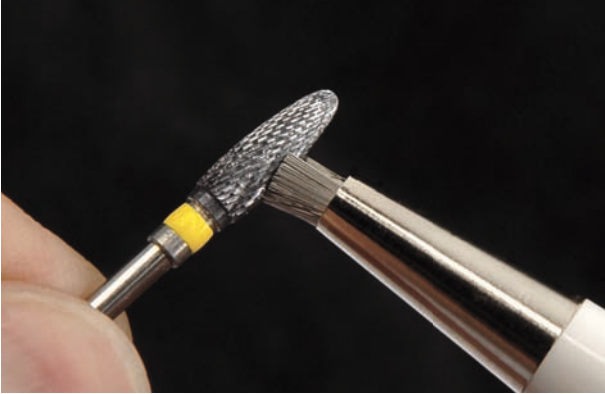
Unrund laufende Instrumente aussondern.
Discard non-concentrically running instruments.
Éliminer les instruments qui ne tournent pas rond.

Pflege von rotierenden Instrumenten

Maintenance of rotary instruments

Soin des instruments rotatifs

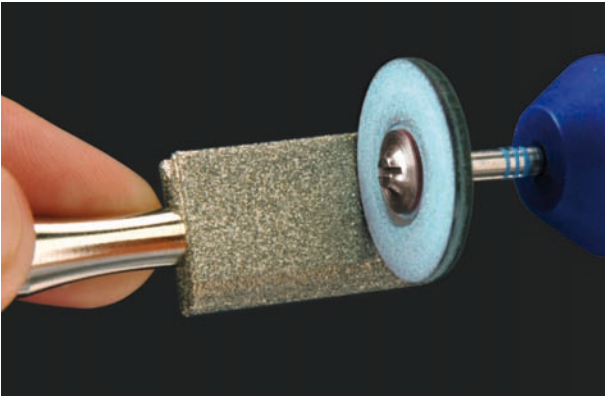
Labor • Laboratory • Laboratoire



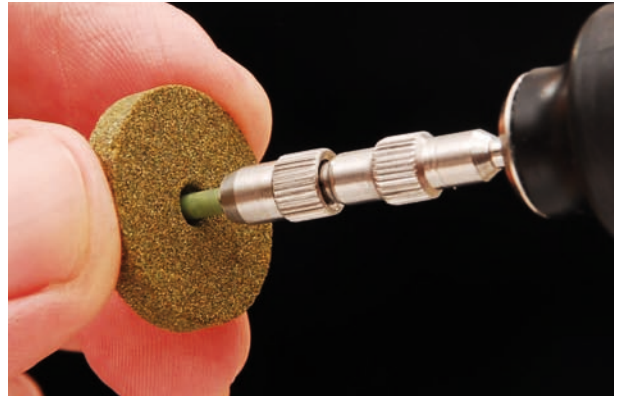
Stahl- oder Hartmetallinstrumente mit der Drahtbürste P6820 reinigen.
Clean steel and tungsten carbide instruments with wire brush P6820.
Nettoyer des instruments en acier ou en carbure de tungstène avec la brosse au fil P6820.



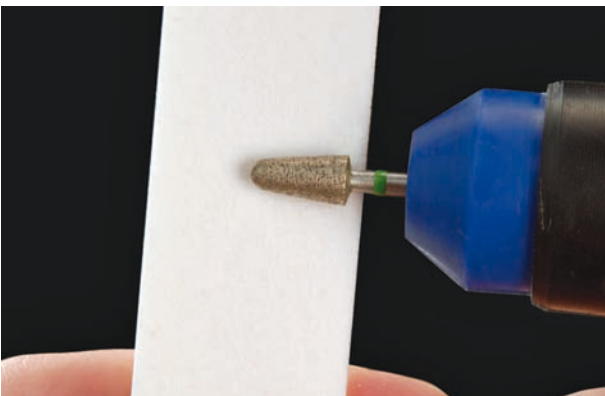
Reinigung bei leichten Verschmutzungen mit einer Zahnbürste.
For cleaning slightly contaminated surfaces use a dental brush.
En cas de crasse, nettoyage avec une brosse à dents.



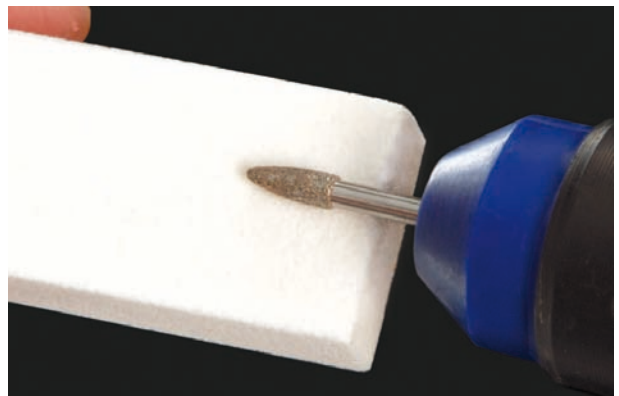
Poliereroberflächen reinigen mit dem diamantierten Abrichtinstrument P4060. Polierer müssen regelmäßig abgezogen/gereinigt werden.
Clean the polishing surfaces with diamond dressing instrument P4060. Polishers should be cleaned and reshaped regularly.
Nettoyer la surface des polissoirs avec l'instrument 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 15.000 min⁻¹ 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 15,000 rpm.*
- *Applying the correct pressure during preparation increases the service life of rotary instruments. Increased pressure does not necessarily improve the cutting performance. If too much pressure is applied, it can have a negative effect on results.*

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 15 000 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.**



Der Bruch des Polierers ist durch zu hohe Drehzahl bei der Anwendung aufgetreten. Große Polierer mit Durchmessern über 4 mm dürfen nicht über 15.000 min⁻¹ 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 15,000 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 15 000 tours/min.



Gewaltbruch des Schaftes durch zu hohe Drehzahl und touchierendes Arbeiten. Grobe Hartmetallfräser mit großen Köpfen dürfen nicht schneller als 20.000 min⁻¹ 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.

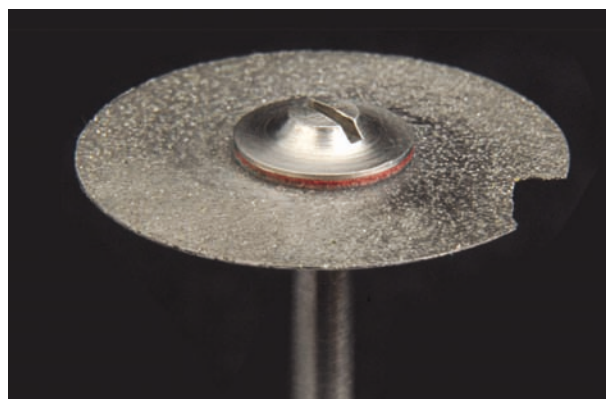
Fracture violente de la tige en raison d'un nombre de tours trop élevé et de travaux à retoucher. L'instrument n'était correctement inséré dans la pièce à main. De plus, il était utilisé avec une vitesse de rotation trop élevée (sup 20 000 tours/min).



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

Labor • Laboratory • Laboratoire



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 ($> 20,000\text{ rpm}$).

