

# Rotary Dental Instruments

**Labor**  
Laboratory  
Laboratoire

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

Notwendige Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler sind vorbehalten.

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













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

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

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

© 09/2009 NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments • Printed in Germany



	Bearbeitung von Zirkondioxid Trimming & Polishing of Zirconium Oxide Traitement de céramique en zircone	0.2 - 0.15
	HP Diamantschleifinstrumente HP Diamond Grinding Instruments Instruments diamantés de laboratoire en PM	1.2 - 1.31
	Hartmetall - Fräser Tungsten Carbide Cutters Fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire	2.2 - 2.21
	Frästechnik Milling Technique Technique du fraisage	3.2 - 3.13
	Hartmetall-Bohrer HP Tungsten Carbide Burs Fraises en carbure de tungstène	4.2 - 4.5
	Polierer Polishers Polissoirs	5.2 - 5.17
	Träger Mandrels Mandrins	6.2 - 6.5
	Keramisch gebundene Schleifer Abrasives with ceramic bond Pierres abrasives céramiques	7.2 - 7.7
	Dowel Pins und Zubehör Dowel Pins and Accessories Dowel Pins	8.2 - 8.3
	Stahl - Bohrer Steel Burs Fraises en acier	9.2 - 9.5
	NTI Sets und Bohrerstände NTI Sets and Bur Blocks NTI Coffrets pour le laboratoire, Porte fraises le laboratoire	10.2 - 10.15
	Gebrauchs- und Sicherheitshinweise Recommendations for use and safety instructions Recommandations pour l'utilisation et la sécurité	11.2 - 11.17
	Referenzliste NTI, ISO	12.2 - 12.4

ISO 9001/ISO 13485



## DE Das Unternehmen

Die Firma NTI-Kahla GmbH ist Hersteller und weltweiter Exporteur von rotierenden Dentalinstrumenten. Der Firmensitz Kahla liegt direkt im Herzen Thüringens, 10 km südlich von Jena. In Deutschland vertreibt NTI direkt an den Zahnarzt und den Zahntechniker. Der Verkauf in über 90 Ländern der Erde erfolgt über erfahrene Vertriebspartner.

### Firmenchronik

#### 14.02.1996

Gründung der Firma NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments durch Herrn Dieter Grätz. Effizienzsteigerung der Galvanikanlage. Moderne Vorrichtung für die Scheibenanlage.

#### 1997

Flexibilisierung der Dreherei durch Investitionen.

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

Erweiterung der Produktpalette: HP-Diamantinstrumente und Diamantscheiben.

#### 1998

Besuch des Ministerpräsidenten Dr. Bernhard Vogel.

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



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

Neue Generation der Farbbeschichtungsautomaten werden angeschafft.

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

Im Dezember wurden im neuen Anbau die ersten Lagerregale eingeräumt.

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

#### 1999

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

Präsentation des neuen Messekonzeptes für die IDS und internationalen Auftritten.

Der neu erstellte Bürobereich der Abteilung Vertrieb wird bezogen.

Steuerungssystem in der Galvanik wird modernisiert.

Anschaffung einer Galvanikstraße für Kleinserien.

#### 2001

Steigerung der Produktion mit Einführung einer zusätzlichen Schicht.

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

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

#### 2003

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

Instrumente für die Bearbeitung von Hochleistungskeramiken wie Zirkonium.

#### 2004

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

NTI liefert nunmehr in über 90 Länder der Welt.

#### 2005

Innovationen zur IDS: Präparationsdiamanten mit Führungsspitze, NTI Millennium Cutter, HM Bohrer RAL rund,



Helmuth Großwendt • Wolfgang Lenkner

Labor-Bohrerständer mit verbesserter Funktion und Design, Tissue Trimmer lang, Glasfaserstifte konisch, Spezialform 370 neue Körnungen.

Besuch des Ministerpräsidenten Dieter Althaus.

#### 2006

Die Mitarbeiterzahl hat sich seit 1996 verdreifacht.

