

Rotary Dental Instruments

Зуботехническая лаборатория
Laboratory

Данный каталог защищён законом о авторском праве Российской Федерации.

Любые лица, использующие каталог, вправе осуществлять такое использование только с письменного согласия NTI-Kahla GmbH, кроме случаев использования произведения в пределах законодательно установленных исключений (например: цитирование, распространение (продажа) экземпляров произведения, правомерно выпущенных в гражданский оборот с согласия правообладателя, и т.д.).





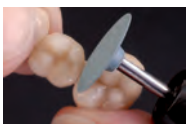





All rights reserved. No part of this catalogue may be reproduced in any form without written permission from the Management of NTI-Kahla GmbH. Reprint, translation, storing and data processing are not permitted without prior approval.

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

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



KAT. Labor-RU
04/2014
1ое издание

| | | |
|---|--|--------------|
|  | Обработка диоксида циркония Trimming & Polishing of Zirconium Oxide | 0.2 - 0.15 |
|  | HP Шлифовальные алмазные инструменты HP Diamond Grinding Instruments | 1.2 - 1.33 |
|  | Твердосплавные фрезы Tungsten Carbide Cutters | 2.2 - 2.21 |
|  | Техника фрезерования Milling Technique | 3.2 - 3.13 |
|  | HP Твердосплавные боры HP Tungsten Carbide Burs | 4.2 - 4.5 |
|  | Полиры Polishers | 5.2 - 5.17 |
|  | Дискодержатели Mandrels | 6.2 - 6.5 |
|  | Абразивы на керамической связке Abrasives with ceramic bond | 7.2 - 7.7 |
|  | Dowel Pins штифты и принадлежности Dowel Pins and Accessories | 8.2 - 8.3 |
|  | HP Стальные боры HP Steel Burs | 9.2 - 9.5 |
|  | NTI Наборы инструментов и подставки для боров NTI Sets and Bur Blocks | 10.2 - 10.17 |
|  | Правила эксплуатации и безопасности Recommendations for use and safety instructions | 11.2 - 11.17 |
| | Список ссылок NTI, ISO | 12.2 - 12.4 |

▶▶▶▶▶ ISO 9001/ISO 13485

CERTIFICATE
No. Q1N 11 07 19859 015

Holder of Certificate:

NTI – Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
07768 Kahla
GERMANY

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

Certification Mark:


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

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

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

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

Date: 2011-09-15

Page 1 of 1
TÜV SÜD Product Service GmbH
Zertifizierstelle
Riederstraße 65 • 80339 München
Germany


494653

 Akkreditiert durch
Zentralstelle der Länder
für Gesundheitsberufe
und Medizinprodukte
ZLG-ZO-999.98.12-46

CERTIFICATE

The Certification Body
of TÜV SÜD Management Service GmbH
certifies that


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

has established and applies
a Quality Management System for

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

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

ISO 9001: 2000
are fulfilled. The certificate is valid until 2011-09-30
Certificate Registration No. 12 100 17727 TMS


M. Wenzel
Munich, 2006-10-09


QMS-TGA-ZM-07-02

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierstelle • Riederstraße 65 • 80339 München • Germany

RU Фирма NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments

является производителем и широко представленным во всем мире дистрибьютором стоматологического вращающегося инструмента. Головное предприятие фирмы находится в немецком городе Кала в центре Тюрингии в 10 км южнее Йены. В Германии NTI осуществляет торговлю с помощью консультантов-специалистов, работающих в непосредственном контакте с зубными врачами и техниками. Распространение продукции в 90 странах мира осуществляется опытными партнерами.

История фирмы
14.02.1996

Основание компании NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments.

Повышение эффективности гальванического оборудования.

Установка современного оборудования для производства дисков.

1997

Повышение гибкости токарного цеха. Первое участие NTI-Kahla GmbH на IDS оказалось полным успехом.

Расширение линейки продуктов алмазными инструментами с хвостовиком HP и алмазными дисками.

1998

Посещение NTI-Kahla GmbH премьер-министром федеральной земли Тюрингия доктором Бернхард Фогель. Начало прямых продаж в Германии, открытие отдела прямых продаж.

Получение разрешения на расширение производственных цехов, отделов сбыта и логистики.

Установка оборудования нового поколения, для нанесения специального покрытия.

Оптимизация процессов в отделе логистики.

В декабре новые цеха были введены в эксплуатацию.

Расширение линейки продуктов инновационными инструментами: ABACUS, SeraGlaze, системами анкерных корневых штифтов.

1999

В конце января началась рассылка первых посылок из нового центра логистики. Презентация нового выставочного концепта для международных выставок и IDS.

Переезд отдела сбыта в новый офис.

Модернизация системы управления оборудованием для гальванопокрытия. Установка новой линии для гальванопокрытия маленьких серий продукции.

2001

Повышение производства за счёт введения дополнительной смены.

Внедрение новых инновационных продуктов облегчающих работу стоматологов и зубных техников.

Разработка наборов инструментов в сотрудничестве с Оливером Бриксом и Йоханом Петерсом.

2003

Новинки IDS: Tissue Trimmer, алмазные штрипсы с зубчатым венцом, подставки для боров, стекловолоконные штифты FiberMaster, одноступенчатые полиры для композитов, твердосплавные боры с перекрёстной геометрией режущих лезвий.

Инструменты для обработки керамики.

2004

NTI получает сертификат разрешающий продавать продукцию в Китае.

NTI экспортирует в более чем 90 стран мира.

2005

Новинки IDS: Алмазные инструменты с гидом, фрезы Millennium Cutter, твердосплавные боры RAL круглой формы, подставки для боров с новыми функциями и улучшенным дизайном, длинный TissueTrimmer, конические стекловолоконные штифты, специальная форма 370, новые зернистости.

Посещение NTI-Kahla GmbH премьер-министром федеральной земли Тюрингия доктором Дитер Альтхауз.

2006

Количество сотрудников по сравнению с 1996ым годом увеличилось втрое. Десятилетний юбилей **14го февраля 2006го года.**

2007

Новинки IDS: Набор для препарации CEREC® Veneers по Клаусу Видхану, Kiddies с хвостовиком FG – алмазные инструменты для минимально-инвазивного лечения, набор для создания эндодоступа, инструменты для проверки боров FG/RA, твердосплавная фреза MC251SFE-023 с покрытием Millennium, широкие алмазные штрипсы, набор для обработки керамики по Оливеру Бриксу, алмазный диск со спечённой кромкой, набор специальных инструментов для инновационной обработки циркониевой керамики.

2008

Модернизация линии гальванопокрытия для специальных продуктов.

Создание испытательного оборудования для вращающихся инструментов, особенно для инструментов для обработки циркониевой керамики.

Начало строительства нового офиса в сентябре.

2009

Успешное участие на выставке в Кёльне. Новинки для IDS: маркер глубины MADC по Dr. Mark J. Caldwell.

EC-2009 EasyChamfer - быстрая придача конусности культе зуба,

Полиры FlexyPol,

Алмазные инструменты Z-Cut для обработки циркониевой керамики.

2010

Расширение линии гальванопокрытия. Введение интерактивной программы обучения. Новые продукты: усиленные сепарационные диски.

2011

Система полиров для профилактики, многофункциональные фрезы MF-Cut, а также наборы инструментов для зуботехников расширяют линейку продуктов.

2012

Официальное открытие нового офиса.

2013

Новинки IDS:

FiberMaster Top Head – революция в технике стекловолоконных штифтов.

InPrep – эффективное препарирование вкладок.

Артикуляционная фольга - предназначена для удаления преждевременных контактов.



GB The company NTI

NTI-Kahla GmbH manufactures and exports rotary dental instruments worldwide.

The company is based at Kahla, right in the center of Thuringia, Germany, 10 km south of Jena.

In Germany, NTI distributes its products directly to dentists and dental technicians.

NTI products are distributed through experienced dealers in more than 90 countries.

Company History

14-02-1996

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

Efficiency of the electro-plating department increased.

Modernisation of the disc manufacturing machine.

1997

Investments improve the turning shop's flexibility.

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

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

1998

Minister President Dr. Bernhard Vogel visits the company.

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

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

The latest generation of colour coating machines acquired.

Sliding rack for the logistics department integrated and workflow perfected.

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



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

1999

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

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

The sales department moves into newly renovated offices.

The electro-plating control system is modernised.

An electro-plating line for small series is set.

2001

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

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

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

2003

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

Instruments for trimming high performance ceramics such as zirconium.

2004

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

NTI supplies products to over 90 countries worldwide.

2005

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



Long Tissue Trimmer, tapered glass-fibre posts, custom form 370 in new grits.

Minister President Dieter Althaus visits the company.

2006

Workforce tripled since 1996.

14-02-2006 tenth anniversary of the company.

2007

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

2008

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

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

The construction of a new administration building commences in September.

2009

Successful International Dental Show Cologne

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

FlexiPol polishing discs,

Z-Cut Diamond Instruments for preparing zirconia.

2010

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

2011

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

2012

Inauguration of the new administration building.

2013

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

InPrep - Minimal effort inlay preparation.

The film - The removal of premature contacts.



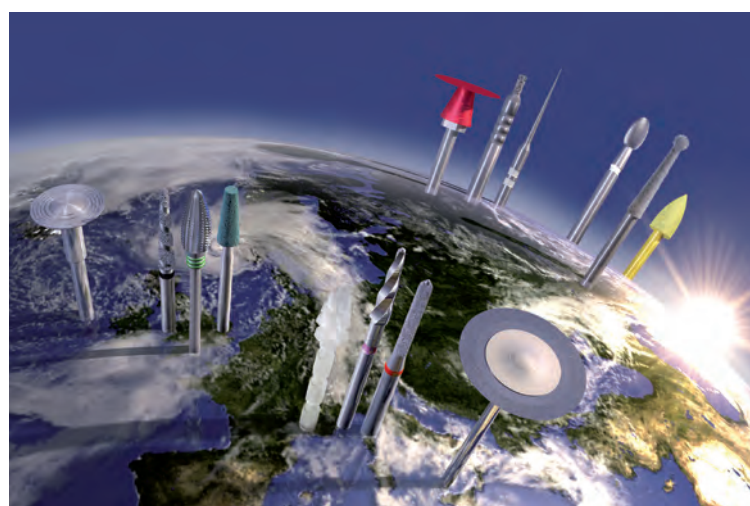
Для презентации нашей продукции стоматологам и зубным техникам в нашем ассортименте имеются следующие демонстрационные папки:

Для стоматологов

- Алмазные инструменты
- AVACUS Алмазные инструменты
- Алмазные штрипсы
- Твердосплавные боры
- Твердосплавные финиры
- Полиры
- Хирургические инструменты
- Корневые штифты
- Эндодонтические инструменты

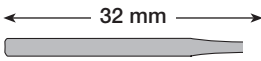
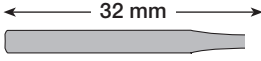
Для зубных техников:

- НР Алмазные инструменты
- Спеченные алмазные инструменты
- Алмазные диски
- Твердосплавные фрезы
- MILLENNIUM Твердосплавные фрезы
- Полиры

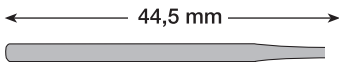
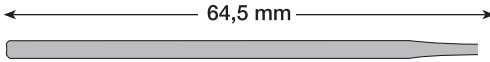
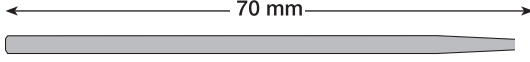


Виды хвостовиков • Shank type

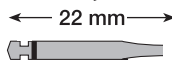
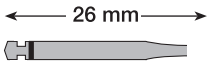
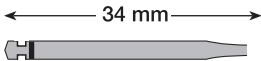
Хвостовики для фрезерной техники • Shank Milling Technique

| | | | |
|-----|--|----|---|
| 103 |  <p>← 32 mm → ø 2,35 мм</p> | HP | Хвостовик, короткий Handpiece, short |
| 123 |  <p>← 32 mm → ø 3,00 мм</p> | HP | Хвостовик, короткий Handpiece, short |


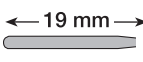


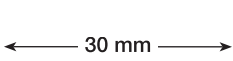
Хвостовики для прямого наконечника • Shank Handpiece

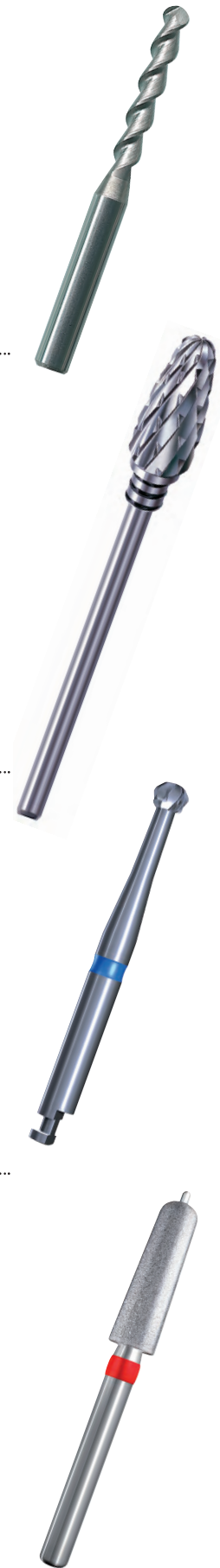
| | | | |
|-----|--|------|---|
| 104 |  <p>← 44,5 mm → ø 2,35 мм</p> | HP | Хвостовик Handpiece |
| 105 |  <p>← 64,5 mm → ø 2,35 мм</p> | HPL | Хвостовик, длинный Handpiece, long |
| 106 |  <p>← 70 mm → ø 2,35 мм</p> | HPXL | Хвостовик, экстра длинный Handpiece, extra long |

Хвостовик для углового наконечника • Shank Right Angle

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

Хвостовик FG • FG (Friction Grip)

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



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

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

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



806 104 198 524 025



Материал рабочей части
806 = Алмаз, гальваническая связка с металлом

Хвостовик и общая длина
104 = HP Прямой наконечник, стандартный 44.5 мм, ø 2.35 мм

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

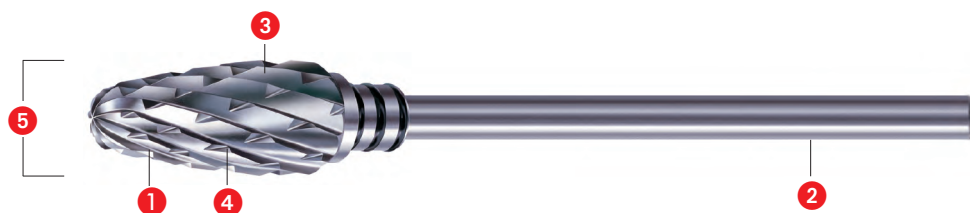
Номинальный размер ISO 2157
максимальный размер рабочей части (1/10 мм)
025 = Размер 2,5 мм

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

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

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

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



500 104 274 221 060



Материал рабочей части
500 = Твердосплавный

Хвостовик и общая длина
104 = Прямой наконечник

Форма (ISO 6360-2) и зернистость, а также геометрия лезвий
274 = конический круглый
221 = Грубая крестообразная насечка

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

Material of the working part
500 = Tungsten carbide

Shank and overall length
104 = HP Handpiece

Shape (ISO 6360-2) and cut/grit size
274 = tapered round
221 = Bulk cross cut

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

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

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

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

- | | |
|------------|--|
| 050 | Фланель – хлопчатобумажный полировальный круг flannel - Cotton Buff |
| 090 | Козья шерсть - щётки goat hair - Brushes |
| 100 | Натуральная щетина – полировальные щётки bristles, natural - Polishing brushes |
| 110 | Синтетические щетина – полировальные щётки bristles, synthetic - Brushlets made of nylon |
| 310 | Сталь, сталь для инструментов – стальной бор steel, tool steel - Steel Burs |
| 312 | Сталь - хромированная сталь для инструментов - мандрели SnapOn steel, tool steel, chromium plated - Snap-on Mandrel, Mooremandrel |
| 330 | Нержавеющая сталь, высшее качество – хирургические инструменты, мандрели Screw-Type stainless steel, high quality - Surgery Instruments, Mandrels |
| 340 | Нержавеющая пружинная сталь stainless spring steel |
| 500 | Твёрдый сплав – твердосплавные фрезы и боры tungsten carbide - TC Cutters and TC Burs |
| 506 | Твердосплавный, с покрытием из нитрида титана и покрытием Millennium tungsten carbide, titanium nitride coated and millennium- coated |
| 603 | Кварцевый, на искусственной связке – Grinding Caps quartz in plastic binding - Grinding caps |
| 613 | Корундовый на искусственной связке – сепарационные диски normal grit corundum, plastic binding - Separating discs |
| 618 | Корундовый на силиконовой связке – NTI NE Master Normal grit corundum, silicon binding - NTI NE Master |
| 625 | Благородный корунд, розовый на керамической связке – розовые камни high grade corundum, pink, ceramic binding - pink abrasives |
| 635 | Благородный корунд, белый на керамической связке – камни Арканзас и коричневые камни high grade corundum, white, ceramic binding - Arkansas abrasives and brown abrasives |
| 638 | Благородный корунд на силиконовой связке - SoftWizard high grade corundum, silicon binding - SoftWizard |
| 652 | Карбид кремния на резиновой связке silicon carbide, rubber binding |

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

- 655** Карбид кремния на керамической связке – зелёные камни
silicon carbide, ceramic binding - green silicon carbide abrasives

- 658** Карбид кремния на силиконовой связке – полиры – AcrylicMaster, EpsiPol и т.д.
silicon carbide silicon binding - Polishers - AcrylicMaster, EpsiPol ec.

- 666** Рубин, гальваническая связка с металлом - Rubynit Trimmer
ruby plated, metal bond - Ruby-coated grinding instruments

- 802** Алмазное зерно на резиновой связке – полиры CeraGlaze, DiaGloss, Unique и т.д.
diamond grit, rubber binding - Polishers CeraGlaze, DiaGloss, Unique ec.

- 803** Алмазное зерно на искусственной связке - SuperMax
diamond grit, plastic binding - SuperMax

- 805** Алмазное зерно на керамической связке – AllCeramic SuperMax
diamond grit, ceramic binding - AllCeramic SuperMax

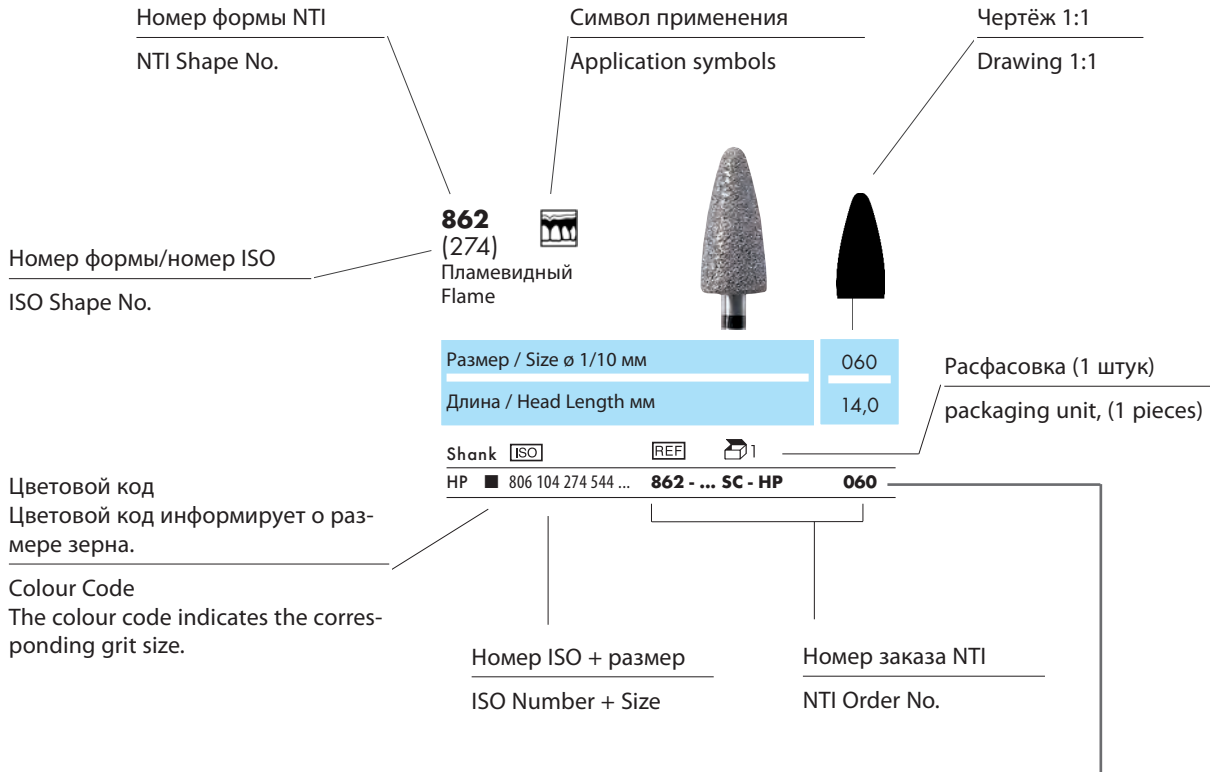
- 806** Алмазное зерно на гальванической связке – все стандартные инструменты и диски
diamond grit, plated metal bond - All standard instruments and discs

- 807** Алмазное зерно на спечённой металлической связке
diamond grit, sintered metal bond

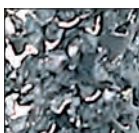
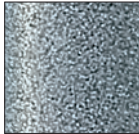
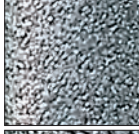
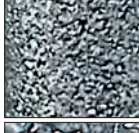
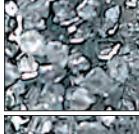

- 808** Алмазное зерно на силиконовой связке - полиры
diamond grit, silicon binding - Polishers

Способы заказа • How to order
















Зуботехническая лаборатория • Laboratory



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

| | | | |
|---|---|----------------------------------|---|
|  | M 64 - 126 µm ISO 524 | среднее зерно medium | без кольца или синее кольцо without ring or blue ring |
|  | <input type="checkbox"/> UF 15 µm ISO 494 | ультрамелкое зерно ultrafine | белое кольцо white ring |
|  | <input type="checkbox"/> SF 10 - 36 µm ISO 504 | сверхмелкое зерно superfine | желтое кольцо yellow ring |
|  | <input type="checkbox"/> F 27 - 76 µm ISO 514 | мелкое зерно fine | красное кольцо red ring |
|  | <input type="checkbox"/> C 107 - 181 µm ISO 534 | грубое зерно coarse | зеленое кольцо green ring |
|  | <input type="checkbox"/> SC 151 - 213 µm ISO 544 | сверхгрубое зерно supercoarse | черное кольцо black ring |

Пиктограммы (EN ISO 21531) Graphic symbols for dental instruments

| | | | |
|---|--|--|---|
|  | Обработка коронок и мостов Crown and bridge technique |  | Следуйте указаниям в инструкции по применению! Observe the instructions for use |
|  | Обработка акрила Acrylic technique |  | Рекомендуемая скорость Speed recommendation |
|  | Изготовление моделей Model fabrication |  | Максимально допустимая скорость Maximum permissible speed |
|  | Техника отливания моделей Model casting technique |  | Расфасовка Packaging unit |
|  | Техника фрезерования Laboratory precision technique |  | Номер по каталогу Order No. |
|  | Производитель Manufacturer |  | Номер ISO ISO No. |
|  | Защита глаз Eye protection |  | Номер партии - разрешает проследить номер партии Lot number - for traceability of the respective production batch |
|  | Защита органов дыхания Breathing apparatus | | |

Упаковочные единицы • Quantity per package

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

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)

Trimming of sintered zirconia



Z-Cut Алмазные инструменты FG для обработки диоксида циркония 0.4, 0.5
 Z-Cut FG Diamond Instruments for preparing zirconia



Алмазные диски 0.6, 0.7
 Diamond Discs



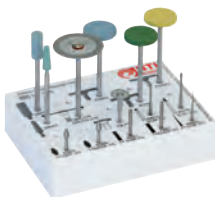
TURBO Алмазный диск C8-FG 0.8
 C8-FG Turbo Diamond Disc



Полиры CeraGlaze 0.9
 CeraGlaze Polishers



AllCeramic SuperMax 0.10



Набор инструментов для обработки диоксида циркония 0.11
 Zirconia preparation set

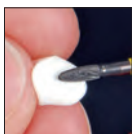


FT Алмазные инструменты для техники фрезерования 0.12
 FT Diamond instruments for milling technique

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония

Trimming of pre-sintered zirconia

Алмазные диски • Фрезы твердосплавные 0.14
 Diamond Discs • Tungsten Carbide Cutters



Millennium Cutter 0.15

Обработка циркониевой керамики

Trimming & Polishing of Zirconia



Диоксид циркония

С момента развития технологии копирования и CAD/CAM технологий диоксид циркония занял своё место в стоматологии.

Естественное светопропускание благодаря белому основному цвету, высокая прочность при изгибе 900-1200 МПа, небольшая теплопроводность и отличная биосовместимость делают диоксид циркония идеальным материалом для изготовления коронок и мостовидных протезов.

Zircon dioxide

Since the development of the copying technique and CAD / CAM systems, zircon oxide has made advances into dentistry. The natural light transparency due to the basic white colour, the high flexural strength of 900-1200 MPa, the low thermal conductivity and the excellent biocompatibility make zircon oxide the ideal crown and bridge material.

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia



K859L-010F-FG



Алмазные инструменты Z-Cut

Алмазные инструменты Z-Cut для обработки циркониевой керамики

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

Алмазные боры Z-Cut специально разработаны для работы с этим, сверхтвёрдым, материалом. Инструменты Z-Cut обладают более длительным сроком службы. Шлифовальная способность этих инструментов значительно выше, чем у стандартных алмазных боров.

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

Улучшенные свойства инструментов Z-Cut достигнуты за счёт изменения процесса гальванопокрытия.

Восемь подобранных форм позволяют обрабатывать все коронки и мостовидные протезы.

Z-Cut Diamond Instruments for preparing zirconia

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

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

Even slimline diamond instruments are highly efficient.

This is attained using modified electroplating bonding technology.

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

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)

Trimming of sintered zirconia

K369 (263)

 Бутон
 Pointed Football

 Размер / Size \varnothing 1/10 мм 025

 Длина / Head Length мм 5,5

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

⌚ opt. 200.000 rpm

K379L (277)

 Олива
 Football

 Размер / Size \varnothing 1/10 мм 012

 Длина / Head Length мм 3,0

| Shank | ISO | REF | 5 |
|-------|----------------------|-------------------------|------------|
| FGL | ■ 806 315 277 514... | K379L - ...F-FGL | 012 |

⌚ opt. 200.000 rpm

K801L (697)

 Шаровидный, длинный
 Long Round

 Размер / Size \varnothing 1/10 мм 014

Длина / Head Length мм

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

⌚ opt. 200.000 rpm

ZirPan K802L (494)

 Шаровидный, с воротничком,
 удлиненный
 Long Round with conical collar

 Размер / Size \varnothing 1/10 мм 021

 Длина / Head Length мм 10,0

| Shank | ISO | REF | 5 |
|-------|----------------------|--------------------------|------------|
| FG | ■ 806 314 494 524... | K802L - ... M- FG | 021 |

⌚ opt. 200.000 rpm

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

K856 (198)

 Конус, закруглённый
 Round End Taper

 Размер / Size \varnothing 1/10 мм 016

 Длина / Head Length мм 8,0

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

⌚ opt. 200.000 rpm

K859L (167)

 Конус, остроконечный
 Needle

 Размер / Size \varnothing 1/10 мм 010

 Длина / Head Length мм 11,5

| Shank | ISO | REF | 5 |
|-------|----------------------|---------------------------|------------|
| FG | ■ 806 314 167 514... | K859L - ... F- FG | 010 |
| FG | ■ 806 314 167 504... | K859L - ... SF- FG | 010 |
| FG | □ 806 314 167 494... | K859L - ... UF- FG | 010 |

⌚ opt. 200.000 rpm

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

K879 (290)

 Торпеда
 Modified Beveled Cylinder

 Размер / Size \varnothing 1/10 мм 014

 Длина / Head Length мм 10,0

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

⌚ opt. 200.000 rpm

K881 (141)

 Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder

 Размер / Size \varnothing 1/10 мм 016

 Длина / Head Length мм 8,0

| Shank | ISO | REF | 5 |
|-------|----------------------|--------------------------|------------|
| FG | ■ 806 314 141 524... | K881 - ... M- FG | 016 |
| FG | ■ 806 314 141 514... | K881 - ... F- FG | 016 |
| FG | ■ 806 314 141 504... | K881 - ... SF- FG | 016 |
| FG | □ 806 314 141 494... | K881 - ... UF- FG | 016 |

⌚ opt. 200.000 rpm

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)

Trimming of sintered zirconia



327.514.080

327.514.100

Алмазные диски

Тонкие алмазные диски, имеющие полное алмазное покрытие, предназначены для работы с керамикой и по технологиям CAD/CAM.

Полное алмазное покрытие очень небольших дисков упрощает сепарацию и контурирование в особо труднодоступных местах и, прежде всего, вырезание коронок и мостовидных протезов из блоков спеченного и неспеченного циркония.

Тонкое алмазное покрытие гарантирует быструю работу без отколов на всех высококачественных керамических материалах.

Особо тонкие диски упрощают придание формы и оформление анатомических структур на керамических и композитных работах в цервикальной – интердентальной, а также в вестибулярной и оральной областях.

Diamond Discs

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

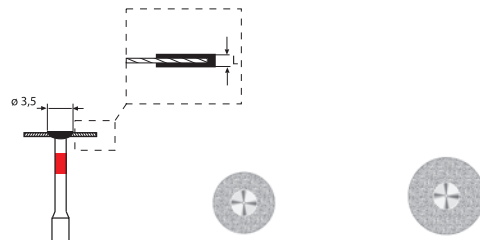
The full-coverage coating of these very small discs facilitates separation and contouring, particularly in areas that are difficult to access. The small diameter in combination with the full-coverage diamond coating makes it easier to separate crowns and bridges from sintered and unsintered zirconia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

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

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

Superflex
806 104 ...

327



| Размер/ Size | Размер/ Size | 080 | 100 |
|----------------------|--------------|------------------|------------------|
| Покрyтие/ Coating | B mm | полностью - full | полностью - full |
| Толщина/ Head Length | L mm | 0,13 | 0,13 |

Shank   

HP **806.104. ...**

327.514.080

327.514.100

opt. 20.000 rpm

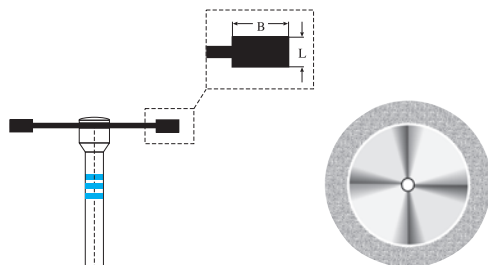
Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia

PrimeCut SL

Flex

806 104 ...

■ 354



806.104.354.524.220

| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| Размер/ Size | ∅ 1/10 mm | 220 |
| Покрытие/ Coating | B mm | 3,0 |
| Толщина/ Head Length | L mm | 0,30 |

Shank 



 1

HP **806.104. ...**

■ **354.524.220**

⌚ opt. 18.000 - 20.000 rpm

Спечённая кромка алмазного диска разрешает агрессивное и быстрое разрезание.

Диск можно применять на всех керамических материалах. Гальваническое спекание кромки алмазного диска предоставляет максимальную стабильность и высокую плотность алмазного покрытия, что в свою очередь гарантирует превосходный срок службы диска.

Рабочая скорость 18.000-20.000 min⁻¹.

Работать без дополнительного нажима, достаточно веса наконечника.

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

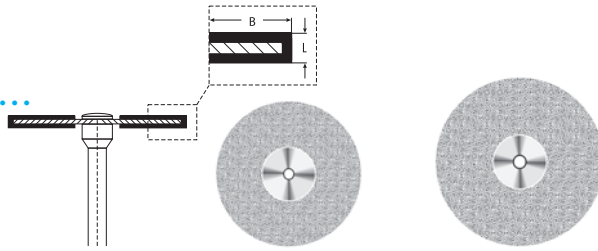
The cutting disc can be used on all ceramics.

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

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

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia

Superflex
806 104 ...
■ 358



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

Shank

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

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



Flex
806 314 ...
C8-FG



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

Shank

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

⤵ opt. 200.000 rpm



C8-FG

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

Диск не разрешается применять в полости рта.

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.

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)

Trimming of sintered zirconia

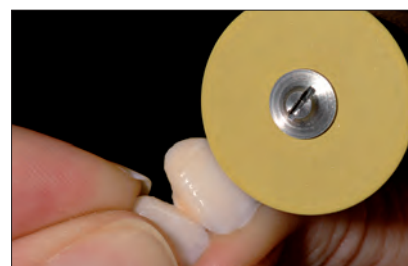
CeraGlaze



P310



P3010



P30010

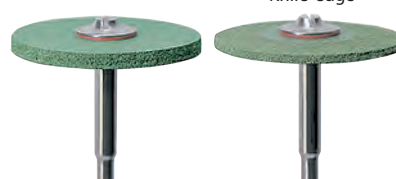
Работать с легким рабочим давлением.
Work with light working pressure.



Предварительное полирование • Pre-Polishing



Линзообразный полир Knife-edge



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

Shank

HP 802 104 ... 292 533 ... 303 533 ... 372 533 ... 243 533 ... 373 533 ... 303 533 ...

REF **P341** **P342** **P343** **P344** **P301** **P310**

opt. 16.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

Полирование до блеска • Refined Finish



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

Shank

HP 802 104 ... 292 523 ... 303 523 ... 372 523 ... 243 523 ... 373 523 ... 303 523 ... 345 523 ...

REF **P3041** **P3042** **P3043** **P3044** **P3001** **P3010** **P3047**

opt. 12.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

Полирование до зеркального блеска • High-Shine Polishing



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

Shank

HP 802 104 ... 292 513 ... 303 513 ... 372 513 ... 243 513 ... 373 513 ... 303 513 ... 345 513 ...

REF **P30041** **P30042** **P30043** **P30044** **P30001** **P30010** **P30047**

opt. 6.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

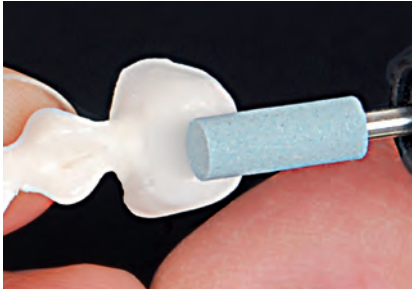
opt. 12.000 rpm

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

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

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia

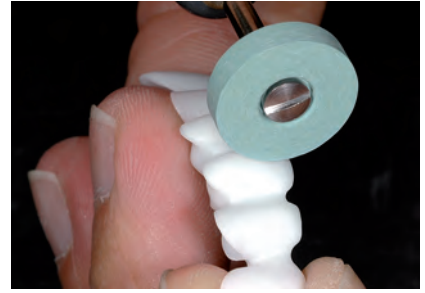
Зуботехническая лаборатория • Laboratory



G8001



G8002



G8003



G8004



G8005

AllCeramic SuperMax



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

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

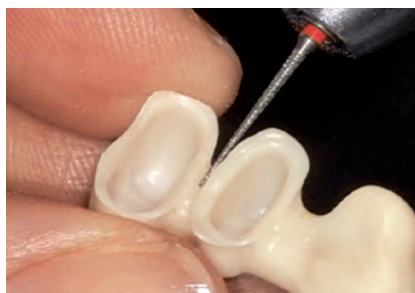
↻ opt 10.000 rpm / G8003-G8004 ↻ opt 5.000 rpm

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

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

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

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia



K859L-010F-FG



K379L-012F-FGL



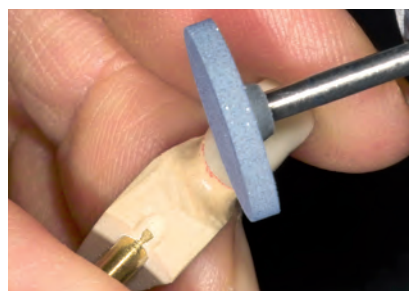
K369-025SF-FG



806.104.354.524.220



C8-FG



P3043

Набор инструментов для обработки диоксида циркония Zirconia preparation set

Набор инструментов для обработки диоксида циркония

Набор, разработанный опытными пользователями, содержит специальные инструменты для инновационной обработки высококачественных керамических материалов.

Производство по технологиям CAD/CAM гарантирует для каждого инструмента с длинным, тонким хвостовиком отличную плавную работу. Поэтому во время обработки материала каркаса предотвращается вибрация инструментов.

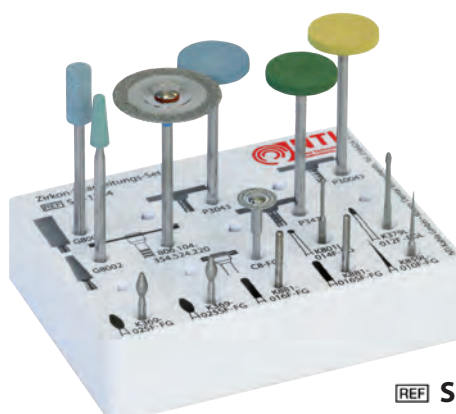
Три различных зернистости колесообразных полиров CeraGlaze упрощают целенаправленное формирование края коронки. Благодаря этому можно удлинять края коронки на культя.

Zirconia preparation set

Developed together with experienced users, this set includes special instruments for adjusting, finishing and polishing high-performance ceramics innovatively.

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

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


REF Set-1754

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia

FT Алмазные инструменты для фрезерной турбины FT Diamond Instruments for milling turbines

иметься / available

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



FT Алмазные инструменты для фрезерной турбины

Очень популярные среди клиентов инструменты серии FT были пополнены инструментами со сверхмелкой и ультрамелкой зернистостью.

Эти инструменты производятся по модифицированному гальваническому методу и с новыми зернистостями алмазного покрытия.

Таким образом, упрощается оформление поверхностей фрезами у всех высококачественных керамик, включая диоксид циркония.

FT Diamond Instruments for milling turbines

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

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

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

364 (137)



Алмазные инструменты параллельные
Parallel diamond



| Размер / Size \varnothing 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
|-------------------------------------|-----|------|------|
| Толщина / Head Length mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
| Угол / Angle | 0° | 0° | 0° |

| Shank | ISO | REF | 3 | | | |
|---|---------|-------------|----------------|-----|-----|-----|
| FG \varnothing 1,6mm | 806 316 | 137 524 ... | 364-...M-FGXL | 010 | 015 | 023 |
| ■ FG \varnothing 1,6mm | 806 316 | 137 514 ... | 364-...F-FGXL | 010 | 015 | 023 |
| ■ FG \varnothing 1,6mm | 806 316 | 137 504 ... | 364-...SF-FGXL | 010 | 015 | 023 |
| FG \varnothing 1,6mm | 806 316 | 137 494 ... | 364-...UF-FGXL | 010 | 015 | 023 |

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

356 (200)



Алмазные инструменты конусные
Conical diamond



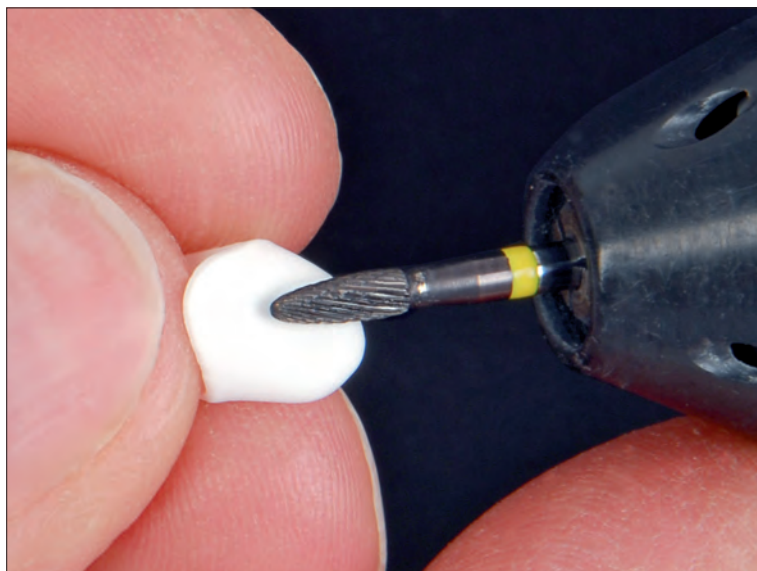
| Размер / Size \varnothing 1/10 mm | 026 | 033 | 023 |
|-------------------------------------|------|------|------|
| Толщина / Head Length mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Угол / Angle | 1° | 1° | 2° |

| Shank | ISO | REF | 3 | | | |
|---|---------|-------------|----------------|-----|-----|-----|
| FG \varnothing 1,6mm | 806 316 | 200 524 ... | 356-...M-FGXL | 026 | 033 | 023 |
| ■ FG \varnothing 1,6mm | 806 316 | 200 514 ... | 356-...F-FGXL | 026 | 033 | 023 |
| ■ FG \varnothing 1,6mm | 806 316 | 200 504 ... | 356-...SF-FGXL | 026 | 033 | 023 |
| FG \varnothing 1,6mm | 806 316 | 200 494 ... | 356-...UF-FGXL | 026 | 033 | 023 |

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония

Trimming of pre-sintered zirconia



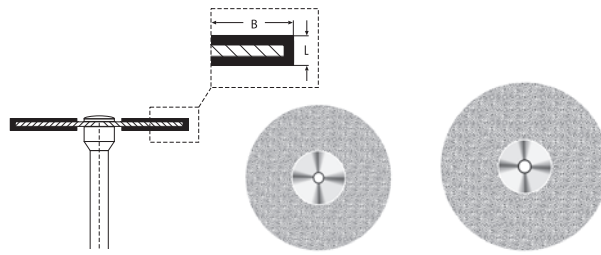
Специально разработанная геометрия режущих поверхностей с особо мягким снятием материала, а также алмазные диски с мелкой зернистостью гарантируют щадящее формирование поверхностей. Отборные инструменты предотвращают повреждения или выламывание кристаллов из диоксида циркония.

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

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония Trimming of pre-sintered zirconia

Superflex
806 104 ...

■ 358



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

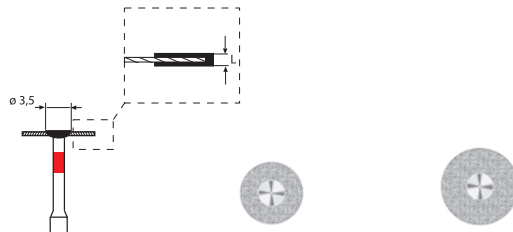
Shank   

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 327



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

Shank   



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

⚙ opt. 20.000 rpm



Фрезы твердосплавные • Tungsten Carbide Cutters

SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut



| | | | | | | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Размер/ Size ø 1/10 мм | 014 | 023 | 014 | 023 | 023 | 029 | 045 | 023 | 023 | 008 |
| Длина / Head Length мм | 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 ... | 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 |



| | | | | | | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------|
| Размер/ Size ø 1/10 мм | 016 | 023 | 023 | 023 | 040 | 023 | 023 | 023 | 023 | |
| Длина / Head Length мм | 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 | |

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

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония Trimming of pre-sintered zirconia



MC139SFE-023




MC251SFE-023



MC138SFE-023


MC073SFE (277)



| | |
|---|----------------------|
| Размер/ Size \varnothing 1/10 мм | 014 |
| Длина / Head Length мм | 3,1 |
| Shank | ISO REF |
| HP 506 104 277 110... | MC073SFE- 014 |
|  opt. 25.000 rpm | |

MCL077SFE (237)




| | |
|---|-----------------------|
| Размер/ Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 5,3 |
| Shank | ISO REF |
| HP 506 104 237 110... | MCL077SFE- 023 |
|  opt. 25.000 rpm | |

Millennium Cutter

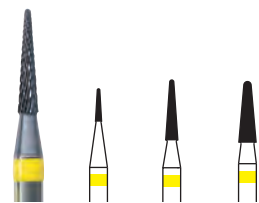



MC129SFE (141)



| | |
|---|----------------------|
| Размер/ Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |
| Shank | ISO REF |
| HP 506 104 141 110... | MC129SFE- 023 |
|  opt. 25.000 rpm | |


MC138SFE (198)



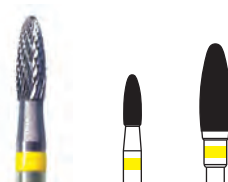
| | | | |
|---|----------------------|------------|------------|
| Размер/ Size \varnothing 1/10 мм | 008 | 016 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 4,2 | 8,0 | 8,0 |
| Shank | ISO REF | | |
| HP 506 104 198 110... | MC138SFE- 008 | 016 | 023 |
|  opt. 25.000 rpm | | | |


MC139SFE (289)



| | |
|---|----------------------|
| Размер/ Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |
| Shank | ISO REF |
| HP 506 104 289 110... | MC139SFE- 023 |
|  opt. 25.000 rpm | |

MC251SFE (272/274)



| | | |
|---|----------------------|------------|
| Размер/ Size \varnothing 1/10 мм | 023 | 040 |
| Длина / Head Length мм | 6,5 | 11,5 |
| Shank | ISO REF | |
| HP 506 104 272 110 ... | MC251SFE- 023 | |
| HP 506 104 274 110 ... | MC251SFE- | 040 |
|  opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm | | |

Millennium-покрытие обеспечивает закругление режущих краёв на уровне микрон. Это уменьшает начальную агрессивность и предотвращает защемление инструментов.