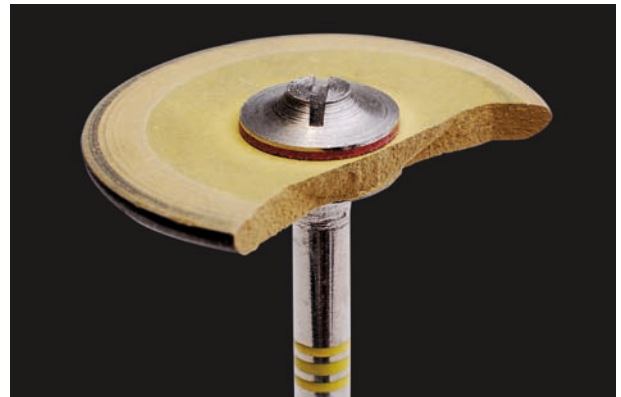
Une blessure du prothésiste était prévisible; l'instrument n'était correctement inséré dans la pièce à main. De plus, il était utilisé avec une vitesse de rotation trop élevée (sup 20 000 tours/min).



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.

Labor • Laboratory • Laboratoire



Hochpräzisionsprüfinstrumente zur Rundlaufkontrolle von Handstücken und Antrieben in Fräsgeräten mit 2,35 mm und 3 mm Spannzangen.

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 Spannzange mit Bürstchen.

Cleaning the chuck with a small brush.

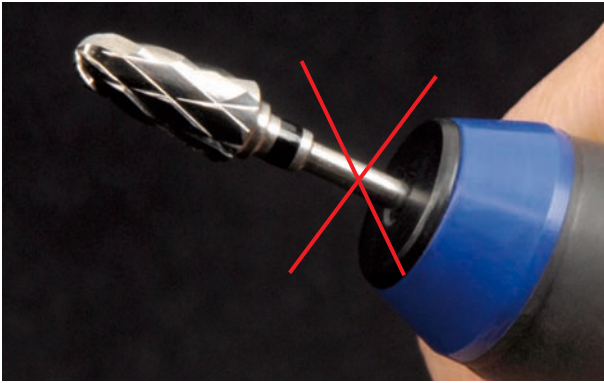
Nettoyage de la pièce à serrage avec une brosse.

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.**



 opt. 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 supergroben und groben 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 H₂O₂ (Wasserstoffsperoxyd) in Berührung kommen, da sie sonst irre-versibel 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.

Lagerungs und Aufbewahrungshinweise:

Trocken und rekontaminationsgeschützt.
Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.

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 H₂O₂ (hydrogen peroxide), as this could cause irreversible damage. Extra care should be taken when pickling alloys at the workbench.

15. Steel instruments:

Steel instruments made from unconditioned tool steel are very sensitive and should be protected particularly against any kind of liquid, including water, and stored dry.

Any liquid spilled on an instrument should be removed immediately.

Storage and Keeping Conditions:

In dry conditions and protected against contaminants.

Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations.

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 I 

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 renouvelés. 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 brosse 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'H₂O₂ (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.

Recommandations pour le stockage et le dépôt :

Sec, protégé contre la récontamination. En général, il est nécessaire de protéger les instruments contre des produits chimiques, des acides, la chaleur et des différences de température trop importantes.

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.

Labor • Laboratory • Laboratoire

HP Diamantschleifinstrumente / HP Diamond Instruments / Instruments abrasifs diamantés en PM

	∅ 1/10 mm	🔄 opt./ rpm	🔄 max./ rpm
HP	≤ 023	30.000	40.000
HP	> 023 - 035	20.000	30.000
HP	> 035 - 060	20.000	20.000
HP	> 060	15.000	15.000
Z-Cut		12.000	40.000
HP Acrylic Grinder		10.000 - 15.000	15.000

Bearbeitung von Zirkondioxid / Trimming & Polishing of Zirconium Oxide / Traitement de céramique en zircone

HP Diamantscheiben / HP Diamond Discs / Disques diamantés en PM

	∅ 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

PrimeCut SL 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
Z-Cut		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

		🔄 opt./ rpm	🔄 max./ rpm
SuperMax		15.000 - 20.000	20.000
AllCeramic SuperMax	G8001... - G8002...	10.000	15.000
	G8003 - G8004	5.000	5.000
	G8005 - G8007	10.000	15.000
AllCeramic Plus	G7002 - G7008, G7010	10.000	12.000
	G7009	5.000	5.000
AllCeramic Hybrid		12.000	15.000

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

Hartmetallfräser / Tungsten Carbide Cutters / Fraises en carbure de tungstène			
Millennium Cutter / Fraise Millennium			
	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
GTi Special cutter	016 - 040	15.000	20.000
Stichfräser / Fissure Burs / Fraises pointues		5.000 - 10.000	40.000
HF108G-060 Reparaturfräser / Repair Cutter / Fraise à réparations		15.000	20.000
Hartmetallbohrer / TC Instruments / Fraise en carbure de tungstène			
		↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
HP	≤ 023	25.000	40.000
HP	> 023	20.000	30.000
Hartmetallfinierer / Finishing Carbide Burs / Instruments à finier			
HP H8506, H30X		25.000	50.000
FG H8503, H8504, H8506, H8513, H851K		150.000	200.000
TriFiss		25.000	50.000
Stahlbohrer / Steel Burs / Fraises en acier			
	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

Frästechnik / Milling Technique / Technique du fraisage		⌚ 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
HF364KRNP		10.000	20.000
HF364KRF		6.000	20.000
CeraGlaze FT			
	grün / green / verte	10.000	15.000
	blau / blue / bleue	7.500	15.000
	gelb / yellow / jaune	5.000	10.000
GalacticGold FT			
	grün / green / verte	10.000	15.000
	gelb / yellow / jaune	8.000	15.000
	rosa / pink / rose	5.000	10.000
FG FT Diamantinstrumente für die Frästurbine/ FT Diamond instruments for milling turbine / FT Instruments diamantés pour la turbine de fraisage			
	ø 1/10 mm	⌚ opt./ rpm	⌚ max./ rpm
	010 - 026	100.000 - 150.000	200.000
HP FT Diamantinstrumente für das Fräsgerät / FT Diamond instruments for milling device / FT Instruments diamantés pour l'appareil de fraisage			
	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

Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique			
	Schaft, shank, tige	⌚ opt./ rpm	⌚ max./ rpm
aus braunem Edelmetallkorund • in brown high-grade corundum • en corindon affiné marron			
	HP	20.000	50.000
aus rosa Edelmetallkorund • in pink high-grade corundum • en corindon affiné rose			
	HP	20.000	30.000
aus grünem Siliziumkarbid • green silicon carbide • en carbure de silicium vert			
	HP	10.000	15.000
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
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 CeraSuperGlaze		7.000	15.000
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
Polierer, Polishers, Polissoirs	PMMA & PEEK		
	P0610, P0612, P0614	12.000	15.000
	P0620, P0622, P0624	6.000	15.000
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
		15.000	20.000
NTI NE Master/NTI CCTop		15.000	20.000
NTI Fissuren- und Feinpolierer, Fissure Polishers and Fine Polishers, Polissoirs de la finition et por les fissures		20.000	20.000
NTI CeraPoint	P1121, P1122	12.000	40.000
	P1123	10.000	40.000
P1103/P11003		15.000	20.000
P1110 Stahlpinseleinsatz, Steel Brush, Brosse en acier		5.000	8.000
NTI Prohetics	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 SoftPol		10.000	10.000
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
Pferdehaarbürsten, Horse hair brushes, Brossettes en crin de cheval P1271, P1272		10.000	20.000
NTI FiPol Filzpolierer, Felt polishers, Polissoir de feutre		10.000	10.000