10 jähriges Firmenjubiläum **14.02.2006**

#### 2007

Innovationen zur IDS: Präparationsset für CEREC® Veneers nach Dr. Klaus Wiedhahn, Kiddies in FG – mikrofine Diamantinstrumente für minimalinvasive Präparation, Endo-Access-Kit, Prüfinstrumente Praxis FG/RA, MC 251SFE-023 Hartmetallfräser in Millennium-Beschichtung, Diamantstreifen breit, Keramik-Schleifset nach Oliver Brix, PrimeCut SL- Diamantscheibe galvanische Randsinterung, Zirkon-Bearbeitungs-Set mit Spezialinstrumenten für die innovative Bearbeitung von Hochleistungskeramiken.

#### 2008

Modernisierung der Galvanik für Sonderprodukte.

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

Baubeginn des Verwaltungsgebäudes im September.

#### 2009

Erfolgreiche Internationale Dental Schau Köln

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

EC-2009 Easy Chamfer - optimale Hohlkehlpäparation,

FlexiPol Polierscheiben,

Z-Cut Diamantinstrumente für die Zirkonbearbeitung.



## 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

Dieter Grätz founds 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.

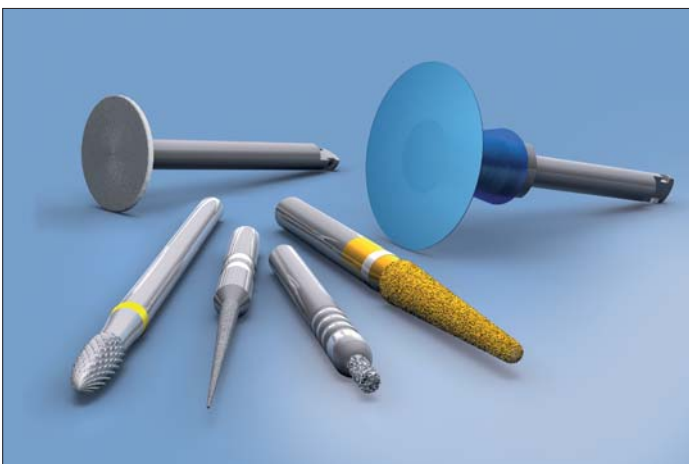
#### 2009

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.



## FR La société NTI-Kahla GmbH

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

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

### Chronique de la société

#### 14.02.1996

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

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

Dispositif moderne pour la fabrication des disques.

#### 1997

Investissements dans le département de tournage pour augmenter sa flexibilité.

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

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

#### 1998

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

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

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

Nouvelle génération des automates pour appliquer les bagues de couleur.

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

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

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

#### 1999

Fin janvier, les premiers colis postaux ont été

expédiés par le nouveau centre de logistique.

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

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

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

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

#### 2001

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

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

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

#### 2003

Nouveautés de l'IDS

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

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

#### 2004

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

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

#### 2005

Nouveautés de l'IDS

Instruments diamantés avec pointe de guidage pour la préparation, fraises en carbure de tungstène de laboratoire de la



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

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

#### 2006

Le nombre d'employés a été triplé depuis 1996.

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

#### 2007

Nouveautés de l'IDS

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

#### 2008

Modernisation de la Galvanique pour produits spéciaux.

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

Mise en chantier du bâtiment administratif en septembre.

#### 2009

Nouveautés de l'IDS

Instruments MADC servant à marquer la profondeur, selon le Dr Mark J Caldwell,

EC-2009 Easy Chamfer - Préparation de moulure concave optimale,


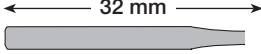
FlexiPol Disques à polir,

Instruments diamantés Z-Cut pour l'usinage de la zircon.