Идеально подходит для предварительно спеченного диоксида циркония, работа осуществляется без переломов и отколов.

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.



HP Алмазные инструменты 1.6 - 1.11
 Шлифовальный инструмент для создания дёсенных борозд (Perikymata)
 HP Diamond Grinding Instruments



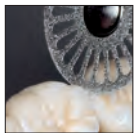
Acrylic Grinder 1.12, 1.13



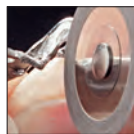
Алмазные полоски, широкие, с односторонним покрытием 1.14
 Diamond strips, wide coated on one side



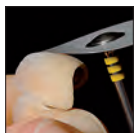
“Die Folie” 1.15
 The Film



Алмазные диски 1.16 - 1.29
 Diamond Discs



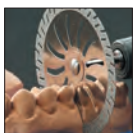
Алмазный диск PrimeCut SL со спеченной кромкой 1.16
 PrimeCut SL diamond disc with sintered rim



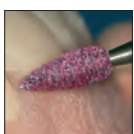
CeraShape от Оливера Брикса • ультра гибкий алмазный диск для керамики 1.17
 CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain



Алмазные диски TURBO 1.24, 1.27
 TURBO Diamond Discs



Алмазный диск для гипса 1.28, 1.29
 Plaster Diamond Discs with sintered rim



Ruby-nit Trimmer 1.29
 Ruby-coated grinding instruments



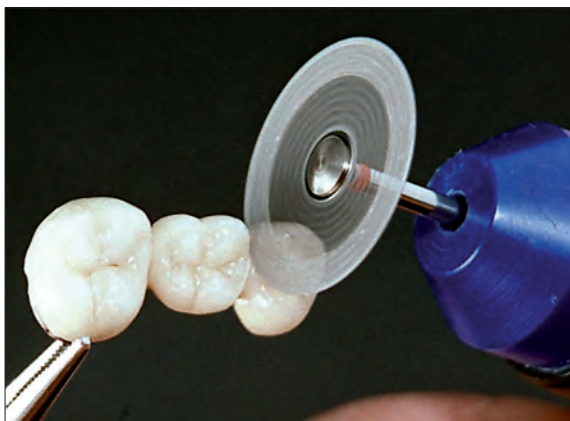
Спеченные алмазы 1.30 - 1.31
 Sintered Diamonds



SuperMax • AllCeramic SuperMax 1.32 - 1.33

HP Алмазные инструменты

HP Diamond Instruments



Гальваническое алмазное покрытие инструментов и дисков, а также спеченное алмазное покрытие инструментов на металлической, керамической и органической связке предоставляют широкий спектр разнообразного применения.

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

Специальные зернистости для пластмассы сокращают временные затраты при шлифовании.

Алмазные диски различного размера и толщины разрешают целенаправленную обработку керамики и композитов.

Спеченные алмазные инструменты:
SuperMax на органической связке облегчает работу.

AllCeramic SuperMax на керамической связке особо хорошо подходят для обработки керамики.

Спеченные алмазы на металлической связке с четырьмя различными зернистостями для обработки керамики, благородных и неблагородных металлов позволяют обработку с учетом свойств материалов.

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

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

Special grits available for fast grinding on acrylics.

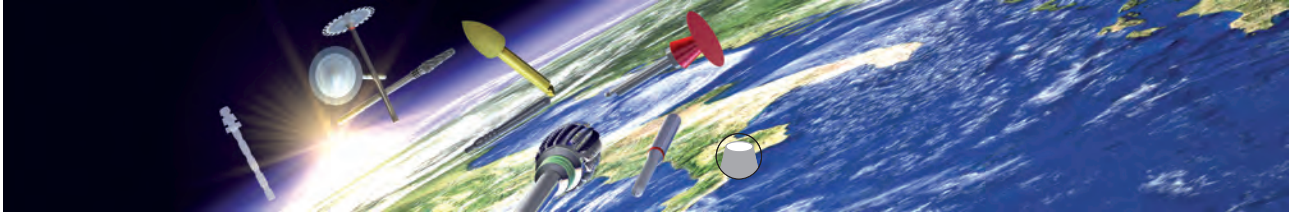
Diamond discs in different thicknesses and sizes allow for special trimming on ceramics and composites.

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



































The ceramic bonded AllCeramic SuperMax for soft trimming on ceramics.

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

Обзор форм • Form overview











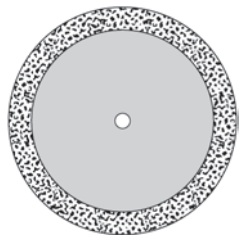
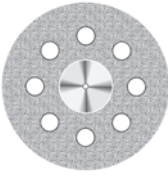



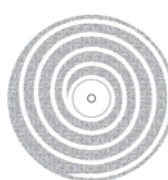
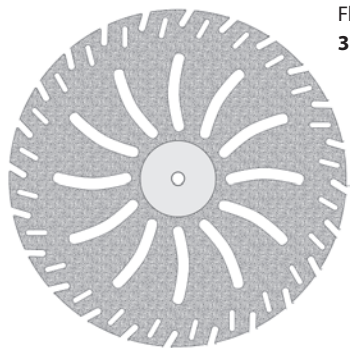
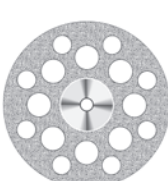
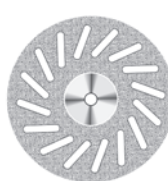



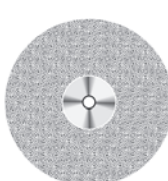


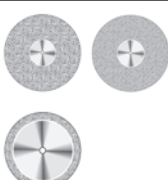
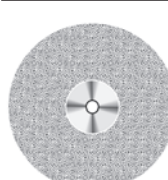


Алмазные инструменты • Diamond Instruments

| | | | | | | | | | |
|---|--|-----|---|---|---|------|---|--|------|
|  | Олива <i>Football</i> | 1.6 |  | Конус, с режущей боковой частью <i>Taper, Side Cutting</i> |  | 1.8 | | | |
|  | Шаровидный <i>Round</i> | 1.6 |  | Конус, длинный <i>Long Flat End Taper</i> | | 1.8 |  | Бор для волн перикимат <i>Perikymata Grinder</i> | 1.11 |
|  | Обратный конус <i>Inverted Cone</i> | 1.6 |  | Конус, круглый <i>Round End Taper</i> | | 1.9 |  | Acrylic Grinder Бутон <i>Pointed Football</i> | 1.12 |
|  | Обратный конус с насадкой <i>Inverted Cone with Collar</i> | 1.6 |  | Конус длинный, круглый <i>Long Round End Taper</i> | | 1.9 |  | Бутон верхушка плоская, край круглый <i>Pointed Football, KR Taper, Modified Shoulder</i> | 1.12 |
|  | Обратный конус, с режущей боковой частью <i>Inverted Cone, Side cutting</i> | 1.7 |  | Конус, остроконечный <i>X-mas Tree</i> | | 1.9 |  | Цилиндр <i>Cylinder</i> | 1.12 |
|  | Линза <i>Knife Edge</i> | 1.7 |  | Пламевидный <i>Flame</i> | | 1.10 | | | |
|  | Грушевидный <i>Pear</i> | 1.7 |  | Пламевидный, длинный <i>Flame long</i> | | 1.10 |  | Пламя <i>Flame</i> | 1.12 |
|  | Цилиндр <i>Flat End Cylinder</i> | 1.7 |  | Гренада <i>Grenade</i> | | 1.10 |  | Бутон, круглый, длинный <i>Long Round Pointed Football</i> | 1.12 |
|  | Цилиндр, круглый <i>Round Cylinder</i> | 1.8 |  | Колесо <i>Donut</i> | | 1.10 |  | Бутон <i>Pointed Football</i> | 1.13 |
|  | Конус круглый кант <i>KR Cylinder, Modified Shoulder Rond</i> | 1.8 |  | Бутон <i>Pointed Football</i> | | 1.11 |  | Специальная форма <i>Special Shapes</i> | 1.13 |
|  | Конус <i>Flat End Taper</i> | 1.8 |  | Бутон, круглый, тонкий <i>Bud rounded slender</i> | | 1.11 |  | Полый бор <i>Hollow Diamond</i> | 1.13 |
|  | Конус, плоский <i>Flat End Taper</i> | 1.8 |  | Бутон, круглый, длинный <i>Bud rounded long</i> | | 1.11 |  | Алмазные полоски <i>Diamond finishing strips</i> | 1.14 |

Страница • page

Обзор форм • Form overview

Алмазные диски • Diamond Discs

| Сторона • page | | Сторона • page | | Сторона • page | | | | |
|---|----------------------------------|----------------|---|----------------------|------------|---|---|------------|
|  | Flex PrimeCut SL 354 | 1.16 |  | Superflex 393 | 1.23 |  | Flex TURBO 362 | 1.27 |
|  | Ultraflex CeraShape 344 | 1.17 |  | Superflex 396 | 1.23 |  | Flex C8-FG | 1.27 |
|  | Ultraflex 366 367 | 1.17 |  | Superflex 400 | 1.23 |  | Flex 321 | 1.28 |
|  | Superflex 350 351 352 | 1.18 |  | Superflex 405 | 1.24 |  | Flex 365 | 1.28 |
|  | Superflex Brix Disc 160.2 | 1.18 |  | Superflex 505 | 1.24 |  | Flex 378 | 1.29 |
|  | Superflex 353 | 1.19 |  | Superflex 605 | 1.25 |  | Rubynit Trimmer | 1.29 |
|  | Superflex 355 356 357 | 1.20, 1.21 |  | Superflex 705 | 1.25 | <i>Ruby-coated grinding Instruments</i> | | |
|  | Superflex 358 | 1.21 |  | Flex 321 | 1.26 |  | Спеченные алмазы | 1.30, 1.31 |
|  | Superflex 327, 363 361 | 1.22 |  | Flex 345 | 1.26, 1.27 | <i>Sintered Diamonds</i> | | |
| | | | | | |  | Брусоч для очистки алмазных инструментов | 1.31 |
| | | | | | | <i>Cleaning stone for Diamond Grinders</i> | | |
| | | | | | |  | SuperMax® | 1.32, 1.33 |
| | | | | | | | <i>AllCeramic SuperMax</i> | |

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

379
(277)
Бутон
Pointed Football



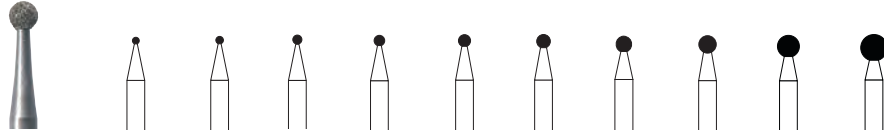
| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 014 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 |
| Shank | |
| HP 806 104 277 534 ... 379 - ... C - HP | 014 |
| HP 806 104 277 514 ... 379 - ... F - HP | 014 |
| ⌚ opt. 30.000 rpm | |

379
(277)
Бутон
Pointed Football



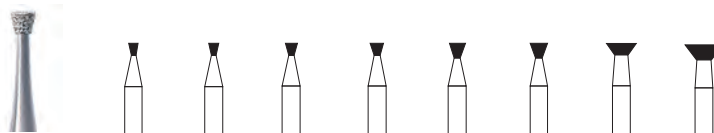
| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 4,2 |
| Shank | |
| HP 806 104 277 524 ... 379 - ... M - HPA | 023 |
| ⌚ opt. 20.000 rpm | |

801
(001)
Шаровидный
Round



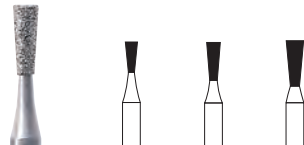
| | | | | | | | | | | |
|--|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 029 | 035 |
| Длина / Head Length мм | | | | | | | | | | |
| Shank | | | | | | | | | | |
| HP 806 104 001 524 ... 801 - ... M - HP | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 029 | 035 |
| ⌚ opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm | | | | | | | | | | |

805
(010)
Обратный конус
Inverted Cone



| | | | | | | | | |
|---|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 040 | 050 |
| Длина / Head Length мм | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 2,0 | 2,0 | 1,5 | 2,0 |
| Shank | | | | | | | | |
| HP 806 104 010 524 ... 805 - ... M - HP | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 040 | 050 |
| ⌚ opt. 40.000 rpm, > 023-035 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm | | | | | | | | |

807
(225)
Обратный конус
Inverted Cone

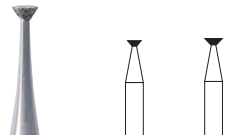


| | | | |
|--|------------|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 016 | 018 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 4,0 | 5,0 | 6,0 |
| Shank | | | |
| HP 806 104 225 524 ... 807 - ... M - HP | 016 | 018 | 023 |
| ⌚ opt. 30.000 rpm | | | |



805-014M-HP

808
(014)
Обратный конус
Inverted Cone



| | | |
|--|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 018 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 0,7 | 0,8 |
| Shank | | |
| HP 806 104 014 524 ... 808 - ... M - HP | 018 | 023 |
| ⌚ opt. 30.000 rpm | | |

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



| | |
|--|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 3,5 |
| Shank | |
| HP 806 104 019 524 ... 809 - ... M - HP | 023 |
| ⌚ opt. 30.000 rpm | |

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

| | | | | |
|-----------|---------------------------|--------------------------|------------------|-------------|
| F | Красное кольцо/Red ring | Мелкое/Fine | 50 μ m | ISO No. 514 |
| M | Без кольца/Without ring | Стандартное /Standard | 110 -120 μ m | ISO No. 524 |
| C | Зеленое кольцо/Green ring | Грубое/Coarse | 135 μ m | ISO No. 534 |
| SC | Черное кольцо/Black ring | Особо грубое/Supercoarse | 180 μ m | ISO No. 544 |

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

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



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

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

825
(304)
Линза
Knife Edge



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

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



825-050M-HP



830-070SC-HP

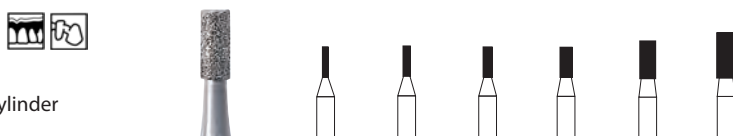
830
(238)
Грушевидный
Pear



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

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

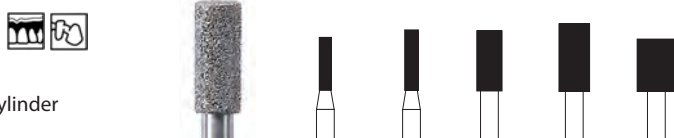
835
(109)
Цилиндр
Flat End Cylinder



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

Shank 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)
Цилиндр
Flat End Cylinder



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

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

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

| | | | | |
|-----------|---------------------------|--------------------------|------------------|-------------|
| F | Красное кольцо/Red ring | Мелкое/Fine | 50 μ m | ISO No. 514 |
| M | Без кольца/Without ring | Стандартное /Standard | 110 -120 μ m | ISO No. 524 |
| C | Зеленое кольцо/Green ring | Грубое/Coarse | 135 μ m | ISO No. 534 |
| SC | Черное кольцо/Black ring | Особо грубое/Supercoarse | 180 μ m | ISO No. 544 |

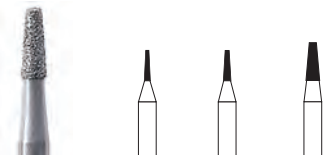
Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

842R
(143)
Цилиндр, круглый
Round Cylinder



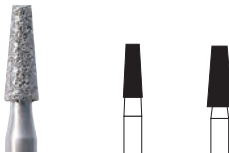
| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 018 |
| Длина / Head Length мм | 12,0 |
| Shank ISO REF 5 | |
| HP 806 104 143 524 ... 842R - ... M - HP | 018 |
| HP 806 104 143 534 ... 842R - ... C - HP | 018 |
| opt. 30.000 rpm | |

845
(170)
Конус
Flat End Taper



| | | | |
|--|------------|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 008 | 010 | 018 |
| Длина / Head Length мм | 4,0 | 4,0 | 5,0 |
| Shank ISO REF 5 | | | |
| HP 806 104 170 524 ... 845 - ... M - HP | 008 | 010 | 018 |
| opt. 30.000 rpm | | | |

847
(172)
Конус, плоский
Flat End Taper



| | | |
|--|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 025 | 033 |
| Длина / Head Length мм | 7,0 | 8,0 |
| Shank ISO REF 1 | | |
| HP 806 104 172 524 ... 847 - ... M - HP | 025 | 033 |
| opt. 20.000 rpm | | |

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



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 040 |
| Длина / Head Length мм | 9,0 |
| Shank ISO REF 1 | |
| HP 806 104 184 524 ... 848A - ... M - HP | 040 |
| opt. 20.000 rpm | |

849
(196)
Конус, круглый
Round End Taper



| | |
|--|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 009 |
| Длина / Head Length мм | 4,0 |
| Shank ISO REF 5 | |
| HP 806 104 196 524 ... 849 - ... M - HP | 009 |
| opt. 30.000 rpm | |

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



| | |
|--|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 15,0 |
| Shank ISO REF 5 | |
| HP 806 104 158 534 ... 842KR - ... C - HP | 023 |
| opt. 30.000 rpm | |

846
(171)
Конус
Flat End Taper



| | |
|--|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 025 |
| Длина / Head Length мм | 7,0 |
| Shank ISO REF 5 | |
| HP 806 104 171 524 ... 846 - ... M - HP | 025 |
| opt. 20.000 rpm | |

848
(173)
Конус, плоский
Flat End Taper



| | | |
|--|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 018 | 040 |
| Длина / Head Length мм | 10,0 | 9,0 |
| Shank ISO REF 5 1 | | |
| HP 806 104 173 524 ... 848 - ... M - HP | 018 | 040 |
| HP 806 104 173 534 ... 848 - ... C - HP | 018 | |
| opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm | | |

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

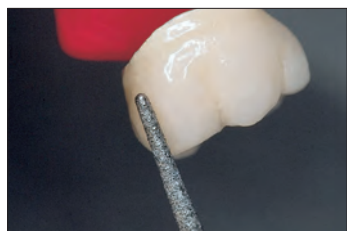


| | |
|--|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 15,0 |
| Shank ISO REF 5 | |
| HP 806 104 175 534 ... 848L - ... C - HP | 023 |
| HP 806 104 175 544 ... 848L - ... SC - HP | 023 |
| opt. 30.000 rpm | |

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

| | | | | |
|-----------|---------------------------|--------------------------|------------------|-------------|
| F | Красное кольцо/Red ring | Мелкое/Fine | 50 μ m | ISO No. 514 |
| M | Без кольца/Without ring | Стандартное /Standard | 110 -120 μ m | ISO No. 524 |
| C | Зеленое кольцо/Green ring | Грубое/Coarse | 135 μ m | ISO No. 534 |
| SC | Черное кольцо/Black ring | Особо грубое/Supercoarse | 180 μ m | ISO No. 544 |

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments



850-014M-HP

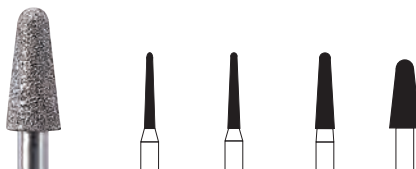


856-025M-HP



859-018F-HP

850
(199)
Конус, круглый
Round End Taper



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

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

opt. 30.000 rpm, -040 20.000 rpm

854
(172)
Конус, плоский
Flat End Taper

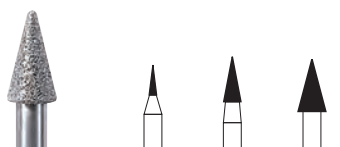


| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 050 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |

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

opt. 20.000 rpm

852
(164)
Конус, остроконечный
X-mas Tree



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

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

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

854R
(198)
Конус, круглый
Round End Taper

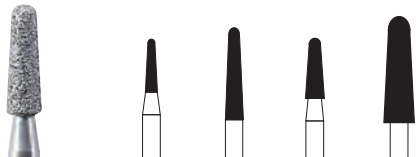


| | | |
|-------------------------------------|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 033 | 040 |
| Длина / Head Length мм | 9,0 | 9,0 |

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

opt. 20.000 rpm

856
(198)
Конус, закруглённый
Round End Taper



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

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

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

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



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

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

opt. 30.000 rpm

858
(165)
Конус, остроконечный
Needle



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

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

opt. 30.000 rpm

859
(166)
Конус, остроконечный
Needle



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

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

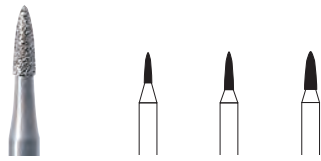
opt. 30.000 rpm

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

| | | | | |
|-----------|---------------------------|--------------------------|------------------|-------------|
| F | Красное кольцо/Red ring | Мелкое/Fine | 50 μ m | ISO No. 514 |
| M | Без кольца/Without ring | Стандартное /Standard | 110 -120 μ m | ISO No. 524 |
| C | Зеленое кольцо/Green ring | Грубое/Coarse | 135 μ m | ISO No. 534 |
| SC | Черное кольцо/Black ring | Особо грубое/Supercoarse | 180 μ m | ISO No. 544 |

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

860
(247)
Пламевидный
Flame



| | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 012 | 016 |
| Длина / Head Length мм | 4,0 | 5,0 | 5,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|------------------|-------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| HP | 806 104 247 524 ... | 860 - ... M - HP | 010 012 016 |
| | | | ⌚ opt. 30.000 rpm |

860
(251)
Пламевидный
Flame



| | | |
|-------------------------------------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 | 085 |
| Длина / Head Length мм | 12,5 | 16,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-------------------|------------------------------------|
| Shank | ISO | REF | 1 |
| HP | 806 104 251 544 ... | 860 - ... SC - HP | 060 085 |
| | | | ⌚ opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm |

861
(248)
Пламевидный
Flame



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

| | | | |
|-------|---------------------|------------------|-------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| HP | 806 104 248 524 ... | 861 - ... M - HP | 014 |
| | | | ⌚ opt. 30.000 rpm |

861L
(250)
Пламевидный, длинный
Flame, long



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

| | | | |
|-------|---------------------|-------------------|-------------------|
| Shank | ISO | REF | 1 |
| HP | 806 104 250 524 ... | 861L - ... M - HP | 024 |
| | | | ⌚ opt. 30.000 rpm |

862
(274)
Пламевидный
Flame



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 030 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|------------------|-------------------|
| Shank | ISO | REF | 1 |
| HP | 806 104 274 524 ... | 862 - ... M - HP | 030 |
| | | | ⌚ opt. 20.000 rpm |

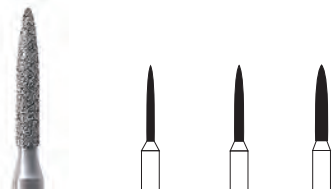
862
(274)
Пламевидный
Flame



| | |
|-------------------------------------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 14,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-------------------|-------------------|
| Shank | ISO | REF | 1 |
| HP | 806 104 274 544 ... | 862 - ... SC - HP | 060 |
| | | | ⌚ opt. 15.000 rpm |

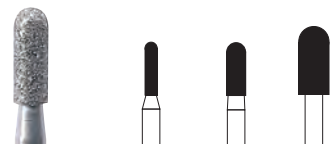
863
(250)
Пламевидный
Flame



| | | | |
|-------------------------------------|------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 012 | 016 |
| Длина / Head Length мм | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|------------------|-------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| HP | 806 104 250 524 ... | 863 - ... M - HP | 010 012 016 |
| HP | 806 104 250 534 ... | 863 - ... C - HP | 012 016 |
| | | | ⌚ opt. 30.000 rpm |

881
(141)
Цилиндр, круглый
Round End Cylinder



| | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 016 | 025 | 040 |
| Длина / Head Length мм | 7,0 | 7,0 | 9,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|------------------|--------------------------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| HP | 806 104 141 524 ... | 881 - ... M - HP | 016 025 040 |
| | | | ⌚ opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm |

890
(245)
Гренада
Grenade



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 016 |
| Длина / Head Length мм | 3,5 |

| | | | |
|-------|---------------------|------------------|-------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| HP | 806 104 245 524 ... | 890 - ... M - HP | 016 |
| | | | ⌚ opt. 30.000 rpm |

909
(068)
Колесо
Donut



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 050 |
| Длина / Head Length мм | 2,0 |

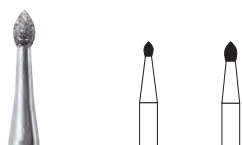
| | | | |
|-------|---------------------|------------------|-------------------|
| Shank | ISO | REF | 1 |
| HP | 806 104 068 524 ... | 909 - ... M - HP | 050 |
| | | | ⌚ opt. 20.000 rpm |

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

| | | | | |
|------|---------------------------|--------------------------|------------------|-------------|
| ■ F | Красное кольцо/Red ring | Мелкое/Fine | 50 μ m | ISO No. 514 |
| ■ M | Без кольца/Without ring | Стандартное/Standard | 110 -120 μ m | ISO No. 524 |
| ■ C | Зеленое кольцо/Green ring | Грубое/Coarse | 135 μ m | ISO No. 534 |
| ■ SC | Черное кольцо/Black ring | Особо грубое/Supercoarse | 180 μ m | ISO No. 544 |

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

366
(257)
Бутон
Pointed Football



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

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

opt. 30.000 rpm

368
(257)
Бутон
Pointed Football



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

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

opt. 30.000 rpm

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



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

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

opt. 15.000 rpm

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



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

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

opt. 20.000 rpm

Шлифовальный инструмент для создания дёсенных борозд (Perikymata)

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

Perikymata Grinder

Easy to use with excellent results!

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

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



856-023TSC-HP

856
(200)
Конус, круглый
Round End Taper



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

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

opt. 30.000 rpm

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



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

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

opt. 30.000 rpm

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

| | | | | |
|--|---------------------------|--------------------------|------------------|-------------|
| ■ F | Красное кольцо/Red ring | Мелкое/Fine | 50 μ m | ISO No. 514 |
| ■ M | Без кольца/Without ring | Стандартное /Standard | 110 -120 μ m | ISO No. 524 |
| ■ C | Зеленое кольцо/Green ring | Грубое/Coarse | 135 μ m | ISO No. 534 |
| ■ SC | Черное кольцо/Black ring | Особо грубое/Supercoarse | 180 μ m | ISO No. 544 |

Acrylic Grinder

Эти инструменты обладают превосходным сроком службы. Это означает высокая экономичность.

Благодаря особо грубой зернистости инструмент снимает много материала. Это сокращает время обработки.

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

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

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

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



AG860-085SC-HP






AG894-065SC-HP

AG369 
(260)
Бутон
Pointed Football



| | |
|-------------------------------------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 085 |
| Длина / Head Length мм | 13,0 |

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

AG405 
(269)
Бутон верхушка плоская,
край круглый
Pointed Football, KR Taper,
Modified Shoulder



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

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

AG836 
(110)
Цилиндр
Cylinder



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 7,0 |

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

AG860 
(251)
Пламя
Flame



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

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

AG893 
(266)
Бутон, круглый, длинный
Long Round Pointed
Football






| | |
|-------------------------------------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 065 |
| Длина / Head Length мм | 19,0 |

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

AG894 
(263)
Бутон
Pointed Football



| | |
|-------------------------------------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 065 |
| Длина / Head Length мм | 14,0 |




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

Acrylic Grinder

AG410



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

| | | |
|---|---|---|
| Shank  |  |  |
| HP | AG410 - ... SC - HP | 065 |


 opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG430



| | |
|-------------------------------------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 075 |
| Длина / Head Length мм | 15,0 |

| | | |
|---|---|---|
| Shank  |  |  |
| HP | AG430 - ... SC - HP | 075 |


 opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG450



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 055 |
| Длина / Head Length мм | 9,0 |

| | | |
|---|---|---|
| Shank  |  |  |
| HP | AG450 - ... SC - HP | 055 |


 opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG490



| | | |
|-------------------------------------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 090 | 110 |
| Длина / Head Length мм | 18,0 | 20,0 |

| | | |
|---|---|---|
| Shank  |  |  |
| HP | 806 104 490 544 ... 806.104. ... | 490.544.090 490.544.110 |


 opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG420



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

| | | |
|---|---|---|
| Shank  |  |  |
| HP | AG420 - ... SC - HP | 065 |


 opt. 10.000 - 15.000 rpm

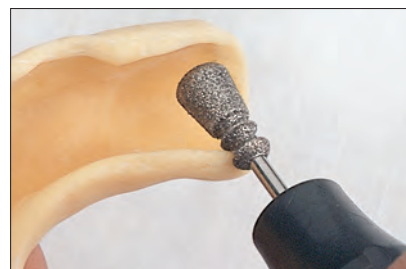
AG440



| | |
|-------------------------------------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 055 |
| Длина / Head Length мм | 18,0 |

| | | |
|---|---|---|
| Shank  |  |  |
| HP | AG440 - ... SC - HP | 055 |

 opt. 10.000 - 15.000 rpm



Создание округлённых краёв индивидуальных ложек предотвращает травмы пациента.

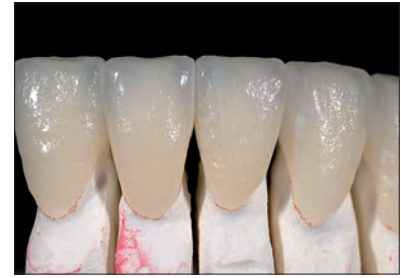
The peripheries of custom trays should be rounded to prevent injury.



При снятии слепка создаётся достаточно свободного места инструментом Acrylic Grinder.

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

Широкие алмазные полоски с односторонним покрытием Diamond strips, wide coated on one side



FS6-M, FS6-F, FS6-SF

Ежедневно повторяющаяся ситуация: после обжига оформленные контактные пункты ещё ярко выраженные и для получения закрытых, плоских контактов требуется много усилий и терпения.

Алмазные полоски с односторонним покрытием, шириной 6 мм разрешают целенаправленное создание идеальных контактных точек за короткое время. Для достижения оптимального результата при коррекции мешающего контакта следует расположить алмазную полоску между коронками и легкими, многократными движениями провести обработку.

Три различные зернистости разрешают ситуативно подобрать алмазную полоску в зависимости от размера контакта. В результате создается идеальная интердентальная поверхность, которая удовлетворит требования любого врача-стоматолога и пациента.

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

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

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

FS6-M

FS6-F

FS6-SF


Цветовой код / Colour Code



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



REF


FS6-M

FS6-F

FS6-SF

FS6-SO 2 + 4 + 4


| | | | | |
|-----------|-------------------------------|-----------------------------|------------|-------------|
| M | Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 37 - 44 µm | ISO No. 524 |
| F | Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 30 - 40 µm | ISO No. 514 |
| SF | Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 10 - 20 µm | ISO No. 504 |

Абразивная фольга «Die Folie»



Die Folie

Лёгкое и быстрое удаление ранних контактов

Каждая зуботехническая лаборатория ежедневно изготавливает коронки, мосты и протезы. При удалении ранних контактов необходимо работать с диагностической фольгой и алмазным бором, постоянное использование двух разных инструментов означает большую трату времени.

«Die Folie» это ультра-гибкая, сверхмелкая фольга с целенаправленной абразивностью. Алмазные зёрна позволяют удалять ранние контакты за один шаг. Маркировка ранних контактов отпадает.

Высокая гибкость фольги позволяет ей легко адаптироваться к любой окклюзионной поверхности, её толщина составляет всего 45 микрон. Ранние контакты удаляются лёгкими движениями фольги в артикуляторе.

The Film

The removal of premature contacts – quite simply, simple!

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

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

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



Ali B

REF FSB-50



Размер • size 50 x 25 mm

Алмазные диски • Diamond Discs

PrimeCut SL

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



1 Обработка оксид-циркониевой керамики.
Trimming of sintered zirconia.



2 Обработка металлических каркасов.
Trimming of metal framework.



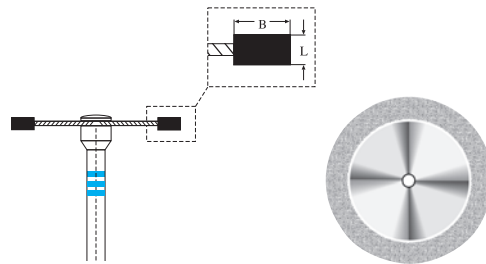
3 Обрезание литников.
Separation of press sprues.






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

Flex

806 104 ...
354



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| Размер/ Size | ∅ 1/10 mm | 220 |
| Покрытие/ Coating | B mm | 3,0 |
| Толщина/ Head Length | L mm | 0,3 |

Shank   
 НР **806.104. ...** **354.524.220**
 ⚙️ opt. 18.000 - 20.000 rpm

Спечённая кромка алмазного диска разрешает агрессивное и быстрое разрезание.

Применимо на всех сплавах и керамических материалах.

Спечённая кромка алмазного диска гарантирует максимальную стабильность и высокую плотность алмазного покрытия.

Длительный срок службы. За счёт стабильности соединения между алмазной кромкой и стальным диском уменьшается риск поломки. Это разрешает увеличить скорость работы и облегчает процесс создания контур.

Рабочая скорость 18.000 - 20.000 min⁻¹. Работать без дополнительного нажима. Достаточно веса наконечника.

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

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

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

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

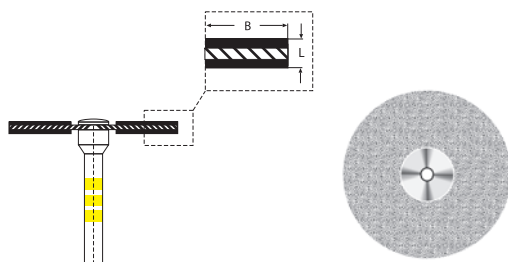
The cutting wheel is operated at 18,000 – 20,000 r.p.m., using light working pressure (the weight of the handpiece).

Алмазные диски • Diamond Discs


CeraShape - с не режущим краем • non-cutting edge

Ultraflex
806 104 ...

■ 344



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

Shank   

HP **806.104. ...**

■ ■ ■ **344.504.220**

opt. 25.000 rpm



806.104.344.504.220



Ali B

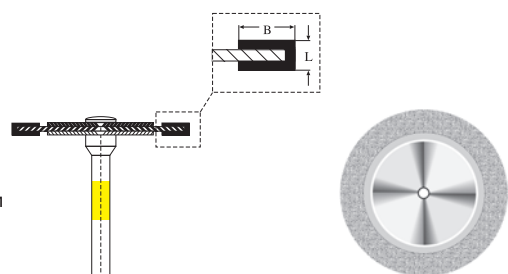
Зуботехническая лаборатория • Laboratory

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

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

Ultraflex
806 104 ...

■ 366



Только для сепарации
for separation only

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

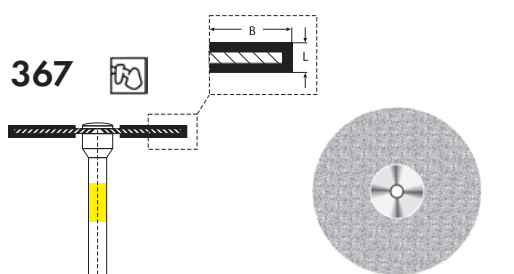
Shank   

HP **806.104. ...**

■ **366.504.220**

opt. 25.000 rpm

367



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

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

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



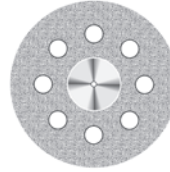
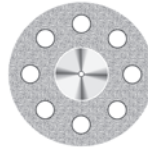
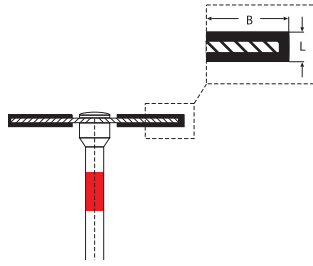
806.104.367.504.220

| | | | |
|---------------------------------|-----------------------------|--------|-------------|
| ■ Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
| ■ Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
| ■ Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex
806 104 ...

■ 350



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

Shank

HP **806.104. ...**

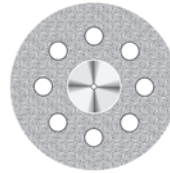
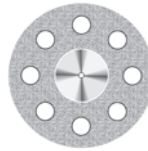
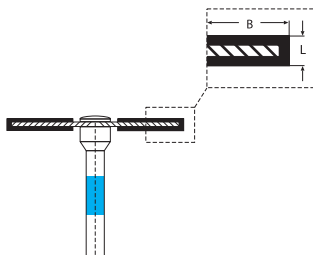
■ **350.514.190**

■ **350.514.220**

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

Superflex
806 104 ...

■ 350



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

Shank

HP **806.104. ...**

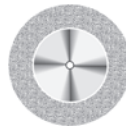
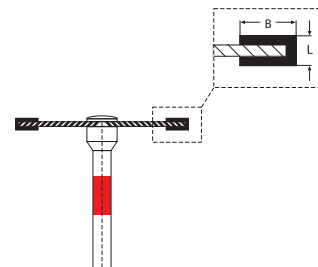
■ **350.524.190**

■ **350.524.220**

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

Superflex
160.2

■ Brix Disc



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

Shank

HP

■ **160.2-017-HP**

↻ opt. 30.000 rpm

Гибкость диска позволяет целенаправленное контурирование под любым углом.

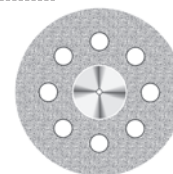
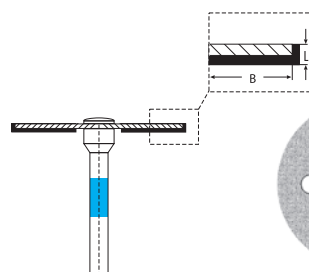
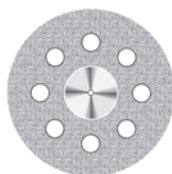
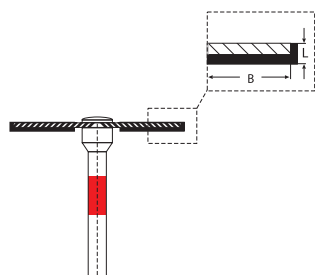
The flexibility of the disc allows precise contouring from all angles.

| | | | |
|--|-----------------------------|--------|-------------|
| ■ Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
| ■ Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
| ■ Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex
806 104 ...

■ 351



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

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

Shank

HP **806.104. ...**

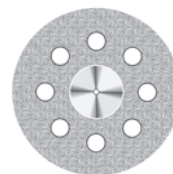
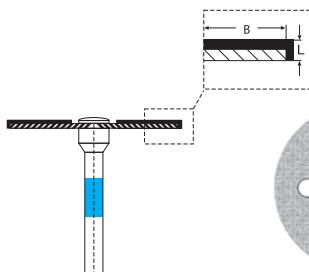
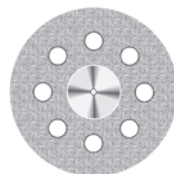
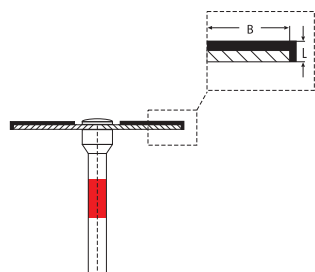
■ **351.514.220**

■ **351.524.220**

opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

■ 352



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

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

Shank

HP **806.104. ...**

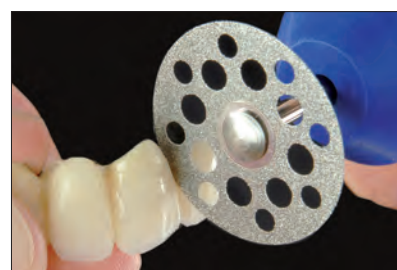
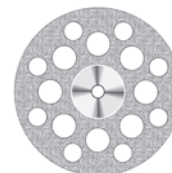
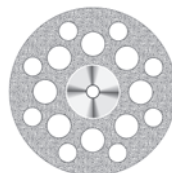
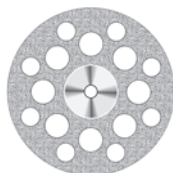
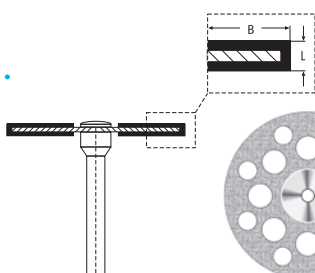
■ **352.514.220**

■ **352.524.220**

opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

■ 353



806.104.353.514.220

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

Shank

HP **806.104. ...**

■ **353.504.220**

■ **353.514.220**

■ **353.524.220**

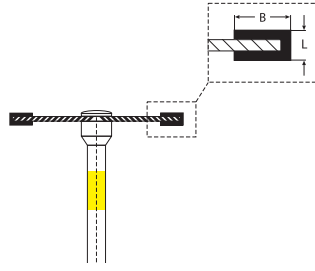
opt. 25.000 rpm

| | | | |
|--|-----------------------------|--------|-------------|
| ■ Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
| ■ Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
| ■ Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex
806 104 ...

 **355**



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

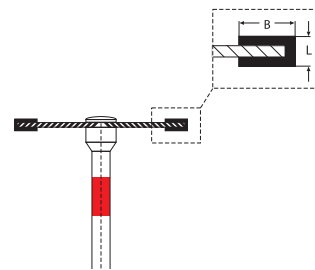
Shank   

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

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

Superflex
806 104 ...

 **355**



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

Shank   

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

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



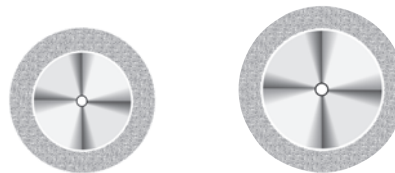
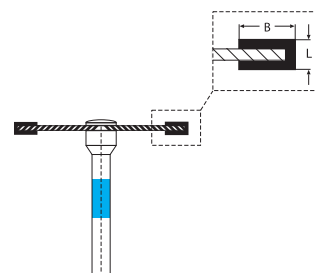
806.104.355.524.220



806.104.355.514.160



Superflex
806 104 ...

 **355**






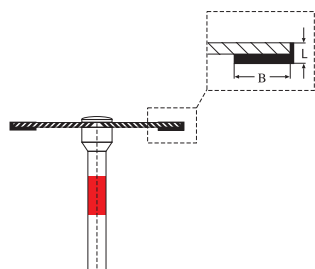
| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| Размер/ Size | ø 1/10 mm | 190 | 220 |
| Покрытие/ Coating | B mm | 3,00 | 3,00 |
| Толщина/ Head Length | L mm | 0,25 | 0,25 |

Shank   

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

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

| | | | |
|---|-----------------------------|--------|-------------|
|  Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
|  Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
|  Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

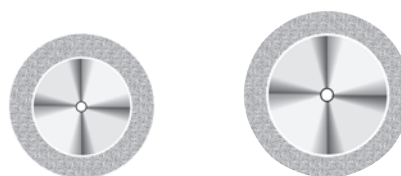
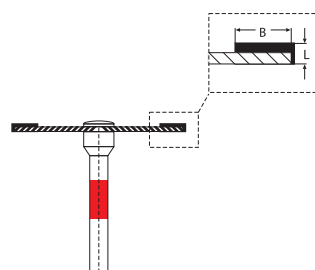
Алмазные диски • Diamond Discs
**Superflex
806 104 ...**
■ **356**


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

 Shank   

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

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

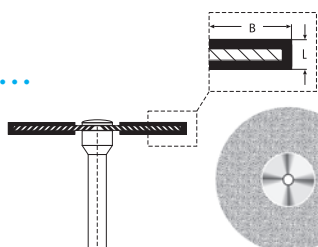
**Superflex
806 104 ...**
■ **357**


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

 Shank   

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

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

**Superflex
806 104 ...**
■ **358**


806.104.358.514.220

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

 Shank   

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

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

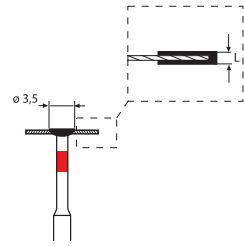
| | | | |
|--|-----------------------------|--------|-------------|
| ■ Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
| ■ Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
| ■ Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

Алмазные диски • Diamond Discs

Двухстороннее покрытие • coating double sided

Superflex
806 104 ...