Page	REF.	ISO	Page	REF.	ISO	Page	REF.	ISO
Seite	Artikel	ISO	2.13	HF0725XCN	500 104 142 225 ...	2.15	HF351QSCN	500 104 263 176 ...
1.18	F56-SO	-	2.8	HF072FE	500 104 143 140 ...	2.10	HF351CE	500 104 263 190 ...
7.7	SD7010K	-	2.10	HF072CE	500 104 143 190 ...	2.14	HF351SCE	500 104 263 220 ...
7.7	SD7011M	-	2.14	HF072SCE	500 104 143 222 ...	2.13	HF351GE	500 104 263 221 ...
7.7	SD7012M	-	2.14	HF072XCE	500 104 143 223 ...	2.14	HF351XCN	500 104 263 222 ...
7.7	SD7014T	-	2.7	HF2935FE	500 104 145 110 ...	2.14	HF351XCE	500 104 263 223 ...
8.2	PIN 0190	-	2.9	HF293FE	500 104 145 140 ...	2.16	HF351SCLC	500 104 263 225 ...
8.2	PIN 0200	-	2.11	HF293CE	500 104 145 190 ...	2.13	HF351SXCN	500 104 263 225 ...
8.2	PIN 0203	-	4.4	H23	500 104 168 006 ...	0.16	HF2515FE	500 104 272 110 ...
8.2	PIN 0210	-	4.5	H33	500 104 168 007 ...	2.7	HF2515FE	500 104 272 110 ...
8.2	PIN 0211	-	4.4	H23L	500 104 171 006 ...	2.11	HFL251CN	500 104 273 175 ...
8.2	PIN 0212	-	4.5	H33L	500 104 171 007 ...	0.16	HF2515FE	500 104 274 110 ...
8.2	PIN 0213	-	2.15	HF257QF	500 104 185 134 ...	2.7	HF2515FE	500 104 274 110 ...
8.2	PIN 0214	-	0.16	HF257SFE	500 104 187 110 ...	2.15	HF251QF	500 104 274 134 ...
8.2	PIN 0215	-	2.7	HF257SFE	500 104 187 110 ...	2.9	HF251FE	500 104 274 140 ...
5.22	P4123	010 104 112 000 040	2.9	HF257FE	500 104 187 140 ...	2.9	HF390FE	500 104 274 140 ...
5.22	P4124	010 104 115 000 060	2.10	HF257CE	500 104 187 190 ...	2.11	HF251CN	500 104 274 175 ...
5.10	P4201	030 104 045 000 250	4.5	H23R	500 104 194 006 ...	2.12	HF251NP	500 104 274 180 ...
5.10	P4203	030 104 045 001 250	2.11	HF257CNR	500 104 194 175 ...	2.11	HF390CE	500 104 274 190 ...
5.10	P4202	030 104 045 003 250	2.10	HF257CE	500 104 194 190 ...	2.10	HF251CE	500 104 274 190 ...
5.21	P1270	030 104 543 514 220	2.7	HF1385FN	500 104 196 102 ...	2.14	HF251SCN	500 104 274 215 ...
5.21	P1269	050 104 373 000 220	0.16	HF1385FE	500 104 196 110 ...	2.14	HF251SCE	500 104 274 220 ...
5.21	P1264	090 104 541 000 120	2.16	HF138QF	500 104 196 134 ...	2.13	HF251GE	500 104 274 221 ...
5.21	P1260	090 104 543 000 145	2.16	HF138QSF	500 104 196 137 ...	2.14	HF251XCN	500 104 274 222 ...
5.21	P1262	090 104 543 000 180	2.12	HF138QCE	500 104 196 145 ...	2.14	HF251XCE	500 104 274 223 ...
5.21	P1267	090 104 543 000 195	2.11	HF138CN	500 104 196 175 ...	2.13	HF251AE-060	500 104 274 224 ...
5.21	P1259	100 104 543 000 145	2.7	HF138SFE	500 104 198 110 ...	2.13	HF251SXCN	500 104 274 225 ...
5.21	P1261	100 104 543 000 180	2.16	HF138QSF	500 104 198 137 ...	2.16	HF251LE	500 104 274 240 ...
5.21	P1268	100 104 543 000 195	2.8	HF138FE	500 104 198 140 ...	2.7	HFL251SFE	500 104 275 110 ...
9.4	S1- ... -HP	310 104 001 001 ...	2.12	HF138NP	500 104 198 180 ...	2.16	HFL251QSF	500 104 275 137 ...
9.4	S2- ... -HP	310 104 010 001 ...	2.16	HF138GTi	500 104 198 190 ...	2.9	HFL251FE	500 104 275 140 ...
9.5	S36- ... -HP	310 104 107 002 ...	2.10	HF138CE	500 104 198 190 ...	2.15	HFL251QSCN	500 104 275 176 ...
9.4	S21- ... -HP	310 104 107 006 ...	2.15	HF199QF	500 104 199 134 ...	2.12	HFL251NP	500 104 275 180 ...
9.5	S38- ... -HP	310 104 168 002 ...	2.8	HF079FE	500 104 199 140 ...	2.10	HFL251CE	500 104 275 190 ...
6.4	M018	311 104 615 421 060	2.16	HF079FLE	500 104 200 140 ...	0.16	HF073SFE	500 104 277 110 ...
6.4	ML007	330 104 601 391 050	2.12	HF079NP	500 104 200 180 ...	2.7	HF073SFE	500 104 277 110 ...
6.4	M001	330 104 603 391 050	2.15	HF079LE	500 104 200 240 ...	2.16	H077QSF	500 104 277 137 ...
6.4	M007	330 104 604 391 050	2.7	HF261SFN	500 104 201 102 ...	2.8	HF073FE	500 104 277 140 ...
6.4	M029	330 104 604 391 080	2.7	HF079SFN	500 104 201 102 ...	2.12	HF073QCE	500 104 277 145 ...
6.4	M021	330 104 604 391 140	2.16	HF079GTi	500 104 201 109 ...	2.12	HF073NP	500 104 277 180 ...
6.4	M004	330 104 610 415 050	0.16	HF261SFE	500 104 201 110 ...	2.10	HF073CE	500 104 277 190 ...
6.4	M016	330 104 610 417 023	0.16	HF079SFE	500 104 201 110 ...	0.16	HF139SFE	500 104 289 110 ...
6.4	M017	330 104 611 418 023	2.7	HF079SFE	500 104 201 110 ...	2.15	HF139QF	500 104 289 134 ...
6.4	M06	330 104 612 431 020	2.7	HF261SFE	500 104 201 110 ...	2.16	HF139QSF	500 104 289 137 ...
6.4	M006	330 104 612 432 030	2.15	HF079QF	500 104 201 134 ...	2.7	HF139SFE	500 104 289 140 ...
6.5	M022	330 104 612 434 016	2.15	HF261QF	500 104 201 134 ...	2.9	HF139FE	500 104 289 140 ...