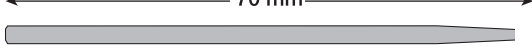


## Schaftarten • Shank type • Types de tige


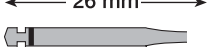
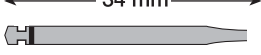
### Frästechnik-Schaft • Shank Milling Technique • Tige Technique de fraisage

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

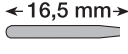

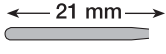

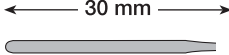
### Handstück Schaft • Shank Handpiece • Tige Pièce-à-main

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

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

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

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

313	 ← 16,5 mm → ø 1,60 mm	FGM	Schaft mini Short shank FG court
314	 ← 19 mm → ø 1,60 mm	FG	Schaft standard Shank, standard FG standard
315	 ← 21 mm → ø 1,60 mm	FGL	Schaft lang Shank, long FG long
316	 ← 25 mm → ø 1,60 mm	FGXL	FG Schaft, extra lang FG shank, extra long FG extra long
317	 ← 30 mm → ø 1,60 mm	FGXXL	FG Schaft, superlang FG shank, super long FG super long





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

Die ISO Nummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen. (DIN EN ISO 6360-1)

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

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



**806 104 198 524 025**



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



**500 104 274 220 060**



**Werkstoff des Arbeitsteils**  
500 = Hartmetall

**Schaft und Gesamtlänge**  
104 = HP Handstück

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

<b>Labor • Laboratory • Laboratoire</b>	<b>050</b>	Flanell - Baumwollschwabbel flannel - Cotton Buff flanelle - polissoir en coton
	<b>090</b>	Ziegenhaar - Bürsten goat hair - Brushes poil de chèvre - brochettes
	<b>100</b>	Borsten, natur - Polierbürsten Bristles, natural - Polishing brushes brochettes en crin naturel - brochettes de polissage
	<b>110</b>	Borsten, synthetisch - Nylonbürsten Bristles, synthetic - brushlets made of nylon brochettes synthétiques - brochettes à nylon
	<b>310</b>	Stahl, Werkzeugstahl - Stahlbohrer steel, cold work tool steel - Steel Burs acier, acier outil, travaillé à froid - Fraises en acier
	<b>312</b>	Stahl - Werkzeugstahl verchromt - SnapOn Mandrel, Mooremandrel steel, cold work tool steel chromium plated - Snap-on Mandrel, Mooremandrel acier, acier outil, travaillé à froid chromé - Mandrin "Snap on", Mandrin Moore
	<b>330</b>	nicht rostender Stahl, höchste Qualität - Chirurgische Instrumente, Schraubmandrels stainless steel, high quality - Surgery Instruments, Mandrels acier inoxydable qualité la plus haute - Instruments chirurgiques, Mandrins pour disques
	<b>340</b>	nicht rostender Federstahl stainless spring steel acier à ressort inoxydable
	<b>500</b>	Hartmetall - Hartmetall-Fräser und Hartmetall-Bohrer tungsten carbide - TC Cutters and TC Burs carbure de tungstène - Fraises en carbure de tungstène
	<b>506</b>	Hartmetall titannitridbeschichtet und Millennium-beschichtet tungsten carbide titanium nitride coated and millennium- coated carbure de tungstène au nitrure de titane et recouvert à Millennium
	<b>603</b>	Quarz mit Kunststoff Bindung - Schleifkappen quartz plastic binding - Grinding caps quartz liant plastique - Capuchons Abrasifs
	<b>613</b>	Normalkorund mit Kunststoff Bindung - Trennscheiben normal grit corundum plastic binding - Separating discs corindon grain normal liant plastique - disques à séparer
	<b>618</b>	Normalkorund und Silikonbindung - NTI NE Master Normal grit corundum silicon binding - NTI NE Master corindon grain normal liant silicone - NTI NE Master
	<b>625</b>	Edelkorund rosa, keramische Bindung - rosa Steinchen high grade corundum, pink ceramic binding - pink abrasives corindon grain fin, rosé liant céramique - rosé abrasifs
	<b>635</b>	Edelkorund weiß mit keramischer Bindung - Arkansassteine und braune Steinchen high grade corundum, white ceramic binding - Arkansas abrasives and brown abrasives corindon grain fin, blanc liant céramique - Pierres d' Arkansas et Abrasifs marrons
	<b>638</b>	Edelkorund und Silikonbindung - SoftWizard high grade corundum silicon binding - SoftWizard corindon grain fin liant silicone - SoftWizard
	<b>652</b>	Siliciumcarbid mit Gummibindung Silicon carbide rubber binding carbure de silice liant caoutchouc
	<b>655</b>	Siliciumcarbid mit keramischer Bindung - grüne Steinchen Silicon carbide ceramic binding - green silicon carbide abrasives carbure de silice liant céramique - Abrasifs verts