■ 327



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

Shank   

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

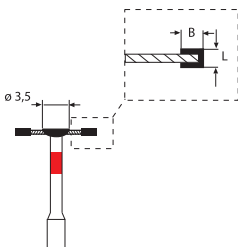
⌚ opt. 30.000 rpm



806.104.327.514.080

Superflex
806 104 ...

■ 361



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

Shank   

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

⌚ opt. 30.000 rpm

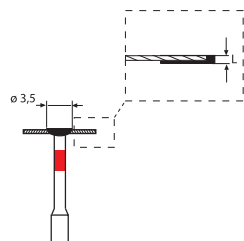


806.104.361.514.080

Одностороннее покрытие • coating one sided

Superflex
806 104 ...

■ 363



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

Shank   

HP **806.104. ...** ■ **363.514.100**

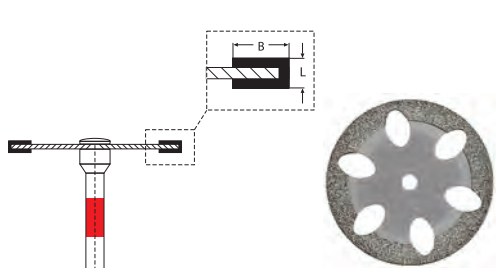
⌚ opt. 30.000 rpm

| | | | |
|---------------------------------|-----------------------------|--------|-------------|
| ■ Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
| ■ Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
| ■ Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

Алмазные диски • Diamond Discs

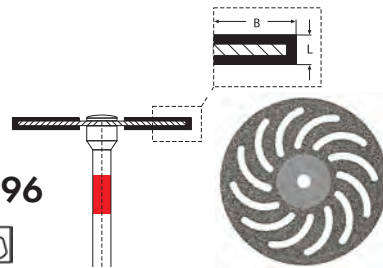
Superflex
806 104 ...

■ 393






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

■ 396



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

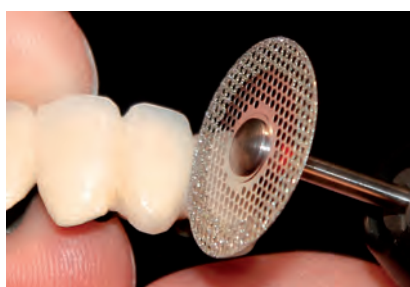
Shank   

HP **806.104. ...**

■ **393.514.220**

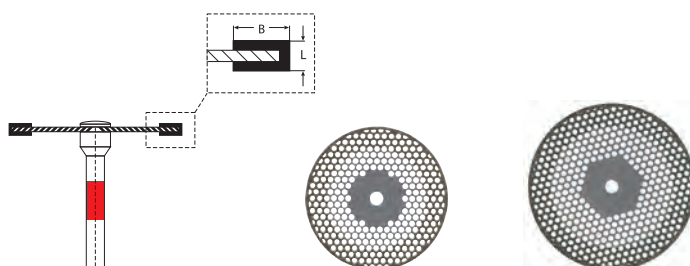
■ **396.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm



Superflex
806 104 ...

■ 400



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

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **400.514.190**

■ **400.514.220**

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

806.104.400.514.190

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

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

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

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




806.104.400.514.190

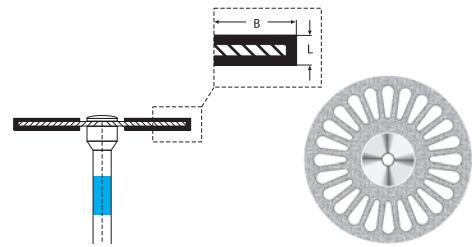
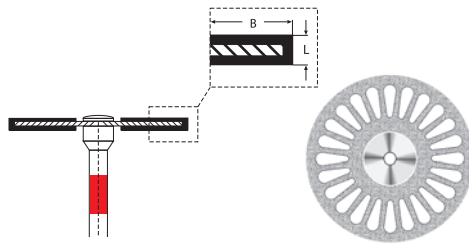
The smaller mesh disc extends the options for the preparation of high-performance ceramics and composites.

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

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

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



| | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------|--------|-------------|
|  | Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
|  | Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
|  | Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

Алмазные диски • Diamond Discs
**Superflex
806 104 ...**
 **405**


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

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

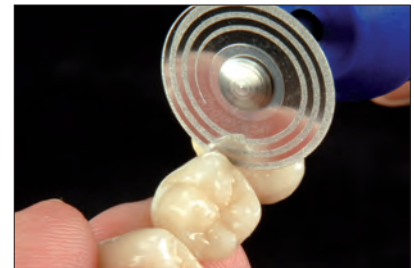
 Shank   

 HP **806.104. ...**
 **405.514.220**
 **405.524.220**

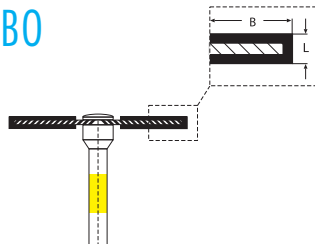
⌚ opt. 25.000 rpm



806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

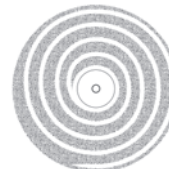
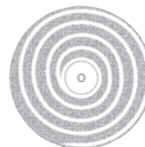
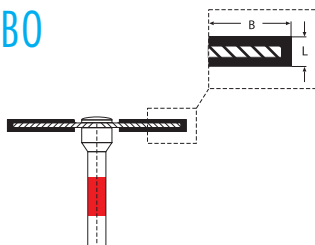
**Superflex TURBO
806 104 ...**
 **505**


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


 Shank   



 HP **TURBO 806.104. ...**
 **505.504.160**
 **505.504.190**
 **505.504.220**

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




**Superflex TURBO
806 104 ...**
 **505**


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

 Shank   

 HP **TURBO 806.104. ...**
 **505.514.190**
 **505.514.220**

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

| | | | |
|---|-----------------------------|--------|-------------|
|  Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
|  Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
|  Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

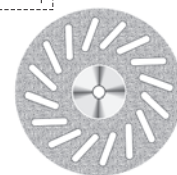
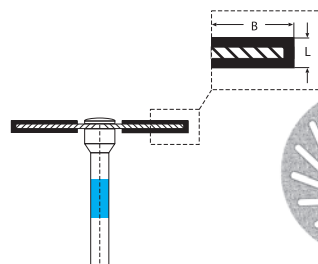
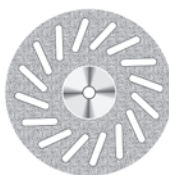
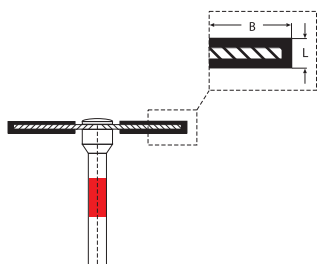
Алмазные диски • Diamond Discs



806.104.605.514.220

Superflex
806 104 ...

■ 605



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

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

Shank

HP **806.104. ...**

■ **605.514.220**

■ **605.524.220**

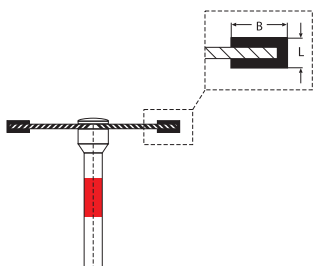
⌚ opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex
806 104 ...

■ 705



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

Shank

HP **806.104. ...**

■ **705.514.190**

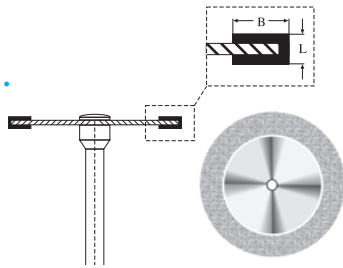
■ **705.514.220**

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

| | | | |
|---------------------------------|-----------------------------|--------|-------------|
| ■ Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
| ■ Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
| ■ Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |



Алмазные диски • Diamond Discs



 Flex
 806 104 ...

 **321**


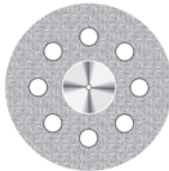
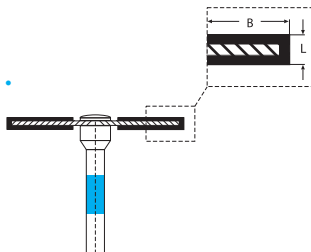
| | | | | |
|----------------------|------------|------------|------------|------------|
| Размер/ Size | 190 | 220 | 190 | 220 |
| Покрытие/ Coating | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| Толщина/ Head Length | 0,20 | 0,20 | 0,30 | 0,30 |

 Shank   

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

 190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm

 Flex
 806 104 ...

 **335**


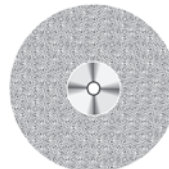
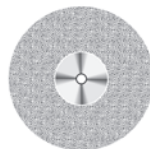
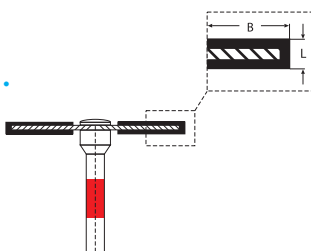
| | | |
|----------------------|-----------|------------------|
| Размер/ Size | ø 1/10 mm | 220 |
| Покрытие/ Coating | B mm | полностью - full |
| Толщина/ Head Length | L mm | 0,30 |

 Shank   

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



 220  opt. 25.000 rpm



 Flex
 806 104 ...




 **345**


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

 Shank   

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

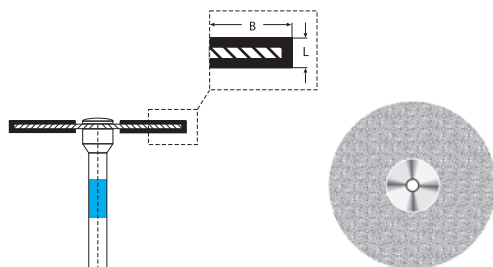
 190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm

| | | | |
|---|-----------------------------|--------|-------------|
|  Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
|  Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
|  Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

Алмазные диски • Diamond Discs

Flex
806 104 ...

■ 345

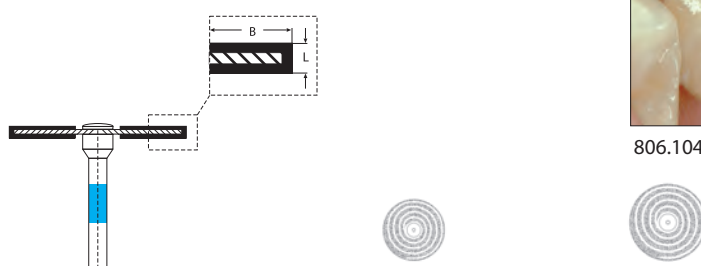


| | | |
|----------------------|-----------|------------------|
| Размер/ Size | ø 1/10 mm | 220 |
| Покрытие/ Coating | B mm | полностью - full |
| Толщина/ Head Length | L mm | 0,30 |

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

Flex TURBO
806 104 ...

■ 362



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

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



806.104.362.524.100

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

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

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

Flex
806 314 ...

C8-FG



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

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



FG

C8-FG

| | | | |
|---------------------------------|-----------------------------|--------|-------------|
| ■ Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
| ■ Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
| ■ Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

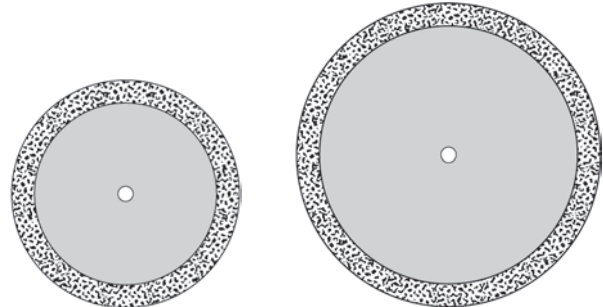
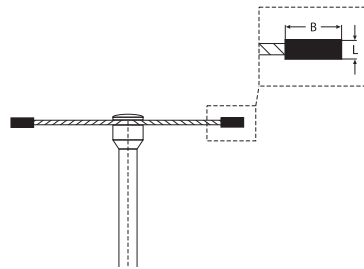
Алмазные диски • Diamond Discs

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

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

Flex
807 104 ...

■ 321



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

Shank

HP **807.104. ...**

■ **321.524.300**

■ **321.524.400**

opt. 10.000 rpm



806.104.365.524.450

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

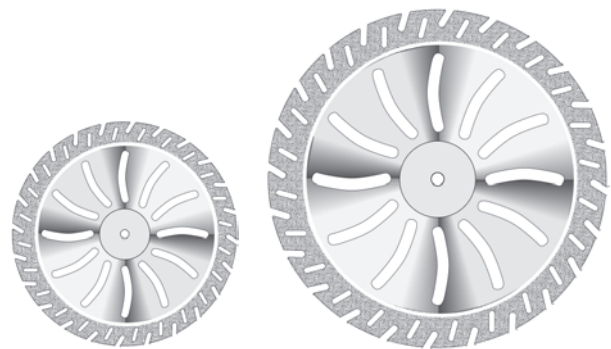
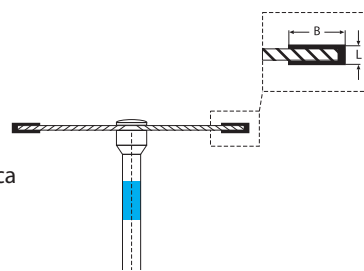
За счёт этого диск не пачкается и подходит для обработки влажного гипса.

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

Flex
806 104 ...

■ 365

Алмазные диски для гипса
Diamond Discs for Plaster



| Размер/ Size | ø 1/10 mm | 300 | 450 |
|----------------------|-----------|------|------|
| Покрытие/ Coating | B mm | 3,0 | 4,5 |
| Толщина/ Head Length | L mm | 0,24 | 0,24 |

Shank

HP **806.104. ...**

■ **365.524.300**

■ **365.524.450**

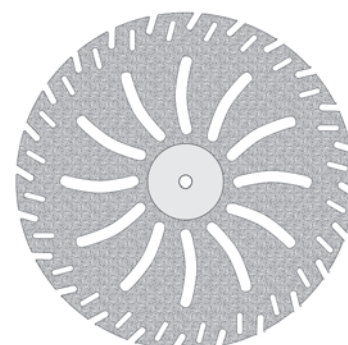
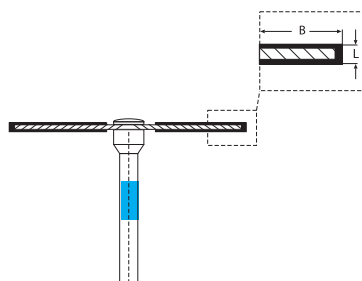
opt. 20.000 rpm

| | | | |
|---------------------------------|-----------------------------|--------|-------------|
| ■ Жёлтое кольцо/Yellow ring | Сверхмелкое зерно/Superfine | 30 µm | ISO No. 504 |
| ■ Красный цветовой код/Red ring | Мелкое зерно/Fine | 50 µm | ISO No. 514 |
| ■ Синий цветовой код/Blue ring | Среднее зерно/Standard | 100 µm | ISO No. 524 |

Алмазные диски • Diamond Discs

Формовочные массы для прессованной керамики должны обладать высокой стабильностью. Это затрудняет процесс отделения отливки из формы. Новый алмазный диск способствует отделению отливки из формы, которое экономит время и материал. Для быстрой и легкой работы вся поверхность диска была покрыта алмазным напылением. Разделение на сегменты способствует эффективному удалению формовочной массы из отверстия диска и, таким образом, предотвращает блокирование диска в глубине формы.

The investment material for pressed ceramics must be high in stability. This makes devesting hard work. The new diamond disc helps to save time devesting and is gentle on the material. The entire surface of the disc is covered with a diamond grit to facilitate quick and easy working. The integrated segmentation helps to remove trimmed investment material from out of the gap and therefore prevent the disc from becoming jammed or stuck in the crevice.



Flex 806 104 ...

■ 378 

Алмазные диски для гипса и формовочной массы

Diamond Discs for Plaster and Investment

| | | |
|----------------------|-----------|------------------|
| Размер/ Size | ø 1/10 mm | 450 |
| Покрытие/ Coating | B mm | полностью - full |
| Толщина/ Head Length | L mm | 0,24 |

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **378.524.450**

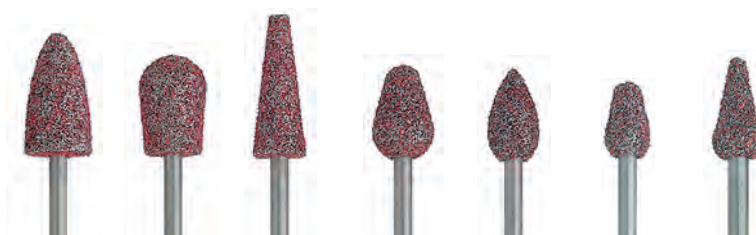
⌚ opt. 20.000 rpm

Rubynit Trimmer • Ruby-coated grinding Instruments

RUBYNIT: шлифовальный инструмент, покрытый красным корундом, на металлической связке, стандартной зернистости предназначается для обработки пластмасс.

Rubynit Trimmer фреза разрешает точную обработку пластмассовых протезов абсолютно без выделения тепла. Отлично пригоден для коррекции мягких пластмасс.

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



Rubynit 

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

Shank 

HP  **standard** **TR3101** **TR3102** **TR3103** **TR3105** **TR3106** **TR3108** **TR3112**

ISO ø 030 - 050 opt. 20.000 - 25.000 rpm

ISO ø 055 - 085 opt. 15.000 - 25.000 rpm

Спеченные алмазы • Sintered Diamonds

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Соединение - FeMn / FeMn - Bond

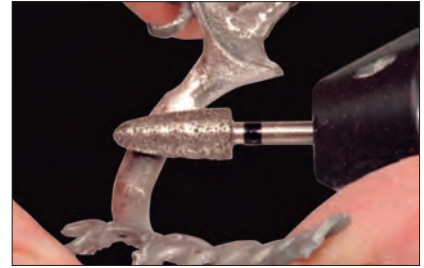

 мелкое зерно /
 красное кольцо
 Fine / red ring


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

Shank 1

| | | | | | | |
|------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 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



G5331

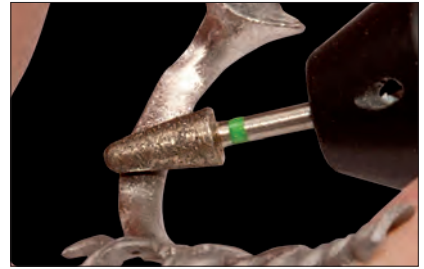

 стандартное зерно
 Standard


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

Shank 1

| | | | | | | | |
|------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP ■ 807 104 ... | 012 523 ... | 112 523 ... | 042 523 ... | 161 523 ... | 141 523 ... | 199 523 ... | 274 523 ... |
| | G5102 | G5106 | G5112 | G5115 | G5117 | G5118 | G5120 |

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5211


 крупное зерно /
 зелёное кольцо
 coarse / green ring


| | | | |
|-----------------------|-----|-----|-----|
| Размер /Size ø1/10 mm | 050 | 050 | 037 |
| Длина мм /Length mm | 10 | 10 | 9 |

Shank 1

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

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm


 сверхкрупное зерно /
 чёрное кольцо
 supercoarse / black ring


| | | |
|-----------------------|-----|-----|
| Размер /Size ø1/10 mm | 050 | 050 |
| Длина мм /Length mm | 12 | 12 |

Shank 1

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

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm


 стандартное зерно /
 Standard

 экстра тонкий
 extra thin

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

Shank 1

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

⌚ opt. 15.000 rpm



стандартное зерно /Standard



| | |
|-----------------------|------|
| Размер /Size ø1/10 mm | 024 |
| Длина мм /Length mm | 10,0 |

Shank 1

| | |
|------------------------|---------------|
| HP 807 104 250 523 024 | G5161L |
|------------------------|---------------|

⌚ opt. 20.000 - 25.000 rpm

Спеченные алмазы • Sintered Diamonds



стандартное зерно
Standard



| | |
|-----------------------|-----|
| Размер /Size ø1/10 mm | 023 |
| Длина мм /Length mm | 6,0 |

| | | |
|-------|-------------|--------------|
| Shank | ISO | 1 |
| HP | 807 104 ... | 272 523 ... |
| | REF | G5123 |

opt. 20.000 - 25.000 rpm

Спеченный алмаз пламяобразной формы с маленьким диаметром предназначен для обработки всех керамик и сплавов.

Рабочая часть длиной 6 мм позволяет придавать анатомическую форму вестибулярным и окклюзионным площадям.

Рабочая часть имеет длину 6 мм, что позволяет придавать анатомическую форму вестибулярным и окклюзионным поверхностям керамических облицовок и благородных металлов.

При работе с цельнолитыми протезами сводятся к минимуму затраты времени при оформлении переходов кламмеров и направляющих плеч распределения нагрузки замковых креплений.

При легком рабочем давлении и числе оборотов 20 000 мин⁻¹ создаются гладкие поверхности, которые сокращают доработку.

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

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

Preparation of the junctions of clasps and bracing arms in CrCo frameworks is reduced to a minimum.

The smooth surfaces, produced by applying light pressure and using a motor speed of 20,000 rpm, reduce preparation time.



Брусок для очистки алмазных инструментов Cleaning stone for Diamond Grinders



REF **G9920**

Изображение уменьшено / reduced size



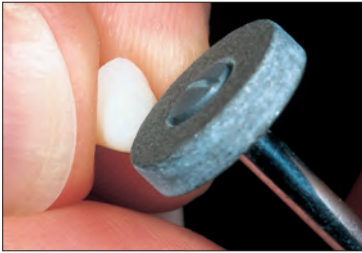
Применение: Правильный камень должен использоваться мокрым. Для этого нужно держать его в воде пока не прекратится образование пузырьков. Влажность камня предотвращает образование пыли и улучшает чистящие способности.

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

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


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


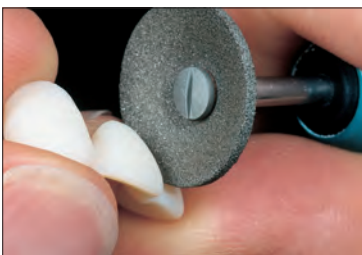
SuperMax



| | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 140 | 180 | 180 | 220 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 3,5 | 6,0 | 1,0 |


 Shank  


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

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


| | | | | | |
|-------------------------------------|------|-----|-----|------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 | 220 | 220 | 060 | 220 |
| Длина / Head Length мм | 18,0 | 3,5 | 2,5 | 17,0 | 1,5 |

 Shank  

| | | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP 803 104 ... | 114 513 060 | 304 513 220 | 372 513 220 | 292 513 060 | 303 513 220 |
|  | G9005 | G9006 | G9007 | G9008 | G9009 |

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

Спеченный шлифовальный алмаз на керамической связке

Преимущества:

- незначительное нагревание поверхности материала и за счет этого более холодное шлифование
- обширная и высоко-абразивная обработка различных материалов
- немедленная обработка NTI полирами возможна благодаря специальной отшлифованной SuperMax-поверхности (отборная зернистость алмазного покрытия)
- при работе выделяется очень мало пыли
- большая экономия времени благодаря сокращению доработок
- инструмент обладает эффектом самоочистки и самозатачивания, что позволяет без промежуточной очистки инструмента использовать его на многочисленных материалах

Возможности применения:

керамика, сплавы под обжиг металлокерамики, хромо-кобальтовый сплав, титан, композиты, золото и все мягкие сплавы.

SuperMax – идеален для обработки титана.

При этом решающую роль играют холодное шлифование и эффект самоочистки.

Sintered diamond grinder organically bonded

Advantages:

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

Multi Purpose Applications:

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

SuperMax is the ideal instrument for titanium.

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

AllCeramic SuperMax



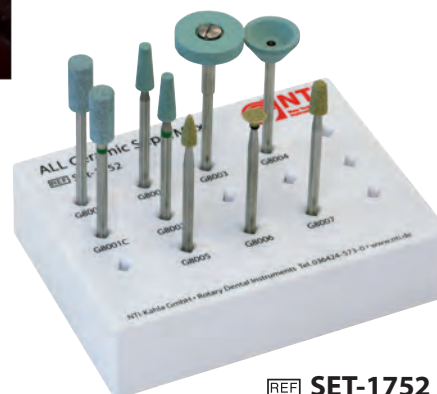
G8001



G8002



G8003



REF SET-1752

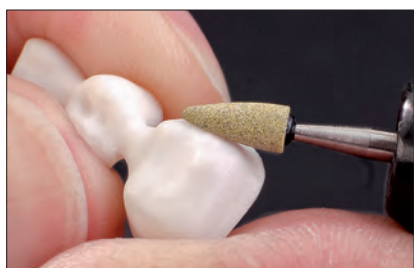
Зуботехническая лаборатория • Laboratory



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

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

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



G8005



G8007



G8006

Особые свойства инструмента облегчают обработку. Сама AllCeramic SuperMax связка является керамической, что делает возможным химически чистую обработку всех видов керамических масс. Керамическая связка, позволяя провести мягкое шлифование, сокращает теплообразование. Это предотвращает повреждения облицовок.

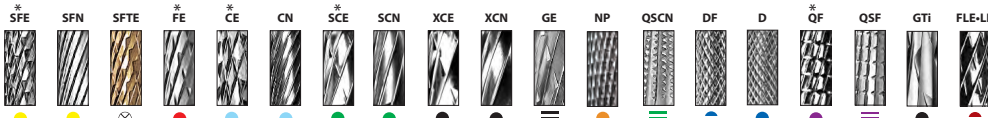
Owing to its special characteristics, this instrument is easy to use. As the AllCeramic bonder is a ceramic itself, it trims all porcelain chemically purely. The gentle trimming properties of the ceramic bonder reduce heat build-up. This prevents damage to the veneers.



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

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

Application Chart • Tungsten Carbide Cutters



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

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



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

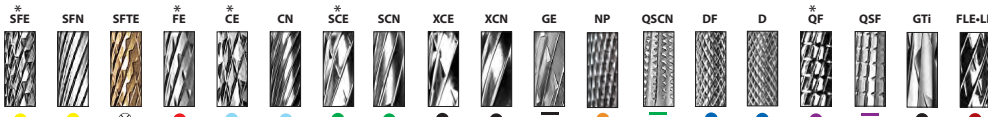
Recommended speeds for TC Cutters

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

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

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

Applications • Fraises en carbure de tungstène



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

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



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

Vitesse de rotation recommandée pour les fraises en carbure de tungstène

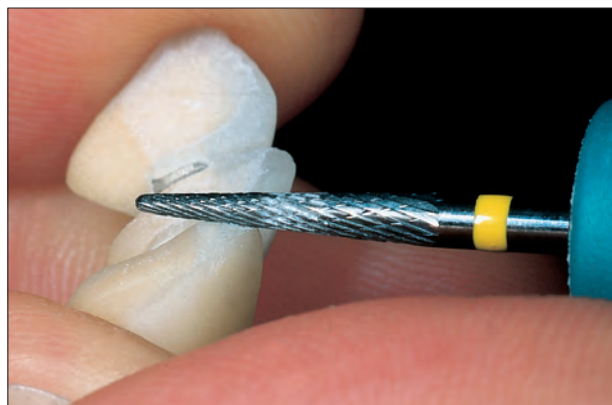
| ISO | opt./rpm | max./rpm |
|-----------------|-----------------|----------|
| 008 - 023 | 5.000 - 40.000 | 40.000 |
| 025 - 045 | 15.000 - 30.000 | 30.000 |
| 050 - 080 | 15.000 - 20.000 | 20.000 |
| 016 - 040 (GTI) | 15.000 | 20.000 |

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

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

Твердосплавные фрезы

Tungsten Carbide Cutters



Полная программа с 19ю различными насечками для обработки всех видов зуботехнических материалов.

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

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

Рекомендации по применению • Твердосплавные фрезы

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

| Шлифование | ISO | Шлифование | ISO | Шлифование | ISO |
|---|-----|---|-----|--|---------|
| SFE Крестообразная сверхмелкая насечка | 110 | SCN Грубая простая насечка | 215 | DF Алмазная насечка | 141 |
| SFN Простая сверхмелкая насечка | 102 | XCE Сверхгрубая крестообразная насечка | 223 | D Призмобразная алмазная насечка | 191 |
| SFTE Крестообразная сверхмелкая насечка | 110 | XCN Простая сверхгрубая насечка | 222 | QF Мелкая спиралевидная насечка | 134 |
| FE Крестообразная мелкая насечка | 140 | GE Грубая крестообразная насечка | 221 | QSF Сверхмелкая спиралевидная насечка | 137 |
| CN Крестообразная стандартная насечка | 190 | NP Сверхмелкая насечка | 180 | GTI Фрезы для титана, крестообразная насечка | 194 |
| CE Простая стандартная насечка | 175 | QSCN Простая насечка с поперечной зубчатостью | 176 | FLE, LE Фреза для левши, левосторонняя насечка | 140/240 |
| SCE Грубая крестообразная насечка | 220 | | | | |

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

Рекомендуемое число оборотов для твердосплавных боров

| ISO | об/мин | об/мин |
|-----------------|-----------------|--------|
| 008 - 023 | 5.000 - 40.000 | 40.000 |
| 025 - 045 | 15.000 - 30.000 | 30.000 |
| 050 - 080 | 15.000 - 20.000 | 20.000 |
| 016 - 040 (GTI) | 15.000 | 20.000 |

| Материал | Рабочий процесс | Материал | Рабочий процесс |
|---|--|--|--|
| Керамика Металлокерамика/ Цельная керамика | ● SFE* Тонкая обработка и сглаживание поверхностей и краев. ● SFN ⊗ SFTE | Хромокобальтовый сплав, хромоникелевый сплав, сплавы для цельнолитых протезов | ● CE* Грубая обработка, контурирование. ● FE* Тонкая обработка, сглаживание. ● LE-FLE насечка фрезы для работы левой рукой ● NP |
| Сплавы благородных металлов и сплавы с низким содержанием благородных металлов Вклады, накладки, коронки и мостовидные протезы, комбинированные протезы и телескопические коронки | ● SFE* Тонкая обработка и сглаживание поверхностей и краев. ● SFN ⊗ SFTE ● FE* ● QF* ● FLE насечка фрезы для работы левой рукой ● D Структурирование металлических поверхностей, способствующее улучшенной адгезии керамики, облицовочной пластмассы и композитов. ● DF | Облицовочные пластмассы Композиты | ● SFE* Тонкая обработка и сглаживание поверхностей, жевательных поверхностей, краев и мест перехода одного материала к другому. ● SFN ● QF* ● QSF |
| Сплавы неблагородных металлов Коронки, мостовидные протезы и телескопические коронки | ● SFE* Тончайшая обработка и сглаживание поверхностей, жевательных поверхностей и краев. ● QF* ● QSF ● FLE насечка фрезы для работы левой рукой ● D Структурирование металлических поверхностей, способствующее улучшенной адгезии керамики, облицовочной пластмассы и композитов. ● DF ● NP | Зубопротезные пластмассы и материалы для изготовления индивидуальных ложек | ● CE* Излишки прессования пластмассы удалить. ● CN Грубая обработка. ● SCE ● SCN ● XCE ● XCN ● GE ● LE • FLE насечка фрезы для работы левой рукой |
| TITAN титановые коронки, мостовидные протезы | ● QF* Тонкая обработка, сглаживание. ● QSF ● GTI | Гипс Модельные гипсы/ Твёрдые гипсы | ● CE* Обработка гипсовых штампов модели. ● GE Влажный и сухой гипс, грубое снятие материала. ● XCE ● XCN ● LE • FLE насечка фрезы для работы левой рукой |
| | | Мягкая пластмасса | ● QSCN Придание окончательной формы |

ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION

-   **SFE КРЕСТООБРАЗНАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА**
 2.6 предназначена для тончайшей обработки всех видов сплавов и композитов. Специальная геометрия лезвий не создает ударного воздействия на обрабатываемую поверхность, поэтому SFE идеально используется на всех керамических массах.
-
-   **SFN ПРОСТАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА**
 2.6 создает гладкую отшлифованную поверхность на всех видах сплавов и композитов, что сокращает последующую обработку. Рекомендуется применение особенно для имитации десневых сосочков протезов.
-
-   **SFTE КРЕСТООБРАЗНАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА**
 2.7 позволяет очень холодное шлифование благодаря покрытию из НИТРИДА ТИТАНА, например, обработку кламмеров, особенно в области плеч кламмеров; предназначена для укорачивания замковых креплений, для завершающей обработки вкладок, в том числе керамических.
-
-   **FE КРЕСТООБРАЗНАЯ МЕЛКАЯ НАСЕЧКА**
 2.7, 2.8 предназначена для обработки любых стоматологических материалов. Для завершающей обработки сплавов благородных и неблагородных металлов, а также сплавов для цельнолитых протезов. Сглаживает поверхность и позволяет произвести целенаправленную обработку каждой структуры.
-
-   **CE КРЕСТООБРАЗНАЯ СТАНДАРТНАЯ НАСЕЧКА**
 2.8 - 2.10 Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов для цельнолитых протезов, а также для грубой обработки, без разрывов на поверхности, любых стоматологических материалов. Также идеально подходит для тонкой работы по гипсу.
-
-   **CN ПРОСТАЯ СТАНДАРТНАЯ НАСЕЧКА**
 2.10 используется при обработке любых стоматологических материалов, создает ровную сошлифованную поверхность на пластмассах и облегчает последующую обработку.
-
-   **SCE ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА / СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ПЛАСТМАССЫ**
 2.11 Агрессивная фреза для грубого шлифования любых пластмасс (в том числе и материалов для индивидуальных ложек), а также для работы по гипсу.
-
-   **QSCN ПРОСТАЯ НАСЕЧКА С ПОПЕРЕЧНОЙ ЗУБЧАТОСТЬЮ**
 2.12 предназначена для обработки в лабораторных и клинических условиях мягких пластмасс.
-
-   **SCN ГРУБАЯ ПРОСТАЯ НАСЕЧКА**
 2.11 При помощи этой фрезы быстро достигаются ровные поверхности на всех пластмассах.
-
-   **GE ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА**
 2.12 предназначено для грубого снятия большого объема материала при работе на сухом гипсе.

SFE SUPERFINE CROSS CUT
 Used for finishing gold and precious alloys, composite materials and non-precious alloys. The special toothing does not create a hammer effect and can therefore be used for finishing all ceramics.

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

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

FE FINE CROSS CUT
 Used for trimming precious and non-precious metals, model cast alloys. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.

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

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


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


QSCN COARSE STRAIGHT BLADE CROSS CUT
 For working on soft acrylics in the dental surgery and laboratory.

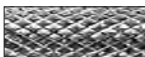
SCN COARSE PLAIN CUT
 Used for bulk trimming acrylics.

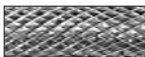
GE BULK CROSS CUT
 Bulk material reduction of acrylics, dry plaster and stone.


ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION


- 


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


2.11 **XCN** ПРОСТАЯ СВЕРХГРУБАЯ НАСЕЧКА
 Рекомендуется для абразивной обработки обширных поверхностей моделировочных гипсов и пластмасс.
- 


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


2.12 **D** ПРИЗМООБРАЗНАЯ АЛМАЗНАЯ НАСЕЧКА
 Для подготовки облицовочной поверхности к нанесению пластмасс создает шероховатую, с наличием полос шлифованную поверхность.
- 

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

2.13 **QSF** СВЕРХМЕЛКАЯ СПИРАЛЕВИДНАЯ НАСЕЧКА
 Особо мелкое, режущее поперечное зубчатое рифление предназначается для обработки и контурирования титана (коронки и мостовидных протезов).
- 

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

2.13 **FLE•LE** ЛЕВОСТОРОННЯЯ НАСЕЧКА
 Специальные левосторонние фрезы для работы левой рукой с тремя различными рифлениями.
- 

2.14 **NP** ЛЕЗВИЯ С СВЕРХМЕЛКОЙ НАСЕЧКОЙ
 Фрезы для неблагородных металлов для создания особенно равномерных поверхностей.
- 

2.15 Инструменты для техники глубокой вытяжки
 Фреза для починки протезов
 Щетка для чистки

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

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

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

D DIAMOND CUT WITH PRISM SURFACE
 For increased surface retention on the metal framework (by more 100%) for facing composite crown- and bridge work.

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

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

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

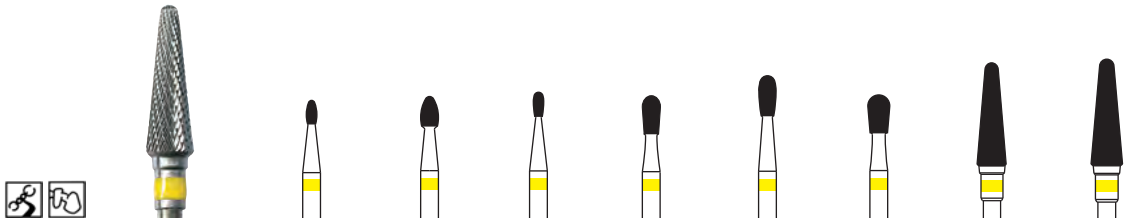
FLE•LE L-CUT SPECIAL CUTTERS
 In three different grits, cutting to the left for left-handed operators.



NP TOOTHING EXTRAFINE
 Cutters for particularly uniform surfaces on non-precious metals.

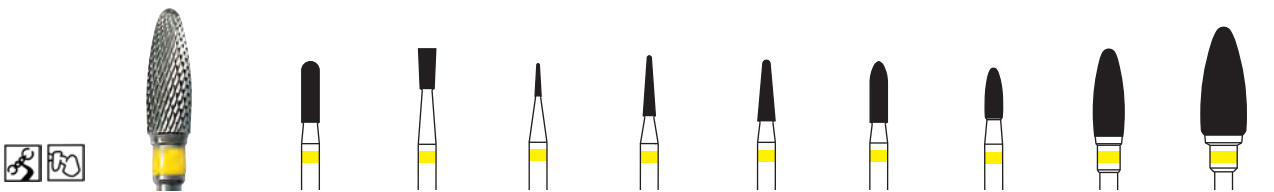
Vacuum Form Instruments
 Repair Cutter
 Cleaning brush



Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

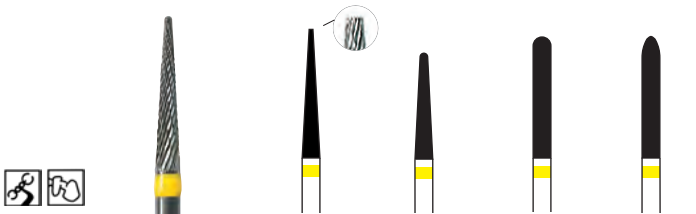
SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut





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



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

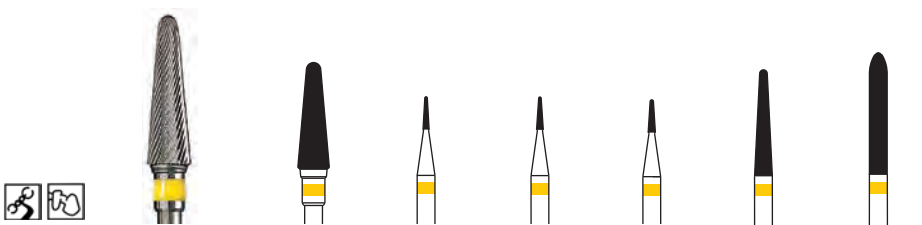




| | | | | |
|--|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 023 | 023 | 023 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 17,0 | 14,0 | 16,0 | 16,0 |
| Shank  | | | | |
| HP 500 104 ... | 187 110 ... | 201 110 ... | 145 110 ... | 292 110 ... |
|  HF ... | 257SFE-023 | 261SFE-023 | 293SFE-023 | 295SFE-023 |



HF261SFE-023

SFN Простая сверхмелкая насечка • Superfine Plain Cut



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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

SFN Простая сверхмелкая насечка • Superfine Plain Cut



HF138SFN-008



HF079SFN-045

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

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



HF261SFTE-023

Фрезы с покрытием нитрида титана
Titanium-nitride coated Cutters

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut

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

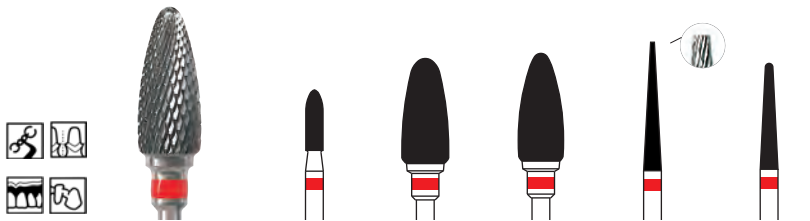
| | | | | | | | | | |
|-------------------------------------|-------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 | 031 | 040 | 045 | 060 | 023 |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

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut

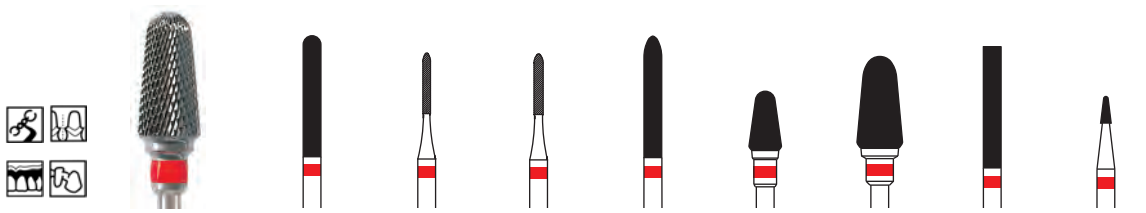
Зуботехническая лаборатория • Laboratory



| | | | | | |
|-------------------------------------|------------------|------------------|-------------------|------------------|------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 | 060 | 060 | 023 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 | 13,9 | 14,2 | 17,0 | 14,0 |
| Shank <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



| | | | | | | | | |
|-------------------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 | 010 | 012 | 023 | 040 | 060 | 023 | 014 |
| Длина / Head Length мм | 16,0 | 8,0 | 8,0 | 16,0 | 7,8 | 12,2 | 16,0 | 3,5 |
| Shank <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 Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut



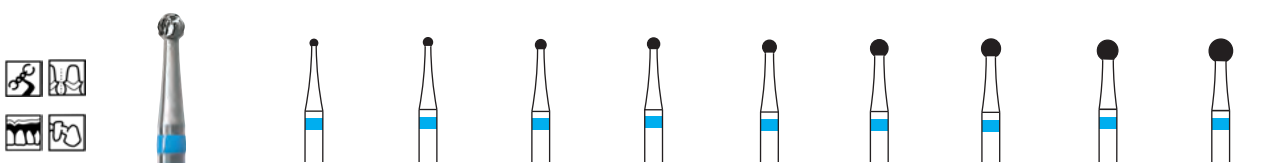
HF079CE-045



HF078CE-040



HFL077CE-060






| | | | | | | | | | |
|-------------------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 025 | 027 | 031 |
| Длина / Head Length мм | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,0 | 2,25 | 2,4 | 2,8 |
| Shank <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 |



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


Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters



CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut







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





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



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





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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

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

CN Простая стандартная насечка • Standard Plain Cut





HF078CN-060






HF071CN-027




HF257CNR-060












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









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

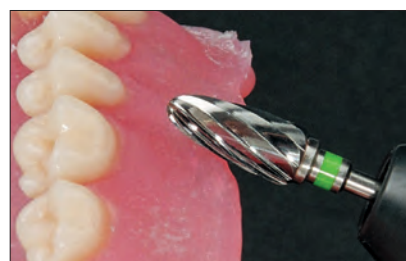
Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

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

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

SCN Грубая простая насечка • Coarse Plain Cut

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



HF251 SCN-060

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















HF251 XCE-060

XCN Простая сверхгрубая насечка
Supercoarse Plain Cut




HF251 XCN-060

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

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

GE Грубая крестообразная насечка • Bulk Cross Cut




| | | | |
|-------------------------------------|------------------|------------------|------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 045 | 060 | 060 |
| Длина / Head Length мм | 14,1 | 13,9 | 12,2 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO | | | |
| HP 500 104 ... | 201 221 ... | 274 221 ... | 263 221 ... |
| <input type="checkbox"/> REF HF ... | 079GE-045 | 251GE-060 | 351GE-060 |



HF251GE-060

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



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




HFL251QSCN-060

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



| | |
|-------------------------------------|------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 045 |
| Длина / Head Length мм | 14,1 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO | |
| HP 500 104 ... | 201 141 ... |
| <input type="checkbox"/> REF HF ... | 079DF-045 |

D Призмобразная алмазная насечка Diamond Cut With Prism Surface




| | |
|-------------------------------------|-----------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 045 |
| Длина / Head Length мм | 14,1 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO | |
| HP 500 104 ... | 201 191 ... |
| <input type="checkbox"/> REF HF ... | 079D-045 |



HF079D-045

QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut



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

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

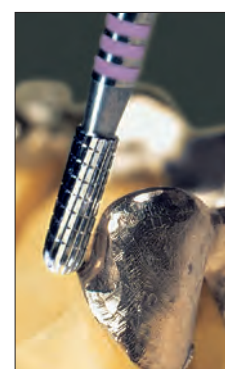
QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut

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

Для тончайшей обработки фиссур
Optimal Cosmetic Contouring and Fine Works on Fissures

QSF Сверхмелкая спиралевидная насечка • Spiral Superfine Cut

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



HF129QSF-023

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

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



HF129GTi-023

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

| | | | | |
|-------------------------------------|-------------------|-------------------|------------------|------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 045 | 023 | 045 | 060 |
| Длина / Head Length мм | 12,9 | 16,0 | 12,9 | 13,9 |
| Shank | ISO | | | |
| HP 500 104 ... | 200 140 ... | 292 140 ... | 200 240 ... | 274 240 ... |
| REF HF ... | 079FLE-045 | 295FLE-023 | 079LE-045 | 251LE-060 |

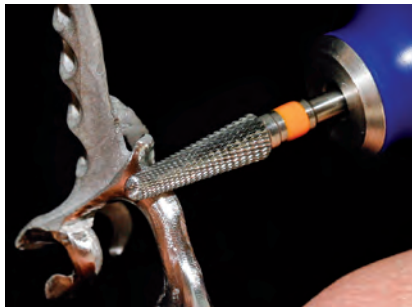


HF251LE-060

LE = Крестообразная насечка
LE = Cross Cut Coarse

FLE = Мелкая крестообразная насечка
FLE = Fine

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters




Фрезы для неблагородных металлов, создающие особо гладкие поверхности

Cutters for particularly uniform surfaces on non-precious metals


HF079NP (200)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 040 |
| Длина / Head Length мм | 14,1 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 500 104 200 180... HF079NP-... | 040 |
|  opt. 20.000 rpm | |


HF129NP (141)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 500 104 141 180... HF129NP-... | 023 |
|  opt. 20.000 rpm | |


HF138NP (198)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 500 104 198 180... HF138NP-... | 023 |
|  opt. 20.000 rpm | |


HF139NP (289)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 500 104 289 180... HF139NP-... | 023 |
|  opt. 20.000 rpm | |


HF251NP (274)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 040 |
| Длина / Head Length мм | 11,5 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 500 104 274 180... HF251NP-... | 040 |
|  opt. 20.000 rpm | |

HFL251NP (275)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 14,2 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 500 104 275 180... HFL251NP-... | 060 |
|  opt. 20.000 rpm | |

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

Инструменты для обработки изделий способом вакуумной вытяжки Vacuum Form Instruments

Фрезы-иглы
Fissure Burs



| | | |
|-------------------------|------|-----|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 023 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 15,0 | 9,0 |

Shank

| | | | |
|----|-------------|----------------|----------------|
| HP | 500 104 ... | 417 424 ... | 467 211 ... |
| | | HF5145- | HF5155- |
| | | 023 | 023 |

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Фрезы-иглы, сталь
Fissure Burs, steel



| | |
|-------------------------|-----|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 9,0 |

Shank

| | | |
|----|-------------|----------------|
| HP | 310 104 ... | 467 211 ... |
| | | SF5155- |
| | | 023 |

opt. 5.000 - 10.000 rpm



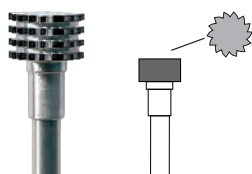
HF5155-023

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

Vacuum form instruments for use on all base plate materials.