6.5	M013	330 104 622 444 042	2.16	HF079QSF	500 104 201 137 ...	2.12	HF139QCE	500 104 289 145 ...
3.7	HF210FT	500 103 107 382 ...	2.9	HF261FE	500 104 201 140 ...	2.12	HF139NP	500 104 289 180 ...
3.5	HF364RLF	500 103 137 103 ...	2.15	HF079DF	500 104 201 141 ...	2.15	HF139GTi	500 104 289 190 ...
3.5	HF364RL	500 103 137 135 ...	2.12	HF079QCE	500 104 201 145 ...	2.10	HF139CE	500 104 289 190 ...
3.5	HF364XR	500 103 137 190 ...	2.12	HF261QCE	500 104 201 145 ...	2.7	HF295SFN	500 104 292 102 ...
3.5	HF364XFR	500 103 137 220 ...	2.11	HF079CN	500 104 201 175 ...	0.16	HF295SFE	500 104 292 110 ...
3.5	HF364WS	500 103 137 364 ...	2.15	HF079QSCN	500 104 201 176 ...	2.7	HF295SFE	500 104 292 110 ...
3.7	HF370FT	500 103 153 001 ...	2.15	HF261QSCN	500 104 201 176 ...	2.16	HF295FLE	500 104 292 140 ...
3.6	HF356SRF	500 103 200 103 ...	2.10	HF079CE	500 104 201 190 ...	2.9	HF295FE	500 104 292 140 ...
3.6	HF356SR	500 103 200 135 ...	2.11	HF261CE	500 104 201 190 ...	2.11	HF295CE	500 104 292 190 ...
3.6	HF356XR	500 103 200 190 ...	2.15	HF079D	500 104 201 191 ...	2.17	HF514S	500 104 417 424 ...
3.6	HF356XFR	500 103 200 220 ...	2.14	HF079SCN	500 104 201 215 ...	2.17	HF515S	500 104 467 211 ...
3.6	HF356WS	500 103 200 364 ...	2.14	HF079SCE	500 104 201 220 ...	2.17	SF515S	500 104 467 211 ...
3.7	HF206FT	500 103 423 364 ...	2.13	HF079GE	500 104 201 221 ...	4.6	H8506	500 104 467 213 ...
3.7	HF021FT	500 103 538 175 ...	2.13	HF079AE	500 104 201 224 ...	4.6	H2803	500 104 468 211 ...
3.7	HF364KRF	500 103 582 103 ...	2.16	HF261LE	500 104 201 240 ...	3.7	HF210FT	500 123 107 382 ...
3.7	HF364KRNP	500 103 582 180 ...	0.16	HF137SFE	500 104 225 110 ...	3.5	HF364RLF	500 123 137 103 ...
2.12	HF251QCE	500 104 274 145 ...	2.7	HF137SFE	500 104 225 110 ...	3.5	HF364RL	500 123 137 135 ...
4.4	H1	500 104 001 001 ...	2.8	HF137FE	500 104 225 140 ...	3.5	HF364XR	500 123 137 190 ...
2.8	HF071FE	500 104 001 140 ...	2.10	HF137CE	500 104 225 190 ...	3.5	HF364XFR	500 123 137 220 ...
2.11	HF071CN	500 104 001 175 ...	4.4	H7	500 104 232 001 ...	3.5	HF364WS	500 123 137 364 ...
2.10	HF071CE	500 104 001 190 ...	0.16	HF077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356SRF	500 123 200 103 ...
4.4	H2	500 104 010 001 ...	0.16	HFL077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356SR	500 123 200 135 ...
4.6	H30X	500 104 010 080 ...	2.7	HF077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356XFR	500 123 200 220 ...
4.4	H21	500 104 107 006 ...	2.7	HFL077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356WS	500 123 200 364 ...
4.5	H31	500 104 107 007 ...	2.15	HFL077QF	500 104 237 134 ...	3.7	HF206FT	500 123 423 364 ...
4.4	H21L	500 104 110 006 ...	2.8	HF077FE	500 104 237 140 ...	4.7	H851K-008-FG	500 314 162 384 ...
2.11	HF296CE	500 104 110 190 ...	2.12	HF077QCE	500 104 237 145 ...	4.6	H8503	500 314 467 211 ...
2.11	HF296CE	500 104 113 190 ...	2.15	HF077QSCN	500 104 237 176 ...	4.6	H8504	500 314 467 212 ...
2.9	HF364FE	500 104 116 140 ...	2.10	HF077CE	500 104 237 190 ...	4.6	H8506	500 314 467 213 ...
2.11	HF364CE	500 104 116 190 ...	2.14	HF077SCE	500 104 237 220 ...	4.7	H8513-010-FG	500 314 468 373 ...
2.17	HF108G	500 104 118 174 ...	2.13	HF077AE	500 104 237 224 ...	3.4	MC364XR	506 103 137 190 ...
0.16	HF293SFE	500 104 137 110 ...	2.11	HFL077CN	500 104 238 175 ...	3.4	MC364XFR	506 103 137 220 ...
0.16	HF129SFE	500 104 141 110 ...	2.10	HFL077CE	500 104 238 190 ...	3.4	MC356XR	506 103 200 190 ...
2.7	HF129SFE	500 104 141 110 ...	2.8	HF078FE	500 104 257 140 ...	3.4	MC356XFR	506 103 200 220 ...
2.15	HF129QF	500 104 141 134 ...	2.11	HF078CN	500 104 257 175 ...	0.17	MC129SFE	506 104 141 110 ...
2.16	HF129QSF	500 104 141 137 ...	2.10	HF078CE	500 104 257 190 ...	2.20	MC129SFE	506 104 141 110 ...
2.8	HF129FE	500 104 141 140 ...	2.14	HF078SCN	500 104 257 215 ...	2.8	HF293SFE	506 104 145 110 ...
2.12	HF129QCE	500 104 141 145 ...	2.14	HF078SCE	500 104 257 220 ...	2.20	MC293FE	506 104 145 140 ...
2.12	HF129NP	500 104 141 180 ...	2.16	HF351QSF	500 104 263 137 ...	2.21	MC293CE	506 104 145 190 ...
2.15	HF129GTi	500 104 141 190 ...	2.9	HF351FE	500 104 263 140 ...	2.21	MC257CE	506 104 187 190 ...
2.10	HF129CE	500 104 141 190 ...	2.11	HF351CN	500 104 263 175 ...	2.21	MC138QF	506 104 196 134 ...