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

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

# Bestellmöglichkeiten • How to order • Options pour commandes

Labor • Laboratory • Laboratoire

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

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

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

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

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

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

**862 (274)**  
Flamme  
Flame  
Flamme

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - longueur	14,0

Shank ISO REF 1

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

ISO Nummer + Größe

ISO Number + Size

*No. de ISO +Taille*

NTI Bestellnummer

NTI Order No.

*Numéro d'ordre NTI*

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

## Internationale Farbcodierung für Diamantinstrumente International colour coding for diamond instruments Code de couleur international pour instruments diamantés

	<b>M</b> 64 - 126 µm ISO 524	Mittel Medium Standard	Ohne Ring / blauer Ring Without ring / Blue ring Sans bague / Bague bleue
	<b>SF</b> 10 - 36 µm ISO 504	Superfein Superfine Superfin	Gelber Ring Yellow ring Bague jaune
	<b>F</b> 27 - 76 µm ISO 514	Fein Fine Fin	Roter Ring Red ring Bague rouge
	<b>C</b> 107 - 181 µm ISO 534	Grob Coarse Gros	Grüner Ring Green ring Bague verte
	<b>SC</b> 151 - 213 µm ISO 544	Supergrob Supercoarse Supergros	Schwarzer Ring Black ring Bague noire

# Anwendungssymbole für rotierende Dentalinstrumente

## Application symbols for rotary dental instruments

### Symboles d'application pour des instruments rotatifs dentaires



**Kronen-/Brückentechnik**  
 Crown and bridge technique  
 Couronnes et bridges



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



**Kunststofftechnik**  
 Acrylic technique  
 Résines acryliques



**Drehzahlempfehlung**  
 Speed recommendation  
 Vitesse de rotation recommandée



**Modellherstellung**  
 Model fabrication  
 Fabrication des modèles



**maximal zulässige Drehzahl**  
 Maximum permissible speed  
 Vitesse de rotation maximale permise



**Modellgußtechnik**  
 Model casting technique  
 Technique de la coulée sur modèle



**Verpackungseinheit**  
 Packaging unit  
 Unité de conditionnement



**Zahntechn. Feinwerktechnik**  
 Laboratory precision technique  
 Technique de fraisage dans le laboratoire



**Bestellnummer**  
 Order No.  
 N° d'ordre



**Hersteller**  
 Manufacturer  
 Fabricant



**ISO-Nummer**  
 ISO No.  
 N° ISO



**Augenschutz**  
 Eye protection  
 Protection oculaire



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



**Atenschutz**  
 Breathing apparatus  
 Protection respiratoire



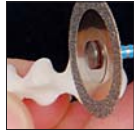
**Verpackungseinheiten siehe Preisliste • The price list indicates the quantity per package • Unité de conditionnement voir la liste des tarifs**

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

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



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



Diamantscheiben 0.6, 0.7  
 Diamond Discs  
 Disques diamantés



TURBO Diamantscheibe C8-FG • 379L-012F-FGL 0.8  
 C8-FG Turbo Diamond Disc • 379L-012F-FGL  
 C8-FG Disque diamanté Turbo • 379L-012F-FGL