Специальная фреза • Repair Cutter

HF108G
(118)



| | |
|-------------------------|-----|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 3,5 |

Shank

| | | |
|----|---------------|--------------|
| HP | 500 104 ... | 118 174 ... |
| | HF ... | 108G- |
| | | 060 |

opt. 15.000 rpm



HF108G-060

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

Щетки для отчистки

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

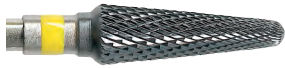
Cleaning brush

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



P6820



SFE Крестообразная сверхмелкая насечка
Superfine Cross Cut

2.18

FE Крестообразная мелкая насечка
Fine Cross Cut

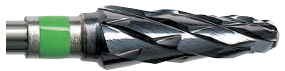
2.19

CE Крестообразная стандартная насечка
Standard Cross Cut

2.20, 2.21

QF Мелкая спиралевидная насечка
Spiral Fine Cut

2.21

SCE Грубая крестообразная насечка
Coarse Cross Cut

2.21

Millennium Cutter



Преимущества покрытия:
 гладкая поверхность (dimplet surface), благодаря оптимальной стойкости к износу, позволяет беспрепятственное соскальзывание металлической стружки, что разрешает холодное шлифование с низким теплообразованием на поверхности материала.
 Экстремальная твердость поверхности (3600 HV) гарантирует долгий срок службы и высокую рентабельность.

The advantages of the coating:
 The smooth dimplet surface makes possible, through the optimal wear-and-tear, ridge-free, smooth removal of metal chips. This means a cool cut with minimal heat development on the material surface.
 The extreme surface hardness of 3,600 HV ensures high efficiency and long life of the instrument.

Millennium Cutter

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

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



MC138SFE-008



MCL251SFE-060



MC251SFE-023



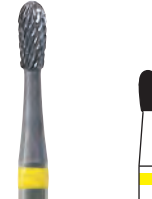
MC251SFE-040

MC073SFE (277)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 014 |
| Длина / Head Length мм | 3,1 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 277 110... MC073SFE-... | 014 |

MCL077SFE (237)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 5,3 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 237 110... MCL077SFE- | 023 |

MC079SFE (201)



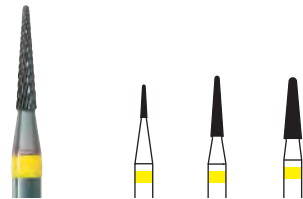
| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 045 |
| Длина / Head Length мм | 14,1 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 201 110... MC079SFE- | 045 |

MC 129SFE (141)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 141 110... MC129SFE- | 023 |

MC138SFE (198)



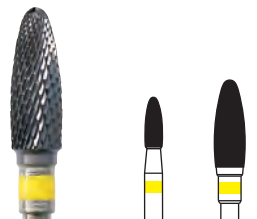
| | | | |
|---|------------|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 008 | 016 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 4,2 | 8,0 | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | | | |
| HP 506 104 198 110... MC138SFE- | 008 | 016 | 023 |

MC 139SFE (289)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 289 110... MC139SFE- | 023 |

MC251SFE (272/274)



| | | |
|---|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 | 040 |
| Длина / Head Length мм | 6,5 | 11,5 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | | |
| HP 506 104 272 110... MC251SFE- | 023 | |
| HP 506 104 274 110... MC251SFE- | | 040 |

MCL251SFE (275)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 14,2 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 275 110... MCL251SFE- | 060 |



Millennium Cutter

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut

MC073FE (277)



| | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 014 |
| Длина / Head Length мм | 3,1 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 277 140... | MC073FE- 014 |

MC079FE (200/201)



| | | |
|-------------------------------------|---------------------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 040 | 045 |
| Длина / Head Length мм | 14,1 | 12,9 |
| Shank ISO | REF | |
| HP 506 104 201 140... | MC079FE- 040 | |
| HP 506 104 200 140... | MC079FE- 045 | |

MC138FE (198)



| | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 016 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 198 140... | MC138FE- 016 |

MC251FE (274)



| | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 13,9 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 274 140... | MC251FE- 060 |

MCL251FE (275)



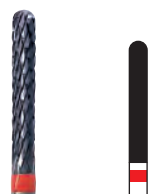
| | |
|-------------------------------------|----------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 14,2 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 275 140... | MCL251FE- 060 |

MC261FE (201)



| | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 14,0 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 201 140... | MC261FE- 023 |

MC293FE (145)



| | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 16,0 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 145 140... | MC293FE- 023 |

MC295FE (292)



| | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 16,0 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 292 140... | MC295FE- 023 |



Millennium Cutter

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

MC073CE (277)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 014 |
| Длина / Head Length мм | 3,1 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 277 190... MC073CE-... | 014 |

MC077CE (237)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 029 |
| Длина / Head Length мм | 5,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 237 190... MC077CE-... | 029 |

MCL077CE (237)



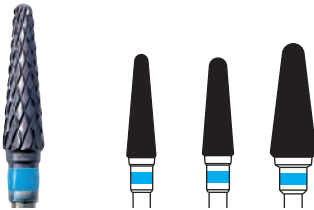
| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 5,3 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 237 190... MCL077CE-... | 023 |

MC078CE (257)



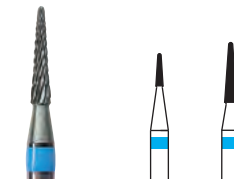
| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 12,2 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 257 190... MC078CE-... | 060 |

MC079CE (200/201)



| | | | |
|---|------------|------------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 040 | 045 | 060 |
| Длина / Head Length мм | 14,1 | 12,9 | 15,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | | | |
| HP 506 104 200 190... MC079CE-... | 045 | | |
| HP 506 104 201 190... MC079CE-... | 040 | 060 | |

MC 138CE (196/198)



| | | |
|---|------------|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 016 |
| Длина / Head Length мм | 4,2 | 8,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | | |
| HP 506 104 196 190... MC 138CE... | 010 | |
| HP 506 104 198 190... MC 138CE... | | 016 |

MC251CE (274)



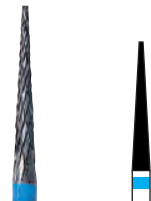
| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 13,9 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 274 190... MC251CE-... | 060 |

MCL251CE (275)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 14,2 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 275 190... MCL251CE-... | 060 |

MC257CE (187)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 17,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 187 190... MC257CE-... | 023 |

MC261CE (201)



| | |
|---|------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 14,0 |
| Shank <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> REF | |
| HP 506 104 201 190... MC261CE-... | 023 |

Millennium Cutter

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

MC293CE (145)



| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 16,0 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 145 190... | MC293CE-... 023 |

MC295CE (292)



| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Длина / Head Length мм | 16,0 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 292 190... | MC295CE-... 023 |

MC351CE (263)



| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 12,2 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 263 190... | MC351CE-... 060 |

QF Мелкая спиралевидная насечка Spiral Fine Cut

MC079QF (201)



| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 040 |
| Длина / Head Length мм | 13,7 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 201 134... | MC079QF-... 040 |

MC138QF (196)



| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 |
| Длина / Head Length мм | 4,2 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 196 134... | MC138QF-... 010 |

MC251QF (274)



| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 13,9 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 274 134... | MC251QF-... 060 |



SCE Грубая крестообразная насечка • Coarse Cross Cut

MC079SCE (200)



| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 045 |
| Длина / Head Length мм | 12,9 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 200 220... | MC079SCE-... 045 |

MC251SCE (274)



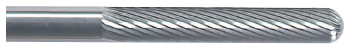
| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм | 13,9 |
| Shank ISO | REF |
| HP 506 104 274 220... | MC251SCE-... 060 |



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



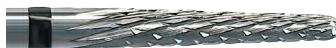
Параллельные спиральные фрезы для воска круглые 3.5
Parallel spiral wax cutter, round



Параллельные фрезы, круглые 3.5
Parallel Cutter, Round End



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



Конические фрезы круглые 3.6
Cone Cutter, Round End



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



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



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

Техника фрезерования

Milling Technique



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

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

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

Область применения: для параллельного и конического фрезерования 2°.

Преимущества:

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

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

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

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

Applications: Parallel and 2° conical milling.

Advantages:

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

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

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

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

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

MC356XFR (200)



| | |
|---|------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 023 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short | 13,0 |
| Длина мм = L mm | |
| Угол / 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 | | | |

Коническая фреза, круглая Cone cutter cross cut, round end

MC356XR (200)



| | |
|---|------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 023 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short | 13,0 |
| Длина мм = L mm | |
| Угол / 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 | | | |



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

MC364XFR (137)



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

| | | | |
|---------------------------------|-------------------------|------------|------------|
| 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 | | | |

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

MC364XR (137)



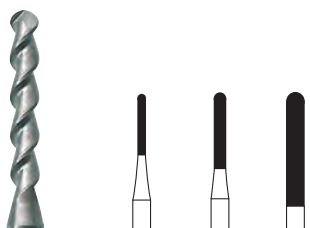
| | |
|---|------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 023 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short | 15,0 |
| Длина мм = L mm | |

| | | | |
|---------------------------------|------------------------|------------|--|
| 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 | | | |

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

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

HF364WS
 (137)



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

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

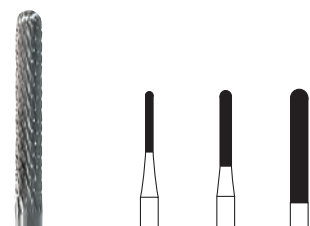
HF364XFR
 (137)



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

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

HF364XR
 (137)



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

Параллельная фреза, простая насечка, левосторонняя
 Parallel cutter plain cut, round end, left twist

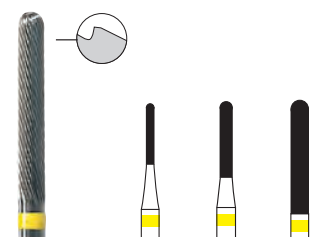
HF364RL
 (137)



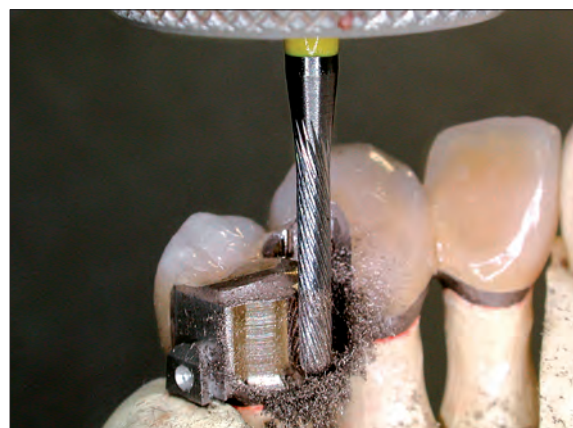
| Размер / Size ø 1/10 мм | 010 | 015 | 023 |
|---|------------|------------|------------|
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
| Shank | ISO | REF | |
| HP ø 2,35 mm 500 103 137 135 ... HF364RL-... | 010 | 015 | 023 |
| HP ø 3,00 mm 500 123 137 135 ... HF364RL-123-... | 010 | 015 | 023 |
| ⌚ opt. 3.000 rpm | | | |

Параллельная фреза, круглая, левосторонняя,
 с закругленными краями
 Parallel cutter plain cut, round end, left twist, flat with chamfer
 ground section

HF364RLF
 (137)



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



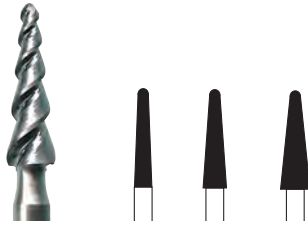
HF364RLF-015

Пожалуйста соблюдайте рабочую скорость (Таблица с рабочей скоростью на с. 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16)

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

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

HF356WS
(200)



| | | | |
|---|------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 | 031 | 040 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Угол / Angle | 2° | 4° | 6° |

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 364 ... **HF356WS-...** **023 031 040**

HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 364 ... **HF356WS-123-...** **023**

opt. 3.000 rpm

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

HF356XFR
(200)



| | | |
|---|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 | 031 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 13,0 | 13,0 |
| Угол / Angle | 2° | 4° |

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 220... **HF356XFR-...** **023 031**

HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 220... **HF356XFR-123-...** **023**

opt. 5.000 rpm

Коническая фреза, простая насечка, круглая
 Cone cutter plain cut, round end

HF356SR
(200)



| | |
|---|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 13,0 |
| Угол / Angle | 2° |

Shank ISO REF

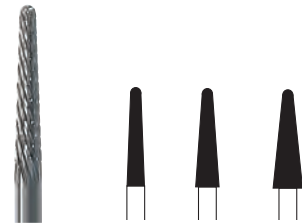
HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 135... **HF356SR-...** **023**

HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 135... **HF356SR-123-...** **023**

opt. 3.000 rpm

Коническая фреза, крестообразная насечка, круглая
 Cone cutter cross cut, round end

HF356XR
(200)



| | | | |
|---|------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 | 031 | 040 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Угол / Angle | 2° | 4° | 6° |

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 190... **HF356XR-...** **023 031 040**

opt. 5.000 rpm

Коническая фреза, простая насечка, круглая круглая с
 закругленными краями
 Cone cutter plain cut, round end with chamfer ground section

HF356SRF
(200)



| | |
|---|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 023 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 13,0 |
| Угол / Angle | 2° |

Shank ISO REF

HP \varnothing 2,35 mm 500 103 200 103... **HF356SRF-...** **023**

HP \varnothing 3,00 mm 500 123 200 103... **HF356SRF-123-...** **023**

opt. 6.000 rpm

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

Трубчатый бор • Tube Bur

HF210FT (107)



| | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 007 | 010 | 012 |
| Длина / Head Length мм | 7,5 | 9,0 | 12,0 |

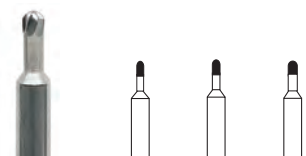
Shank ISO REF

| | | | | |
|---|------------------------|------------|------------|------------|
| HP \varnothing 2,35 mm 500 103 107 382... | HF210FT-... | 007 | 010 | 012 |
| HP \varnothing 3,00 mm 500 123 107 382... | HF210FT-123-... | 007 | 010 | 012 |

opt. 3.000 rpm

Центрирующий бор • Bur for Spot on Precision Cutting

HF370FT (153)



| | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 009 | 010 | 012 |
| Длина / Head Length мм | - | - | - |

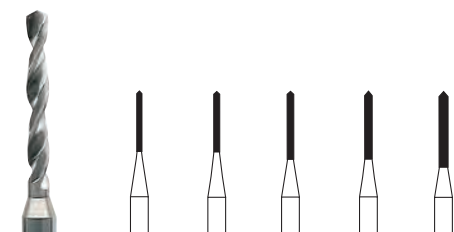
Shank ISO REF

| | | | | |
|---|--------------------|------------|------------|------------|
| HP \varnothing 2,35 mm 500 103 153 001... | HF370FT-... | 009 | 010 | 012 |
|---|--------------------|------------|------------|------------|

opt. 5.000 rpm

Спиральный бор • Twist Burs

HF206FT (423)



| | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 |
| Длина / Head Length мм | 8,0 | 8,0 | 9,0 | 9,0 | 10,0 |

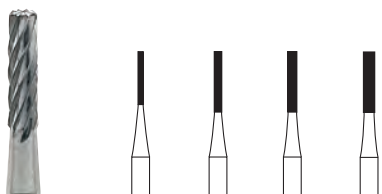
Shank ISO REF

| | | | | | | |
|--|------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| HP \varnothing 2,35 mm 500 103 423 364 ... | HF206FT-... | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 |
| HP \varnothing 3,00 mm 500 123 423 364 ... | HF206FT-123-... | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 |

opt. 5.000 rpm

Фреза для нарезания пазов • Grooving Cutter

HF021FT (538)



| | | | | |
|--|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 007 | 010 | 012 | 015 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 7,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Shank ISO REF

| | | | | | |
|---|--------------------|------------|------------|------------|------------|
| HP \varnothing 2,35 mm 500 103 538 175... | HF021FT-... | 007 | 010 | 012 | 015 |
|---|--------------------|------------|------------|------------|------------|

opt. 5.000 rpm



Пожалуйста соблюдайте рабочую скорость (Таблица с рабочей скоростью на с. 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16)



KR-столик для керамических первичных частей
 и техники фрезерования всех сплавов
 The KR Table – for ceramic primary parts and the milling of all alloy types.

Набор KR-столик: KR-2000
 KR Table set: KR-2000



Применение KR-столика на керамических первичных частях
 Using the KR table for ceramic primary parts



Применение KR-столика на благородных металлах
 Using the KR table for precious alloys



Применение KR-столика на сплавах неблагородных металлов и титане
 Using the KR table system for non-precious alloys and titanium



Алмазные инструменты, параллельные
 Алмазные инструменты, конические
 Parallel diamonds, Conical diamonds



Полиры для KR-столика
 Polishers for the KR table

Система KR-столик для техники фрезерования

KR Table for Milling Technique





Для керамических первичных частей и фрезерования всех сплавов – KR-столик

- ➤ ➤ Надежная возможность правки любого полира под нужный угол.
- ➤ ➤ С предварительно изготовленными стержнями замковых креплений облегчается изготовление пластины замкового ригельного крепления.

Преимущества KR-столика:

Благодаря интегрированному радиусу алмаза для правки на полире создается такой же радиус, как и на инструментах для техники фрезерования.
 Высочайшая точность с углами 0°, 1°, 2°, 4° и 6°.
 Две различные зернистости алмаза для правки разрешают абразивную правку и сглаживание всех полиров.

The KR Table – for ceramic primary parts and the milling of all alloy types.

- ➤ ➤ *The reliable, precise way to dress any polisher to the angle desired.*
- ➤ ➤ *With pre-assembled locking shaft for simple production of locking plates.*

The advantages of the KR table:

*The integrated radius of the dressing diamond creates the identical radius on the polisher as on the milling instruments.
 Utmost precision for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.
 Two different dressing diamond grain sizes make abrasive dressing and smoothing of any polisher possible.*

Дополнительная функция: пластина замкового ригельного крепления Further uses: Locking plate



Для фрезерования пластин замкового ригельного крепления KR-столик имеет пять различных стержней замкового крепления с диаметрами 1,0 мм., 1,2 мм., 1,3 мм., 1,4 мм. и 1,5 мм.

For cutting locking plates, the KR table features five different locking shafts: 1.0 mm, 1.2 mm, 1.3 mm, 1.4 mm and 1.5 mm.

Набор KR-столик: KR-2000

| | |
|----------|---------------------------|
| KR-2002C | Алмаз для правки, грубый |
| KR-2001M | Алмаз для правки, средний |
| KR-1003 | KR-отвертка |

KR table set: KR-2000

| | |
|----------|-------------------------|
| KR-2002C | Coarse dressing diamond |
| KR-2001M | Medium dressing diamond |
| KR-1003 | KR Screwdriver |



► ► ► Набор KR-столик содержит:

- 1 Один KR-столик с пятью отверстиями для углов 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- 2 Один алмаз для правки грубой зернистости с зеленым кольцом для правки полиров.
- 3 Один алмаз для правки средней зернистости, без цветовой маркировки, для сглаживания полиров и получения равномерного блеска.
- 4 Одну отвертку с внутренним шестигранником для быстрой, надёжной фиксации алмазов для правки на KR-столике.



Дно KR-столика содержит магниты, благодаря этому он надёжно крепится на фрезерном аппарате. Отверстия дна открыты, что облегчает очистку.

The magnetic base ensures secure fixing of the KR table in the milling device. The holes are open at the bottom to facilitate cleaning.

► ► ► 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.



Фиксация алмазов для правки осуществляется всего двумя пальцами. Благодаря высокой точности KR-столика и алмазов для правки работа происходит без затраты силы.

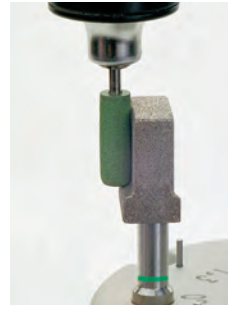
The dressing diamond can be secured with two fingers. The high precision of the KR table and dressing diamond means very little force is required.

Применение KR-столика на керамических первичных частях Using the KR table for ceramic primary parts



По необходимости производится грубая предварительная шлифовка алмазом со средней зернистостью.

According to requirements, rough grinding should be done with the medium diamond.



Алмазом для правки грубой зернистости, зеленое кольцо, производится правка зеленого полира CeraGlaze. **Внимание:** никогда не применяйте для зеленого полира CeraGlaze алмаз для правки средней зернистости.

With the coarse dressing diamond, green ring, the green CeraGlaze is dressed.

Attention: Never use the green

CeraGlaze on the medium-grain dressing diamond as this will be destroyed by the polisher!



Голубой полир упрощает сглаживание и отлично подготавливает керамическую поверхность для полирования.

The blue polisher perfectly prepares the ceramic surface for polishing.



Желтый полир для создания зеркального блеска создает такую же поверхность на обрабатываемом материале как после обжига глазури.

After using the yellow, high-gloss polisher, the surface profile takes on a "re-glazed" appearance.

В одном исследовании, проведенном М. Дёрнбрак, А. Рцанни, Д. Вэлкэр. Х. Кюппер в университете города Йены, было доказано следующее:

«Наши результаты показывают, что с инструментами CeraGlaze компании NTI, можно достичь такого же качества поверхности как и после обжига глазури, что является профилометрически измеримым. (средний показатель шероховатости RA 0,28µm)»

Немецкий Стоматологический Журнал Выпуск 8/ 2002

Research at the University of Jena has shown the following: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically measurable surface quality of glaze firing. (Roughness value RA 0.28 µm.)"

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002 (German Dental Journal, August 2002).

Применение KR-столика на благородных металлах Using the KR table for precious alloys



GalacticGold Розовые полиры создают зеркальный блеск на всех сплавах благородных металлов, особенно на сплавах, содержащих медь.

The pink GalacticGold polisher creates a brilliant high shine on all precious alloys and on copper-containing alloys in particular.

Применение KR-столика на сплавах неблагородных металлов и титане Using the KR table system for non-precious alloys and titanium



Затем производится полирование первичных частей.

Для этого также подходят полиры CeraGlaze.

This is followed by polishing the primary part. The CeraGlaze polishers are also suited to this purpose.

Алмазные инструменты FT • FT Diamond instruments

Алмазные инструменты, параллельные Parallel diamonds

Хвостовик 1,6 мм /Shank 1,6 mm

364
(137)



| | | | |
|-------------------------------------|-----|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 015 | 023 |
| L = мм | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
| Угол / Angle | 0° | 0° | 0° |

| | | | | |
|---|-------------------------|------------|------------|------------|
| Shank | | | | |
| FG \varnothing 1,6 mm 806 316 137 524 ... | 364-... M- FGXL | 010 | 015 | 023 |
| FG \varnothing 1,6 mm 806 316 137 514 ... | 364-... F- FGXL | 010 | 015 | 023 |
| FG \varnothing 1,6 mm 806 316 137 504 ... | 364-... SF- FGXL | 010 | 015 | 023 |
| FG \varnothing 1,6 mm 806 316 137 494 ... | 364-... UF- FGXL | 010 | 015 | 023 |

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Хвостовик 1,6 мм /Shank 2,35 mm

364
(137)



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

| | | | | |
|--|------------------------|------------|------------|------------|
| Shank | | | | |
| HP \varnothing 2,35 mm 806 103 137 524 ... | 364-... M- HPK | 010 | 015 | 023 |
| HP \varnothing 2,35 mm 806 103 137 514 ... | 364-... F- HPK | 010 | 015 | 023 |
| HP \varnothing 2,35 mm 806 103 137 504 ... | 364-... SF- HPK | 010 | 015 | 023 |
| HP \varnothing 2,35 mm 806 103 137 494 ... | 364-... UF- HPK | 010 | 015 | 023 |

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Алмазные инструменты, конические Conical diamonds

356
(200)



| | | | |
|-------------------------------------|------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 026 | 033 | 023 |
| L = мм | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Угол / Angle | 1° | 1° | 2° |

| | | | | |
|---|-------------------------|------------|------------|------------|
| Shank | | | | |
| FG \varnothing 1,6 mm 806 316 200 524 ... | 356-... M- FGXL | 026 | 033 | 023 |
| FG \varnothing 1,6 mm 806 316 200 514 ... | 356-... F- FGXL | 026 | 033 | 023 |
| FG \varnothing 1,6 mm 806 316 200 504 ... | 356-... SF- FGXL | 026 | 033 | 023 |
| FG \varnothing 1,6 mm 806 316 200 494 ... | 356-... UF- FGXL | 026 | 033 | 023 |

opt. 100.000 - 150.000 rpm

356
(200)



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

| | | | | |
|--|------------------------|------------|------------|------------|
| Shank | | | | |
| HP \varnothing 2,35 mm 806 103 200 524 ... | 356-... M- HPK | 026 | 033 | 023 |
| HP \varnothing 2,35 mm 806 103 200 514 ... | 356-... F- HPK | 026 | 033 | 023 |
| HP \varnothing 2,35 mm 806 103 200 504 ... | 356-... SF- HPK | 026 | 033 | 023 |
| HP \varnothing 2,35 mm 806 103 200 494 ... | 356-... UF- HPK | 026 | 033 | 023 |

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Полиры для KR-столика • Polishers for the KR table

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

Хвостовик 2,35 мм /Shank 2,35 mm

CeraGlaze FT



| | | | |
|---|------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 | 060 | 060 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 18,0 | 18,0 | 18,0 |

| | | | |
|--|----------------------|--|--|
| Shank | | | |
| HP \varnothing 2,35 mm 802 103 114 533 ... | PR344KR-HPK | | |
| HP \varnothing 2,35 mm 802 103 114 523 ... | PR3044KR-HPK | | |
| HP \varnothing 2,35 mm 802 103 114 513 ... | PR30044KR-HPK | | |

opt. зеленый 10.000 об/мин • синий 7.500 об/мин • желтый 5.000 об/мин

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

GalacticGold FT



| | | | |
|---|------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 060 | 060 | 060 |
| Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм | 18,0 | 18,0 | 18,0 |

| | | | |
|--|--------------------|--|--|
| Shank | | | |
| HP \varnothing 2,35 mm 658 103 114 522 ... | P1802KR-HPK | | |
| HP \varnothing 2,35 mm 658 103 114 511 ... | P1812KR-HPK | | |
| HP \varnothing 2,35 mm 658 103 114 502 ... | P1822KR-HPK | | |

opt. зеленый 10.000 об/мин • желтый 8.000 об/мин • розовый 5.000 об/мин

Указание: правка полиров может производиться с помощью KR-столика

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

Пожалуйста соблюдайте рабочую скорость (Таблица с рабочей скоростью на с. 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16)



Твердосплавные боры для лаборатории

4.4 - 4.5

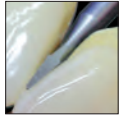
TC Burs for Laboratory



Финиры по керамике для лабораторной турбины

4.5

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine



TriFiss

4.5












Универсальный трёхгранный инструмент для керамики, металла и пластмасс

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic

Виды форм • Form overview

Твердосплавные боры HP HP Tungsten Carbide Burs

Твердосплавные финиры TC Finishers

| | | Страница • Page | | | Страница • Page |
|---|---|-----------------|---|---|-----------------|
|  | Шаровидный <i>Round</i> | 4.4 |  | Обратный конус <i>Inverted Cone</i> | 4.5 |
|  | Обратный конус <i>Inverted Cone</i> | 4.4 |  | Финиры по керамике / 3-/ 4- /6 кантовые <i>Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6 sided</i> | 4.5 |
|  | Грушевидный <i>Pear</i> | 4.4 |  | TriFiss | 4.5 |
|  | Цилиндр <i>Cylinder</i> | 4.4 | | | |
|  | Цилиндр, длинный <i>Long Cylinder</i> | 4.4 | | | |
|  | Конический <i>Tapered Fissure</i> | 4.4 | | | |
|  | Конус, длинный <i>Long Tapered Fissure</i> | 4.4 | | | |
|  | Конический, круглый конец <i>Round End Tapered Fissure</i> | 4.4 | | | |

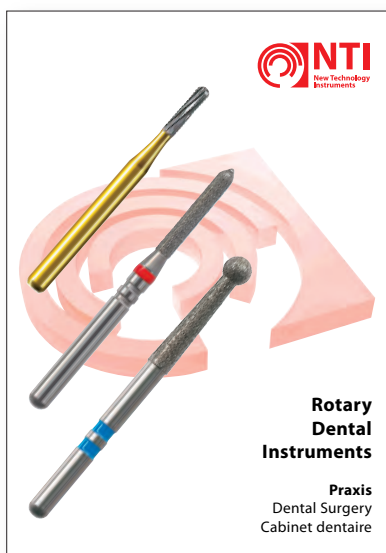
Твердосплавные боры HP

HP Tungsten Carbide Burs



Твердосплавные боры и финиры с различными геометриями лезвий разрешают применение на всех стоматологических материалах.

Operative and finishing carbides with different blade configurations allow to trim and finish all kinds of dental materials.



Твёрдосплавные боры и финиры с FG хвостовиком находятся в каталоге для стоматологов.

For TC Burs and Finishing Instruments with FG shank please refer to catalogue "Dental Surgery".

Твердосплавные боры для лаборатории • TC Burs for Laboratory

H1 (001)

Шаровидный
Round



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 002 | 003 | 004 | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
| Длина / Head Length мм | | | | | | | | | | | | | | | | |

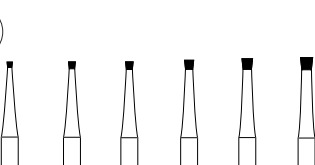
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|---|---|---|---|---|----|
| Shank | ISO | REF | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| US. No. | | | | | | | | | | | | | | | 1/4 | 1/2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 |
| HP | 500 104 001 001... | H1- ... -HP | 002 | 003 | 004 | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 | | | | | | | |

opt. 25.000 rpm

opt. 20.000

H2 (010)

Обратный конус
Inverted Cone



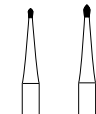
| | | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| Длина / Head Length мм | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,7 |

| | | | | | | | | | | |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|
| Shank | ISO | REF | | | | | | | | |
| US. No. | | | | | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 |
| HP | 500 104 010 001... | H2- ... -HP | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | | |

opt. 25.000 rpm

H7 (232)

Грушевидный
Pear



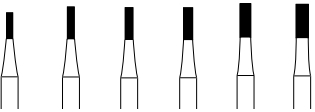
| | | |
|-------------------------------------|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 006 | 008 |
| Длина / Head Length мм | 1,2 | 1,6 |

| | | | | |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|
| Shank | ISO | REF | | |
| US. No. | | | 329 | 330 |
| HP | 500 104 232 001... | H7- ... -HP | 006 | 008 |

opt. 25.000 rpm

H21 (107)

Цилиндр
Cylinder



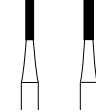
| | | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Длина / Head Length мм | 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |

| | | | | | | | | | | |
|---------|--------------------|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|
| Shank | ISO | REF | | | | | | | | |
| US. No. | | | | | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 |
| HP | 500 104 107 006... | H21- ... -HP | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | | |

opt. 25.000 rpm

H21L (110)

Цилиндр, длинный
Long Cylinder



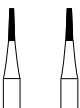
| | | |
|-------------------------------------|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 012 |
| Длина / Head Length мм | 6,0 | 6,0 |

| | | | | |
|---------|--------------------|---------------|-----|-----|
| Shank | ISO | REF | | |
| US. No. | | | 57L | 58L |
| HP | 500 104 110 006... | H21L- ... -HP | 010 | 012 |

opt. 25.000 rpm

H23 (168)

Конический
Tapered Fissure



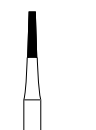
| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 мм | 008 | 009 |
| Länge - Length in mm - Longueur | 4,2 | 4,2 |

| | | | | |
|---------|--------------------|--------------|-----|-----|
| Shank | ISO | REF | | |
| US. No. | | | 168 | 169 |
| HP | 500 104 168 006... | H23- ... -HP | 008 | 009 |

opt. 25.000 rpm

H23L (171)

Конус, длинный
Long Tapered Fissure



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 012 |
| Длина / Head Length мм | 6,0 |

| | | | | |
|---------|--------------------|---------------|------|--|
| Shank | ISO | REF | | |
| US. No. | | | 171L | |
| HP | 500 104 171 006... | H23L- ... -HP | 012 | |

opt. 25.000 rpm

H23R (194)

Конический, круглый конец
Round End Tapered Fissure



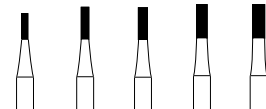
| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 |
| Длина / Head Length мм | 4,2 |

| | | | | |
|---------|--------------------|---------------|------|--|
| Shank | ISO | REF | | |
| US. No. | | | 1170 | |
| HP | 500 104 194 006... | H23R- ... -HP | 010 | |

opt. 25.000 rpm

H31 (107)

Цилиндр
Cylinder



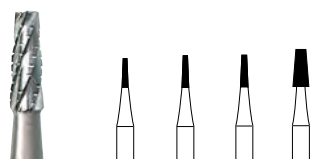
| | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Длина / Head Length мм | 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |

| | | | | | | | | | | |
|---------|--------------------|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank | ISO | REF | | | | | | | | |
| US. No. | | | | | | 555 | 557 | 558 | 559 | 560 |
| HP | 500 104 107 007... | H31- ... -HP | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | | | |

opt. 25.000 rpm

Твердосплавные боры для лаборатории • TC Burs for Laboratory

H33 (168) 
 Конический
 Tapered Fissure



| | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 008 | 009 | 010 | 021 |
| Длина / Head Length мм | 3,8 | 4,2 | 4,2 | 4,9 |

| | | | | | |
|---------|--------------------|----------------------|------------|------------|-----------------------|
| Shank | ISO | REF | | | |
| US. No. | | | 699 | 700 | 703 |
| HP | 500 104 168 007... | H33 - ... -HP | 008 | 009 | 010 021 |

opt. 25.000 rpm

H33L (171) 
 Конус, длинный
 Long Tapered Fissure




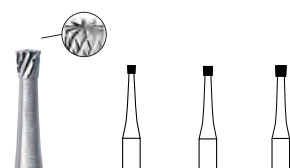
| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 012 |
| Длина / Head Length мм | 6,0 |

| | | | |
|---------|--------------------|-----------------------|------------|
| Shank | ISO | REF | |
| US. No. | | | 701L |
| HP | 500 104 171 007... | H33L - ... -HP | 012 |

opt. 25.000 rpm

Твердосплавные финиры • Finishing Carbide Burs


H30X (010) 
 Обратный конус
 Inverted Cone

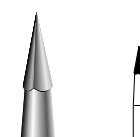


| | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 012 | 014 |
| Длина / Head Length мм | 1,0 | 1,2 | 1,4 |

| | | | | | |
|-------|--------------------|-----------------------|----------------|----------------|----------------|
| Shank | ISO | REF | | | |
| HP | 500 104 010 080... | H30X - ... -HP | 010(10) | 012(10) | 014(10) |

opt. 25.000 rpm


H8503 (467) 
 Финиры по керамике /
 трёхгранные
 Ceramic Finishing Bur/ 3-sided

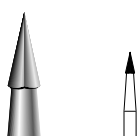


| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 014 |
| Длина / Head Length мм | 2,5 |

| | | | |
|------------------------------|--------------------|------------------------|---------------|
| Shank | ISO | REF | |
| рабочая часть • Working part | | | 9° |
| FG | 500 314 467 211... | H8503 - ... -FG | 014(3) |

opt. 150.000 rpm


H8504 (467) 
 Финиры по керамике /
 четырёхгранные
 Ceramic Finishing Bur/ 4-sided

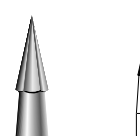


| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 012 |
| Длина / Head Length мм | 2,5 |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|------------------------|---------------|
| Shank | ISO | REF | |
| рабочая часть • Working part | | | 10° |
| FG | 500 314 467 212 ... | H8504 - ... -FG | 012(4) |

opt. 150.000 rpm

H8506 (467) 
 Финиры по керамике /
 шестигранные
 Ceramic Finishing Bur/ 6-sided



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 |
| Длина / Head Length мм | 2,5 |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|------------------------|---------------|
| Shank | ISO | REF | |
| рабочая часть • Working part | | | 12° |
| FG | 500 314 467 213 ... | H8506 - ... -FG | 010(6) |
| HP | 500 104 467 213 ... | H8506 - ... -HP | 010(6) |

opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm

TriFiss

H2803 (468) 



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 012 |
| Длина / Head Length мм | 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



Универсально применимый трёхгранный инструмент для керамики, металла и пластмасс.
 Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic.



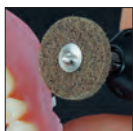
Полиры для высококачественной керамики, диоксида циркония, сплавов неблагородных металлов и титана
Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium 5.4 - 5.5



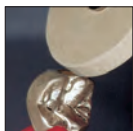
Полиры для керамики
Porcelain Polishers 5.6



Полиры для пластмасс
Acrylic Polishers 5.7 - 5.9



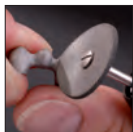
NTI SoftWizard 5.9



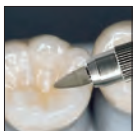
Полиры для сплавов благородных металлов
Precious Alloys Polishers 5.10, 5.11



Универсальные полиры
Universal Polishers 5.12, 5.13



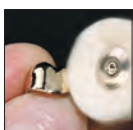
Для сплавов неблагородных металлов, хромокобальтовый сплав
for NP Alloys, Chrome-Cobalt 5.14



Полиры для фиссур
Fissure Polishers and Fine Polishers 5.15



Инструменты по уходу для вращающихся инструментов
Maintenance instruments for rotary dental instruments 5.16



Щетки
Brushes 5.17

Полиры для высококачественной керамики, диоксида циркония, сплавов неблагородных металлов и титана Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



P343



P3042



P30044

NTI CeraGlaze

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



Предварительное полирование • Pre-Polishing



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

Shank ISO 1

| | | | | | | |
|----------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| HP 802 104 ... | 292 533 ... | 303 533 ... | 372 533 ... | 243 533 ... | 373 533 ... | 303 533 ... |
| REF | P341 | P342 | P343 | P344 | P301 | P310 |

⌚ opt. 16.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

Полирование до блеска • Refined Finish



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

Shank ISO 1

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

⌚ opt. 12.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

Полирование до зеркального блеска • High-Shine Polishing



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

Shank ISO 1

| | | | | | | | |
|----------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| HP 802 104 ... | 292 513 ... | 303 513 ... | 372 513 ... | 243 513 ... | 373 513 ... | 303 513 ... | 345 513 ... |
| REF | P30041 | P30042 | P30043 | P30044 | P30001 | P30010 | P30047 |

⌚ opt. 6.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 5.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

NTI CeraGlaze - полир из настоящего каучука. Только настоящий каучук поглощает во время процесса полирования тепло и предотвращает перегрев керамики.

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

Полиры для высококачественной керамики, диоксида циркония, сплавов неблагородных металлов и титана Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium

Идеально для керамического уступа, контактных точек и удаления преждевременных контактов.

Зеленый абразивный, шлифует поверхность, снимает слой керамики и удаляет шероховатости.

Голубой сглаживающий, может снять только не большой слой керамики, создает легкий блеск.

Желтый сверхмелкий, создает такой же блеск как после повторного обжига глазури.

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

Green, abrasive for trimming porcelain without roughening the surface

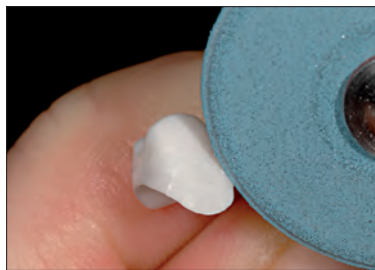
Blue, refining for refinement with smart finish.

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

Полирования диоксида циркония и керамики Zirconia and Porcelain Polishing



P310



P3010



P30010

Доктор М. Дёрнбрак, **et al. al.:** профессор, доктор Кюппер, профессор доктор Вэлкэр, доктор Рцанни:
Dr. M. Dörnbrack et al. al.: Prof. Dr. Küpper, Prof. Dr. Welker, Dr. Rzanny

«Наши результаты показывают, что с инструментами CeraGlaze компании NTI, можно достичь такого же качества поверхности как и после обжига глазури, что профилометрически измеримо.»