sortiert nach ISO Nummer • sorted by ISO • assorti par numéro ISO

Page	REF.	ISO	Page	REF.	ISO	Page	REF.	ISO
0.17	MC138SFE	506 104 198 110 ...	5.16	P1323	652 900 114 523 060	5.15	P1704	658 900 114 521 060
2.20	MC138SFE	506 104 198 110 ...	5.16	P1405	652 900 371 513 220	5.13	P1802	658 900 114 522 060
2.20	MC138FE	506 104 198 140 ...	5.16	P1305	652 900 371 523 220	5.14	P0424	658 900 114 523 070
2.21	MC138CE	506 104 198 190 ...	5.16	P1305	652 900 371 523 220	5.6	P0315	658 900 114 525 060
2.21	MC079SCE	506 104 200 220 ...	5.16	P1401	652 900 372 513 220	5.14	P0524	658 900 114 533 070
2.8	HF261SFTE	506 104 201 110 ...	5.16	P1301	652 900 372 523 220	5.15	P1703	658 900 292 521 060
2.20	MC079SFE	506 104 201 110 ...	5.23	P1108	653 900 373 523 190	5.14	P0422	658 900 292 523 060
2.21	MC079QF	506 104 201 134 ...	7.5	NM736GR	655 104 012 523 065	5.14	P0522	658 900 292 533 060
2.20	MC079FE	506 104 201 140 ...	7.6	NF272GR	655 104 024 513 120	5.13	P1823	658 900 303 502 220
2.20	MC261FE	506 104 201 140 ...	7.6	NF703GR	655 104 041 513 130	5.6	P0322	658 900 303 504 220
2.21	MC079CE	506 104 201 190 ...	7.5	NM702GR	655 104 041 523 100	5.13	P1813	658 900 303 511 220
2.21	MC261CE	506 104 201 190 ...	7.5	NM732GR	655 104 107 523 050	5.15	P1707	658 900 303 512 220
0.17	MCL077SFE	506 104 237 110 ...	7.5	NM731GR	655 104 107 523 065	5.14	P0410	658 900 303 514 220
2.20	MCL077SFE	506 104 237 110 ...	7.5	NF645GR	655 104 161 513 025	5.6	P0317	658 900 303 515 170
2.21	MC077CE	506 104 237 190 ...	7.5	NM733GR	655 104 168 523 035	5.6	P0316	658 900 303 515 220
2.21	MCL077CE	506 104 237 190 ...	7.5	NF649GR	655 104 171 513 025	5.15	P1702	658 900 303 521 220
2.21	MC078CE	506 104 257 190 ...	7.6	NF671GR	655 104 199 513 050	5.13	P1803	658 900 303 522 220
2.21	MC351CE	506 104 263 190 ...	7.5	NM671GR	655 104 199 523 050	5.15	PB0410	658 900 303 522 220
0.17	MC251SFE	506 104 272 110 ...	7.5	NF661GR	655 104 243 513 025	5.14	P0400	658 900 303 523 220
2.20	MC251SFE	506 104 274 110 ...	7.5	NM734GR	655 104 316 523 090	5.14	P0510	658 900 303 524 220
2.21	MC251QF	506 104 274 134 ...	5.18	P11005	658 000 114 493 020	5.6	P0311	658 900 303 525 170
2.20	MC251FE	506 104 274 140 ...	5.18	P1105	658 000 114 493 030	5.6	P0310	658 900 303 525 220
2.21	MC251CE	506 104 274 190 ...	5.18	P11003	658 000 114 503 020	5.14	P0500	658 900 303 533 220
2.21	MC251SCE	506 104 274 220 ...	5.18	P1103	658 000 114 503 030	5.12	P0105	658 900 371 503 220
2.20	MCL251SFE	506 104 275 110 ...	5.18	P1102	658 000 114 513 030	5.12	P0005	658 900 371 513 220
2.20	MCL251FE	506 104 275 140 ...	5.18	P11004	802 000 114 514 020	5.13	P1821	658 900 372 502 220
2.21	MCL251CE	506 104 275 190 ...	5.18	P1104	802 000 114 514 030	5.12	P0101	658 900 372 503 220
0.17	MC073SFE	506 104 277 110 ...	5.18	P1171	658 000 114 521 030	5.6	P0321	658 900 372 504 220
2.20	MC073SFE	506 104 277 110 ...	0.14	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060	5.13	P1811	658 900 372 511 220
2.20	MC073FE	506 104 277 140 ...	3.13	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060	5.15	P1706	658 900 372 512 220
2.20	MC073CE	506 104 277 190 ...	0.14	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060	5.12	P0001	658 900 372 513 220
0.17	MC139SFE	506 104 289 110 ...	3.13	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060	5.6	P0307	658 900 372 515 170
2.20	MC139SFE	506 104 289 110 ...	0.14	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060	5.6	P0306	658 900 372 515 220
2.8	HF295SFTE	506 104 292 110 ...	3.13	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060	5.15	P1701	658 900 372 521 220
2.20	MC295FE	506 104 292 140 ...	5.9	P0642	658 104 201 513 150	5.13	P1801	658 900 372 522 220
2.21	MC295CE	506 104 292 190 ...	5.9	P0652	658 104 201 514 150	5.15	PB0401	658 900 372 522 220
3.4	MC364XR	506 123 137 190 ...	5.9	P0632	658 104 201 533 150	5.14	P0402	658 900 372 523 170
3.4	MC364XFR	506 123 137 220 ...	5.8	P0662	658 104 201 534 150	5.14	P0401	658 900 372 523 220
3.4	MC356XR	506 123 200 190 ...	5.8	P0672	658 104 201 563 150	5.6	P0302	658 900 372 525 170
3.4	MC356XFR	506 123 200 220 ...	5.9	P0655	658 104 237 514 110	5.6	P0301	658 900 372 525 220
7.4	K676S-080-Set	603 920 133 543 125	5.8	P0665	658 104 237 534 110	5.14	P0502	658 900 372 533 170
7.4	K672R-080-Set	603 920 144 543 125	5.8	P0675	658 104 237 563 110	5.14	P0501	658 900 372 533 220