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/2002 (Немецкий Стоматологический Журнал Выпуск 8/2002)

"Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically measurable surface quality of glaze firing."

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Ed. 8/2002

Обработка кламмеров и направляющих плеч распределения нагрузки без абразивных инструментов Trimming of clasps and support arms without grinding instruments



P344



P3044



P30044

Полиры для керамики • Porcelain Polishers

Полиры для керамики на силиконовой связке
Ceramic polishers with silicone binder

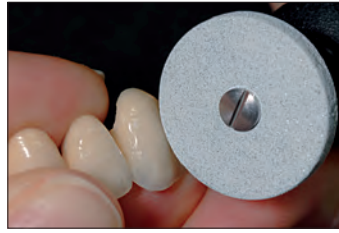
NTI CeraWhite

инструменты для грубо-абразивного полирования, сглаживания поверхности и устранения следов режущего инструмента.

Светло-серый – грубо-абразивный

For porcelain/ceramics grey-white, abrasive, eliminates scratches and smooths the surfaces,

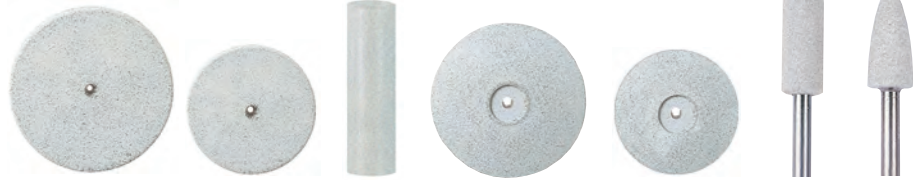
light-grey = coarse grit.







P0301



P0306



| | | | | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 170 | 060 | 220 | 170 | 050 | 055 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 3,0 | 22,0 | 3,0 | 3,0 | 16,0 | 15,5 |
| Shank   | 658 900 ... | 372 525 220 | 372 525 170 | 114 525 060 | 303 525 220 | 303 525 170 | |
| HP 658 104 ... | | | | | | 292 525 050 | 243 525 055 |
|  | P0301 | P0302 | P0315 | P0310 | P0311 | P0351 | P0384 |

 opt. 15.000 rpm




NTI CeraPink


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

Розовый = среднеабразивный.

For porcelain/ceramics pink, retains the structure and provides a smooth shine, **pink** = medium grit.



| | | | | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 170 | 060 | 220 | 170 | 050 | 055 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 3,0 | 22,0 | 3,0 | 3,0 | 16,0 | 15,5 |
| Shank   | 658 900 ... | 372 515 220 | 372 515 170 | 114 515 060 | 303 515 220 | 303 515 170 | |
| HP 658 104 ... | | | | | | 292 515 050 | 243 515 055 |
|  | P0306 | P0307 | P0320 | P0316 | P0317 | P0361 | P0394 |

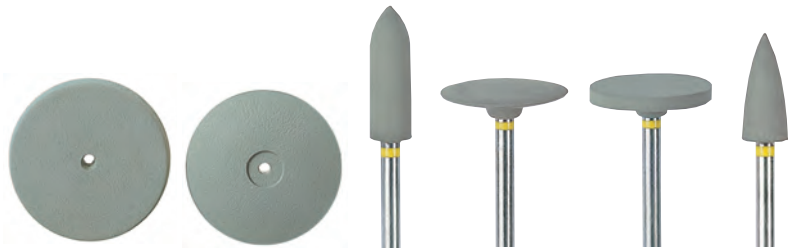
 opt. 10.000 rpm




NTI CeraSupergrey


Инструменты для полирования керамической поверхности до зеркального блеска.

Серый = мелко-абразивный.

For porcelain/ceramics grey, provides a lustre high-gloss finish, **grey** = super high shine



| | | | | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 220 | 050 | 150 | 145 | 055 | |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 3,0 | 16,0 | 2,5 | 2,0 | 15,5 | |
| Shank   | 658 900 ... | 372 504 220 | 303 504 220 | | | | |
| 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

Информацию о держателях Вы найдете в главе 6 • For mandrels please refer to chapter 6.

Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers

Первый шаг: удаление избыточного материала
Грубая зернистость
большой объем удаления материала за кратчайшее время

*Step one: Reduction
Coarse grit
For results in seconds*

Второй шаг: сглаживание
Средняя зернистость
укороченное время полирования

*Step two: Smooth polish
Medium grit
Reduced polishing time*



NTI AcrylicMaster

Для обработки зубопротезных пластмасс, **грубая** зернистость.
For polishing prosthetic acrylics, with **coarse** grit.



| | | | |
|-------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 150 | 100 | 110 |
| Длина / Head Length мм | 18,0 | 24,5 | 20,0 |
| Shank | | | |
| HP 658 104 ... | 201 533 150 | 273 533 100 | 243 533 110 |
| | P0632 | P0634 | P0636 |

opt. 10.000 rpm



NTI AcrylicMaster

Для обработки зубопротезных пластмасс, **средняя** зернистость.
For polishing prosthetic acrylics, with **medium** grit.



| | | | |
|-------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 150 | 100 | 110 |
| Длина / Head Length мм | 18,0 | 24,5 | 20,0 |
| Shank | | | |
| HP 658 104 ... | 201 513 150 | 273 513 100 | 243 513 110 |
| | P0642 | P0644 | P0646 |

opt. 10.000 rpm

Важно: обязательно соблюдайте рекомендуемое число оборотов!

Attention: Please observe recommended speeds!



P0632



P0644



P0642

Указание: полирование до глянцевого блеска проводить NTI Prosthetics желтым полиром для пластмасс (см. стр. 5.9)

Note: Shine polishing is done using the yellow acrylic polisher NTI Prosthetics, see page 5.9

Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers

NTI Prosthetics силиконовый полир **грубой** зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс.

Полир также подходит для обработки мягких пластмасс, **зеленый** = **абразивное предварительное** полирование.

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, as replacement for sandpaper in difficult-to-reach areas, **green, coarse** pre-polish, ideally suitable also for soft acrylics.




NTI Prosthetics

| | | | | | | |
|-------------------------------------|------|------|------|------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 150 | 100 | 110 | 110 | 070 | 055 |
| Длина / Head Length мм | 18,0 | 24,5 | 18,0 | 20,0 | 20,0 | 15,5 |

 Shank  

| | | | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP 658 104 ... | 201 563 150 | 273 563 100 | 237 563 110 | 243 563 110 | 273 563 070 | 243 563 055 |
|  | P0672 | P0674 | P0675 | P0676 | P0677 | P0679 |

 opt. 10.000 rpm


P0672



P0674

NTI Prosthetics силиконовый полир **средней** зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс. Полир также подходит для обработки мягких пластмасс, **серый** = **тонкое предварительное** полирование.


Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, **grey, medium grit, fine polish**, with light shine, also suitable for soft acrylics.



NTI Prosthetics

| | | | | | | |
|-------------------------------------|------|------|------|------|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 150 | 100 | 110 | 110 | 070 | 055 |
| Длина / Head Length мм | 18,0 | 24,5 | 18,0 | 20,0 | 20,0 | 15,5 |

 Shank  

| | | | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HP 658 104 ... | 201 534 150 | 273 534 100 | 237 534 110 | 243 534 110 | 273 534 070 | 243 534 055 |
|  | P0662 | P0664 | P0665 | P0666 | P0667 | P0669 |

 opt. 10.000 rpm


P0662



P0664




Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers


NTI Prosthetics специальный силиконовый полир без зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс, **желтый = полирование** до зеркального блеска.

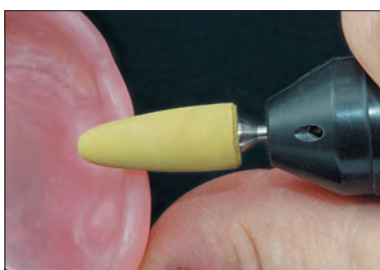
Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, without grit, **yellow, for high-gloss.**



NTI Prosthetics

| | | | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 150 | 100 | 110 | 110 | 070 | 055 |
| Длина / Head Length мм | 18,0 | 24,5 | 18,0 | 20,0 | 20,0 | 15,5 |
| Shank   | | | | | | |
| HP 658 104 ... | 201 514 150 | 273 514 100 | 237 514 110 | 243 514 110 | 273 514 070 | 243 514 055 |
|  | P0652 | P0654 | P0655 | P0656 | P0657 | P0659 |

 опт. 5.000 rpm



P0654

Важно: обязательно соблюдайте рекомендуемое число оборотов!

Attention: Please observe recommended speeds!

SoftWizard


NTI SoftWizard

Для оптимальной обработки мягкого пластика.

The one and only grinder for all soft materials.





P2100

| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 |

Shank  

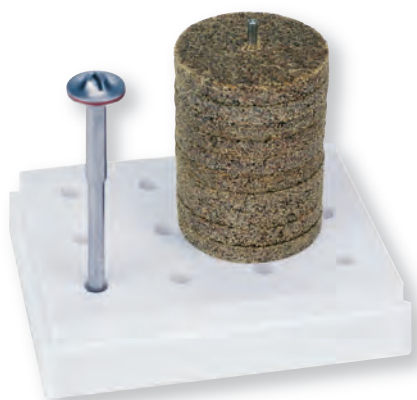
638 900 ... 372 524 220

 **P2100**

 опт. 8.000 rpm



K672R-080



 **P2100 10 SoftWizards + 1 Мандрель M029**

Абразивные колпачки Grinding Caps

Для оптимальной обработки мягкого пластика.

For trimming all soft materials.

Страница / page **7.4**



Полиры для сплавов благородных металлов • Precious Alloys



NTI EpsiPol

коричневый

для золота и композитов
коричневый = предварительное полирование.

For all precious and semi-precious alloys and composites, **brown** = for abrasive work and pre-polishing.



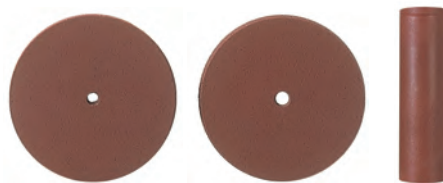
| | | | | | | | | |
|-------------------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 055 | 050 | 150 | 145 | 055 | 030 | 220 | |
| Длина / Head Length мм | 16,0 | 16,0 | 2,5 | 2,0 | 15,5 | 6,0 | 0,6 | |
| Shank | ISO 12/100 | | | | | | ø6/100 | |
| HP | 658 104 ... | 257 513 055 | 292 513 050 | 303 513 150 | 373 513 145 | 243 513 055 | 243 513 030 | 345 513 220 |
| | REF | P0040 | P0041 | P0042 | P0043 | P0044 | P0046 | P0047 |

opt. 15.000 rpm



NTI EpsiPol

коричневый



| | | | | |
|-------------------------|-------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 220 | 220 | 060 | |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 1,0 | 22,0 | |
| Shank | ISO 12/100 | | | |
| | 658 900 ... | 372 513 220 | 371 513 220 | 114 513 060 |
| | REF | P0001 | P0005 | P0023 |

opt. 15.000 rpm



NTI EpsiPol зеленый

для золота и композитов.
зеленый = полирование до зеркального блеска.

For all precious and semi-precious alloys and composites, **green** = high-gloss polish.



| | | | | | | | |
|-------------------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 055 | 050 | 150 | 055 | 030 | 220 | |
| Длина / Head Length мм | 16,3 | 16,0 | 2,5 | 15,5 | 6,0 | 0,6 | |
| Shank | ISO 12/100 | | | | | | ø6/100 |
| HP | 658 104 ... | 257 503 055 | 292 503 050 | 303 503 150 | 243 503 055 | 243 503 030 | 345 503 220 |
| | REF | P0140 | P0141 | P0142 | P0144 | P0146 | P0147 |

opt. 10.000 rpm



NTI EpsiPol зеленый



| | | | | |
|-------------------------|-------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 220 | 220 | 060 | |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 1,0 | 22,0 | |
| Shank | ISO 12/100 | | | |
| | 658 900 ... | 372 503 220 | 371 503 220 | 114 503 060 |
| | REF | P0101 | P0105 | P0123 |

opt. 10.000 rpm

Информацию о держателях Вы найдете в главе 6 • For mandrels please refer to chapter 6.

Полиры для сплавов благородных металлов • Precious Alloys



P1811



P1812



P1813

NTI GalacticGold

Зеленый = абразивный полир, удаляет царапины и сглаживает поверхность.

Green = Abrasive polisher eliminates scratches and smoothes the surface.



| | | | |
|-------------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 060 | 220 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 22,0 | 3,0 |
| Shank | | | |
| 658 900 ... | 372 522 220 | 114 522 060 | 303 522 220 |
| | P1801 | P1802 | P1803 |

opt. 20.000 rpm

NTI GalacticGold

Желтый = полир для глянцевой полировки, идеальное предварительное полирование с легким блеском.

Yellow = For pre-polishing, provides a smooth shine.



| | | | |
|-------------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 060 | 220 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 22,0 | 3,0 |
| Shank | | | |
| 658 900 ... | 372 511 220 | 114 511 060 | 303 511 220 |
| | P1811 | P1812 | P1813 |

opt. 15.000 rpm

NTI GalacticGold

Розовый = полирование до зеркального блеска, с новыми материалами, обладающими противомикробным действием.

Pink = High - Shine polisher, made of new material with anti-oxidation effect.



| | | | |
|-------------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 060 | 220 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 22,0 | 3,0 |
| Shank | | | |
| 658 900 ... | 372 502 220 | 114 502 060 | 303 502 220 |
| | P1821 | P1822 | P1823 |

opt. 10.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

Универсальные полиры • Universal Polishers



NTI UniWhite

Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, цемента, амальгамы, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, cement and amalgam,

medium grit = standard for abrasive removal.



| | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 220 | 170 | 060 | 070 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 23,0 | 21,0 |

Shank  

658 900 ... 303 533 220 372 533 220 372 533 170 292 533 060 114 533 070



P0500

P0501

P0502

P0522

P0524

 opt. 15.000 rpm



NTI UniWhite

Белый универсальный силиконовый полир **мелкой зернистости** предназначается, прежде всего, для пластмасс.

The white universal polisher for all resin based materials **fine grit**.




NTI UniBlack

мелкая зернистость fine grit.



| | |
|-------------------------------------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 |

Shank  

658 900 ... 303 524 220



P0510

 opt. 10.000 rpm

| | |
|-----------------------|-----|
| \varnothing 1/10 мм | 220 |
| Д = мм | 3,0 |

Shank  

658 900 ... 303 514 220



P0410

 opt. 10.000 rpm



NTI UniBlack

Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, цемента, амальгамы, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, cement and amalgam,

medium grit = standard for abrasive removal.



| | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|------|------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 220 | 170 | 060 | 070 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 23,0 | 21,0 |

Shank  

658 900 ... 303 523 220 372 523 220 372 523 170 292 523 060 114 523 070



P0400

P0401

P0402

P0422

P0424

 opt. 15.000 rpm



NTI UniBlack

Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, цемента, амальгамы, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, cement and amalgam, **medium grit** = standard for abrasive removal.



| | | |
|-------------------------------------|------|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 055 | 150 |
| Длина / Head Length мм | 16,3 | 2,5 |


Shank  

HP 658 104 ... 257 523 055 303 523 150



P0440

P0442

 opt. 15.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.




Универсальные полиры • Universal Polishers

NTI UniBlue

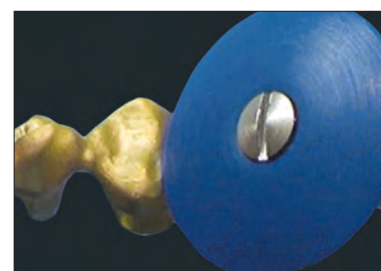
Универсальный полир из силикона **средней зернистости** для сплавов благородных металлов, композитов, цемента и амальгамы.
 Silicone polisher for initial polishing of semi-precious and acrylic materials, cement and amalgam, **medium grit**.



| | |
|-------------------------|-----|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 220 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 |

| | | | |
|-------------|---|---|----------------|
| Shank |  |  | 12/100 |
| 658 900 ... | | | 372 522 220 |
| |  | | PB 0401 |

opt. 15.000 rpm






PB0410

NTI UniBlue

Универсальный полир из силикона с **мелкой зернистости** для сплавов благородных металлов и композитов.
 Silicone polisher for polishing of semi-precious and acrylic materials, **fine grit**.



| | |
|-------------------------|-----|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 220 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 |

| | | | |
|-------------|---|---|----------------|
| Shank |  |  | 12/100 |
| 658 900 ... | | | 303 522 220 |
| |  | | PB 0410 |

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlue

Пламяобразный **средняя зернистость** flame **medium grit**.



| | |
|-------------------------|------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 055 |
| Длина / Head Length мм | 16,3 |

| | | | |
|----------------|---|---|----------------|
| Shank |  |  | 12/100 |
| HP 658 104 ... | | | 257 522 055 |
| |  | | PB 0440 |

opt. 15.000 rpm




TITAN Полиры • Titanium Polishers

NTI TitanMaster

для всех титановых материалов **серый = грубый** полир для предварительного полирования.
 2-step polishing system for titanium **grey-white** = abrasive, eliminates scratches on the surface.



| | | | | |
|-------------------------|-----|-----|------|------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 220 | 220 | 060 | 060 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 3,0 | 23,0 | 22,0 |

| | | | |
|-------------|---|---|--------------|
| Shank |  |  | 12/100 |
| 658 900 ... | | | 372 521 220 |
| |  | | P1701 |
| | | | P1702 |
| | | | P1703 |
| | | | P1704 |




opt. 15.000 rpm

NTI TitanMaster

для всех титановых материалов **голубой = тонкий** полир для полирования до зеркального блеска.
Blue = provides a light shine on the surface and prepares it for the final touch.



| | | | |
|-------------------------|-----|-----|------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 220 | 220 | 060 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 3,0 | 22,0 |

| | | | |
|-------------|---|---|--------------|
| Shank |  |  | 12/100 |
| 658 900 ... | | | 372 512 220 |
| |  | | P1706 |
| | | | P1707 |
| | | | P1709 |

opt. 10.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

Для сплавов неблагородных металлов • for NP Alloys




NTI NE Master




Для сплавов неблагородных металлов под обжиг металлокерамики. were especially developed for polishing of non-precious-C&B alloys. Highly abrasive and yet providing a fine pre-polish on the surface, a guarantee for shiny results.




NE - HP



| | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 220 | 060 | 070 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 1,1 | 22,0 | 21,0 |
| Shank   | 12/100 | | | |
| 618 900 ... | 372 524 220 | 371 524 220 | 114 524 060 | 114 524 070 |
|  | P1001 | P1005 | P1020 | P1023 |

| | |
|---|--------------|
| \varnothing 1/10 мм | 050 |
| Д = мм | 20,0 |
| Shank   | 6/100 |
| HP 618 104 ... | 257 524 050 |
|  | P1030 |






 opt. 15.000 rpm




Хромокобальтовый сплав • Chrome - Cobalt


NTI ССТоп

Абразивные полиры с долгим сроком службы для сплавов неблагородных металлов под обжиг металлокерамики. The most abrasive and toughest polisher for chrome-cobalt alloys, available in 3 grits.



| | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 220 | 060 | 070 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 1,3 | 22,0 | 21,0 |
| Shank   | 100 | | | |
| 618 900 ... | 372 514 220 | | 114 514 060 | 114 514 070 |
| 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 |

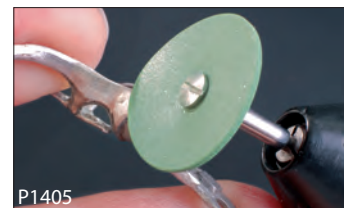
| | |
|---|--------------|
| \varnothing 1/10 мм | 100 |
| Д = мм | 24,5 |
| Shank   | 6/25/100 |
| HP 618 104 ... | 273 533 100 |
|  | P0264 |

 opt. 15.000 rpm



P1305

черный = предварительное полирование
Black = removes scratches and smooths the surface.

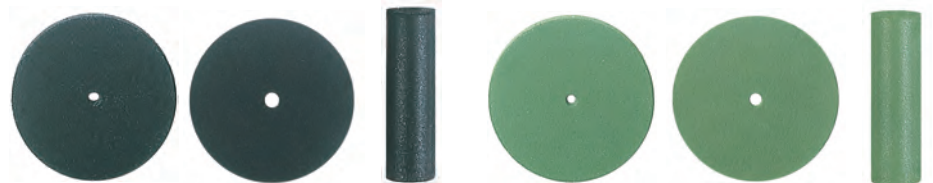





P1405


зеленый = окончательное полирование
Green = produces a light shine and prepares the surface for final touch.


NTI SteelMaster

Гибкий полир для хромокобальтового сплава с двумя видами абразивности удаляет царапины и сглаживает поверхность. The flexible chrome-cobalt polisher in 2 abrasive grits,



| | | | | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 220 | 220 | 060 | 220 | 220 | 060 |
| Длина / Head Length мм | 3,0 | 1,0 | 22,0 | 3,0 | 1,0 | 22,0 |
| Shank   | 100 | | | | | |
| 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

Полиры для фиссур и окончательного полирования Fissure Polishers and Fine Polishers

NTI CeraDiaPoint

Тончайшая обработка керамики.
Полиры с алмазным напылением,
коричневые.
Preparation on porcelain.
Polisher with diamond impregnation.

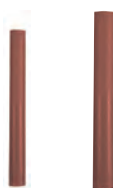




| | | |
|---|---------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 020 | 030 |
| Длина / Head Length мм | 20,0 | 22,0 |
| Shank   | | |
| 658 000 ... | 114 514 020 | 114 514 030 |
| REF | P11004 | P1104 |

opt. 20.000 rpm

NTI EpsiPoint

Полиры окклюзионных поверхно-
стей для золота и композитов.
Occlusal surface polisher for gold and
composite.





| | | |
|---|-----------------------------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 020 | 030 |
| Длина / Head Length мм | 20,0 | 22,0 |
| Shank   | | |
| 658 000 ... | 114 513 020 | 114 513 030 |
| REF | P11002 | P1102 |
| Зернистость Grit | красный = средняя red = medium | |

opt. 20.000 rpm

NTI CCPoint

Полир окклюзионных поверхностей
для хромокобальтовых сплавов.
Occlusal surface polisher for
chrome-cobalt alloys.





| | | | |
|---|-----------------------------|---------------------------------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 030 | 020 | 030 |
| Длина / Head Length мм | 22,0 | 20,0 | 22,0 |
| Shank   | | | |
| 618 000 ... | 114 534 030 | 114 533 020 | 114 533 030 |
| REF | P1100 | P11001 | P1101 |
| Зернистость Grit | сверхгрубая super coarse | коричневый = грубая brown = coarse | |

opt. 20.000 rpm

NTI TitanPoint

Полир окклюзионных поверхностей
для всех титановых материалов.
Occlusal surface polisher for titanium.





| | |
|---|---|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 030 |
| Длина / Head Length мм | 22,0 |
| Shank   | |
| 658 000 ... | 114 521 030 |
| REF | P1171 |
| Зернистость Grit | светлосерый = абразивный grey-white = abrasive |

opt. 20.000 rpm

NTI CompoPoint

Специально разработаны для тон-
чайшего полирования всех компо-
зитов, светлосерые.
Specially designed for super fine polish
on all composites, light grey.





| | | |
|--|---------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 020 | 030 |
| Длина / Head Length мм | 20,0 | 22,0 |
| Shank   | | |
| 658 000 ... | 114 493 020 | 114 493 030 |
| REF | P11005 | P1105 |

opt. 20.000 rpm

NTI EpsiPoint

Полиры окклюзионных поверх-
ностей для золота и композитов.
Occlusal surface polisher for gold
and composite.





| | | |
|--|----------------------------------|--------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 020 | 030 |
| Длина / Head Length мм | 20,0 | 22,0 |
| Shank   | | |
| 658 000 ... | 114 503 020 | 114 503 030 |
| REF | P11003 | P1103 |
| Зернистость Grit | зеленый = мелкая green = fine | |

opt. 15.000 rpm

NTI SteelPoint

Полир окклюзионных поверхностей
для хромокобальтовых сплавов.
Occlusal surface polisher for
chrome-cobalt alloys.





| | | |
|--|-----------------------------------|-------------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 020 | 030 |
| Длина / Head Length мм | 20,0 | 22,0 |
| Shank   | | |
| 652 000 ... | 114 523 020 | 114 523 030 |
| Зернистость Grit | черный = грубая black = coarse | |

opt. 20.000 rpm

NTI Point дискодер- жатель Нержавеющий **NTI Point Mandrels** stainless steel



| | | |
|--|------------|-------------|
| Д = мм | 2,0 | 3,0 |
| Shank   | | |
| HP 330 104 612 431 020 | REF | M06 |
| HP 330 104 612 432 030 | REF | M006 |

Полиры для фиссур и окончательного полирования Fissure Polishers and Fine Polishers



Вставка-Щетка

из стальной проволоки для держателя M006

- для матирования окклюзионных поверхностей
- для чистки внутренних поверхностей коронки
- для предварительного полирования



Steel Brush

used with mandrel M006

- application to dull surfaces,
- for cleansing of inner crown areas
- for pre-polishing

Shank 6

REF **P 1110**

opt. 5.000 rpm

Правильный камень

предназначается специально для NTI Point полиров, благодаря коническому отверстию в середине возможно легко заточить полиры.

Dressing Stone

For shaping and pointing of polishers



19,0/3,0 mm

Shank 1

653 900 ... 373 523 190

REF **P 1108**

Инструменты по уходу для вращающихся инструментов Maintenance instruments for rotary dental instruments

Инструмент для алмазной правки

имеет двухстороннее покрытие для центрирования, правки и чистки полиров.

Diamond Dressing Instrument

For dressing, shaping and restoring deformed polishers, both sides coated.



Длина / Head Length мм 116

1 REF **P4060**

Чистка поверхности полиров.
Clean the polishing surfaces.



Щетки • Brushes

Природный волос (темный), мягкая щетина для полирования с абразивной пастой.

Козий волос (светлый), твердая щетина для полирования с абразивной пастой.



| | | |
|------------------|------|------|
| Размер / Size мм | 14,5 | 14,5 |
|------------------|------|------|

Shank

HP 100 104 543 000 145 **P1259**

HP 090 104 543 000 145 **P1260**

opt. 15.000 rpm

Made of natural bristle (dark), soft, for polishing with paste.

Goat hair (light), hard, for the polishing with paste.



| | | |
|------------------|------|------|
| Размер / Size мм | 18,0 | 18,0 |
|------------------|------|------|

Shank

HP 100 104 543 180 ... **P1261**

HP 090 104 543 180 ... **P1262**

opt. 15.000 rpm



| | |
|------------------|------|
| Размер / Size мм | 12,0 |
|------------------|------|

Shank

HP 090 104 542 000 120 **P1264**

opt. 15.000 rpm



| | | |
|------------------|------|------|
| Размер / Size мм | 19,5 | 19,5 |
|------------------|------|------|

Shank

HP 100 104 543 000 195 **P1268**

HP 090 104 543 000 195 **P1267**

opt. 15.000 rpm



Полировальные щетки для композитов
Composite polishing brush

| | |
|------------------|------|
| Размер / Size мм | 22,0 |
|------------------|------|

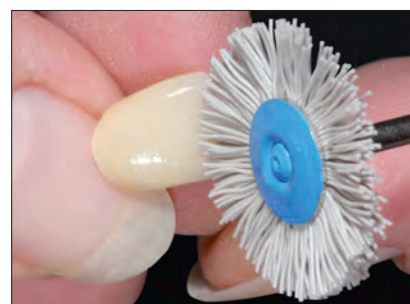
Shank

HP 030 104 543 514 220 **P1270**

opt. 6.000 rpm

В волокно щётки интегрированы полировальные вещества.

The fibres of the brush are impregnated with polishing particles.



Хлопчатобумажный полировочный диск • Cotton buff

Высококачественные хлопчатобумажные волокна прочно соединены с держателем диска. Это предотвращает чрезмерное образование пыли.

Высокое качество материала гарантирует отличный срок службы.

Плотная связка упрощает полирование до зеркального блеска с прямым наконечником.

High-grade cotton fibres are rivetted firmly to the mandrel. This prevents excessive dust.

The high quality of the base material provides for a long service-life.

The dense bonding simplifies high-lustre polishing with a handpiece.



| | |
|------------------|------|
| Размер / Size мм | 22,0 |
|------------------|------|

Shank

HP 050 104 373 000 220 **P1269**

opt. 3.000 rpm





Дискодержатели
Disc Mandrels 6.4



Веретенообразные держатели
Spindle - Shaped Mandrels 6.4



„Moore“ Дискодержатели
Mooremandrel 6.4



NTI Point держатель
NTI Point Mandrels 6.4



Специальный дискодержатель для левшей
Special Mandrel for left-handed persons 6.4



Держатель для полосок наждачной бумаги
Sandpaper Mandrels 6.5



Подставка для боров FG
FG Adapter 6.5



Цанговые зажимы – Вставки никелированные
Reducing Sleeves nickel plated 6.5

Дискодержатели

Disc Mandrels



Держатели на каждый случай.

Mandrels for all applications.



Головка для установки дисков у всех дискодержателей не имеет резьбы.

There are no threads on the insertion section of any of the disc supports.



Маленькая головка




Delicate head design

Дискодержатели • Disc Mandrels

Дискодержатель
303/050 HP, нержавеющая
сталь

Screw Type Mandrel
303/050 HP stainless steel






| | |
|---|-------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 5,0 |
| Shank    | |
| HP 330 104 603 391 050 | M001 |

Дискодержатель
305 RF/050 HP, усиленный,
нержавеющий




Screw Type Special Mandrel
305 SS/050 HP stainless steel,
reinforced



| | |
|---|-------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 5,0 |
| Shank    | |
| HP 330 104 604 391 050 | M007 |

Дискодержатель 305/080 HP,
усиленный, нержавеющий
Screw Type Special Mandrel
305/080 HP
stainless steel, reinforced






| | |
|---|-------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 8,0 |
| Shank    | |
| HP 330 104 604 391 080 | M029 |

Специальный дискодержатель для левшей Special Mandrel for left-hand

Дискодержатель 305 HP
с усиленным выступом 14 мм,
нержавеющий

Screw Type Special Mandrel
305 HP stainless steel incl.
14 mm reinforcing flanges






| | |
|---|-------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 14,0 |
| Shank    | |
| HP 330 104 604 391 140 | M021 |

Дискодержатель
305 RF/050 HP, усиленный,
нержавеющий

Screw Type Special Mandrel
305 SS/050 HP
stainless steel, reinforced






| | |
|---|--------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 5,0 |
| Shank    | |
| HP 330 104 601 391 050 | ML007 |

Веретенообразные держатели • Spindle - Shaped Mandrels




Веретенообразный держатель
301 L HP Специальная сталь,
никелированный
Spiral Mandrel 301 L HP
special steel, nickel plated



| | |
|---|-------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 5,0 |
| Shank    | |
| HP 312 104 610 415 050 | M004 |




Веретенообразный держатель
329 HP нержавеющий
Spiral Mandrel 329 HP,
stainless steel



| | |
|---|-------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 2,3 |
| Shank    | |
| HP 330 104 610 417 023 | M016 |

Веретенообразный держатель
310G HP, нержавеющий
Spiral Mandrel 310G HP,
stainless steel






| | |
|---|-------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 2,3 |
| Shank    | |
| HP 330 104 611 418 023 | M017 |

„Moore“ держатель Mooremandrel

„Moore“ Держатель HP,
никелированный
Mooremandrel HP,
nickel plated






| | |
|---|-------------|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 6,0 |
| Shank    | |
| HP 312 104 615 421 060 | M018 |

NTI Point держатель NTI Point Mandrels

NTI Point держатель HP
Держатель для полиров жевательных
поверхностей
Нержавеющий
NTI Point Mandrels HP,
stainless steel




| | | |
|---|-------------|-----|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 2,0 | 3,0 |
| Shank    | | |
| HP 330 104 612 431 020 | M006 | |
| HP 330 104 612 432 030 | M006 | |

Держатель для полосок наждачной бумаги • Sandpaper Mandrels

Держатель для полосок наждачной бумаги HP
 конический, никелированный
 Sandpaper Mandrel HP
 conical, nickel plated



M013

| | |
|-----------------------------|---|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 4,2 |
| Shank | ISO  6/100 REF |
| HP | 312 104 622 444 042 M013 |

Подставка для боров FG • FG Adapter




HP

Просто вдвигая Ваш FG инструмент в прямой наконечник HP. Вы быстро и надёжно зафиксируете его в держателе для боров. Хвостовик имеет самозапирающийся цанговый зажим. После первичной фиксации инструмент остаётся в держателе до конца использования. Благодаря специальной нержавеющей стали держатель вместе с инструментом можно стерилизовать всеми стандартными растворами и в автоклаве.

Fast and safe insertion of your FG instrument into HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shank is constructed like a snap-on clamping sleeve.

Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

| | |
|---|-------------|
|  6/100 REF | M025 |
|---|-------------|

max. 20.000 rpm

Подставка для боров


С адаптером FG можно использовать любой FG инструмент также и в прямом наконечнике (ø 2,35 мм).

FG Adapter

Any FG - Instrument can be converted to a handpieces (ø 2.35 mm) by means of this FG Adapter.



| | |
|-----------------------------|-----|
| Головка ø мм / Head dia. mm | 016 |
|-----------------------------|-----|

| | |
|-----------------|---|
| Shank | ISO  6/100 REF |
| HP | 330 104 612 434 016 M022 |
| max. 20.000 rpm | |

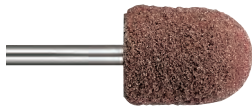
Цанговые зажимы – Вставки никелированные Reducing Sleeves nickel plated

для цангового зажима ø 2,35 мм на ø 1,60 мм
 for chuck ø 2.35 mm into ø 1.60 mm



| | |
|---|-------------|
|  6/100 REF | M032 |
|---|-------------|

max. 20.000 rpm



Шлифовальные колпачки 7.4
 Grinding Caps



Керамический абразив из коричневого благородного корунда 7.4
 Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond



Керамический абразив из зеленого карбида кремния 7.5, 7.6
 Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond



Керамический абразив из розового благородного корунда 7.6
 Ceramic abrasives in pink high-grade corundum



Сепарационные диски 7.7
 Separating discs



Разделительные диски 7.7
 Cutting discs

Абразивы на керамической связке, шлифовальные колпачки

Abrasives with ceramic bond, Grinding Caps



Знакомые и давно опробованные абразивы на керамической связке с разумным выбором форм и зернистостей. В качестве абразивных материалов для обработки керамики используются зеленый карбид кремния, а также коричневый и розовый благородный корунд для обработки сплавов. Полезным дополнением являются разделительные диски различных размеров и различной толщины.

Abrasives with ceramic bond, well-known und proven in selected shapes and grit. Green silicon-carbide abrasives for grinding of ceramics, brown and pink high-grade corundum abrasives for grinding of alloys are available. Separating discs in different sizes and thicknesses complete the range.



Шлифовальные колпачки • Grinding Caps

Области применения:

зубопротезные пластмассы, материалы для изготовления индивидуальных ложек, гипс, мягкие пластмассы.
For use on denture acrylics and tray materials, plaster and all soft reline materials.

Цилиндр, круглый
Round Cylinder



| | |
|--|----------------------|
| Размер / Size ø мм | |
| Длина / Head Length мм | 12,5 |
| Shank | ISO REF |
| HP 603 920 144 543 125 | K672R-080-SET |
| Набор: 1 держатель M038, 10 шлифовальных колпачков 1 mandrel M038, 10 grinding caps | |
| 25 Упаковка для пополнения, Refill Pack K672R-080 | |

opt. 20.000 rpm

Цилиндр, остроконечный
Pointed Cylinder



| | |
|--|----------------------|
| Размер / Size ø мм | |
| Длина / Head Length мм | 12,5 |
| Shank | ISO REF |
| HP 603 920 133 543 125 | K676S-080-SET |
| Набор: 1 держатель M039, 10 шлифовальных колпачков 1 mandrel M039, 10 grinding caps | |
| 25 Упаковка для пополнения, Refill Pack K676S-080 | |

opt. 20.000 rpm

Соблюдение рекомендуемого числа оборотов:

20.000 мин⁻¹ и легкое рабочее давление продлевают срок службы.

Controlled contact pressure should be applied and recommended speed is to be observed in order to extend the service life of the instrument. Working speed: 20,000 r.p.m.

Керамический абразив из коричневого благородного корунда. Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond.

Этот шлифовальный инструмент превосходно подходит для абразивной шлифовки сплавов металлов.
For fast grinding of metal alloys

M= Средняя зернистость 230 medium grit

731 (107)



Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|----------------|
| Размер / Size ø мм | 6,5 |
| Длина / Head Length мм | 13,0 |
| Shank | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 107 522 065 | NM731BR |
| opt. 20.000 rpm | |

732 (107)



Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|----------------|
| Размер / Size ø мм | 5,0 |
| Длина / Head Length мм | 12,0 |
| Shank | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 107 522 050 | NM732BR |
| opt. 20.000 rpm | |

733 (168)



Конус
Flat End Taper



| | |
|------------------------|----------------|
| Размер / Size ø мм | 3,5 |
| Длина / Head Length мм | 10,5 |
| Shank | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 168 522 035 | NM733BR |
| opt. 20.000 rpm | |

G= Грубая зернистость 240 coarse grit

731 (107)



Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|----------------|
| Размер / Size ø мм | 6,5 |
| Длина / Head Length мм | 13,0 |
| Shank | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 107 532 065 | NG731BR |
| opt. 20.000 rpm | |

732 (107)



Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|----------------|
| Размер / Size ø мм | 5,0 |
| Длина / Head Length мм | 12,0 |
| Shank | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 107 532 050 | NG732BR |
| opt. 20.000 rpm | |

F= Мелкая зернистость 220 fine grit

733 (168)



Конус
Flat End Taper



| | |
|------------------------|----------------|
| Размер / Size ø мм | 3,5 |
| Длина / Head Length мм | 10,5 |
| Shank | ISO REF 12/100 |
| HP 635 104 168 512 035 | NF733BR |
| opt. 20.000 rpm | |

| | | | |
|----------|------------------|-----------------------------------|-----|
| NF | коричневый/brown | = мелкая зернистость/grit fine | 220 |
| NM | коричневый/brown | = среднее зернистость/grit medium | 230 |
| NG | коричневый/brown | = грубая зернистость/grit coarse | 240 |

Абразивы на керамической связке • Abrasives with ceramic bond

Керамический абразив из зеленого карбида кремния Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond

Этот шлифовальный инструмент подходит для керамических материалов и сплавов металлов.
For universal grinding of ceramic materials and metal alloys;

F=Мелкая зернистость 120

fine grit

**645
(161)**



Конус, остроконечный
Needle



| | |
|------------------------|-----|
| Размер / Size ø мм | 2,5 |
| Длина / Head Length мм | 7,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 161 513 025 | NF645 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

**649
(171)**



Конус
Flat End Taper



| | |
|------------------------|-----|
| Размер / Size ø мм | 2,5 |
| Длина / Head Length мм | 6,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 171 513 025 | NF649 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

**661
(243)**



Пламевидный
Flame



| | |
|------------------------|-----|
| Размер / Size ø мм | 2,5 |
| Длина / Head Length мм | 7,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 243 513 025 | NF661 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

**671
(199)**



Конус, круглый конец
Round End Taper



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 5,0 |
| Длина / Head Length мм | 10,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 199 513 050 | NF671 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

**703
(041)**



Колесо
Wheel



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 13,0 |
| Длина / Head Length мм | 1,5 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 041 513 130 | NF703 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

**727
(024)**



Обратный конус
Inverted Cone



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 12,0 |
| Длина / Head Length мм | 6,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 024 513 120 | NF727 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

M=Средняя зернистость 130

medium grit

**671
(199)**



Конус, круглый
Round End Taper



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 5,0 |
| Длина / Head Length мм | 10,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 199 523 050 | NM671 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

**732
(107)**



Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 5,0 |
| Длина / Head Length мм | 12,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 107 523 050 | NM732 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

**702
(041)**



Колесо
Wheel



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 10,0 |
| Длина / Head Length мм | 2,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 041 523 100 | NM702 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

**731
(107)**



Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 6,5 |
| Длина / Head Length мм | 13,0 |

| | | | |
|-------|---------------------|-----------------|--------|
| Shank | ISO | REF | 12/100 |
| HP | 655 104 107 523 065 | NM731 GR | |

⌚ opt. 10.000 rpm

Расфасовка

NM671GRD = 12

NM671GRG = 100

| | | | |
|----------|---------------|-----------------------------------|-----|
| NF | зеленый/green | = мелкая зернистость/grit fine | 120 |
| NM | зеленый/green | = средняя зернистость/grit medium | 130 |

Абразивы на керамической связке • Abrasives with ceramic bond


M=Средняя зернистость 130
medium grit

733 (168) 
Конус,
Flat End Taper






| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 3,5 |
| Длина / Head Length мм | 10,5 |

Shank   
HP 655 104 168 523 035 **NM 733 GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

734 (316) 
Остро режущий край
Knife-edge



| | |
|------------------------|-----|
| Размер / Size ø мм | 9,0 |
| Длина / Head Length мм | - |

Shank   
HP 655 104 316 523 090 **NM 734 GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

736 (012) 
Обратный конус
Inverted Cone




| | |
|------------------------|-----|
| Размер / Size ø мм | 6,5 |
| Длина / Head Length мм | 6,5 |

Shank   
HP 655 104 012 523 065 **NM 736 GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

Керамический абразив из розового благородного корунда • Ceramic abrasives in pink high-grade corundum Универсальный абразив для сплавов металлов; For universal grinding of metal alloys

M=Средняя зернистость 330
medium grit

661 (243)  
Пламевидный
Flame






| | |
|------------------------|-----|
| Размер / Size ø мм | 2,5 |
| Длина / Head Length мм | 7,0 |


Shank   
HP 625 104 243 523 025 **NM 661 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

671 (199)  
Конус, круглый
Round End Taper



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 5,0 |
| Длина / Head Length мм | 10,0 |

Shank   
HP 625 104 199 523 050 **NM 671 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

732 (107)  
Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 5,0 |
| Длина / Head Length мм | 12,0 |


Shank   
HP 625 104 107 523 050 **NM 732 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

733 (168)  
Конус
Flat End Taper






| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 3,5 |
| Длина / Head Length мм | 10,5 |

Shank   
HP 625 104 168 523 035 **NM 733 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

734 (316)  
Лезвие ножа
Knife-edge



| | |
|------------------------|-----|
| Размер / Size ø мм | 9,0 |
| Длина / Head Length мм | - |

Shank   
HP 625 104 316 523 090 **NM 734 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

G=Грубая зернистость 340
coarse grit

731 (107)  
Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 6,5 |
| Длина / Head Length мм | 13,0 |



Shank   
HP 625 104 107 533 065 **NG 731 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

732 (107)  
Цилиндр
Cylinder



| | |
|------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 5,0 |
| Длина / Head Length мм | 12,0 |

Shank   
HP 625 104 107 533 050 **NG 732 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

NG732ROD =  12
NG732ROG =  100

NM розовый/pink = средняя зернистость/grit medium 330
NG розовый/pink = грубая зернистость/grit coarse 340

Разделительные и сепарационные диски • Cutting and Separating Discs

Сплавы благородных металлов Precious alloys

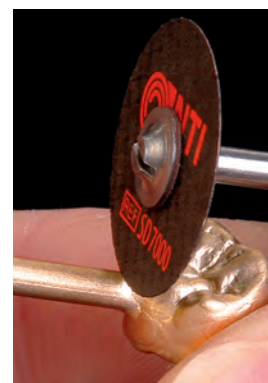


- Уменьшенный риск поломки
- Высокая стабильность
- Превосходный срок службы
- Отличная рентабельность

- Reduced risk of breakage
- High degree of stability
- Excellent durability
- Outstanding cost effectiveness

| | |
|--------------------------|------|
| Размер / Size ø мм | 220 |
| Толщина / Thickness L mm | 0,20 |

| | | | |
|---------------------|-----|-----------|---------------|
| ISO | REF | 12/25/100 | SD7000 |
| 633 900 370 514 220 | | | |
| opt. 20.000 rpm | | | |



Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Сплавы металлов Non precious alloys



| | | |
|--------------------------|------|------|
| Размер / Size ø мм | 400 | 400 |
| Толщина / Thickness L mm | 0,50 | 1,00 |

| | | | | |
|--------------------------|-----|-----------|---------------|---------------|
| ISO | REF | 12/25/100 | SD7003 | SD7005 |
| 633 900 371 524 400 | | | | |
| 633 900 371 534 400 | | | | |
| opt. 15.000 - 20.000 rpm | | | | |

Аксессуары
Accessories



REF **M029**
Дискодержатель / Mandrel

Стекловолоконный, сверхпрочный
Fibre glass reinforced, extra strong

Сплавы металлов Non precious alloys



Коричневый Brown



| | | | |
|--------------------------|------|------|------|
| Размер / Size ø мм | 250 | 375 | 400 |
| Толщина / Thickness L mm | 0,60 | 0,70 | 1,10 |

| | | | | | |
|---------------------|-----|--------|--------------|--------------|--------------|
| ISO | REF | 25/100 | N7003 | N7004 | N7005 |
| 613 900 327 524 250 | | | | | |
| 613 900 327 524 375 | | | | | |
| opt. 10.000 rpm | | | | | |

| | | | |
|---------------------|-----|----|--------------|
| ISO | REF | 10 | N7005 |
| 613 900 371 534 400 | | | |
| opt. 15.000 rpm | | | |

Сплавы благородных металлов Precious alloys



Черный Black



NFL 7000 немного гибкий
slightly flexible



| | | |
|--------------------------|------|------|
| Размер / Size ø мм | 220 | 220 |
| Толщина / Thickness L mm | 0,20 | 0,20 |

| | | | | |
|---------------------|-----|--------|--------------|----------------|
| ISO | REF | 25/100 | N7000 | NFL7000 |
| 613 900 327 504 220 | | | | |
| opt. 15.000 rpm | | | | |

| | | |
|--------------------------|------|------|
| Размер / Size ø мм | 220 | 220 |
| Толщина / Thickness L mm | 0,25 | 0,30 |

| | | | | |
|---------------------|-----|--------|--------------|--------------|
| ISO | REF | 25/100 | N7001 | N7002 |
| 613 900 327 504 220 | | | | |
| opt. 15.000 rpm | | | | |

Dowel Pins штифты и аксессуары • Dowel Pins and Accessories

Латунные штифты «Dowel pins» • Dowel Pins, standard type from solid brass

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



| Размер / Size | 1 | 2 |
|---------------|------------------|-----------------|
| Длина мм | 21,0 | 22,0 |
| 1000 | Маленький, small | Средний, medium |
| | PIN 0190 | PIN 0200 |

Шипообразные штифты • Tailpins with swordfish end for retention



| Размер / Size | 1 | 2 |
|---------------|------------------|-----------------|
| Длина мм | 21,0 | 22,0 |
| 1000 | Маленький, small | Средний, medium |
| | PIN 0215 | PIN 0203 |

Круглые штифты с гильзой • Dowel Pins with sleeves



Гильзы из пластмассы для
plastic sleeves for
PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

| Размер / Size | 10,0 | 16,0 | 20,0 | 11,0 |
|---------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Длина мм | 10,0 | 16,0 | 20,0 | 11,0 |
| 1000 | Короткий, short | Средний, medium | Длинный, long | |
| | PIN 0210 | PIN 0211 | PIN 0212 | PIN 0213 |

**Бор ступенчатый,
хвостовик 3 мм**
**Stepped Twist Drill
3 mm shank**



| | |
|-------------------|-----------------|
| Хвостовик / Shank | 3,0 |
| Длина мм | 6,0 |
| 1 | PIN 0214 |

Dowel Pins штифты и аксессуары

Dowel Pins and Accessories



Штифты для идеальных мастер-моделей.

Pins for optimum master models.



Стальные боры

9.4, 9.5

HP Steel Burs

Стальные боры HP

HP Steel Burs



Обозримая программа стальных инструментов для применения на драгоценных металлах, в протезировании и ортодонтии.

A clear program on steel burs for use in precious metal technique, prosthetics and orthodontics.



Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Стальные боры • Steel Burs

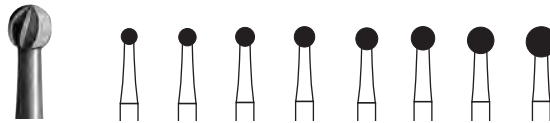
S1 (001)

 Шаровидный
 Round


| | | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| Длина / Head Length мм | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|---------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank | ISO | REF | 5 | | | | | |
| US. No. | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| HP | 310 104 001 001... | S1- ... -HP | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| | opt. 25.000 rpm | | | | | | | |

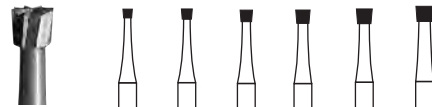
S1 (001)

 Шаровидный
 Round


| | | | | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 | 035 | 040 |
| Длина / Head Length мм | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|---------|--------------------|-------------|------------|-----|-----|-----|------------|-----|-----|-----|
| Shank | ISO | REF | 5 | | | | | | | |
| US. No. | | | 7 | 8 | 9 | 11 | | | | |
| HP | 310 104 001 001... | S1- ... -HP | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 | 035 | 040 |
| | opt. 20.000 rpm | | 15.000 rpm | | | | 10.000 rpm | | | |

S2 (010)

 Обратный конус
 Inverted Cone


| | | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| Длина / Head Length мм | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|---------|--------------------|-------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank | ISO | REF | 5 | | | | | |
| US. No. | | | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 |
| HP | 310 104 010 001... | S2- ... -HP | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| | opt. 25.000 rpm | | 20.000 rpm | | | | | |

S21 (107)

 Цилиндр
 Cylinder


| | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 012 | 016 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 4,5 | 5,1 | 6,0 |

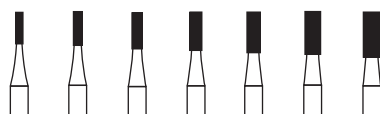
| | | | | | | | |
|---------|--------------------|--------------|------------|-----|-----|--|--|
| Shank | ISO | REF | 5 | | | | |
| US. No. | | | 58 | 60 | 63 | | |
| HP | 310 104 107 006... | S21- ... -HP | 012 | 016 | 023 | | |
| | opt. 25.000 rpm | | 20.000 rpm | | | | |

Стальные боры • Steel Burs

S36 (107)



Цилиндр
Cylinder



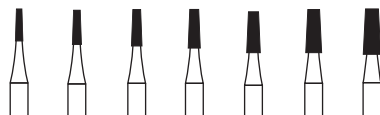
| | | | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 |

| | | | | | | | | | |
|-----------------|--------------------|---------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Shank | ISO | REF | | | | | | | |
| US. No. | | | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 | 562 | 563 |
| HP | 310 104 107 002... | S36- ... -HP | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| opt. 25.000 rpm | | | | | | | 20.000 rpm | | |

S38 (168)



Конический
Tapered Fissure



| | | | | | | | |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Размер / Size \varnothing 1/10 мм | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| Длина / Head Length мм | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 |

| | | | | | | | | | |
|-----------------|--------------------|---------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Shank | ISO | REF | | | | | | | |
| US. No. | | | 700 | 701 | 702 | 703 | | | |
| HP | 310 104 168 002... | S38- ... -HP | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| opt. 25.000 rpm | | | | | | | 20.000 rpm | | |



Набор инструментов для обработки керамики на основе дисиликата лития по Оливер Бриксу 10.4, 10.5
 Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix



Набор инструментов для шлифовки керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсусу 10.6
 Rotary instrument set for anterior and occlusal porcelains designed by Jochen Peters



Набор инструментов *Co.Ke* по Юргена Фрайтагу 10.7
 The Co.Ke set by Jürgen Freitag



Набор инструментов для обработки цельнокерамических каркасов из диоксида циркония по Марселю Унгеру 10.8, 10.9
 All-ceramic zirconia framework preparation by Marcel Unger



Ti F° Набор инструментов для тотального протезирования по Карл-Гейнц Кёргольцу 10.10
 The Ti F° trimmer set for full denture prosthetics acc. to Karl-Heinz Körholz



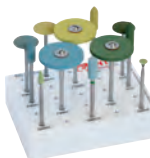
Мастеровой набор для работы за один клинический приём 10.11
 MasterTray Set for chair-side work



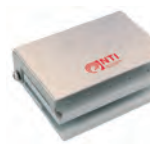
Набор инструментов для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху 10.12
 Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach



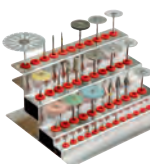
Набор инструментов для техники фрезерования 0° 10.13
 Milling Technique Set 0°



CEREC® Набор инструментов для обработки и полирования по методу послойного нанесения 10.14
 CEREC® Set for preparing and polishing in the multilayer technique

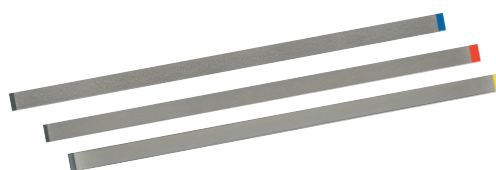


Подставка для боров FG для лабораторной турбины 10.15
 Bur Block FG for Laboratory Turbine



Подставка для зуботехнических боров 10.16, 10.17
 Laboratory bur block

Наборы для лаборатории и подставки для боров Sets for laboratory and Bur Blocks



Отборные инструменты, собранные в наборы ведущими зубными техниками облегчают ежедневную работу.

Instruments selected and combined to sets by leading dental technicians simplify the daily work.

REF Set-1804

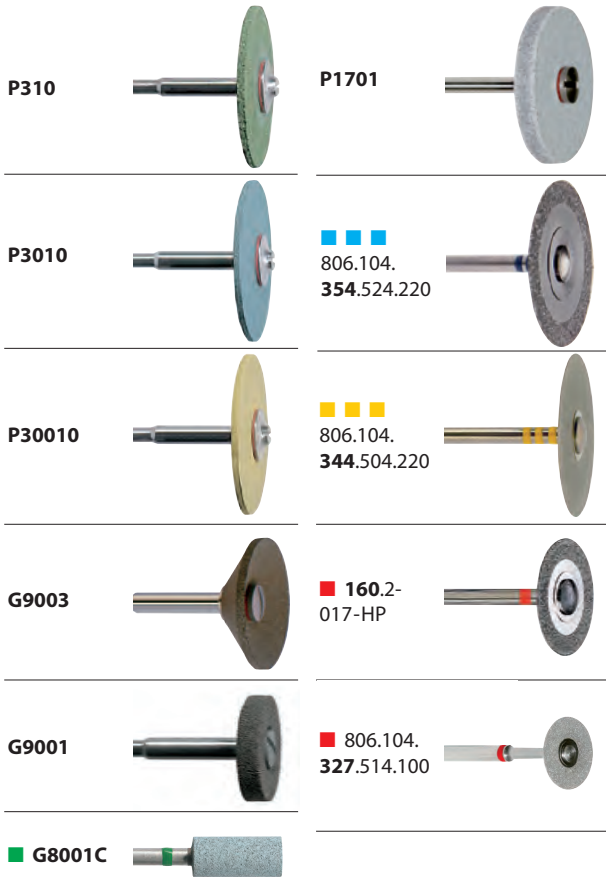
Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Ali R



FSB-50
Размер/size
50 x 25 mm



■ **856-023TSC-HP**

861L-024M-HP

805-014M-HP

379-023M-HPA

801-021M-HP

■ **HF138SFN-008**

856L-018M-HP

848-018M-HP

863-010M-HP

■ **379-014F-HP**

■ **379-014F-HP**

■ **859-018F-HP**

G5123

G5161L





Поставка с компакт-дискom
 Supplied with DVD

Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix

Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix

IPS e.max® состоит из керамики на основе дисиликата лития. Для обработки этой высокопрочной керамики необходимы специальные инструменты. Материал IPS e.max® Ceram из дисиликата лития показывает превосходные эстетические результаты. С одной стороны этот результат достигается путём создания многослойной «живой керамики», с другой стороны созданием структур и форм вращающимися инструментами.

Для создания естественной эстетики Оливер Брикс не только обновил свой набор, но ещё и снял фильм, в котором показаны все шаги на пути к созданию идеальной коронки с естественным цветом и природной анатомией. Фильм прилагается к набору Оливера Брикса.

IPS e.max® и IPS e.max Ceram® являются защищёнными торговыми марками компании Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Лихтенштейн.

Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix

IPS e.max® is made of lithium disilicate glass ceramic. This high-strength ceramic requires selected, durable instruments for proper processing. The veneering material IPS e.max® Ceram produces perfect, natural-looking aesthetics. This is achieved, on the one hand, thanks to careful specific layering to create a vital ceramic and, on the other hand, through formative and structural shaping using rotating instruments.

In order to achieve natural-looking aesthetics, Oliver Brix has not only reworked the set but has also recorded an explanatory video which comes with the set. The video shows how to produce perfect, shade-true, anatomical and aesthetic dental prostheses in a step-by-step guide. From separating the IPS e.max® copings, reworking and layering with IPS e.max Ceram® through to glaze firing, the techniques are demonstrated clearly and simply.

IPS e.max® and IPS e.max Ceram® are registered trademarks of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

REF Set-1553

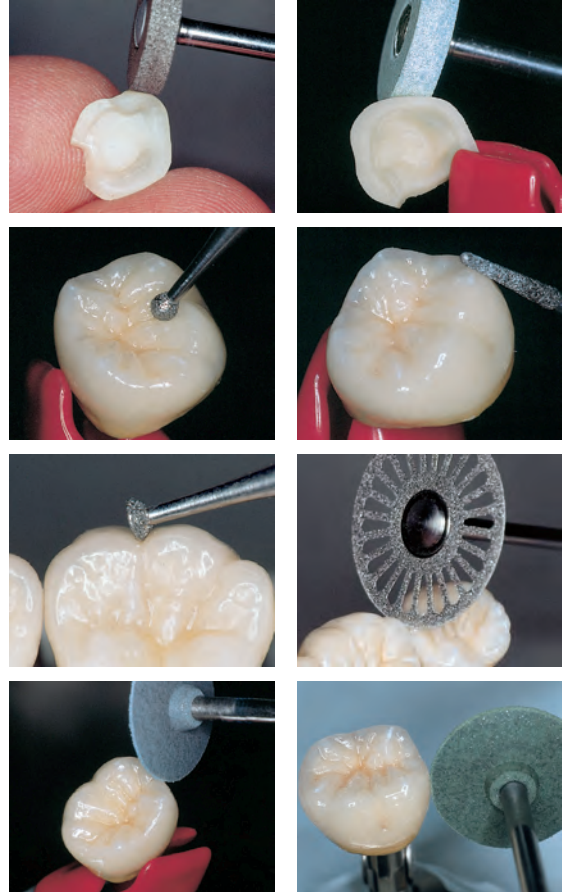


Набор шлифовальных инструментов для керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу

- | | | | |
|-------------------------|--|-------------|--|
| 850-014M-HP | | 801-010M-HP | |
| 860-012M-HP | | 801-014M-HP | |
| 808-023M-HP | | 801-018M-HP | |
| P342 | | | |
| P3042 | | | |
| P30042 | | | |
| G9001 | | | |
| G8003 | | | |
| HF138SFN-009 | | | |
| 806.104. 405.514.220 | | | |



Jochen Peters



Набор шлифовальных инструментов для керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу.

Специально подобранные инструменты для рациональной обработки керамических облицовок.

Rotary instrument set for porcelain anteriors and occlusals designed by Jochen Peters.

Specially coordinated rotary instruments for efficiently preparing and finishing porcelain facings.

REF Set-1794



Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Co.Ke Набор инструментов по Юргену Фрайтагу

Co.Ke Набор инструментов по Юргену Фрайтагу.

Идеальная комбинация вращающихся инструментов для обработки композитных и керамических материалов. Многие годы Юрген Фрайтаг является всемирно известным лектором.

Опыт этого рода деятельности помог при составлении данного набора. Целью было достижение эстетичного результата, идентичного с естественной природой, с наименьшим количеством инструментов.

Подбор инструментов позволяет каждый рабочий шаг произвести отдельно: от целенаправленного придания формы вплоть до полирования с созданием зеркального блеска.

Указанное число оборотов, которое специально соответствует стилю работы Юргена Фрайтага, позволит Вам достичь идеальных результатов.

Наряду с изящными инструментами для создания фиссур и бугорков в набор входят полиры для создания зеркального блеска реставраций. Впервые возможно только при помощи 20-ти инструментов обработать два облицовочных материала.

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.

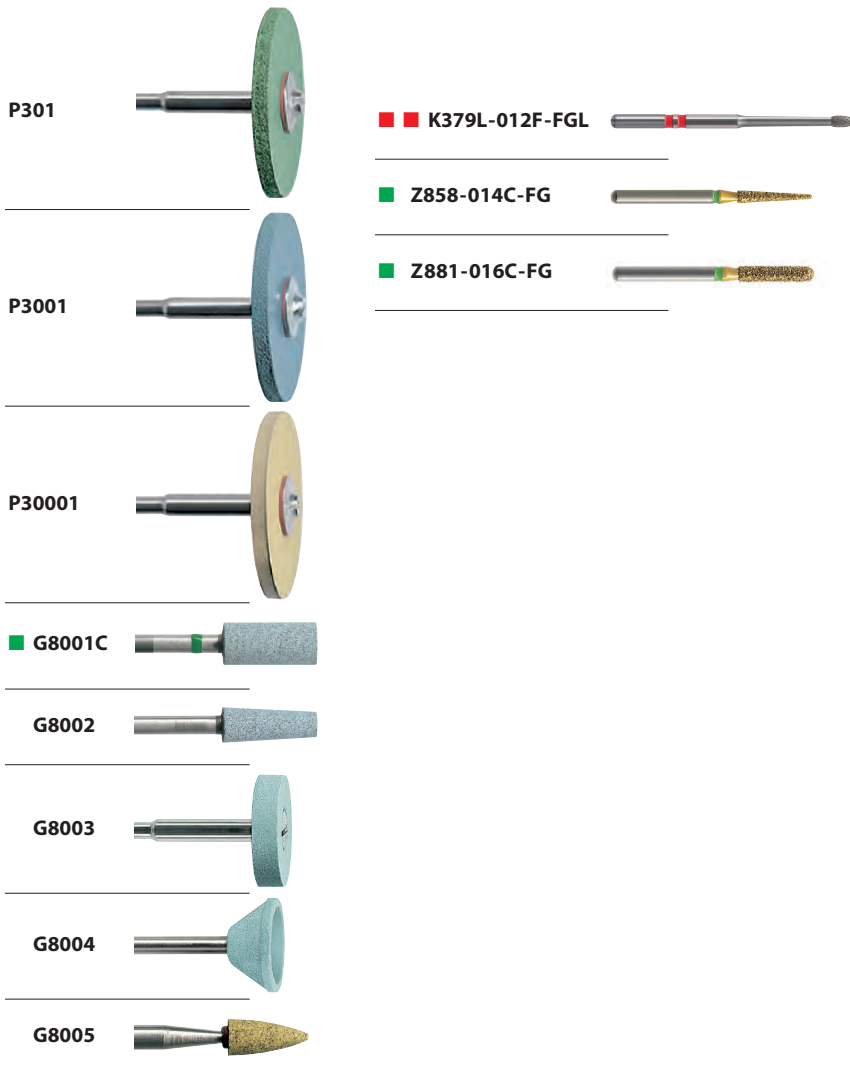
As well as slim-line instruments for shaping fissures and cusps, the set also includes polishing instruments for a high-gloss finish. For the first time ever, two veneering materials can be processed with just 20 instruments.

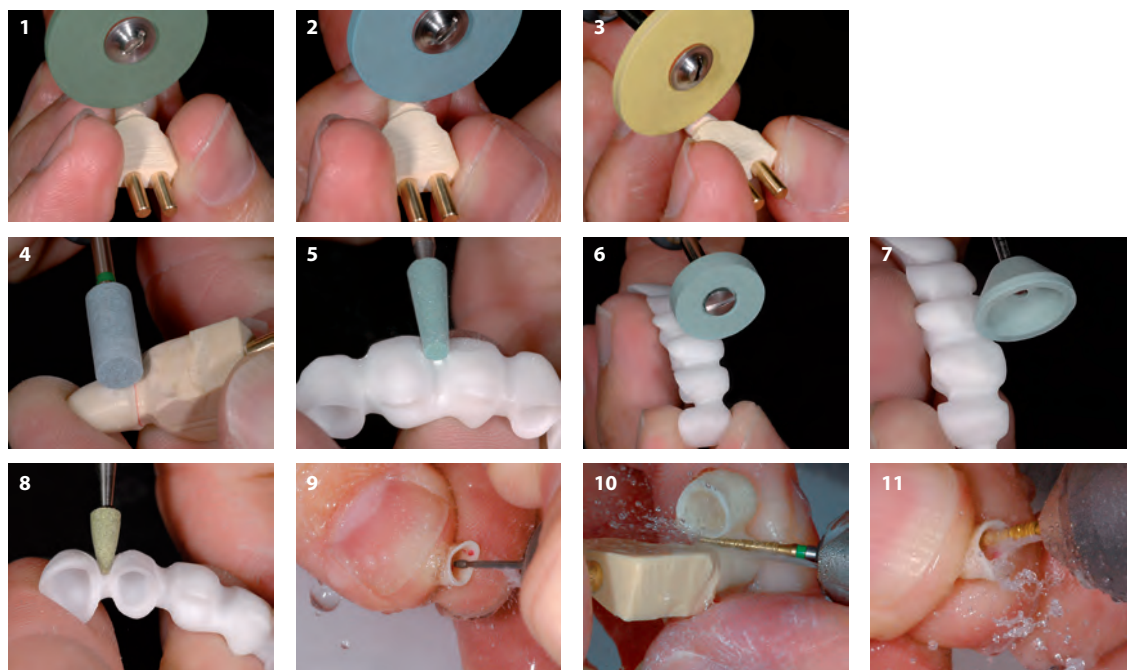
REF Set-1733

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Набор инструментов для обработки цельнокерамических каркасов из диоксида циркония по зубному технику Марселю Унгеру





Набор инструментов для обработки цельнокерамических каркасов из диоксида циркония по зубному технику Марселю Унгеру

Обработка цельнокерамических работ постоянно ставит новые требования к производителям инструментов.

Преимуществом низкой теплопроводности диоксида циркония противостоит высокая твердость материала.

Набор содержит инструменты, которыми можно безопасно производить сухую обработку высококачественной керамики и цельнокерамических систем.

Для маленьких корректур внутри коронки были подобраны FG алмазные боры.

Научные исследования показали, что при «сухой обработке» диоксида циркония с инструментами AllCeramic SuperMax отсутствует любой риск перегрева поверхности. Было измерено максимальное тепловыделение только в 96°C.

PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • ZTM Marcel Unger

ZP Zahnarzt & Praxis 3-Juni (S. 184-188 2010)

Das internationale ZAHNTECHNIK MAGAZIN 5-Mai (S. 275-281 2010)

All-ceramic zirconia framework preparation by Marcel Unger, Master Dental Technician

The preparation of all-ceramics is always presented with new challenges.

The advantage of the low thermal conductivity of zirconia is offset by the hardness of the material.

The set contains instruments that provide reliable dry preparation of high-performance ceramics and all-ceramics.

The FG diamonds have been selected for minor adjustments to the inside of crowns.

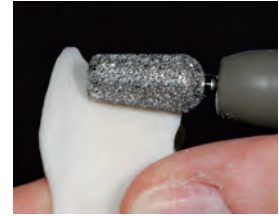
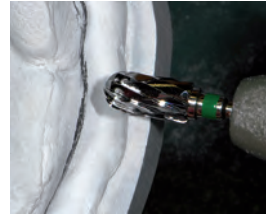
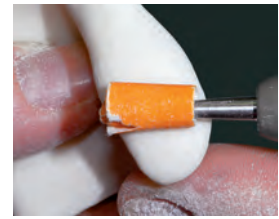
Scientific studies have revealed that there is no risk of overheating the surface with "dry preparation" of zirconia using AllCeramic SuperMax instruments. A maximum heat build-up of only 96°C was measured.

PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • Marcel Unger Master, Dental Technician

ZP Zahnarzt & Praxis (Dentist & Practice) 3 June (P. 184-188 2010)

The international ZAHNTECHNIK MAGAZIN (Dental Technology Magazine) 5 May (P. 275-281 2010)

REF SET-1760



Ti F® набор инструментов для тотального протезирования по Карл-Гейнц Кёргольцу



Ti F® набор инструментов для тотального протезирования по Карл-Гейнц Кёргольцу

Качество вместо количества и всё под рукой.

Качество и эффективность обработки материалов в области тотального протезирования определяется не количеством шлифовальных инструментов, а разумным выбором инструментария и его целенаправленным применением.

С целью продлить срок службы инструментов, зубной техник Кёргольц включил в набор специальные алмазные шлифовальные инструменты, вместо применения фрез для обработки индивидуальных ложек.

С алмазными шлифовальными инструментами можно быстро обрабатывать не только индивидуальные ложки, но и полностью обрабатывать материалы для изготовления протезов всех видов и классов, а также гипсы 4 класса и это без экстремального тепловыделения. Хороший побочный эффект: бархатная поверхность материала.

Индивидуальное применение инструментов на различных материалах делает этот набор очень обзорным и одновременно особо эффективным. Этот набор был опробован в коллективе коллег Карл-Гейнца Кёргольца уже тысячекратно в повседневной практике изготовления тотальных протезов: от изготовления моделей и до проведения коррекции.

Ti F® тотальное протезирование в действии.

The Ti F® trimmer set for full denture prosthetics acc. to Karl-Heinz Körholz

Quality rather than quantity and everything under control

When trimming all materials used for full denture prosthetics, quality and efficiency is not achieved by the quantity of trimmers, but rather by a sensible selection of instruments and using them for specific purposes.

Instead of trimming functional impression trays with cutters, Karl-Heinz Körholz has added special diamond burs to the set which increase the service-life of the instruments.

The diamond burs can be used for trimming impression tray materials as well as all types of denture material and type 4 plasters effectively, smoothly and rapidly yet without extreme heat build-up. A pleasant side-effect is the satin-like finish on the surface of the material.

As these trimmers are purpose-used on different materials, this set has matured into a readily manageable yet highly effective assortment which, during everyday practice, has been proven by Karl-Heinz Körholz and his staff 1000 times over for applications ranging from casting models to reassembling.

Ti F® Full denture prosthetics in function

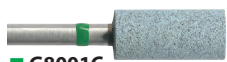
REF Set-1688



■ 806.104.400.514.220

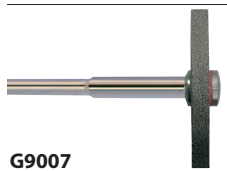


■ ■ ■ 806.104.354.524.220


P0674

 ■ ■ ■ **G8001C**

P0664

 ■ ■ ■ **G8002C**

P0654

G9007

P1813

 ■ ■ ■ **MC251CE-060**

P1823

 ■ ■ ■ **MC251SCE-060**

P341

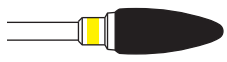
 ■ ■ ■ **HFL251QSCN-060**

P3041

 ■ ■ ■ **MC073SFE-014**

P30041

 ■ ■ ■ **MC138SFE-016**

 ■ ■ ■ **MC079SFE-045**

 ■ ■ ■ **MCL251SFE-060**

Мастеровой набор MasterTray Set

Подобранные клиницистами инструменты для проведения работ в стоматологическом кресле за один клинический приём. Набор содержит важнейшие инструменты для всех этапов работы, от предварительной работы до окончательного полирования.

Твердосплавные фрезы для гипса, пластмассы и сплавов неблагородных металлов (например, обработка цельнолитых протезов) поддерживают каждый этап работы.

AllCeramic SuperMax инструменты создают гладко шлифованную поверхность на любой керамики и цирконе, а также предотвращают образование отколов, благодаря керамической связке.

PrimeCut SL инструмент с тремя голубыми полосами упрощает резку кламмеров и литников.

Полиры для пластмасс, благородных металлов и керамики производят превосходный блеск без образования ретенций для бактерий.

Master Tray Set

An instrument selection put together by practitioners for chair-side work. The set includes the most important instruments for initial preparatory work through to the final polish.

Carbide cutters for plaster, acrylics and non-precious metal alloys (e.g. casting work) provide support for each phase of the finishing. The AllCeramic SuperMax grinders produce a fine polished surface on all types of ceramic and zirconia and their ceramic bond prevents chipping.

The PrimeCut SL with three blue stripes simplifies the cutting of clasps and model casting sprues.

Acrylic, precious metal and ceramic polishers produce the perfect polish, which are bacteria retention-free.



■ 806.104.365.524.300

■ HF071CE-050 

■ ■ ■ HF079GE-045 

■ ■ ■ HF351GE-060 

■ HF079QF-040 

■ HFL077QF-023 

■ HF139QF-023 

Набор для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху

Кристиан Рорбах от Центра Обучения и Технологий Ремесленной палаты Рейн-Майн.

Избранные инструменты для изготовления моделей культы для мастер-экзамена.

Набор для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху

Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach.

Christian Rohrbach, Rhein-Main Chamber of handicrafts, Professional Training and Technology Centre.

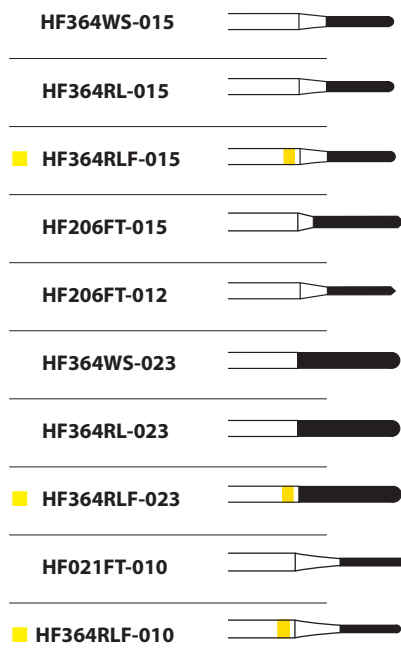
Selected instruments for fabrication of the modells for the master technician examination.

REF Set-1565



FUNDAMENTAL

Набор для техники фрезерования 0° разработанный FUNDAMENTAL



Набор для техники фрезерования 0°

Точные инструменты и их технически правильное применение являются предпосылками для создания точно подходящего зубного протеза.

При этом решающую роль играет правильный выбор вращающихся инструментов, подобранных друг к другу.

Набор для техники фрезерования 0° от FUNDAMENTAL разрешает систематическую работу и является, таким образом, необходимым для каждой современной зуботехнической лаборатории.

Milling Technique Set 0°

The correct use of high precision instruments is the pre-condition for fitting dentures. The selection of rotary instruments in the correct consequential order is very important.

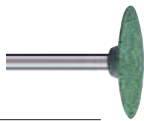
The FUNDAMENTAL Milling Technique Set 0° claims to meet these requirements and guarantees a systematic work. The set is designed for the modern dental laboratory.

REF Set-1779



CEREC® набор для обработки и полирования по методу послойного нанесения.

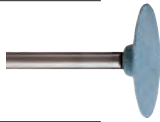
P342



P341



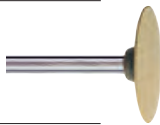
P3042



P3041



P30042



P30041



G8005



G8006



G8001C



P301



P3001



P30001



CEREC® набор для обработки и полирования по методу послойного нанесения.

Специальный набор для шлифования и полирования коронок и единиц мостовидных протезов, изготовленных при помощи компьютера.

AllCeramic SuperMax поглощает тепло, возникающее во время шлифования, и также при сошлифовывании керамической втулки предотвращается возникновение повреждений из-за напряжений.

Керамический абразив на керамической связке предотвращает контаминацию керамики. Специально подобранное для AllCeramic SuperMax алмазное покрытие позволяет провести особо щадящее шлифование.

CeraGlaze полиры имеют связку из натурального каучука. Натуральный каучук обладает свойством поглощать тепло, выделяемое при шлифовании. Таким образом, возможно избежать точечного перегрева и, следовательно, повреждений изящных элементов работ.

CEREC® set for preparing and polishing in the multi-layer technique.

Special set for trimming and polishing used for computer-fabricated crown and bridge units.

AllCeramic SuperMax absorbs heat during trimming, thus preventing damage due to stresses when trimming the ceramic tag.

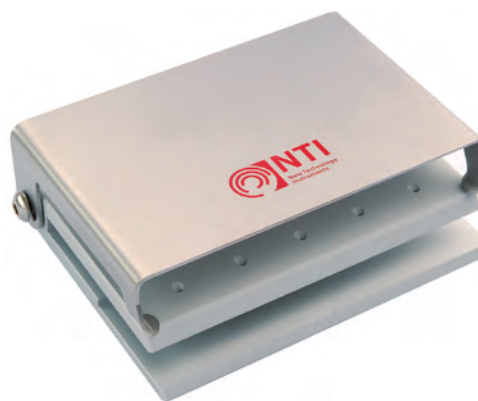
The ceramic-bonded abrasives prevent contamination of the ceramic. The diamond mixture, which was specially selected for the AllCeramic SuperMax, grinds particularly gently.

CeraGlaze polishes have a natural rubber binder. Natural rubber has the characteristic of absorbing heat during trimming. This avoids localised overheating and therefore prevents damage in delicate areas.

REF 4056



Поставка без инструментов
Supply without instruments



по желанию клиентов с индивидуальными
надписями
with customized print on request

Подставка для боров FG для лабораторной турбины

Преимущества и области применения:

Гладкая поверхность крышки из нержавеющей стали и алюминиевый цоколь облегчают уход.

Специальная конструкция предоставляет надёжную опору для длинных и коротких алмазных боров.

Плоская форма подходит ко всем выдвижным ящикам.

20 отверстий для FG хвостовиков.

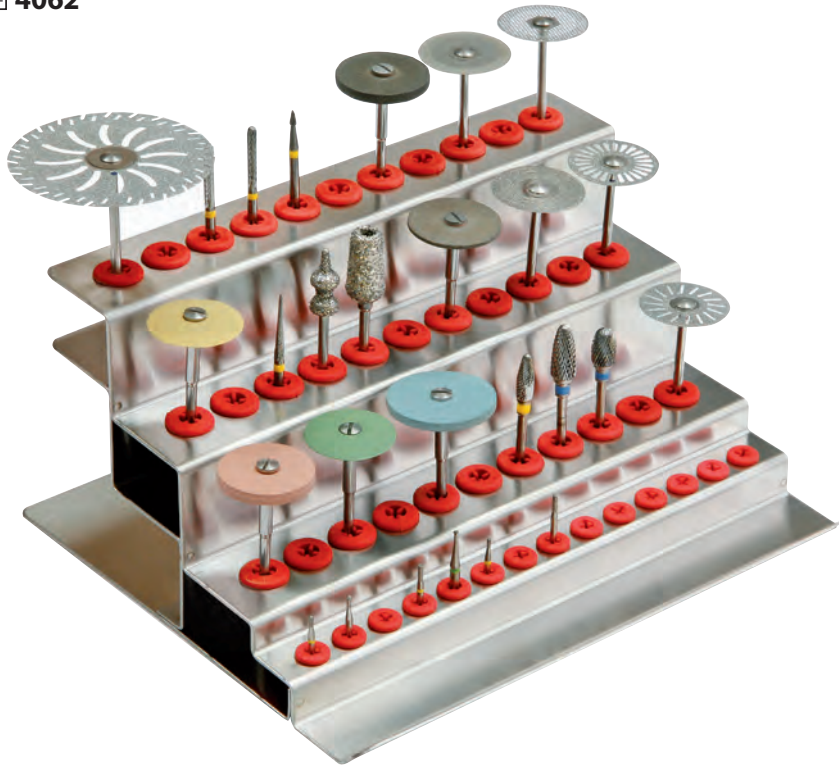
Advantages and applications:

The smooth surface of stainless steel lid and the aluminium base facilitate cleaning.

The special design provides secure hold for long and short diamonds.

The flat shape fits in any size of drawers.

20 inserts for FG shanks.



Подставка для лабораторных инструментов

Подставка для лабораторных инструментов

Идеальная функциональность, стабильность хранения, наглядность. Подставка имеет три ступеньки, на которых хранятся инструменты, это облегчает распознавание цветных кодов.

Можно поместить алмазные диски не касаясь друг друга. Расстояние между ступеньками и отверстиями позволяет хранить даже алмазные диски. Таким образом, высококачественные и чувствительные инструменты защищены от повреждений.

Нижняя ступенька создана для хранения инструментов FG, там можно хранить инструменты для обработки диоксида циркония.

Laboratory bur block

This new bur block impresses with its perfect functionality, reliable hold and clarity. The instruments are stored in levels which makes recognising the colour coding even easier.

The diamond discs can be placed next to each other without touching. The spacing between the levels prevents the discs impeding each other when they are removed. The high-quality and sensitive instruments are thus protected from damage.

The bottom row provides space for FG instruments which means that even instruments for zirconia processing can be clearly positioned.

REF 406S-2,35D силиконовые держатели HP/RA • содержимое упаковки 12 штук
HP/RA Silicone holder • Pack of 12 pieces

REF 406S-1,60D силиконовые держатели FG • содержимое упаковки 12 штук
FG Silicone holder • Pack of 12 pieces

REF 4070



Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Подставка для боров из дерева Bur Block made of wood

25 отверстий для боров с хвостовиком HP.

25 inserts for HP shanks.

Правила эксплуатации и безопасности Recommendations for use and safety instructions



| | |
|--|---------------|
| Источники ошибок при применении вращающихся инструментов в зуботехнической лаборатории Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory | 11.3 |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/> | |
| Проверка вращающихся инструментов Checking the rotary instruments | 11.4 - 11.5 |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/> | |
| Уход за вращающимися инструментами Maintenance of rotary instruments | 11.6 |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/> | |
| Типичные ошибки при использовании вращающихся инструментов Typical problems when using rotary instruments | 11.7 - 11.8 |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/> | |
| Проверка и уход за зуботехническими моторами Check and maintenance of dental drives | 11.9 - 11.10 |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/> | |
| Правила эксплуатации User information | 11.11 - 11.13 |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/> | |
| Рекомендуемое число оборотов Recommended speed ranges | 11.14 - 11.17 |
| <hr style="border-top: 1px dotted #00aaff;"/> | |

RU **Источники ошибок при применении вращающихся инструментов в зуботехнической лаборатории**

Возможные проблемы при применении вращающихся инструментов можно распределить на три группы.

- ▶ Неисправный вращающийся инструмент
- ▶ Ошибка при применении
- ▶ Неисправный прямой наконечник

Вращающиеся инструменты необходимо регулярно проверять.

Для этого рекомендуется применение лупы (мин. 10-кратное увеличение). Изогнутые, поврежденные инструменты (например, алмазные инструменты неполностью покрытые напылением) или инструменты, более не имеющие плавности хода, следует немедленно отсортировать и больше не использовать.

При загрязнении алмазного покрытия или лезвия инструмента его необходимо почистить. Диски следует проверять на наличие возможных трещин или повреждений. У полиров следует чистить рабочие поверхности.

GB **Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory**

Possible problems with rotary instruments can be divided into three groups.

- ▶ Problems with the rotary instrument
- ▶ Incorrect use
- ▶ Problems with the handpiece

Rotary instruments should be checked regularly.

Use of a magnifying glass is recommended for checking rotary instruments (min. 10 x magnification).

Damaged (e.g. diamond coating worn), bent or non-concentrically running instruments should be discarded immediately.

Remove any dirt from the diamond coating or blades of the instrument. Discs should be checked for any cracks or damage to the steel disc. Working surfaces should be clean when polishing.

Проверка вращающихся инструментов Checking the rotary instruments



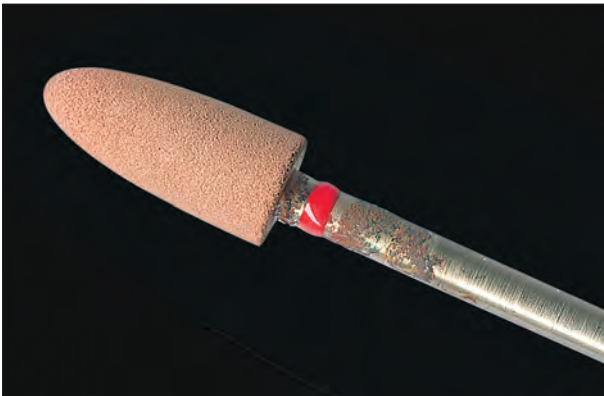
Для проверки вращающихся инструментов необходимо использовать лупу с 10-кратным увеличением.

Check rotary instruments regularly with a magnifying glass (min. 10 x magnification).



Цанговый зажим прямого наконечника поврежден или загрязнен, поэтому инструмент проворачивается. Это приводит к повреждению хвостовика и разламыванию инструмента.

The handpiece chuck is defective or dirty and the instrument spins. This damages the shank and the instrument may fracture.



Хвостовик заржавел. Так как NTI-Kahla GmbH производит хвостовики полиров из нержавеющей стали, ржавчина может появиться только в результате воздействия кислоты, например, при работе с кислотными средствами попадание капель кислоты или при контакте во влажной среде инструмента с ржавеющими инструментами.

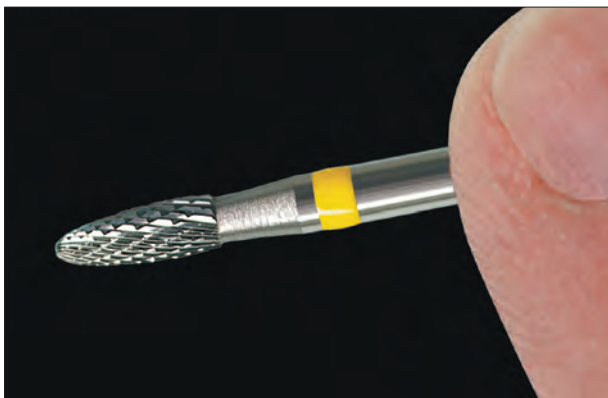
The shank has rust damage. As NTI-Kahla GmbH manufactures the shanks of polishers from stainless steel, rusting may be caused by the effects of acid, e.g. drops when pickling, or contact with non-stainless instruments in a moist environment.



Повреждение лезвий.

Damaged cutting blades.

Проверка вращающихся инструментов Checking the rotary instruments



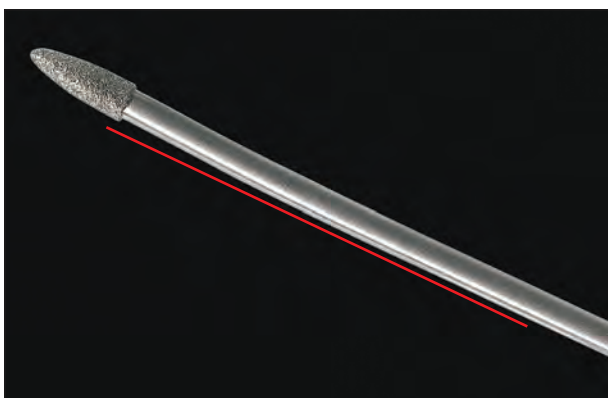
Проверить точность плавности хода, прокручивая в руках инструмент.

Check the concentricity by rolling.



Повреждение алмазного покрытия.

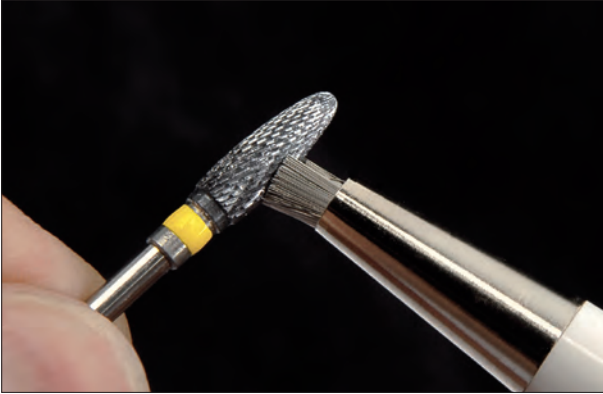
Damaged diamond coating.



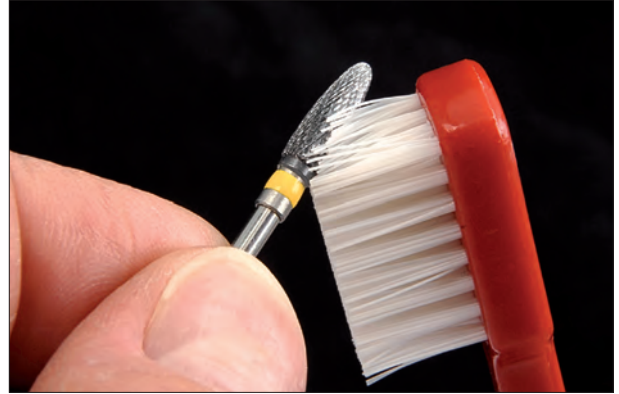
Отобрать инструменты с нарушенной плавностью хода.