7.8	N7000	613 900 327 504 220	5.12	P0146	658 104 243 503 030	0.14	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
7.8	NFL7000	613 900 327 504 220	5.12	P0144	658 104 243 503 055	3.13	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
7.8	N7001	613 900 327 504 220	5.6	P0374	658 104 243 504 055	0.14	PR30444KR-HPK	802 103 114 523 060
7.8	N7002	613 900 327 504 220	5.12	P0046	658 104 243 513 030	3.13	PR30444KR-HPK	802 103 114 523 060
7.8	N7003	613 900 327 524 250	5.12	P0044	658 104 243 513 055	0.14	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
7.8	N7004	613 900 327 524 370	5.9	P0646	658 104 243 513 110	3.13	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
7.8	N7005	613 900 371 534 400	5.9	P0659	658 104 243 514 055	0.12	P30044	802 104 243 513 ...
5.18	P11002	618 000 114 513 020	5.9	P0656	658 104 243 514 110	5.4	P30044	802 104 243 513 055
5.18	P11001	618 000 114 533 020	5.6	P0394	658 104 243 515 055	0.12	P3044	802 104 243 523 ...
5.18	P1101	618 000 114 533 030	5.6	P0384	658 104 243 525 055	5.4	P3044	802 104 243 523 055
5.18	P1100	618 000 114 534 030	5.9	P0636	658 104 243 533 110	0.12	P344	802 104 243 533 ...
5.16	P1030	618 104 257 524 050	5.8	P0669	658 104 243 534 055	5.4	P344	802 104 243 533 055
5.16	P0264	618 104 273 533 100	5.8	P0666	658 104 243 534 110	0.12	P30041	802 104 292 513 ...
5.16	P0223	618 900 114 514 070	5.8	P0679	658 104 243 563 055	5.4	P30041	802 104 292 513 050
5.16	P1020	618 900 114 524 060	5.8	P0676	658 104 243 563 110	0.12	P3041	802 104 292 523 ...
5.16	P1023	618 900 114 524 070	5.12	P0140	658 104 257 503 055	5.4	P3041	802 104 292 523 050
5.16	P0221	618 900 114 533 060	5.12	P0040	658 104 257 513 055	0.12	P341	802 104 292 533 ...
5.16	P0224	618 900 114 533 070	5.15	PB0440	658 104 257 522 055	5.4	P341	802 104 292 533 050
5.16	P0222	618 900 114 534 060	5.14	P0440	658 104 257 523 055	0.12	P30042	802 104 303 513 ...
5.16	P0225	618 900 114 534 070	5.9	P0644	658 104 273 513 100	0.12	P30010	802 104 303 513 ...
5.16	P1005	618 900 371 524 220	5.9	P0657	658 104 273 514 070	5.4	P30042	802 104 303 513 150
5.16	P0205	618 900 371 533 220	5.9	P0654	658 104 273 514 100	5.4	P30010	802 104 303 513 250
5.16	P0201	618 900 372 514 220	5.9	P0634	658 104 273 533 100	0.12	P3042	802 104 303 523 ...
5.16	P1001	618 900 372 524 220	5.8	P0667	658 104 273 534 070	0.12	P3010	802 104 303 523 ...
5.16	P0202	618 900 372 533 220	5.8	P0664	658 104 273 534 100	5.4	P3042	802 104 303 523 150
5.16	P0203	618 900 372 534 220	5.8	P0677	658 104 273 563 070	5.4	P3010	802 104 303 523 250
7.6	NM732RO	625 104 107 523 050	5.8	P0674	658 104 273 563 100	0.12	P342	802 104 303 533 ...
7.6	NG732RO	625 104 107 533 050	5.12	P0141	658 104 292 503 050	0.12	P310	802 104 303 533 ...
7.6	NG731RO	625 104 107 533 065	5.6	P0371	658 104 292 504 050	5.4	P342	802 104 303 533 150
7.6	NM733RO	625 104 168 523 035	5.12	P0041	658 104 292 513 050	5.4	P310	802 104 303 533 250
7.6	NM671RO	625 104 199 523 050	5.6	P0361	658 104 292 515 050	0.12	P30047	802 104 345 513 ...
7.6	NM661RO	625 104 243 523 025	5.6	P0351	658 104 292 525 050	5.4	P30047	802 104 345 513 220
7.6	NM734RO	625 104 316 523 090	5.12	P0142	658 104 303 503 150	0.12	P3047	802 104 345 523 ...
7.7	SD7000	633 900 370 514 220	5.6	P0373	658 104 303 504 150	5.4	P3047	802 104 345 523 220
7.7	SD7003	633 900 371 524 400	5.12	P0042	658 104 303 513 150	0.12	P30043	802 104 372 513 ...
7.7	SD7005	633 900 371 534 400	5.14	P0442	658 104 303 523 150	5.4	P30043	802 104 372 513 145
7.4	NM732BR	635 104 107 522 050	5.12	P0147	658 104 345 503 220	0.12	P3043	802 104 372 523 ...
7.4	NM731BR	635 104 107 522 065	5.12	P0047	658 104 345 513 220	5.4	P3043	802 104 372 523 145
7.4	NG732BR	635 104 107 532 050	5.6	P0375	658 104 373 504 145	0.12	P343	802 104 372 533 ...
7.4	NG731BR	635 104 107 532 065	5.12	P0043	658 104 373 513 145	5.4	P343	802 104 372 533 145
7.4	NF733BR	635 104 168 512 035	5.13	P1822	658 900 114 502 060	0.12	P30001	802 104 373 513 ...
7.4	NM733BR	635 104 168 522 035	5.12	P0123	658 900 114 503 060	5.4	P30001	802 104 373 513 250
5.11	P2100	638 900 372 524 220	5.13	P1812	658 900 114 511 060	0.12	P3001	802 104 373 523 ...
5.18	P11006	652 000 114 523 020	5.15	P1709	658 900 114 512 060	5.4	P3001	802 104 373 523 250
5.18	P1106	652 000 114 523 030	5.12	P0023	658 900 114 513 060	0.12	P301	802 104 373 533 ...
5.16	P1423	652 900 114 513 060	5.6	P0320	658 900 114 515 060	5.4	P301	802 104 373 533 250