Discard non-concentrically running instruments.

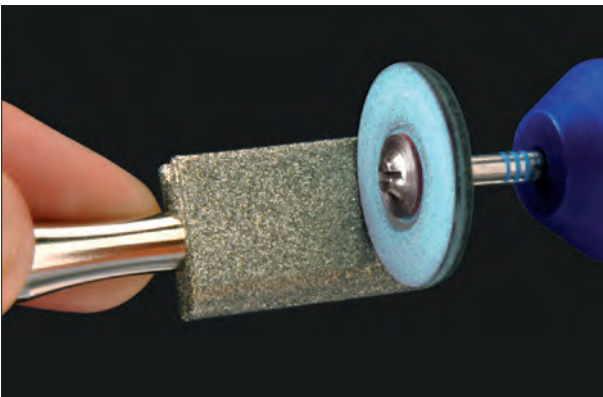
Уход за вращающимися инструментами Maintenance of rotary instruments



Стальные или твердосплавные инструменты чистить щеткой P6820.
Clean steel and tungsten carbide instruments with wire brush P6820.



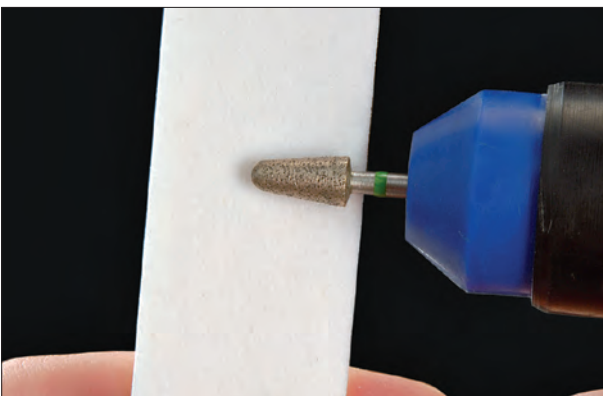
При легких загрязнениях чистить зубной щеткой.
For cleaning slightly contaminated surfaces use a dental brush.



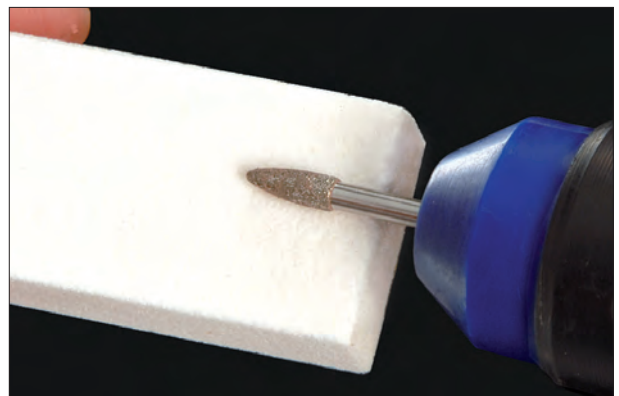
Чистить поверхность полиров правильным алмазным инструментом P4060. Полиры необходимо регулярно править/чистить.
Clean the polishing surfaces with diamond dressing instrument P4060. Polishers should be cleaned and reshaped regularly.



Правильный камень P1108, специально для NTI Point полиров.
Dressing Stone P1108 for shaping and pointing of polishers.



Правка спеченного алмаза на правильном камне G9920. Применение смотри на странице 1.31
Sharpening a sintered diamond on cleaning stone G9920. Application see page 1.31.



Очистка загрязненного алмазного покрытия.
Cleaning the contaminated diamond coating.

Типичные ошибки при применении вращающихся инструментов Typical problems when using rotary instruments

Ошибки при применении

- Количество оборотов один из важнейших факторов при применении вращающихся инструментов. Следуйте простому правилу: чем больше головка инструмента, тем ниже рабочая скорость. Инструменты с диаметром больше 4-х мм нельзя использовать при числе оборотов больше чем 20.000 мин⁻¹.
- Правильное рабочее давление увеличивает срок службы вращающихся инструментов. Шлифовальная способность только в малой степени зависит от силы нажима. Если работать с излишним нажимом, это может отрицательно повлиять на результат.



Поломка полира произошла в результате слишком высокого числа оборотов. Большие полиры с диаметром больше 4-х мм нельзя применять со скоростью выше 20.000 мин⁻¹.

Fracture of the polisher has been caused by polishing at too high a motor speed. Large polishers with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 20,000 rpm.

Incorrect use

- *The motor speed is a crucial factor when using rotary instruments. A basic guideline: the larger the head, the lower the motor speed. Instruments with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 20,000 rpm.*
- *Applying the correct pressure during preparation increases the service life of rotary instruments. Increased pressure does not necessarily improve the cutting performance. If too much pressure is applied, it can have a negative effect on results.*



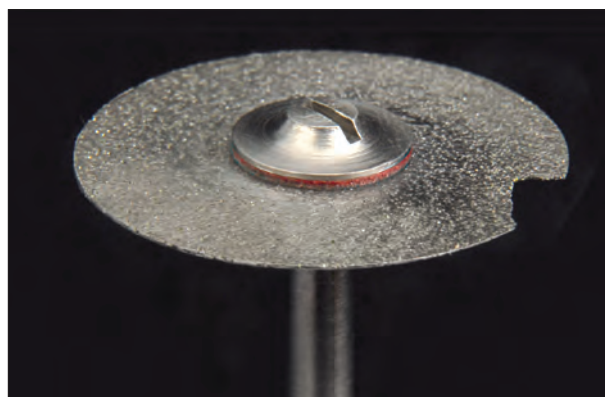
Поломка хвостовика из-за превышения максимальной рабочей скорости. Твердосплавные фрезы с большим диаметром рабочей части нельзя применять при скорости выше 20.000 мин⁻¹.

Overload fracture of the shank caused by too high a motor speed and chattering of the instrument during preparation. Coarse tungsten carbide cutters with a large head should not be used at speeds above 20,000 rpm or for rapid intermittent preparation.



Отломанный кончик в результате блокировки инструмента в узком, например, в межзубном пространстве.

Broken tip caused by the instrument becoming wedged in narrow spaces, e.g. interdentally.



Отлом края спеченного алмазного диска происходит при заклинивании диска, его неправильном хранении или из-за недостаточной чистки и недостаточной активации края инструмента.

Fractured section of a sintered diamond disc caused by the instrument becoming wedged, being set down incorrectly or the edge not being cleaned and reactivated.

Типичные ошибки при применении вращающихся инструментов Typical problems when using rotary instruments



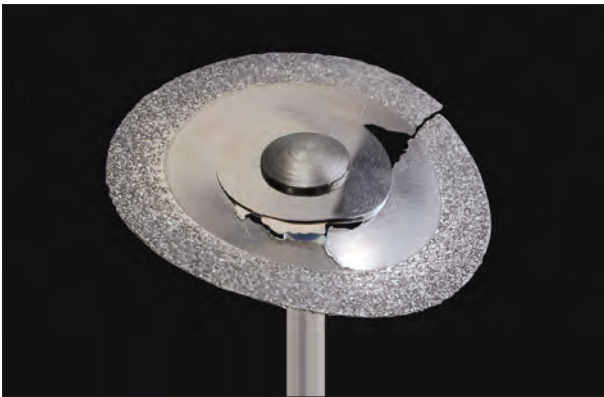
Изогнутый хвостовик и из-за этого поломанный алмазный диск. Диск был не до конца зафиксирован в прямом наконечнике и изогнулся в результате слишком высокого числа оборотов (>25.000 мин⁻¹).

Disc destroyed by bent shank. The disc had not been fully inserted into the handpiece chuck and bent because too high a motor speed > 25,000 rpm was used during preparation.



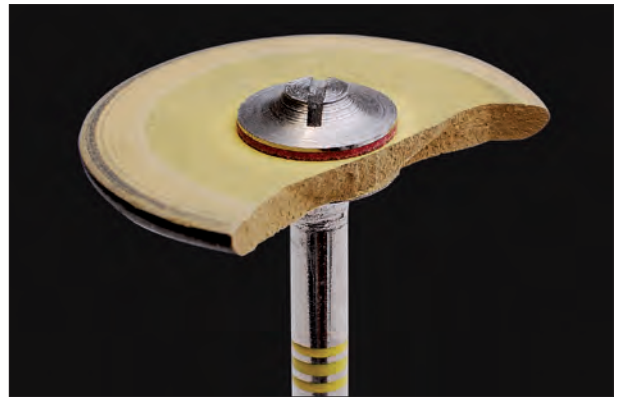
В данном случае повреждение зубного техника можно было предсказать. Инструмент был не до упора вставлен в цанговый зажим и был использован на слишком высоком числе оборотов (> 20.000 мин⁻¹).

The injury of the technician was predictable. The instrument has not been fully inserted into the handpiece chuck and used at too high a motor speed (> 20,000 rpm).



Прямой наконечник был неправильно положен на рабочий стол – результат поломка алмазного диска.

Fractured diamond disc caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.

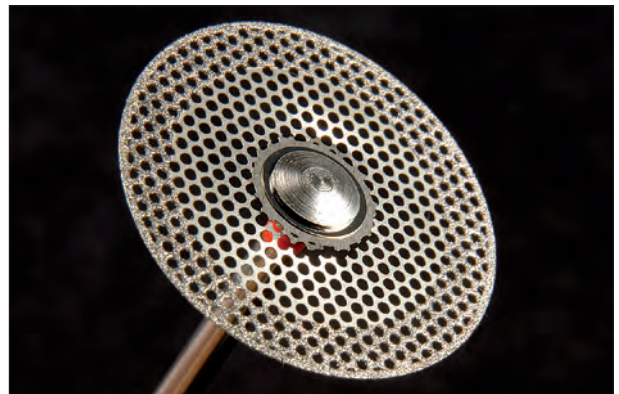


Прямой наконечник был неправильно положен на рабочий стол – результат поломка полира.

Fractured polisher caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.



Поломка фрезы в результате падения прямого наконечника.
Fractured tungsten carbide cutter caused by handpiece fallen down.



Порванный сетчатый диск – отсортировать.
Ripped mesh disc - discard.

Проверка и уход за зуботехническими моторами Check and maintenance of dental drives



Проверка прочности крепления вращающихся инструментов в зуботехническом моторе проводится вручную, для этого следует потянуть закрепленный инструмент.

The hold of rotating instruments in the drive is to be carried out by a manual tensile test on a connected instrument.



Контроль за функцией опорных подшипников зуботехнических моторов можно проверить, покачивая укрепленный инструмент. Если инструмент не поддается, опорный подшипник в порядке.

The drive bearing control can be checked by shaking the instrument. If the instrument does not yield then the bearing is without defect.



REF HP-104
2,35 mm

REF HP-124
3,0 mm

Высокоточные проверочные инструменты предназначены для проверки плавности хода прямых наконечников и моторов в фрезеровальных аппаратах с 2,35 мм и 3 мм цанговыми зажимами.

High-precision instruments for checking the concentricity of handpieces and milling unit handpieces with 2.35 mm and 3 mm chucks.

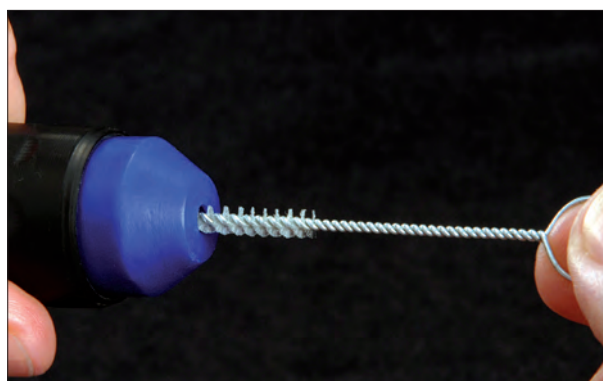


Проверка плавности хода инструмента в моторе:

Мы рекомендуем использовать для этого специальный прочный инструмент.

Concentricity in the drive:

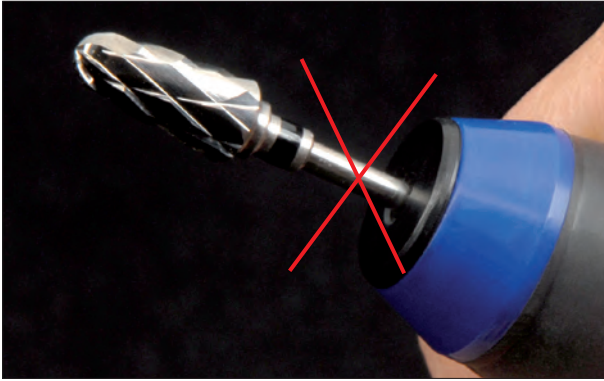
It is recommended that the check be done using the appropriate testing instrument.



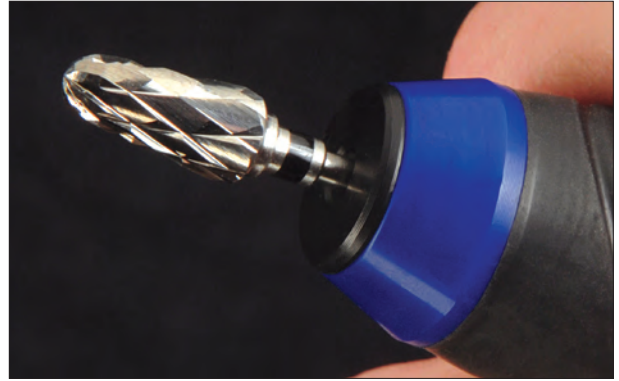
Чистка зажима специальной щеточкой.

Cleaning the chuck with a small brush.

Проверка и уход за зуботехническими моторами Check and maintenance of dental drives



Фреза не погружена на достаточную глубину.
The carbide cutter had not been fully inserted into the handpiece chuck.



Правильная глубина погружения.
Correct insertion depth.

Правила эксплуатации • User information

Неисправность прямого наконечника:

- Цанговый зажим оказывает решающее влияние на срок службы вращающихся инструментов. Загрязнения зажима приводят к ослаблению фиксации и инструмент прокручивается. Это не всегда возможно сразу распознать. В результате проворачивания повреждается хвостовик, инструмент может отломиться.
Внимание: опасность травмы!!!
- Загрязнения в глубине зажима приводят к тому, что инструмент нельзя вставить на достаточную глубину. В результате этого инструмент может поломаться или погнуться.
- Зажимы прямых наконечников ежедневно подвергается невероятным нагрузкам. Это может легко привести к повреждению, что, в любом случае, приводит к ослаблению силы фиксации. Функциональность цанговых зажимов следует регулярно проверять.

Problems with the handpiece:

- *The condition of the chuck has a crucial effect on the service life of rotary instruments. If it is dirty, its retentive force is reduced and the instrument spins. This is not always immediately apparent. When the instrument spins, the shank is damaged and the instrument may fracture.*
Caution: Risk of injury !!!
- *If there is dirt at the bottom of the chuck, the instrument cannot be fully inserted. This can cause the instrument to bend or fracture.*
- *Handpiece chucks are constantly subject to considerable loading. This can easily cause damage, which also results in a loss of retentive force. Chucks should be regularly checked to ensure that they function properly.*



Соблюдайте оптимальное число оборотов.
Adhere to the optimal motor speed.

Правила эксплуатации • User information

RU ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Инструменты NTI-Kahla GmbH разработаны для использования в зуботехнической лаборатории. Они предусмотрены только для определенных областей применения.

Использование инструментов на других материалах, чем те материалы, которые были предусмотрены или неправильное применение может привести к повреждению инструментов или обрабатываемого объекта. Кроме того, это может уменьшить срок службы инструмента. Неправильное применение может нанести вред здоровью пользователя и посторонних.



Указания по применению зуботехнических моторов для вращающихся инструментов:

1. Инструменты разрешается применять только с зуботехническими моторами, проверенными и допущенными для проведения зуботехнических работ.
2. Зуботехнические моторы необходимо регулярно чистить и проверять их безупречную функциональность.
3. Ремонт моторов могут проводить только те фирмы, которые имеют для этого допуск от фирм-изготовителей моторов.
4. Вращающийся инструмент необходимо до упора или до цветовой маркировки вставлять в цанговый зажим.

Правила безопасности при работе с вращающимися инструментами:

1. Настойчиво рекомендуется носить защитные очки.
2. Защитная одежда (например, лабораторный халат) предотвращает повреждения одежды и пользователя.
3. Достаточная вытяжка пыли уменьшает риск загрязнения легких.

Правила эксплуатации вращающихся инструментов для применения в зуботехнической лаборатории:

1. Выбор инструментов:
В зуботехнической лаборатории для обработки зуботехнических материалов можно использовать все вращающиеся инструменты без ограничений.
2. Применение инструментов на пациентах:
Для применения инструментов на пациентах действуют предписания Закона о Медицинских Изделиях, а также Директива о медицинских продуктах 93/42/ЕЭС и относящиеся к ней законы или постановления.
Инструменты, применяемые на пациентах должны иметь для этого допуск и иметь маркировку CE.
Маркировка:
а) NTI класса 1-продукция 
б) NTI класса II а-продукция 
Инструменты для зуботехнической лаборатории (без маркировки CE) нельзя применять на пациентах.
3. Проверка:
Перед использованием проверить инструмент на повреждения.
4. Практическое применение:
Перед прикосновением инструмента к обрабатываемому материалу необходимо установить предписанное число оборотов зуботехнического мотора.
5. Пожалуйста, соблюдайте следующее:
При работе с вращающимся инструментом следует обязательно избегать его использования как рычага, избегать его заклинивания, а также не оказывать чрезмерного рабочего давления.
6. Рабочее число оборотов:
Обязательно соблюдайте рекомендованное для каждого инструмента и каждого задания рабочее число оборотов.

7. Перегрев материала: Перегрев обрабатываемого материала может отрицательно повлиять на свойства материала. В самом крайнем случае, материал потеряет необходимое качество для его применения в полости рта.
8. Перегрев инструментов:
Слишком высокое число оборотов и слишком сильный нажим приводят к перегреву инструментов. Инструменты могут потерять режущую или шлифовальную способность и повредить обрабатываемый материал.
9. Хранение:
Все вращающиеся инструменты нужно хранить так, чтобы они не ударились и не терлись друг об друга, а также о подкладку. Алмазные инструменты могут повреждать твердосплавные инструменты, а твердосплавные инструменты могут повреждать хвостовики. Полиры, при трении об другие инструменты, могут загрязняться или вызывать повреждения. Все виды дисков особенно подвергаются риску повреждений при их хранении в лежачем положении. Алмазные и сепарационные диски повреждаются настолько сильно, что при их использовании на дисках образуются трещины или диски ломаются и подобное. Это может ранить пользователя.
10. Рабочее давление:
Слишком высокое рабочее давление повышает риск поломки инструментов. Кроме того, возможны повреждения рабочей части, отколы с лезвий и отслаивание алмазного покрытия, а также повышенное тепловыделение. Все это уменьшает срок службы инструментов. Нажим должен иметь силу между 0,2 - 0,5Н (20 – 50Па). Для тонких корректировочных работ необходимо использовать только инструменты с тонким рифлением или с мелкой зернистостью алмазного напыления. При прерывистом шлифовании при помощи особо грубых и грубых инструментов образуется вибрация, которая приводит к поломке хвостовика.
11. Чистка алмазных инструментов и спеченных алмазов на металлической связке: Инструменты с гальваническим алмазным покрытием и спеченным алмазным покрытием с номерами заказов G5009 – G5027; G5102 – G5123, G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 и G5332; а также G5113 и G5122 нуждаются в регулярном уходе. Для этой цели необходим брусок для очистки алмазов G9920. Брусок для очистки алмазов нужно использовать только мокрым. Спеченные алмазы таким образом вновь активируются. Также можно чистить и гальванические алмазы от загрязнений.
12. Чистка твердосплавных инструментов:
При легких загрязнениях рифления твердосплавных инструментов можно чистить зубной щеткой, при сильных загрязнениях проволоочной щеткой P6820.
13. Чистка полиров:
Все полиры из NTI-программы можно чистить и придавать им снова форму правильным алмазным камнем P4060. Следует провести правку не смонтированных полиров перед их первым использованием.
14. Очень важно при работе с химическими жидкостями:
Все вращающиеся инструменты не должны вступать в контакт с кислотами, щелочами, метилметакрилатами (мономер), алкоголем, H₂O₂ (пероксидом водорода) потому, что это приведет к необратимым повреждениям. На это следует обращать особенное внимание при кислотном протравливании сплавов на рабочем месте.

Правила эксплуатации • User information

15. Стальные инструменты:

Стальные инструменты из незащищенной инструментальной стали очень чувствительны, поэтому их необходимо оберегать от воздействия любой жидкости, в том числе воды, хранить в сухом месте. Любая пролитая жидкость должна быть незамедлительно со всех инструментов удалена.

Правила эксплуатации • User information

GB INSTRUCTIONS FOR USE

NTI-Kahla GmbH instruments have been developed for use in the dental laboratory. Each instrument has been designed for a specific area of application. Use on unsuitable materials or incorrect use can damage the instrument or the object being prepared. This can also reduce the service life of the instrument. Incorrect use can cause injury or damage the health of the user or a third party.

Instructions for use of rotary instrument handpieces:

1. The instruments should only be used in handpieces tested and approved for dental technology purposes.
2. Dental technology handpieces should be regularly cleaned and checked to ensure that they operate perfectly.
3. Handpieces should only be repaired in workshops approved by the drive manufacturer.
4. The rotary instrument should be inserted into the chuck as far as it will go or to the coloured mark.

Safety precautions when preparing with rotary instruments:

1. Protective glasses should be worn.
2. Protective clothing, e.g. laboratory coats, prevent injury as well as damage to clothing.
3. Adequate suction of dust when preparing reduces the risk of silicosis.

Instructions for use of rotary instruments in the dental laboratory:


1. Choice of instrument:

All rotary instruments can be used without restriction on dental laboratory materials in the dental laboratory.

2. Use of instruments on patients:

The regulations of the Medical Devices Act and the Medical Devices Directive 93/42/EEC and associated laws and regulations apply to the use of the instruments on patients. Instruments that are used on patients have to be approved for that purpose and carry the CE mark:

Designation for :

a) NTI Class 1 products is 

b) NTI Class IIa products is 

Laboratory instruments (without CE mark) are not approved for use on patients.

3. Checking:

The instrument should be checked for damage before use.

4. Practical use:

Set the handpieces to the correct operating speed for the material to be prepared before allowing the instrument to come into contact with the material.

5. Note:

When preparing with a rotary instrument, it is essential to avoid leverage, tilting or excessive pressure.

6. Motor operating speeds:

Adhere strictly to the recommended motor operating speeds for the respective task and instrument.

7. Overheating of the material:

Overheating the material being prepared can have a detrimental effect on the properties of the material. At worst the material can lose the quality required for use in the oral cavity.

8. Overheating of the instruments:

Excessive motor speeds and excessive pressure cause overheating and tempering of the instrument, which can then lose its grinding and cutting capacity and damage the material.

9. Storage:

All rotary instruments should be stored so that they do not hit or rub against one another or come into contact with a base.

Diamond instruments can damage tungsten carbide instruments and tungsten carbide instruments can damage shanks. Polishers that rub against other instruments can contaminate them or cause damage.

All types of discs are easily damaged if stored flat. Diamond and separating discs are damaged to such an extent when stored flat that it can lead to fractures, cracks etc. during use. This may result in injury to the operator.

10. Operating pressure:

Excessive operating pressure increases the risk of instrument fracture. It can also result in damage to the working section, fracturing at the blades and splitting off of the diamond coating as well as increased heat build-up. All this reduces the service life of the instrument. Operating pressure should be 0.2 - 0.5N (20 - 50p). Fine cutting blades or diamonds should be used for fine adjustments. Intermittent contact when reducing the material with super coarse and coarse instruments causes recoil vibrations resulting in shank fracture.

11. Cleaning diamond instruments and metal-bonded sintered diamonds:

Electroplated diamond instruments and sintered diamond instruments with Order Nos. G5009 - G5027; G5102 - G5123 and G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 and G5332 as well as G5113 and G5122 require regular cleaning. Cleaning stone G9920 should be used for cleaning. The cleaning stone should only be used wet. Sintered diamonds will be reactivated and contamination can be cleaned from electroplated diamonds with the cleaning stone.

12. Cleaning tungsten carbide instruments:

The cutting blades of tungsten carbide instruments can be cleaned of surface dirt with a small toothbrush and in the case of ingrained dirt with the wire brush P6820. The instrument should never be heated.

13. Cleaning polishers:

All polishers in the NTI range can be cleaned and reshaped with the diamond dressing stone P4060. Dress and adjust un-mounted polishers before the first use.

14. Special precautions when using chemical fluids:

Instruments should not come into contact with acids, caustic solutions, methylmethacrylates (monomers), alcohol or H₂O₂ (hydrogen peroxide), as this could cause irreversible damage. Extra care should be taken when pickling alloys at the workbench.

15. Steel instruments:

Steel instruments made from unconditioned tool steel are very sensitive and should be protected particularly against any kind of liquid, including water, and stored dry. Any liquid spilled on an instrument should be removed immediately.

Рекомендуемая рабочая скорость - алмазные инструменты Recommended speed ranges for diamond coated instruments

- ↻ макс. рабочая скорость максимальная рабочая скорость до контакта инструмента с обрабатываемой поверхностью.
- ↻ опт. рабочая скорость рекомендуемая рабочая скорость при контакте с обрабатываемой поверхностью.
- ↻ max. Speed indicates the maximum speed without any contact to the material
- ↻ opt. Speed indicates the recommended speed while trimming the material

| HP Алмазные инструменты / HP Diamond Instruments | | | |
|--|-------------|-----------------|-------------|
| | Ø 1/10 mm | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| HP | ≤ 023 | 30.000 | 40.000 |
| HP | > 023 - 035 | 20.000 | 30.000 |
| HP | > 035 - 060 | 20.000 | 20.000 |
| HP | > 060 | 15.000 | 15.000 |
| HP Acrylic Grinder | | 10.000 - 15.000 | 15.000 |

| HP Алмазные диски / HP Diamond Discs | | | |
|--------------------------------------|---------------------|-----------------|-------------|
| | Ø 1/10 mm | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| | 080 / 100 | 30.000 | 40.000 |
| | 160 / 190 | 30.000 | 40.000 |
| | 220 | 25.000 | 40.000 |
| | 300 | 20.000 | 40.000 |
| | 400 - 450 | 20.000 | 30.000 |
| PrimeCut SL | 806.104.354.524.220 | 18.000 - 20.000 | 25.000 |

| FG Алмазные инструменты для лабораторной турбины / FG Diamond Instruments for Labory Turbine | | | |
|--|----------------|---------|---------|
| | C8-FG | 200.000 | 300.000 |
| | K379L-012F-FGL | 200.000 | 300.000 |
| Z-Cut | | 200.000 | 200.000 |

| Спеченные алмазы / Sintered Diamonds | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------|-----------------|-------------|
| | | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| | | 20.000 - 25.000 | 25.000 |
| | G5113 / G5122 | 15.000 | 20.000 |
| | 807.104.321.524.300 / - 400 | 10.000 | 10.000 |

| SuperMax | | | |
|----------------------------|---------------------|-----------------|-------------|
| | | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| | | 15.000 - 20.000 | 20.000 |
| AllCeramic SuperMax | G8001... - G8002... | 10.000 | 15.000 |
| | G8003 - G8004 | 5.000 | 5.000 |
| | G8005 - G8007 | 10.000 | 15.000 |

| Rubynit Trimmer / Ruby-coated grinding Instruments | | | |
|--|-----------|-----------------|-------------|
| | Ø 1/10 mm | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| | 050 | 20.000 - 25.000 | 35.000 |
| | 055 - 085 | 15.000 - 25.000 | 25.000 |

Рекомендуемое число оборотов для твердосплавных инструментов и стальных боров

Recommended speed ranges for TC Instruments and Steel Burs

| Твердосплавные фрезы / Tungsten Carbide Cutters | | | |
|--|---------------------------|----------------|-------------|
| Millennium Cutter | | | |
| | ISO \varnothing 1/10 mm | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| | 008 - 023 | 25.000 | 40.000 |
| | 025 - 045 | 20.000 | 30.000 |
| | 050 - 080 | 15.000 | 20.000 |
| GTi Special cutter | 016 - 040 | 15.000 | 20.000 |
| Фрезы - идлы / Fissure Burs | | 5.000 - 10.000 | 40.000 |
| HF108G-060 Фреза для починки протезов / Repair Cutter | | 15.000 | 20.000 |
| Твердосплавные боры / TC Instruments | | | |
| | | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| HP | ≤ 023 | 25.000 | 40.000 |
| HP | > 023 | 20.000 | 30.000 |
| Твердосплавные финиры / Finishing Carbide Burs | | | |
| | | | |
| HP H8506, H30X | | 25.000 | 50.000 |
| FG H8503, H8504, H8506 | | 150.000 | 200.000 |
| TriFiss | | 25.000 | 50.000 |
| Стальные боры / Steel Burs | | | |
| | ISO \varnothing 1/10 mm | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| | 005 - 018 | 25.000 | 40.000 |
| | 021 - 027 | 20.000 | 30.000 |
| | 029 - 033 | 15.000 | 25.000 |
| | 035 - 040 | 10.000 | 20.000 |

Рекомендуемое число оборотов

Рекомендуемое число оборотов зависит от диаметра рабочей части и позволяет достичь оптимальных результатов работы. По соображениям безопасности нельзя превышать максимальное число оборотов.

Recommended speeds

The recommended speeds are based on the diameter of the instrument's working head, and enable optimum work results. For safety reasons, the maximum speeds must not be exceeded.



Зуботехническая техника фрезерования Laboratory precision technique

| Техника фрезерования / Milling Technique | | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
|---|-----------------|-------------------|-------------|
| Виды насечек / Type of cuts | | | |
| Крестообразная насечка / Cross Cut | | 5.000 | 10.000 |
| HF370FT-..., HF206FT-..., HF206FT-123-..., HF021FT-... | | 5.000 | 10.000 |
| Простая насечка / Plain Cut | | 3.000 | 5.000 |
| HF210FT-..., HF210FT-123-... | | 3.000 | 5.000 |
| Фрезы с шлифом / Chamfer ground section | | 6.000 | 6.000 |
| Фрезы с закругленными краями / Wax spiral cutter | | 3.000 | 3.000 |
| CeraGlaze FT | зеленый / green | 10.000 | 15.000 |
| | синий / blue | 7.500 | 15.000 |
| | желтый / yellow | 5.000 | 10.000 |
| GalacticGold FT | зеленый / green | 10.000 | 15.000 |
| | желтый / yellow | 8.000 | 15.000 |
| | розовый / pink | 5.000 | 10.000 |
| FG FT Алмазные инструменты для фрезерной турбины / FT Diamond instruments for milling turbine | | | |
| | Ø 1/10 mm | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| | 010 - 026 | 100.000 - 150.000 | 200.000 |
| HP FT Алмазные инструменты для фрезерного аппарата / FT Diamond instruments for milling device | | | |
| | 010 - 040 | 5.000 - 10.000 | 20.000 |

Рекомендуемое число оборотов для абразивных инструментов на керамической связке Recommended speed ranges for abrasives with ceramic bond

| Абразивные инструменты на керамической связке • Abrasives with ceramic bond | | | |
|---|------------------|-----------------|-------------|
| | Хвостовик, shank | ↻ opt./ rpm | ↻ max./ rpm |
| из коричневого благородного корунда • in brown high-grade corundum | | | |
| | HP | 20.000 | 50.000 |
| из розового благородного корунда • in pink high-grade corundum | | | |
| | HP | 20.000 | 30.000 |
| из зеленого карбида кремния • green silicon carbide | | | |
| | HP | 10.000 | 15.000 |
| Сепарационные диски / Разделительные диски • Separating and cutting discs | | | |
| SD7000 | | 20.000 | 40.000 |
| SD7003, SD7005 | | 15.000 - 20.000 | 20.000 |
| N7000 - N7001 - N7002/NFL7000 | | 15.000 | 20.000 |
| N7003 - N7004 | | 10.000 | 12.000 |
| N7005 | | 15.000 | 15.000 |
| Абразивные колпачки • Grinding Caps | | 20.000 | 20.000 |

Рекомендуемое число оборотов - Полиры Recommended speed ranges for polishers

| Полиры / Polishers | | ☺ opt. /rpm | ☺ max. /rpm |
|--|-----------------|-------------|-------------|
| NTI AcrylicMaster | Грубый , coarse | 10.000 | 15.000 |
| | Средний, medium | 10.000 | 15.000 |
| NTI CeraGlaze HP | Зеленый, green | 16.000 | 20.000 |
| | P301, P310 | 5.000 | 5.000 |
| NTI CeraGlaze HP | Синий, blue | 12.000 | 20.000 |
| | P3047 | 12.000 | 15.000 |
| | P3001, P3010 | 5.000 | 5.000 |
| NTI CeraGlaze HP | Желтый, yellow | 6.000 | 10.000 |
| | P30047 | 12.000 | 15.000 |
| | P30001, P30010 | 5.000 | 5.000 |
| NTI CeraWhite, не монтированный + HP/ unmounted + HP | | 15.000 | 20.000 |
| NTI CeraPink, не монтированный + HP/ unmounted + HP | | 10.000 | 10.000 |
| NTI CeraSupergrey, не монтированный + HP/ unmounted + HP | | 5.000 | 5.000 |
| NTI UniWhite, не монтированный/ unmounted | | 15.000 | 20.000 |
| P0510 | | 10.000 | 10.000 |
| NTI UniBlack, не монтированный/ unmounted | | 15.000 | 20.000 |
| P0410 | | 10.000 | 10.000 |
| NTI EpsiPol коричневый / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue не монтированный + HP/ unmounted + HP | | 15.000 | 20.000 |
| NTI EpsiPol зеленый /не монтированный + HP/ unmounted + HP | | 10.000 | 10.000 |
| NTI GalacticGold не монтированный + HP | Розовый, pink | 10.000 | 10.000 |
| | Желтый, yellow | 15.000 | 15.000 |
| | Зеленый, green | 20.000 | 20.000 |
| NTI NE Master/NTI CCTop | | 15.000 | 20.000 |
| NTI полиры для фиссур и окончательного полирования/ Fissure Polishers and Fine Polishers | | 20.000 | 20.000 |
| P1103/P11003 | | 15.000 | 20.000 |
| Использование стальной щетки P1110/ Steel Brush P1110 | | 5.000 | 8.000 |
| NTI Prothetics | Зеленый, green | 10.000 | 15.000 |
| | Серый, grey | 10.000 | 15.000 |
| | Желтый, yellow | 5.000 | 7.000 |
| NTI SoftWizard | | 8.000 | 12.000 |
| NTI SteelMaster | Зеленый, green | 10.000 | 10.000 |
| | Черный, black | 15.000 | 20.000 |
| NTI TitanMaster | Синий, blue | 10.000 | 10.000 |
| | Серый, grey | 15.000 | 20.000 |
| Щетки, Brushes | | 15.000 | 20.000 |
| Хлопчатобумажный полировочный круг, Cotton buff | | 3.000 | 15.000 |
| | P1270 | 6.000 | 10.000 |

| Стр. | Артикул | ISO | Стр. | Артикул | ISO | Стр. | Артикул | ISO |
|------|--------------|---------------------|------|---------------|---------------------|------|---------------|---------------------|
| 1.18 | 160.2-017-HP | - | 2.6 | HF138SFE | 500 104 198 110 ... | 2.9 | HF073CE | 500 104 277 190 ... |
| 5.17 | P1270 | 030 104 543 514 220 | 2.13 | HF138 QSF | 500 104 198 137 ... | 0.14 | HF139SFE-... | 500 104 289 110 ... |
| 5.17 | P1269 | 050 104 373 000 220 | 2.7 | HF138FE | 500 104 198 140 ... | 2.12 | HF139QF | 500 104 289 134 ... |
| 5.17 | P1264 | 090 104 541 000 120 | 2.14 | HF138NP | 500 104 198 180 023 | 2.13 | HF139QSF | 500 104 289 137 ... |
| 5.17 | P1260 | 090 104 543 000 145 | 2.13 | HF138GTi | 500 104 198 190 ... | 2.6 | HF139SFE | 500 104 289 140 ... |
| 5.17 | P1262 | 090 104 543 000 180 | 2.9 | HF138CE | 500 104 198 190 ... | 2.8 | HF139FE | 500 104 289 140 ... |
| 5.17 | P1267 | 090 104 543 000 195 | 2.12 | HF199QF | 500 104 199 134 ... | 2.14 | HF139NP | 500 104 289 180 023 |
| 5.17 | P1259 | 100 104 543 000 145 | 2.7 | HF079FE | 500 104 199 140 ... | 2.13 | HF139GTi | 500 104 289 190 ... |
| 5.17 | P1261 | 100 104 543 000 180 | 2.13 | HF079FLE | 500 104 200 140 ... | 2.9 | HF139CE | 500 104 289 190 ... |
| 5.17 | P1268 | 100 104 543 000 195 | 2.14 | HF079NP | 500 104 200 180 040 | 2.6 | HF2955FN | 500 104 292 102 ... |
| 9.4 | S1- ... -HP | 310 104 001 001 ... | 2.13 | HF079LE | 500 104 200 240 ... | 0.14 | HF2955FE-... | 500 104 292 110 ... |
| 9.4 | S2- ... -HP | 310 104 010 001 ... | 2.6 | HF261SFN | 500 104 201 102 ... | 2.6 | HF2955FE | 500 104 292 110 ... |
| 9.5 | S36- ... -HP | 310 104 107 002 ... | 2.6 | HF079SFN | 500 104 201 102 ... | 2.13 | HF295FLE | 500 104 292 140 ... |
| 9.4 | S21- ... -HP | 310 104 107 006 ... | 2.13 | HF079GTi | 500 104 201 109 ... | 2.8 | HF295FE | 500 104 292 140 ... |
| 9.5 | S38- ... -HP | 310 104 168 002 ... | 0.14 | HF261SFE-... | 500 104 201 110 ... | 2.10 | HF295CE | 500 104 292 190 ... |
| 6.4 | M004 | 312 104 610 415 050 | 0.14 | HF079SFE-... | 500 104 201 110 ... | 2.15 | HF514S | 500 104 417 424 ... |
| 6.4 | M018 | 312 104 615 421 060 | 2.6 | HF079SFE | 500 104 201 110 ... | 2.15 | HF515S | 500 104 467 211 ... |
| 6.5 | M013 | 312 104 622 444 042 | 2.6 | HF261SFE | 500 104 201 110 ... | 2.15 | SF515S | 500 104 467 211 ... |
| 6.4 | ML007 | 330 104 601 391 050 | 2.12 | HF079QF | 500 104 201 134 ... | 4.5 | H8506 | 500 104 467 213 ... |
| 6.4 | M001 | 330 104 603 391 050 | 2.12 | HF261QF | 500 104 201 134 ... | 4.5 | H2803 | 500 104 468 211 ... |
| 6.4 | M007 | 330 104 604 391 050 | 2.13 | HF079QSF | 500 104 201 137 ... | 3.7 | HF210FT | 500 123 107 382 ... |
| 6.4 | M029 | 330 104 604 391 080 | 2.8 | HF261FE | 500 104 201 140 ... | 3.5 | HF364RLF | 500 123 137 103 ... |
| 6.4 | M021 | 330 104 604 391 140 | 2.12 | HF079DF | 500 104 201 141 ... | 3.5 | HF364RL | 500 123 137 135 ... |
| 6.4 | M016 | 330 104 610 417 023 | 2.10 | HF079CN | 500 104 201 175 ... | 3.5 | HF364XR | 500 123 137 190 ... |
| 6.4 | M017 | 330 104 611 418 023 | 2.12 | HF079QSCN | 500 104 201 176 ... | 3.5 | HF364XFR | 500 123 137 220 ... |
| 6.4 | M06 | 330 104 612 431 020 | 2.12 | HF261QSCN | 500 104 201 176 ... | 3.5 | HF364WS | 500 123 137 364 ... |
| 6.4 | M006 | 330 104 612 432 030 | 2.10 | HF261CE | 500 104 201 190 ... | 3.6 | HF356SRF | 500 123 200 103 ... |
| 6.5 | M022 | 330 104 612 434 016 | 2.9 | HF079CE | 500 104 201 190 ... | 3.6 | HF356SR | 500 123 200 135 ... |
| 3.7 | HF210FT | 500 103 107 382 ... | 2.12 | HF079D | 500 104 201 191 ... | 3.6 | HF356XFR | 500 123 200 220 ... |
| 3.5 | HF364RLF | 500 103 137 103 ... | 2.11 | HF079SCN | 500 104 201 215 ... | 3.6 | HF356WS | 500 123 200 364 ... |
| 3.5 | HF364RL | 500 103 137 135 ... | 2.11 | HF079SCE | 500 104 201 220 ... | 3.7 | HF206FT | 500 123 423 364 ... |
| 3.5 | HF364XR | 500 103 137 190 ... | 2.12 | HF079GE | 500 104 201 221 ... | 4.5 | H8503 | 500 314 467 211 ... |
| 3.5 | HF364XFR | 500 103 137 220 ... | 0.14 | HF137SFE-... | 500 104 225 110 ... | 4.5 | H8504 | 500 314 467 212 ... |
| 3.5 | HF364WS | 500 103 137 364 ... | 2.6 | HF137SFE | 500 104 225 110 ... | 4.5 | H8506 | 500 314 467 213 ... |
| 3.7 | HF370FT | 500 103 153 001 ... | 2.7 | HF137FE | 500 104 225 140 ... | 3.4 | MC364XR | 506 103 137 190 ... |
| 3.6 | HF356SRF | 500 103 200 103 ... | 2.9 | HF137CE | 500 104 225 190 ... | 3.4 | MC364XFR | 506 103 137 220 ... |
| 3.6 | HF356SR | 500 103 200 135 ... | 4.4 | H7 | 500 104 232 001 ... | 3.4 | MC356XR | 506 103 200 190 ... |
| 3.6 | HF356XR | 500 103 200 190 ... | 0.14 | HF077SFE-... | 500 104 237 110 ... | 3.4 | MC356XFR | 506 103 200 220 ... |
| 3.6 | HF356XFR | 500 103 200 220 ... | 0.14 | HFL077SFE-... | 500 104 237 110 ... | 0.15 | MC129SFE-... | 506 104 141 110 ... |
| 3.6 | HF356WS | 500 103 200 364 ... | 2.6 | HF077SFE | 500 104 237 110 ... | 2.18 | MC129SFE | 506 104 141 110 ... |
| 3.7 | HF206FT | 500 103 423 364 ... | 2.6 | HFL077SFE | 500 104 237 110 ... | 2.7 | HF293SFE | 506 104 145 110 ... |
| 3.7 | HF021FT | 500 103 538 175 ... | 2.12 | HFL077QF | 500 104 237 134 ... | 2.19 | MC293FE | 506 104 145 140 ... |
| 4.4 | H1 | 500 104 001 001 ... | 2.7 | HF077FE | 500 104 237 140 ... | 2.21 | MC293CE | 506 104 145 190 ... |
| 2.7 | HF071FE | 500 104 001 140 ... | 2.12 | HF077QSCN | 500 104 237 176 ... | 2.20 | MC257CE | 506 104 187 190 ... |
| 2.10 | HF071CN | 500 104 001 175 ... | 2.9 | HF077CE | 500 104 237 190 ... | 2.21 | MC138QF | 506 104 196 134 ... |
| 2.8 | HF071CE | 500 104 001 190 ... | 2.11 | HF077SCE | 500 104 237 220 ... | 0.15 | MC138SFE-... | 506 104 198 110 ... |
| 4.4 | H2 | 500 104 010 001 ... | 2.10 | HFL077CN | 500 104 238 175 ... | 2.18 | MC138SFE | 506 104 198 110 ... |
| 4.5 | H30X | 500 104 010 080 ... | 2.9 | HFL077CE | 500 104 238 190 ... | 2.19 | MC138FE | 506 104 198 140 ... |
| 4.4 | H21 | 500 104 107 006 ... | 2.7 | HF078FE | 500 104 257 140 ... | 2.20 | MC138CE | 506 104 198 190 ... |
| 4.4 | H31 | 500 104 107 007 ... | 2.10 | HF078CN | 500 104 257 175 ... | 2.21 | MC079SCE | 506 104 200 220 ... |
| 4.4 | H21L | 500 104 110 006 ... | 2.9 | HF078CE | 500 104 257 190 ... | 2.18 | MC079SFE | 506 104 201 110 ... |
| 2.10 | HF296CE | 500 104 113 190 ... | 2.11 | HF078SCN | 500 104 257 215 ... | 2.7 | HF261SFE | 506 104 201 110 ... |
| 2.8 | HF364FE | 500 104 116 140 ... | 2.11 | HF078SCE | 500 104 257 220 ... | 2.21 | MC079QF | 506 104 201 134 ... |
| 2.10 | HF364CE | 500 104 116 190 ... | 2.8 | HF351FE | 500 104 263 140 ... | 2.19 | MC079FE | 506 104 201 140 ... |
| 2.15 | HF108G | 500 104 118 174 ... | 2.10 | HF351CN | 500 104 263 175 ... | 2.19 | MC261FE | 506 104 201 140 ... |
| 0.14 | HF293SFE-... | 500 104 137 110 ... | 2.12 | HF351QSCN | 500 104 263 176 ... | 2.20 | MC079CE | 506 104 201 190 ... |
| 0.14 | HF129SFE-... | 500 104 141 110 ... | 2.10 | HF351CE | 500 104 263 190 ... | 2.20 | MC261CE | 506 104 201 190 ... |
| 2.6 | HF129SFE | 500 104 141 110 ... | 2.11 | HF351SCE | 500 104 263 220 ... | 0.15 | MCL077SFE-... | 506 104 237 110 ... |
| 2.12 | HF129QF | 500 104 141 134 ... | 2.12 | HF351GE | 500 104 263 221 ... | 2.18 | MCL077SFE | 506 104 237 110 ... |
| 2.13 | HF129QSF | 500 104 141 137 ... | 2.11 | HF351XCN | 500 104 263 222 ... | 2.20 | MC077CE | 506 104 237 190 ... |
| 2.7 | HF129FE | 500 104 141 140 ... | 2.11 | HF351XCE | 500 104 263 223 ... | 2.20 | MCL077CE | 506 104 237 190 ... |
| 2.14 | HF129NP | 500 104 141 180 023 | 0.14 | HF251SFE-... | 500 104 272 110 ... | 2.20 | MC078CE | 506 104 257 190 ... |
| 2.13 | HF129GTi | 500 104 141 190 ... | 2.6 | HF251SFE | 500 104 272 110 ... | 2.21 | MC351CE | 506 104 263 190 ... |
| 2.9 | HF129CE | 500 104 141 190 ... | 2.10 | HFL251CN | 500 104 273 175 ... | 0.15 | MC251SFE-... | 506 104 272 110 ... |
| 2.7 | HF072FE | 500 104 143 140 ... | 0.14 | HF251SFE-... | 500 104 274 110 ... | 2.18 | MC251SFE | 506 104 274 110 ... |
| 2.9 | HF072CE | 500 104 143 190 ... | 2.6 | HF251SFE | 500 104 274 110 ... | 2.21 | MC251QF | 506 104 274 134 ... |
| 2.11 | HF072SCE | 500 104 143 222 ... | 2.12 | HF251QF | 500 104 274 134 ... | 2.19 | MC251FE | 506 104 274 140 ... |
| 2.11 | HF072XCE | 500 104 143 223 ... | 2.8 | HF251FE | 500 104 274 140 ... | 2.20 | MC251CE | 506 104 274 190 ... |
| 2.6 | HF293SFE | 500 104 145 110 ... | 2.8 | HF390FE | 500 104 274 140 ... | 2.21 | MC251SCE | 506 104 274 220 ... |
| 2.8 | HF293FE | 500 104 145 140 ... | 2.10 | HF251CN | 500 104 274 175 ... | 2.18 | MCL251SFE | 506 104 275 110 ... |
| 2.10 | HF293CE | 500 104 145 190 ... | 2.14 | HF251NP | 500 104 274 180 040 | 2.19 | MCL251FE | 506 104 275 140 ... |
| 4.4 | H23 | 500 104 168 006 ... | 2.10 | HF390CE | 500 104 274 190 ... | 2.20 | MCL251CE | 506 104 275 190 ... |
| 4.5 | H33 | 500 104 168 007 ... | 2.9 | HF251CE | 500 104 274 190 ... | 0.15 | MC073SFE-... | 506 104 277 110 ... |
| 4.4 | H23L | 500 104 171 006 ... | 2.11 | HF251SCN | 500 104 274 215 ... | 2.18 | MC073SFE | 506 104 277 110 ... |
| 4.5 | H33L | 500 104 171 007 ... | 2.11 | HF251SCE | 500 104 274 220 ... | 2.19 | MC073FE | 506 104 277 140 ... |
| 2.12 | HF257QF | 500 104 185 134 ... | 2.12 | HF251GE | 500 104 274 221 ... | 2.20 | MC073CE | 506 104 277 190 ... |
| 0.14 | HF257SFE-... | 500 104 187 110 ... | 2.11 | HF251XCN | 500 104 274 222 ... | 0.15 | MC139SFE-... | 506 104 289 110 ... |
| 2.6 | HF257SFE | 500 104 187 110 ... | 2.11 | HF251XCE | 500 104 274 223 ... | 2.18 | MC139SFE | 506 104 289 110 ... |
| 2.8 | HF257FE | 500 104 187 140 ... | 2.13 | HF251LE | 500 104 274 240 ... | 2.7 | HF2955FTE | 506 104 292 110 ... |
| 2.9 | HF257CE | 500 104 187 190 ... | 2.6 | HFL251SFE | 500 104 275 110 ... | 2.19 | MC295FE | 506 104 292 140 ... |
| 4.4 | H23R | 500 104 194 006 ... | 2.13 | HFL251QSF | 500 104 275 137 ... | 2.21 | MC295CE | 506 104 292 190 ... |
| 2.10 | HF257CNR | 500 104 194 175 ... | 2.8 | HFL251FE | 500 104 275 140 ... | 3.4 | MC364XR | 506 123 137 190 ... |
| 2.9 | HF257CE | 500 104 194 190 ... | 2.12 | HFL251QSCN | 500 104 275 176 ... | 3.4 | MC364XFR | 506 123 137 220 ... |
| 2.6 | HF138SFN | 500 104 196 102 ... | 2.14 | HFL251NP | 500 104 275 180 060 | 3.4 | MC356XR | 506 123 200 190 ... |
| 0.14 | HF138SFE-... | 500 104 196 110 ... | 2.9 | HFL251CE | 500 104 275 190 ... | 3.4 | MC356XFR | 506 123 200 220 ... |
| 2.13 | HF138QF | 500 104 196 134 ... | 0.14 | HF073SFE-... | 500 104 277 110 ... | 7.4 | K6765-080-Set | 603 920 133 543 125 |
| 2.13 | HF138QSF | 500 104 196 137 ... | 2.6 | HF073SFE | 500 104 277 110 ... | 7.4 | K672R-080-Set | 603 920 144 543 125 |
| 2.10 | HF138CN | 500 104 196 175 ... | 2.7 | HF073FE | 500 104 277 140 ... | 7.7 | N7000 | 613 900 327 504 220 |

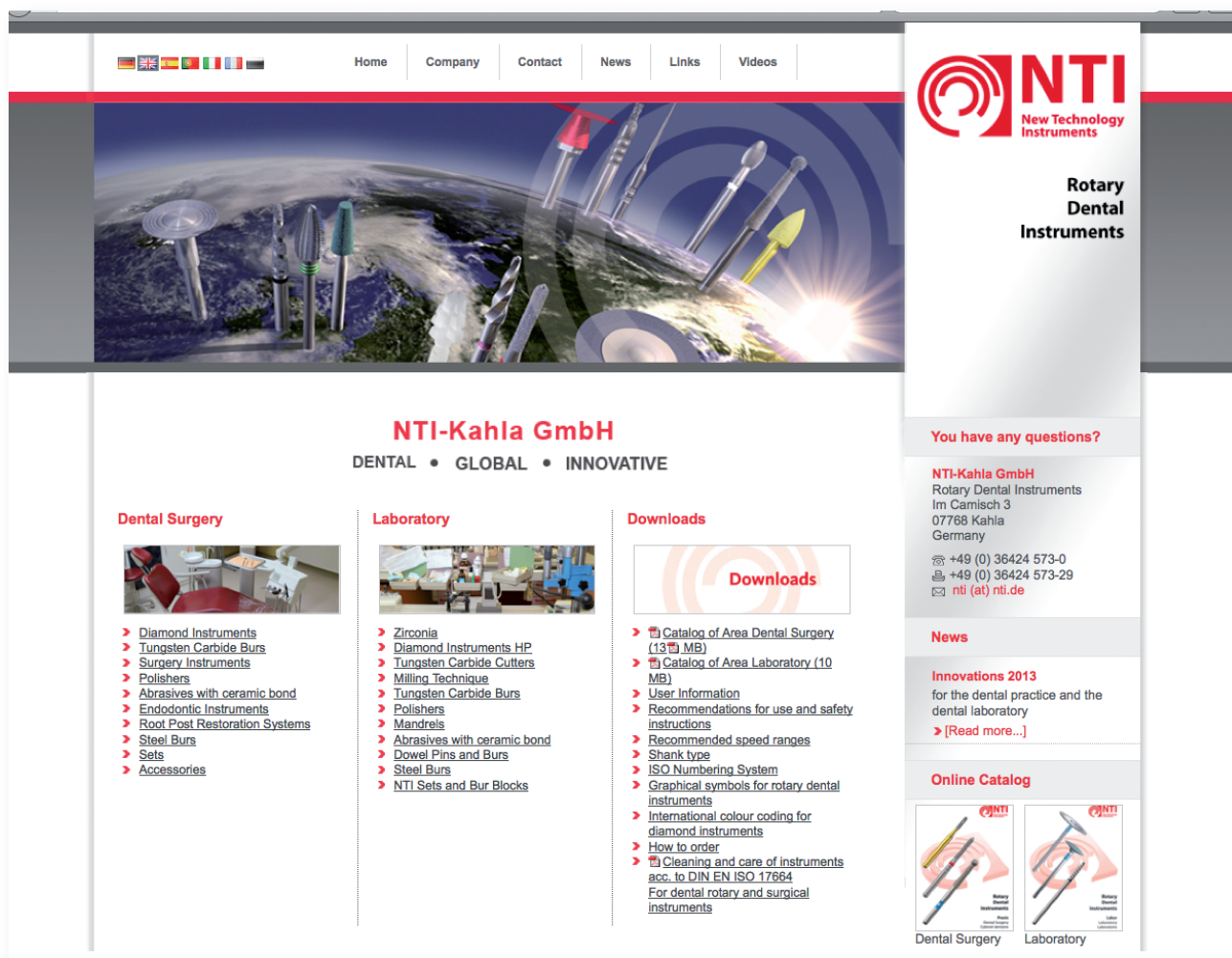
сортированно по номеру ISO • order by ISO Number


| Стр. | Артикул | ISO | Стр. | Артикул | ISO | Стр. | Артикул | ISO |
|------|-------------|---------------------|------|---------------|---------------------|------|------------------|---------------------|
| 7.7 | NFL7000 | 613 900 327 504 220 | 5.10 | P0044 | 658 104 243 513 055 | 5.4 | P30044 | 802 104 243 513 055 |
| 7.7 | N7001 | 613 900 327 504 220 | 5.7 | P0646 | 658 104 243 513 110 | 0.9 | P3044 | 802 104 243 523 ... |
| 7.7 | N7002 | 613 900 327 504 220 | 5.9 | P0659 | 658 104 243 514 055 | 5.4 | P3044 | 802 104 243 523 055 |
| 7.7 | N7003 | 613 900 327 524 250 | 5.9 | P0656 | 658 104 243 514 110 | 0.9 | P344 | 802 104 243 533 ... |
| 7.7 | N7004 | 613 900 327 524 370 | 5.6 | P0394 | 658 104 243 515 055 | 5.4 | P344 | 802 104 243 533 055 |
| 7.7 | N7005 | 613 900 371 534 400 | 5.6 | P0384 | 658 104 243 525 055 | 0.9 | P30041 | 802 104 292 513 ... |
| 5.15 | P11002 | 618 000 114 513 020 | 5.7 | P0636 | 658 104 243 533 110 | 5.4 | P30041 | 802 104 292 513 050 |
| 5.15 | P11001 | 618 000 114 533 020 | 5.8 | P0669 | 658 104 243 534 055 | 0.9 | P3041 | 802 104 292 523 ... |
| 5.15 | P1101 | 618 000 114 533 030 | 5.8 | P0666 | 658 104 243 534 110 | 5.4 | P3041 | 802 104 292 523 050 |
| 5.15 | P1100 | 618 000 114 534 030 | 5.8 | P0679 | 658 104 243 563 055 | 0.9 | P341 | 802 104 292 533 ... |
| 5.14 | P1030 | 618 104 257 524 050 | 5.8 | P0676 | 658 104 243 563 110 | 5.4 | P341 | 802 104 292 533 050 |
| 5.14 | P0264 | 618 104 273 533 100 | 5.10 | P0140 | 658 104 257 503 055 | 0.9 | P30042 | 802 104 303 513 ... |
| 5.14 | P0223 | 618 900 114 514 070 | 5.10 | P0040 | 658 104 257 513 055 | 0.9 | P30010 | 802 104 303 513 ... |
| 5.14 | P1020 | 618 900 114 524 060 | 5.13 | PB0440 | 658 104 257 522 055 | 5.4 | P30042 | 802 104 303 513 150 |
| 5.14 | P1023 | 618 900 114 524 070 | 5.12 | P0440 | 658 104 257 523 055 | 5.4 | P30010 | 802 104 303 513 250 |
| 5.14 | P0221 | 618 900 114 533 060 | 5.7 | P0644 | 658 104 273 513 100 | 0.9 | P3042 | 802 104 303 523 ... |
| 5.14 | P0224 | 618 900 114 533 070 | 5.9 | P0657 | 658 104 273 514 070 | 0.9 | P3010 | 802 104 303 523 ... |
| 5.14 | P0222 | 618 900 114 534 060 | 5.9 | P0654 | 658 104 273 514 100 | 5.4 | P3042 | 802 104 303 523 150 |
| 5.14 | P0225 | 618 900 114 534 070 | 5.7 | P0634 | 658 104 273 533 100 | 5.4 | P3010 | 802 104 303 523 250 |
| 5.14 | P1005 | 618 900 371 524 220 | 5.8 | P0667 | 658 104 273 534 070 | 0.9 | P342 | 802 104 303 533 ... |
| 5.14 | P0205 | 618 900 371 533 220 | 5.8 | P0664 | 658 104 273 534 100 | 0.9 | P310 | 802 104 303 533 ... |
| 5.14 | P0201 | 618 900 372 514 220 | 5.8 | P0677 | 658 104 273 563 070 | 5.4 | P342 | 802 104 303 533 150 |
| 5.14 | P1001 | 618 900 372 524 220 | 5.8 | P0674 | 658 104 273 563 100 | 5.4 | P310 | 802 104 303 533 250 |
| 5.14 | P0202 | 618 900 372 533 220 | 5.10 | P0141 | 658 104 292 503 050 | 0.9 | P30047 | 802 104 345 513 ... |
| 5.14 | P0203 | 618 900 372 534 220 | 5.6 | P0371 | 658 104 292 504 050 | 5.4 | P30047 | 802 104 345 513 220 |
| 7.6 | NM732RO-HP | 625 104 107 523 050 | 5.10 | P0041 | 658 104 292 513 050 | 0.9 | P3047 | 802 104 345 523 ... |
| 7.6 | NG732RO-HP | 625 104 107 533 050 | 5.6 | P0361 | 658 104 292 515 050 | 5.4 | P3047 | 802 104 345 523 220 |
| 7.6 | NG731RO-HP | 625 104 107 533 065 | 5.6 | P0351 | 658 104 292 525 050 | 0.9 | P30043 | 802 104 372 513 ... |
| 7.6 | NM733RO-HP | 625 104 168 523 035 | 5.10 | P0142 | 658 104 303 503 150 | 5.4 | P30043 | 802 104 372 513 145 |
| 7.6 | NM671RO-HP | 625 104 199 523 050 | 5.6 | P0373 | 658 104 303 504 150 | 0.9 | P3043 | 802 104 372 523 ... |
| 7.6 | NM661RO-HP | 625 104 243 523 025 | 5.10 | P0042 | 658 104 303 513 150 | 5.4 | P3043 | 802 104 372 523 145 |
| 7.6 | NM734RO-HP | 625 104 316 523 090 | 5.12 | P0442 | 658 104 303 523 150 | 0.9 | P343 | 802 104 372 533 ... |
| 7.7 | SD7000 | 633 900 370 514 220 | 5.10 | P0147 | 658 104 345 503 220 | 5.4 | P343 | 802 104 372 533 145 |
| 7.7 | SD7003 | 633 900 371 524 400 | 5.10 | P0047 | 658 104 345 513 220 | 0.9 | P30001 | 802 104 373 513 ... |
| 7.7 | SD7005 | 633 900 371 534 400 | 5.6 | P0375 | 658 104 373 504 145 | 5.4 | P30001 | 802 104 373 513 250 |
| 7.4 | NM732BR-HP | 635 104 107 522 050 | 5.10 | P0043 | 658 104 373 513 145 | 0.9 | P3001 | 802 104 373 523 ... |
| 7.4 | NM731BR-HP | 635 104 107 522 065 | 5.11 | P1822 | 658 900 114 502 060 | 5.4 | P3001 | 802 104 373 523 250 |
| 7.4 | NG732BR-HP | 635 104 107 532 050 | 5.10 | P0123 | 658 900 114 503 060 | 0.9 | P301 | 802 104 373 533 ... |
| 7.4 | NG731BR-HP | 635 104 107 532 065 | 5.11 | P1812 | 658 900 114 511 060 | 5.4 | P301 | 802 104 373 533 250 |
| 7.4 | NF733BR-HP | 635 104 168 512 035 | 5.13 | P1709 | 658 900 114 512 060 | 1.32 | G9003 | 803 104 030 513 180 |
| 7.4 | NM733BR-HP | 635 104 168 522 035 | 5.10 | P0023 | 658 900 114 513 060 | 1.32 | G9005 | 803 104 114 513 060 |
| 5.9 | P2100 | 638 900 372 524 220 | 5.6 | P0320 | 658 900 114 515 060 | 1.32 | G9008 | 803 104 292 513 060 |
| 5.15 | P11006 | 652 000 114 523 020 | 5.13 | P1704 | 658 900 114 521 060 | 1.32 | G9002 | 803 104 303 513 180 |
| 5.15 | P1106 | 652 000 114 523 030 | 5.11 | P1802 | 658 900 114 522 060 | 1.32 | G9009 | 803 104 303 513 220 |
| 5.14 | P1423 | 652 900 114 513 060 | 5.12 | P0424 | 658 900 114 523 070 | 1.32 | G9006 | 803 104 304 513 220 |
| 5.14 | P1323 | 652 900 114 523 060 | 5.6 | P0315 | 658 900 114 525 060 | 1.32 | G9004 | 803 104 371 513 220 |
| 5.14 | P1405 | 652 900 371 513 220 | 5.12 | P0524 | 658 900 114 533 070 | 1.32 | G9001 | 803 104 372 513 140 |
| 5.14 | P1305 | 652 900 371 523 220 | 5.13 | P1703 | 658 900 292 521 060 | 1.32 | G9007 | 803 104 372 513 220 |
| 5.14 | P1305 | 652 900 371 523 220 | 5.12 | P0422 | 658 900 292 523 060 | 0.10 | G8006 | 805 104 010 524 050 |
| 5.14 | P1401 | 652 900 372 513 220 | 5.12 | P0522 | 658 900 292 533 060 | 1.33 | G8006 | 805 104 010 524 050 |
| 5.14 | P1301 | 652 900 372 523 220 | 5.11 | P1823 | 658 900 303 502 220 | 0.10 | G8004 | 805 104 024 524 120 |
| 5.16 | P1108 | 653 900 373 523 190 | 5.6 | P0322 | 658 900 303 504 220 | 1.33 | G8004 | 805 104 024 524 120 |
| 7.6 | NM736GR-HP | 655 104 012 523 065 | 5.11 | P1813 | 658 900 303 511 220 | 0.10 | G8001 | 805 104 113 524 050 |
| 7.5 | NF727GR-HP | 655 104 024 513 120 | 5.13 | P1707 | 658 900 303 512 220 | 1.33 | G8001 | 805 104 113 524 050 |
| 7.5 | NF703GR-HP | 655 104 041 513 130 | 5.12 | P0410 | 658 900 303 514 220 | 1.33 | G8001C | 805 104 113 534 050 |
| 7.5 | NM702GR-HP | 655 104 041 523 100 | 5.6 | P0317 | 658 900 303 515 170 | 0.10 | G8002 | 805 104 173 524 040 |
| 7.5 | NM732GR-HP | 655 104 107 523 050 | 5.6 | P0316 | 658 900 303 515 220 | 1.33 | G8002 | 805 104 173 524 040 |
| 7.5 | NM731GR-HP | 655 104 107 523 065 | 5.13 | P1702 | 658 900 303 521 220 | 0.10 | G8002C | 805 104 173 534 040 |
| 7.5 | NF645GR-HP | 655 104 161 513 025 | 5.11 | P1803 | 658 900 303 522 220 | 1.33 | G8002C | 805 104 173 534 040 |
| 7.6 | NM733GR-HP | 655 104 168 523 035 | 5.13 | PB0410 | 658 900 303 522 220 | 0.10 | G8007 | 805 104 198 524 040 |
| 7.5 | NF649GR-HP | 655 104 171 513 025 | 5.12 | P0400 | 658 900 303 523 220 | 1.33 | G8007 | 805 104 198 524 040 |
| 7.5 | NF671GR-HP | 655 104 199 513 050 | 5.12 | P0510 | 658 900 303 524 220 | 0.10 | G8005 | 805 104 248 524 035 |
| 7.5 | NM671GR-HP | 655 104 199 523 050 | 5.6 | P0311 | 658 900 303 525 170 | 1.33 | G8005 | 805 104 248 524 035 |
| 7.5 | NF661GR-HP | 655 104 243 513 025 | 5.6 | P0310 | 658 900 303 525 220 | 0.10 | G8003 | 805 104 372 524 150 |
| 7.6 | NM734GR-HP | 655 104 316 523 090 | 5.12 | P0500 | 658 900 303 533 220 | 1.33 | G8003 | 805 104 372 524 150 |
| 5.15 | P11005 | 658 000 114 493 020 | 5.10 | P0105 | 658 900 371 503 220 | 3.13 | 364-...UF-HPK | 806 103 137 494 ... |
| 5.15 | P11005 | 658 000 114 493 030 | 5.10 | P0005 | 658 900 371 513 220 | 3.13 | 364-...SF-HPK | 806 103 137 504 ... |
| 5.15 | P11003 | 658 000 114 503 020 | 5.11 | P1821 | 658 900 372 502 220 | 3.13 | 364-...F-HPK | 806 103 137 514 ... |
| 5.15 | P1103 | 658 000 114 503 030 | 5.10 | P0101 | 658 900 372 503 220 | 3.13 | 364-...M-HPK | 806 103 137 524 ... |
| 5.15 | P1102 | 658 000 114 513 030 | 5.6 | P0321 | 658 900 372 504 220 | 3.13 | 356-...UF-HPK | 806 103 200 494 ... |
| 5.15 | P11004 | 658 000 114 514 020 | 5.11 | P1811 | 658 900 372 511 220 | 3.13 | 356-...SF-HPK | 806 103 200 504 ... |
| 5.15 | P1104 | 658 000 114 514 030 | 5.13 | P1706 | 658 900 372 512 220 | 3.13 | 356-...F-HPK | 806 103 200 514 ... |
| 5.15 | P1171 | 658 000 114 521 030 | 5.10 | P0001 | 658 900 372 513 220 | 3.13 | 356-...M-HPK | 806 103 200 524 ... |
| 3.13 | P1822KR-HPK | 658 103 114 502 060 | 5.6 | P0307 | 658 900 372 515 170 | 1.6 | 801 - ... M-HP | 806 104 001 524 ... |
| 3.13 | P1812KR-HPK | 658 103 114 511 060 | 5.6 | P0306 | 658 900 372 515 220 | 1.6 | 805 - ... M-HP | 806 104 010 524 ... |
| 3.13 | P1802KR-HPK | 658 103 114 522 060 | 5.13 | P1701 | 658 900 372 521 220 | 1.6 | 808 - ... M-HP | 806 104 014 524 ... |
| 5.7 | P0642 | 658 104 201 513 150 | 5.11 | P1801 | 658 900 372 522 220 | 1.6 | 809 - ... M-HP | 806 104 019 524 ... |
| 5.9 | P0652 | 658 104 201 514 150 | 5.13 | PB0401 | 658 900 372 522 220 | 1.7 | 812 - ... M-HP | 806 104 022 524 ... |
| 5.7 | P0632 | 658 104 201 533 150 | 5.12 | P0402 | 658 900 372 523 170 | 1.10 | 909 - ... M-HP | 806 104 068 524 ... |
| 5.8 | P0662 | 658 104 201 534 150 | 5.12 | P0401 | 658 900 372 523 220 | 1.7 | 835 - ... M-HP | 806 104 109 524 ... |
| 5.8 | P0672 | 658 104 201 563 150 | 5.6 | P0302 | 658 900 372 525 170 | 1.12 | AG836-060SC-HP | 806 104 110 544 ... |
| 5.9 | P0655 | 658 104 237 514 110 | 5.6 | P0301 | 658 900 372 525 220 | 1.7 | 837 - ... M-HP | 806 104 111 524 ... |
| 5.8 | P0665 | 658 104 237 534 110 | 5.12 | P0502 | 658 900 372 533 170 | 1.10 | 881 - ... M-HP | 806 104 141 524 ... |
| 5.8 | P0675 | 658 104 237 563 110 | 5.12 | P0501 | 658 900 372 533 220 | 1.10 | 881 - ... C-HP | 806 104 141 534 ... |
| 5.10 | P0146 | 658 104 243 503 030 | 3.13 | PR30044KR-HPK | 802 103 114 513 060 | 1.8 | 842R - ... M-HP | 806 104 143 524 ... |
| 5.10 | P0144 | 658 104 243 503 055 | 3.13 | PR3044KR-HPK | 802 103 114 523 060 | 1.8 | 842R - ... C-HP | 806 104 143 534 ... |
| 5.6 | P0374 | 658 104 243 504 055 | 3.13 | PR344KR-HPK | 802 103 114 533 060 | 1.8 | 842KR - ... C-HP | 806 104 158 534 ... |
| 5.10 | P0046 | 658 104 243 513 030 | 0.9 | P30044 | 802 104 243 513 ... | 1.9 | 852 - ... M-HP | 806 104 164 524 ... |

Зуботехническая лаборатория • Laboratory


сортированно по номеру ISO • order by ISO Number

| Стр. | Артикул | ISO | Стр. | Артикул | ISO | Стр. | Артикул | ISO |
|------|---------------------|---------------------|------|---------------------|---------------------|-------|----------------------|-----------------------------|
| 1.9 | 858 - ... F-HP | 806 104 165 514 ... | 0.8 | 806.104.358.514.220 | 806 104 358 514 220 | 1.30 | G5161L | 807 104 250 523 024 |
| 1.9 | 858 - ... M-HP | 806 104 165 524 ... | 1.21 | 806.104.358.514.220 | 806 104 358 514 220 | 1.31 | G5123 | 807 104 272 523 023 |
| 1.9 | 859 - ... F-HP | 806 104 166 514 ... | 1.21 | 806.104.358.524.190 | 806 104 358 524 190 | 1.30 | G5120 | 807 104 274 523 050 |
| 1.9 | 859 - ... M-HP | 806 104 166 524 ... | 1.21 | 806.104.358.524.220 | 806 104 358 524 220 | 1.30 | G5331 | 807 104 274 543 050 |
| 1.8 | 845 - ... M-HP | 806 104 170 524 ... | 1.22 | 806.104.361.514.080 | 806 104 361 514 080 | 1.28 | 807.104.321.524.300 | 807 104 321 524 300 |
| 1.8 | 846 - ... M-HP | 806 104 171 524 ... | 1.22 | 806.104.361.514.100 | 806 104 361 514 100 | 1.28 | 807.104.321.524.400 | 807 104 321 524 400 |
| 1.8 | 847 - ... M-HP | 806 104 172 524 ... | 1.27 | 806.104.362.524.080 | 806 104 362 524 080 | 1.30 | G5113 | 807 104 345 523 220 |
| 1.9 | 854 - ... M-HP | 806 104 172 524 ... | 1.27 | 806.104.362.524.100 | 806 104 362 524 100 | 1.30 | G5122 | 807 104 370 523 220 |
| 1.8 | 848 - ... M-HP | 806 104 173 524 ... | 1.22 | 806.104.363.514.100 | 806 104 363 514 100 | 1.13 | AG410-0655C-HP | Acrylic Grinder |
| 1.8 | 848 - ... C-HP | 806 104 173 534 ... | 1.28 | 806.104.365.524.300 | 806 104 365 524 300 | 1.13 | AG420-0655C-HP | Acrylic Grinder |
| 1.8 | 848L - ... C-HP | 806 104 175 534 ... | 1.28 | 806.104.365.524.450 | 806 104 365 524 450 | 1.13 | AG430-0755C-HP | Acrylic Grinder |
| 1.8 | 848L - ... SC-HP | 806 104 175 544 ... | 1.17 | 806.104.366.504.220 | 806 104 366 504 220 | 1.13 | AG440-0555C-HP | Acrylic Grinder |
| 1.8 | 848A - ... M-HP | 806 104 184 524 ... | 1.17 | 806.104.367.504.220 | 806 104 367 504 220 | 1.13 | AG450-0555C-HP | Acrylic Grinder |
| 1.8 | 849 - ... M-HP | 806 104 196 524 ... | 1.29 | 806.104.378.524.450 | 806 104 378 524 450 | 6.5 | M025 | Adapter |
| 1.9 | 854R - ... M-HP | 806 104 198 524 ... | 1.23 | 806.104.393.514.220 | 806 104 393 514 220 | 6.5 | M032 | Adapter |
| 1.9 | 856 - ... M-HP | 806 104 198 524 ... | 1.23 | 806.104.396.514.220 | 806 104 396 514 220 | 1.33 | Set-1752 | All Ceramic SuperMax-Set |
| 1.9 | 856 - ... C-HP | 806 104 198 534 ... | 1.23 | 806.104.400.514.190 | 806 104 400 514 190 | 2.15 | P6820 | Cleaning Brush |
| 1.9 | 856 - ... SC-HP | 806 104 198 544 ... | 1.23 | 806.104.400.514.220 | 806 104 400 514 220 | 1.31 | G9920 | Cleaning Stone |
| 1.9 | 850 - ... M-HP | 806 104 199 524 ... | 1.24 | 806.104.405.514.220 | 806 104 405 514 220 | 3.11 | KR-2002C | Coarse dressing diamond |
| 1.9 | 856L - ...M-HP | 806 104 199 524 ... | 1.24 | 806.104.405.524.220 | 806 104 405 524 220 | 5.16 | P4060 | Diamond Dressing Instrument |
| 1.9 | 850 - ... C-HP | 806 104 199 534 ... | 1.13 | 806.104.490.544.090 | 806 104 490 544 090 | 1.14 | FS6-M, FS6-F, FS6-SF | Diamond Strips wide |
| 1.6 | 807 - ... M-HP | 806 104 225 524 ... | 1.13 | 806.104.490.544.110 | 806 104 490 544 110 | 1.15 | FSB-50 | Die Folie, The Film |
| 1.7 | 830 - ... SC-HP | 806 104 238 544 ... | 1.24 | 806.104.505.504.160 | 806 104 505 504 160 | 3.11 | KR-1003 | KR Screwdriver |
| 1.10 | 890 - ... M-HP | 806 104 245 524 ... | 1.24 | 806.104.505.504.190 | 806 104 505 504 190 | 3.11 | KR-2000 | KR table set |
| 1.10 | 860 - ... M-HP | 806 104 247 524 ... | 1.24 | 806.104.505.504.220 | 806 104 505 504 220 | 3.11 | KR-2001M | Medium dressing diamond |
| 1.10 | 861 - ... M-HP | 806 104 248 524 ... | 1.24 | 806.104.505.514.190 | 806 104 505 514 190 | 7.4 | K672R-080 | Refill Pack |
| 1.10 | 861L - M-HP | 806 104 250 524 ... | 1.24 | 806.104.505.514.220 | 806 104 505 514 220 | 7.4 | K676S-080 | Refill Pack |
| 1.10 | 863 - ... M-HP | 806 104 250 524 ... | 1.25 | 806.104.605.514.220 | 806 104 605 514 220 | 5.16 | P1110 | Steel Brush |
| 1.10 | 863 - ... C-HP | 806 104 250 534 ... | 1.25 | 806.104.605.524.220 | 806 104 605 524 220 | 1.11 | 848L - ... TSC-HP | T806 104 175 544 ... |
| 1.10 | 860 - ... SC-HP | 806 104 251 544 ... | 1.25 | 806.104.705.514.190 | 806 104 705 514 190 | 1.11 | 856 - ...TSC-HP | T806 104 200 544 ... |
| 1.12 | AG860-0855C-HP | 806 104 251 544 ... | 1.25 | 806.104.705.514.220 | 806 104 705 514 220 | 0.11 | Set-1754 | Zirconia Set |
| 1.11 | 366 - ... M-HP | 806 104 257 524 ... | 0.5 | K881- ...UF-FG | 806 314 141 494 ... | 1.14 | FS6-S0 | |
| 1.11 | 368 - ... M-HP | 806 104 257 524 ... | 0.5 | K881- ...SF-FG | 806 314 141 504 ... | 1.29 | TR3101 | |
| 1.12 | AG369-0855C-HP | 806 104 260 544 ... | 0.5 | K881- ...F-FG | 806 314 141 514 ... | 1.29 | TR3102 | |
| 1.11 | 369 - ... SC-HP | 806 104 263 544 ... | 0.5 | K881- ...M-FG | 806 314 141 524 ... | 1.29 | TR3103 | |
| 1.12 | AG894-0655C-HP | 806 104 263 544 ... | 0.5 | K859L - ...UF-FG | 806 314 167 494 ... | 1.29 | TR3105 | |
| 1.11 | 371 - ... M-HP | 806 104 266 524 ... | 0.5 | K859L - ...SF-FG | 806 314 167 504 ... | 1.29 | TR3106 | |
| 1.12 | AG893-0655C-HP | 806 104 266 544 ... | 0.5 | K859L - ...F-FG | 806 314 167 514 ... | 1.29 | TR3108 | |
| 1.12 | AG405-0905C-HP | 806 104 269 544 ... | 0.5 | K856- ...UF-FG | 806 314 198 494 ... | 1.29 | TR3112 | |
| 1.10 | 862 - ... M-HP | 806 104 274 524 ... | 0.5 | K856- ...SF-FG | 806 314 198 504 ... | 10.10 | Set-1760 | |
| 1.10 | 862 - ... SC-HP | 806 104 274 544 ... | 0.5 | K856- ...F-FG | 806 314 198 514 ... | 10.11 | Set-1688 | |
| 1.6 | 379 - ... F-HP | 806 104 277 514 ... | 0.5 | K856- ...M-FG | 806 314 198 524 ... | 10.12 | Set-1781 | |
| 1.6 | 379 - ... M-HPA | 806 104 277 524 ... | 0.5 | K369- ... UF-FG | 806 314 263 494 ... | 10.13 | Set-1565 | |
| 1.6 | 379 - ... C-HP | 806 104 277 534 ... | 0.5 | K369- ... SF-FG | 806 314 263 504 ... | 10.14 | Set-1779 | |
| 1.7 | 825 - ... M-HP | 806 104 304 524 ... | 0.5 | K369- ... F-FG | 806 314 263 514 ... | 10.15 | 4056 Bur Block FG | |
| 1.26 | 806.104.321.514.190 | 806 104 321 514 190 | 0.5 | K879- ...UF-FG | 806 314 290 494 ... | 10.16 | 4062 Bur Block HP | |
| 1.26 | 806.104.321.514.220 | 806 104 321 514 220 | 0.5 | K879- ...SF-FG | 806 314 290 504 ... | 10.17 | 4070 Bur Block wood | |
| 1.26 | 806.104.321.524.190 | 806 104 321 524 190 | 0.5 | K879- ...F-FG | 806 314 290 514 ... | 10.4 | Set-1804 | |
| 1.26 | 806.104.321.524.220 | 806 104 321 524 220 | 0.5 | K879- ...M-FG | 806 314 290 524 ... | 10.6 | Set-1553 | |
| 0.14 | 806.104.327.514.080 | 806 104 327 514 080 | 0.8 | C8-FG | 806 314 362 524 080 | 10.7 | Set-1794 | |
| 0.6 | 806.104.327.514.080 | 806 104 327 514 080 | 1.27 | C8-FG | 806 314 362 524 080 | 10.8 | Set-1733 | |
| 1.22 | 806.104.327.514.080 | 806 104 327 514 080 | 0.5 | K802L- ... M-FG | 806 314 494 524 ... | 8.2 | PIN 0190 | |
| 0.14 | 806.104.327.514.100 | 806 104 327 514 100 | 0.5 | K801L- ... UF-FG | 806 314 697 494 ... | 8.2 | PIN 0200 | |
| 0.6 | 806.104.327.514.100 | 806 104 327 514 100 | 0.5 | K801L- ... SF-FG | 806 314 697 504 ... | 8.2 | PIN 0203 | |
| 1.22 | 806.104.327.514.100 | 806 104 327 514 100 | 0.5 | K801L- ... F-FG | 806 314 697 514 ... | 8.2 | PIN 0210 | |
| 1.26 | 806.104.335.524.220 | 806 104 335 524 220 | 0.5 | K379L-012F-FGL | 806 315 277 514 012 | 8.2 | PIN 0211 | |
| 1.17 | 806.104.344.504.220 | 806 104 344 504 220 | 0.12 | 364-...UF-FGXL | 806 316 137 494 ... | 8.2 | PIN 0212 | |
| 1.26 | 806.104.345.514.190 | 806 104 345 514 190 | 3.13 | 364-...UF-FGXL | 806 316 137 494 ... | 8.2 | PIN 0213 | |
| 1.26 | 806.104.345.514.220 | 806 104 345 514 220 | 0.12 | 364-...SF-FGXL | 806 316 137 504 ... | 8.2 | PIN 0214 | |
| 1.27 | 806.104.345.524.220 | 806 104 345 524 220 | 3.13 | 364-...SF-FGXL | 806 316 137 504 ... | 8.2 | PIN 0215 | |
| 1.18 | 806.104.350.514.190 | 806 104 350 514 190 | 0.12 | 364-...F- FGXL | 806 316 137 514 ... | | | |
| 1.18 | 806.104.350.514.220 | 806 104 350 514 220 | 3.13 | 364-...F-FGXL | 806 316 137 514 ... | | | |
| 1.18 | 806.104.350.524.190 | 806 104 350 524 190 | 0.12 | 364-...M-FGXL | 806 316 137 524 ... | | | |
| 1.18 | 806.104.350.524.220 | 806 104 350 524 220 | 3.13 | 364-...M-FGXL | 806 316 137 524 ... | | | |
| 1.19 | 806.104.351.514.220 | 806 104 351 514 220 | 0.12 | 356-...UF-FGXL | 806 316 200 494 ... | | | |
| 1.19 | 806.104.351.524.220 | 806 104 351 524 220 | 3.13 | 356-...UF-FGXL | 806 316 200 494 ... | | | |
| 1.19 | 806.104.352.514.220 | 806 104 352 514 220 | 0.12 | 356-...SF-FGXL | 806 316 200 504 ... | | | |
| 1.19 | 806.104.352.524.220 | 806 104 352 524 220 | 3.13 | 356-...SF-FGXL | 806 316 200 504 ... | | | |
| 1.19 | 806.104.353.504.220 | 806 104 353 504 220 | 0.12 | 356-...F- FGXL | 806 316 200 514 ... | | | |
| 1.19 | 806.104.353.514.220 | 806 104 353 514 220 | 3.13 | 356-...F-FGXL | 806 316 200 514 ... | | | |
| 1.19 | 806.104.353.524.220 | 806 104 353 524 220 | 0.12 | 356-...M-FGXL | 806 316 200 524 ... | | | |
| 0.7 | 806.104.354.524.220 | 806 104 354 524 220 | 3.13 | 356-...M-FGXL | 806 316 200 524 ... | | | |
| 1.16 | 806.104.354.524.220 | 806 104 354 524 220 | 1.30 | G5102 | 807 104 012 523 037 | | | |
| 1.20 | 806.104.355.504.190 | 806 104 355 504 190 | 1.30 | G5027 | 807 104 023 513 022 | | | |
| 1.20 | 806.104.355.504.220 | 806 104 355 504 220 | 1.30 | G5026 | 807 104 023 513 027 | | | |
| 1.20 | 806.104.355.514.160 | 806 104 355 514 160 | 1.30 | G5025 | 807 104 023 513 031 | | | |
| 1.20 | 806.104.355.514.190 | 806 104 355 514 190 | 1.30 | G5112 | 807 104 042 523 080 | | | |
| 1.20 | 806.104.355.514.220 | 806 104 355 514 220 | 1.30 | G5106 | 807 104 112 523 050 | | | |
| 1.20 | 806.104.355.524.190 | 806 104 355 524 190 | 1.30 | G5206 | 807 104 112 542 050 | | | |
| 1.20 | 806.104.355.524.220 | 806 104 355 524 220 | 1.30 | G5117 | 807 104 141 523 023 | | | |
| 1.21 | 806.104.356.514.190 | 806 104 356 514 190 | 1.30 | G5332 | 807 104 143 543 050 | | | |
| 1.21 | 806.104.356.514.220 | 806 104 356 514 220 | 1.30 | G5022 | 807 104 161 513 023 | | | |
| 1.21 | 806.104.357.514.190 | 806 104 357 514 190 | 1.30 | G5115 | 807 104 161 523 023 | | | |
| 1.21 | 806.104.357.514.220 | 806 104 357 514 220 | 1.30 | G5009 | 807 104 172 513 037 | | | |
| 0.14 | 806.104.358.514.190 | 806 104 358 514 190 | 1.30 | G5118 | 807 104 199 523 037 | | | |
| 0.8 | 806.104.358.514.190 | 806 104 358 514 190 | 1.30 | G5218 | 807 104 199 542 037 | | | |
| 1.21 | 806.104.358.514.190 | 806 104 358 514 190 | 1.30 | G5211 | 807 104 199 542 050 | | | |
| 0.14 | 806.104.358.514.220 | 806 104 358 514 220 | 1.30 | G5023 | 807 104 248 513 016 | | | |





[Home](#) | [Company](#) | [Contact](#) | [News](#) | [Links](#) | [Videos](#)




**Rotary
Dental
Instruments**

NTI-Kahla GmbH

DENTAL • GLOBAL • INNOVATIVE

Dental Surgery




- > Diamond Instruments
- > Tungsten Carbide Burs
- > Surgery Instruments
- > Polishers
- > Abrasives with ceramic bond
- > Endodontic Instruments
- > Root Post Restoration Systems
- > Steel Burs
- > Sets
- > Accessories

Laboratory



- > Zirconia
- > Diamond Instruments HP
- > Tungsten Carbide Cutters
- > Milling Technique
- > Tungsten Carbide Burs
- > Polishers
- > Mandrels
- > Abrasives with ceramic bond
- > Dowel Pins and Burs
- > Steel Burs
- > NTI Sets and Bur Blocks

Downloads



Downloads

- > [Catalog of Area Dental Surgery \(13 MB\)](#)
- > [Catalog of Area Laboratory \(10 MB\)](#)
- > [User Information](#)
- > [Recommendations for use and safety instructions](#)
- > [Recommended speed ranges](#)
- > [Shank type](#)
- > [ISO Numbering System](#)
- > [Graphical symbols for rotary dental instruments](#)
- > [International colour coding for diamond instruments](#)
- > [How to order](#)
- > [Cleaning and care of instruments acc. to DIN EN ISO 17864](#)
For dental rotary and surgical instruments

You have any questions?

NTI-Kahla GmbH
 Rotary Dental Instruments
 Im Camisch 3
 07768 Kahla
 Germany

☎ +49 (0) 36424 573-0
 ☎ +49 (0) 36424 573-29
 ✉ nti@nti.de


News

Innovations 2013
 for the dental practice and the dental laboratory
 > [\[Read more...\]](#)

Online Catalog



Dental Surgery



Laboratory