Page	REF.	ISO	Page	REF.	ISO	Page	REF.	ISO
1.37	G9003	803 104 030 513 180	1.12	848A - ... M-HP	806 104 184 524 ...	1.28	806.104.361.514.100	806 104 361 514 100
1.37	G9005	803 104 114 513 060	1.12	849 - ... M-HP	806 104 196 524 ...	1.33	806.104.362.524.080	806 104 362 524 080
1.37	G9008	803 104 292 513 060	1.13	854R - ... M-HP	806 104 198 524 ...	1.33	806.104.362.524.100	806 104 362 524 100
1.37	G9002	803 104 303 513 180	1.13	856 - ... M-HP	806 104 198 524 ...	1.28	806.104.363.514.100	806 104 363 514 100
1.37	G9009	803 104 303 513 220	1.13	856 - ... C-HP	806 104 198 534 ...	1.34	806.104.365.524.300	806 104 365 524 300
1.37	G9006	803 104 304 513 220	1.13	856 - ... SC-HP	806 104 198 544 ...	1.34	806.104.365.524.450	806 104 365 524 450
1.37	G9004	803 104 371 513 220	1.13	850 - ... M-HP	806 104 199 524 ...	1.23	806.104.366.504.220	806 104 366 504 220
1.37	G9001	803 104 372 513 140	1.13	856L - ... M-HP	806 104 199 524 ...	1.23	806.104.367.504.220	806 104 367 504 220
1.37	G9007	803 104 372 513 220	1.15	850 - ... C-HP	806 104 199 534 ...	1.35	806.104.378.524.450	806 104 378 524 450
5.19	P1123	804 000 114 514 030	1.10	807 - ... M-HP	806 104 225 524 ...	1.29	806.104.393.514.220	806 104 393 514 220
5.19	P1122	804 000 114 524 030	1.11	830 - ... SC-HP	806 104 238 544 ...	1.29	806.104.396.514.220	806 104 396 514 220
5.19	P1121	804 000 114 534 030	1.14	890 - ... M-HP	806 104 245 524 ...	1.29	806.104.400.514.190	806 104 400 514 190
5.5	P2040	804 104 243 514 040	1.14	860 - ... M-HP	806 104 247 524 ...	1.29	806.104.400.514.220	806 104 400 514 220
5.5	P1040	804 104 372 514 170	1.14	861 - ... M-HP	806 104 248 524 ...	1.30	806.104.405.514.220	806 104 405 514 220
0.11	G7010	805 104 001 514 040	1.14	861L - M-HP	806 104 250 524 ...	1.30	806.104.405.524.220	806 104 405 524 220
1.39	G7010	805 104 001 514 040	1.14	863 - ... M-HP	806 104 250 524 ...	1.17	AG490-090EC-HP	806 104 490 554 090
0.11	G7006	805 104 010 514 050	1.14	863 - ... C-HP	806 104 250 534 ...	1.17	AG490-110EC-HP	806 104 490 554 110
1.39	G7006	805 104 010 514 050	1.15	366 - ... M-HP	806 104 257 524 ...	1.30	806.104.505.504.160	806 104 505 504 160
0.10	G8006	805 104 010 524 050	1.15	368 - ... M-HP	806 104 257 524 ...	1.30	806.104.505.504.190	806 104 505 504 190
1.38	G8006	805 104 010 524 050	1.16	AG369-085EC-HP	806 104 260 554 ...	1.30	806.104.505.504.220	806 104 505 504 220
0.10	G8004	805 104 024 524 120	1.15	369 - ... SC-HP	806 104 263 544 ...	1.30	806.104.505.514.190	806 104 505 514 190
1.38	G8004	805 104 024 524 120	1.16	AG894-065EC-HP	806 104 263 554 ...	1.30	806.104.505.514.220	806 104 505 514 220
0.10	G8001	805 104 113 524 050	1.15	371 - ... M-HP	806 104 266 524 ...	1.31	806.104.605.514.220	806 104 605 514 220
1.38	G8001	805 104 113 524 050	1.16	AG893-065EC-HP	806 104 266 554 ...	1.31	806.104.605.524.220	806 104 605 524 220
0.10	G8001C	805 104 113 534 050	1.16	AG405-090EC-HP	806 104 269 554 ...	1.31	806.104.705.514.190	806 104 705 514 190
1.38	G8001C	805 104 113 534 050	1.14	862 - ... M-HP	806 104 274 524 ...	1.31	806.104.705.514.220	806 104 705 514 220
0.11	G7002	805 104 173 514 040	1.14	860 - ... SC-HP	806 104 275 544 ...	0.8	C8-FG	806 314 362 524 080
1.39	G7002	805 104 173 514 040	1.14	862 - ... SC-HP	806 104 275 544 ...	1.33	C8-FG	806 314 362 524 080
0.10	G8002	805 104 173 524 040	1.16	AG860-085EC-HP	806 104 275 544 ...	0.14	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
1.38	G8002	805 104 173 524 040	1.10	379 - ... F-HP	806 104 277 514 ...	3.13	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
0.10	G8002C	805 104 173 534 040	1.10	379 - ... M-HPA	806 104 277 524 ...	0.14	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
1.38	G8002C	805 104 173 534 040	1.10	379 - ... C-HP	806 104 277 534 ...	3.13	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
0.11	G7007	805 104 198 514 040	1.11	825 - ... F-HP	806 104 304 514 ...	0.14	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
1.39	G7007	805 104 198 514 040	1.11	825 - ... M-HP	806 104 304 524 ...	3.13	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
0.10	G8007	805 104 198 524 040	1.32	806.104.321.514.190	806 104 321 514 190	0.14	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
1.38	G8007	805 104 198 524 040	1.32	806.104.321.514.220	806 104 321 514 220	3.13	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
0.11	G7005	805 104 248 514 035	1.32	806.104.321.524.190	806 104 321 524 190	0.14	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
0.11	G7008	805 104 248 514 035	1.32	806.104.321.524.220	806 104 321 524 220	3.13	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
1.39	G7005	805 104 248 514 035	0.16	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	0.14	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
1.39	G7008	805 104 248 514 035	0.8	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	3.13	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
0.10	G8005	805 104 248 524 035	1.28	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	0.14	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
1.38	G8005	805 104 248 524 035	0.16	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	3.13	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
0.11	G7009	805 104 303 514 220	0.8	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	0.14	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
1.39	G7009	805 104 303 514 220	1.28	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	3.13	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
0.10	G8003	805 104 372 524 150	1.32	806.104.335.524.220	806 104 335 524 220	1.36	G5102	807 104 012 523 037
1.38	G8003	805 104 372 524 150	1.23	806.104.344.504.220	806 104 344 504 220	1.36	G5027	807 104 023 513 022
0.14	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...	1.32	806.104.345.514.190	806 104 345 514 190	1.36	G5026	807 104 023 513 027
3.13	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...	1.32	806.104.345.514.220	806 104 345 514 220	1.36	G5025	807 104 023 513 031
0.14	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...	1.33	806.104.345.524.220	806 104 345 524 220	1.36	G5112	807 104 042 523 080
3.13	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...	1.24	806.104.350.514.190	806 104 350 514 190	1.36	G5106	807 104 112 523 050
0.14	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...	1.24	806.104.350.514.220	806 104 350 514 220	1.36	G5206	807 104 112 542 050
3.13	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...	1.24	806.104.350.524.190	806 104 350 524 190	1.36	G5117	807 104 141 523 023
0.14	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...	1.24	806.104.350.524.220	806 104 350 524 220	1.36	G5332	807 104 143 543 050
3.13	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...	1.25	806.104.351.514.220	806 104 351 514 220	1.36	G5022	807 104 161 513 023
0.14	356-...UF-HPK	806 103 200 494 ...	1.25	806.104.351.524.220	806 104 351 524 220	1.36	G5115	807 104 161 523 023
3.13	356-...UF-HPK	806 103 200 494 ...	1.25	806.104.352.514.220	806 104 352 514 220	1.36	G5009	807 104 172 513 037
0.14	356-...SF-HPK	806 103 200 504 ...	1.25	806.104.352.524.220	806 104 352 524 220	1.36	G5118	807 104 199 523 037
3.13	356-...SF-HPK	806 103 200 504 ...	1.25	806.104.353.504.220	806 104 353 504 220	1.36	G5218	807 104 199 542 037
0.14	356-...F-HPK	806 103 200 514 ...	1.25	806.104.353.514.220	806 104 353 514 220	1.36	G5211	807 104 199 542 050
3.13	356-...F-HPK	806 103 200 514 ...	1.25	806.104.353.524.220	806 104 353 524 220	1.36	G5023	807 104 248 513 016
3.13	356-...M-HPK	806 103 200 524 ...	0.9	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190	1.36	G5161L	807 104 250 523 024
1.10	801 - ... M-HP	806 104 001 524 ...	1.22	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190	1.31	G5123	807 104 272 523 023
1.10	805 - ... M-HP	806 104 010 524 ...	0.9	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220	1.36	G5120	807 104 274 523 050
1.10	808 - ... M-HP	806 104 014 524 ...	1.22	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220	1.36	G5331	807 104 274 543 050
1.10	809 - ... M-HP	806 104 019 524 ...	0.9	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190	1.34	807.104.321.524.300	807 104 321 524 300
1.11	812 - ... M-HP	806 104 022 524 ...	1.22	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190	1.34	807.104.321.524.400	807 104 321 524 400
1.14	909 - ... M-HP	806 104 068 524 ...	0.9	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220	1.36	G5113	807 104 345 523 220
1.11	835 - ... M-HP	806 104 109 524 ...	1.22	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220	1.36	G5122	807 104 370 523 220
1.16	AG836-060EC-HP	806 104 110 554 ...	1.26	806.104.355.504.190	806 104 355 504 190	0.11	G901	865 104 107 524 050
1.11	837 - ... M-HP	806 104 111 524 ...	1.26	806.104.355.504.220	806 104 355 504 220	1.39	G901	865 104 107 524 050
1.14	881 - ... M-HP	806 104 141 524 ...	1.26	806.104.355.514.160	806 104 355 514 160	0.11	G902	865 104 173 524 040
1.14	881 - ... C-HP	806 104 141 534 ...	1.26	806.104.355.514.190	806 104 355 514 190	1.39	G902	865 104 173 524 040
1.12	842R - ... M-HP	806 104 143 524 ...	1.26	806.104.355.514.220	806 104 355 514 220	1.17	AG410-065EC-HP	Acrylic Grinder
1.12	842R - ... C-HP	806 104 143 534 ...	1.26	806.104.355.524.190	806 104 355 524 190	1.17	AG420-065EC-HP	Acrylic Grinder
1.12	842KR - ... C-HP	806 104 158 534 ...	1.26	806.104.355.524.220	806 104 355 524 220	1.17	AG430-075EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	852 - ... M-HP	806 104 164 524 ...	1.27	806.104.356.514.190	806 104 356 514 190	1.17	AG440-055EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	858 - ... F-HP	806 104 165 514 ...	1.27	806.104.356.514.220	806 104 356 514 220	1.17	AG450-055EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	858 - ... M-HP	806 104 165 524 ...	1.27	806.104.357.514.190	806 104 357 514 190	6.5	M025	Adapter
1.13	859 - ... F-HP	806 104 166 514 ...	1.27	806.104.357.514.220	806 104 357 514 220	6.5	M032	Adapter
1.13	859 - ... M-HP	806 104 166 524 ...	0.16	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190	1.38	Set-1752	All Ceramic SuperMax-Set
1.12	845 - ... M-HP	806 104 170 524 ...	0.8	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190	1.24	160.2-017-HP	Bur Disc
1.12	846 - ... M-HP	806 104 171 524 ...	1.27	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190	10.12	4056	Bur Block FG
1.12	847 - ... M-HP	806 104 172 524 ...	0.16	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220	10.13	4062	Bur Block HP
1.13	854 - ... M-HP	806 104 172 524 ...	0.8	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220	10.12	4070	Bur Block wood
1.12	848 - ... M-HP	806 104 173 524 ...	1.27	806.104.358.514.2				

sortiert nach ISO Nummer • sorted by ISO • assorti par numéro ISO

Page	REF.	ISO	Page	REF.	ISO	Page	REF.	ISO
1.19	FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP Dia.	Strips perforated	3.11	KR-2000	KR table set			
1.18	FS6-M, FS6-F, FS6-SF	Diamond Strips wide	3.11	KR-2001M	Medium dressing diamond			
5.20	P1271	Horse hair brush	7.4	K672R-080	Refill Pack			
5.20	P1272	Horse hair brush	7.4	K676S-080	Refill Pack			
0.4	K801 - ... M-HP	K806 104 001 524 ...	10.9	Set-1688	Set			
1.8	K801 - ... M-HP	K806 104 001 524 ...	10.10	Set-1781	Set			
0.5	K881- ...F-HP	K806 104 141 514...	10.11	Set-1565	Set			
1.9	K881- ...F-HP	K806 104 141 514...	10.8	Set-1779	Set			
0.5	K881- ...M-HP	K806 104 141 524...	10.4	Set-1881	Set			
1.9	K881- ...M-HP	K806 104 141 524...	10.6	Set-1553	Set			
0.5	K859- ...F-HP	K806 104 166 514...	10.7	Set-1794	Set			
1.9	K859- ...F-HP	K806 104 166 514...	10.4	Set-1881	Set nach O.Brix			
0.4	K847S- ... M-HP	K806 104 172 524 ...	5.18	P1110	Steel Brush			
1.8	K847S- ... M-HP	K806 104 172 524 ...	1.15	848L - ... TSC-HP	T806 104 175 544 ...			
0.5	K856- ...F-HP	K806 104 198 514...	1.15	856 - ...TSC-HP	T806 104 200 544 ...			
1.9	K856- ...F-HP	K806 104 198 514...	5.22	DP0002	Diamond Polishing Paste			
0.5	K856- ...M-HP	K806 104 198 524...						
1.9	K856- ...M-HP	K806 104 198 524...						
0.5	K850- ...F-HP	K806 104 199 514...						
1.9	K850- ...F-HP	K806 104 199 514...						
0.5	K850- ...M-HP	K806 104 199 524...						
1.9	K850- ...M-HP	K806 104 199 524...						
0.5	K861- ...F-HP	K806 104 248 514...						
1.9	K861- ...F-HP	K806 104 248 514...						
0.5	K863- ... F - HP	K806 104 250 514 ...						
1.9	K863- ... F - HP	K806 104 250 514 ...						
0.5	K863- ... M - HP	K806 104 250 524 ...						
1.9	K863- ... M - HP	K806 104 250 524 ...						
0.5	K861L- ...M-HP	K806 104 250 524...						
1.9	K861L- ...M-HP	K806 104 250 524...						
0.4	K379 - ... F-HP	K806 104 277 514 ...						
1.8	K379 - ... F-HP	K806 104 277 514 ...						
0.4	K379 - ... M-HPA	K806 104 277 524 ...						
1.8	K379 - ... M-HPA	K806 104 277 524 ...						
0.7	K899- ...M-FG	K806 314 033 524 ...						
0.7	K881- ...UF-FG	K806 314 141 494 ...						
1.7	K881- ...UF-FG	K806 314 141 494 ...						
0.7	K881- ...SF-FG	K806 314 141 504 ...						
1.7	K881- ...SF-FG	K806 314 141 504 ...						
0.7	K881- ...F-FG	K806 314 141 514 ...						
1.7	K881- ...F-FG	K806 314 141 514 ...						
0.7	K881- ...M-FG	K806 314 141 524 ...						
1.7	K881- ...M-FG	K806 314 141 524 ...						
0.7	K882- ...M- FG	K806 314 142 524 ...						
1.7	K882- ...M- FG	K806 314 142 524 ...						
0.7	K859L - ...UF-FG	K806 314 167 494 ...						
1.7	K859L - ...UF-FG	K806 314 167 494 ...						
0.7	K859L - ...SF-FG	K806 314 167 504 ...						
1.7	K859L - ...SF-FG	K806 314 167 504 ...						
0.7	K859L - ...F-FG	K806 314 167 514 ...						
1.7	K859L - ...F-FG	K806 314 167 514 ...						
0.7	K856- ...UF-FG	K806 314 198 494 ...						
1.7	K856- ...UF-FG	K806 314 198 494 ...						
0.7	K856- ...SF-FG	K806 314 198 504 ...						
1.7	K856- ...SF-FG	K806 314 198 504 ...						
0.7	K856- ...F-FG	K806 314 198 514 ...						
1.7	K856- ...F-FG	K806 314 198 514 ...						
0.7	K856- ...M-FG	K806 314 198 524 ...						
1.7	K856- ...M-FG	K806 314 198 524 ...						
0.7	K850- ...M-FG	K806 314 199 524...						
1.7	K850- ...M-FG	K806 314 199 524...						
0.6	K369- ... UF-FG	K806 314 263 494 ...						
1.6	K369- ... UF-FG	K806 314 263 494 ...						
0.6	K369- ... SF-FG	K806 314 263 504 ...						
1.6	K369- ... SF-FG	K806 314 263 504 ...						
0.6	K369- ... F-FG	K806 314 263 514 ...						
1.6	K369- ... F-FG	K806 314 263 514 ...						
0.7	K879- ...UF-FG	K806 314 290 494 ...						
1.7	K879- ...UF-FG	K806 314 290 494 ...						
0.7	K879- ...SF-FG	K806 314 290 504 ...						
1.7	K879- ...SF-FG	K806 314 290 504 ...						
0.7	K879- ...F-FG	K806 314 290 514 ...						
1.7	K879- ...F-FG	K806 314 290 514 ...						
0.7	K879- ...M-FG	K806 314 290 524 ...						
1.7	K879- ...M-FG	K806 314 290 524 ...						
0.7	K847KR- ...SF-FG	K806 314 546 504 ...						
1.7	K847KR- ...SF-FG	K806 314 546 504 ...						
0.7	K847KR- ...F-FG	K806 314 546 514 ...						
1.7	K847KR- ...F-FG	K806 314 546 514 ...						
0.6	K801L- ... UF-FG	K806 314 697 494 ...						
1.6	K801L- ... UF-FG	K806 314 697 494 ...						
0.6	K801L- ... SF-FG	K806 314 697 504 ...						
1.6	K801L- ... SF-FG	K806 314 697 504 ...						
0.6	K801L- ... F-FG	K806 314 697 514 ...						
1.6	K801L- ... F-FG	K806 314 697 514 ...						
0.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 ...						
1.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 ...						
3.11	KR-1003	KR Screwdriver						



**New Technology
Instruments**

NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
D-07768 Kahla/Germany

Tel. +49(0)36 424-573-0
Fax +49(0)36 424-573-29
e-mail: nti@nti.de
www.nti.de