CeraGlaze Polierer 0.9  
 CeraGlaze Polishers  
 CeraGlaze Polissoirs



AllCeramic SuperMax 0.10  
 AllCeramic SuperMax  
 AllCeramic SuperMax

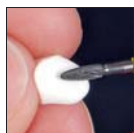


Zirkon-Bearbeitungs-Set 0.11  
 Zirconia set  
 Coffret zircon



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

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



Diamantscheiben • Millennium Cutter 0.13, 0.14  
 Diamond Discs • Millennium Cutter  
 Disques diamantés • Millennium Cutter

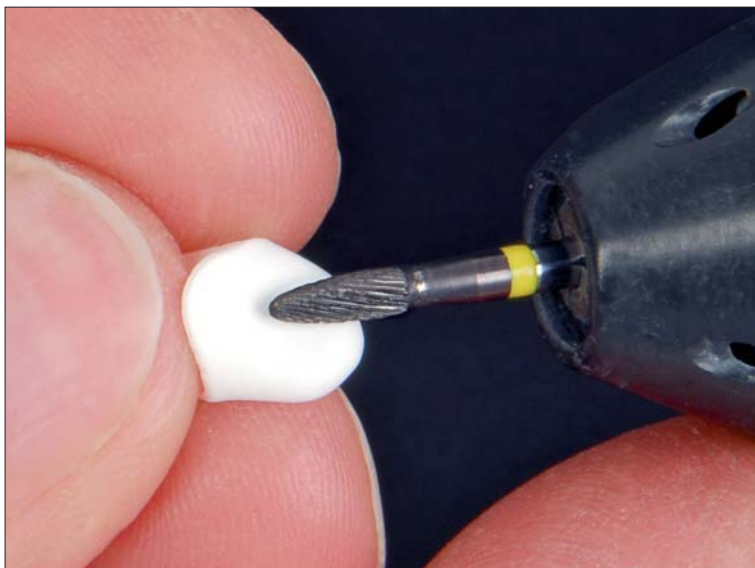


Universal Polierer 0.15  
 Universal Polishers  
 Polissoirs universels

# Bearbeitung von Zirkondioxid

## Trimming & Polishing of Zirconia

### Traitement de céramique en zircone



#### Zirkoniumdioxid

Da Zirkoniumdioxid in zwei unterschiedlichen Aggregatzuständen bearbeitet wird ist es erforderlich speziell abgestimmte Instrumente anzuwenden. Dies vermeidet Beschädigungen an den prothetischen Restaurationen.

#### Zirconia

It is necessary to use instruments that are especially suited for the two different states of zirconia. This prevents the prosthetic restorations from being damaged.

#### Dioxyde de zircon

Car le dioxyde de zircon est traité dans deux états de la matière, il est nécessaire d'utiliser des instruments spécialement assortis. Cela évite des endommagements sur les restaurations prothétiques.

# Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

## Trimming of sintered zirconia.

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

Labor • Laboratory • Laboratoire



## Z-Cut Diamond Instruments

### Z-Cut Diamantinstrumente für die Zirkonbearbeitung

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

Zur IDS 2009 stellt die NTI-Kahla GmbH die Entwicklungslinie Z-Cut vor, die neue Maßstäbe in der Zirkonbearbeitung setzt.

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

Erreicht werden kann dies durch ein verändertes galvanisches Bindungsverfahren.

Selbst grazile Diamantinstrumente zeigen eine hohe Wirtschaftlichkeit.

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

### Z-Cut

#### Diamond Instruments for preparing zirconia

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

*At the IDS 2009 NTI-Kahla GmbH has introduced the Z-Cut development range, which sets new standards in zirconia 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.*

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

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

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

*NTI-Kahla GmbH présente pour l'IDS 2009 sa ligne Z-Cut nouvellement développée et qui pose de nouveaux jalons dans le domaine de l'usinage de la zircone.*

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

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

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

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



# Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

## Trimming of sintered zirconia.

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

#### K369 (263)

Knospe  
Pointed Football  
Football pointu



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	025
Länge-Length in mm - longueur	5,5

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

⌚ opt. 200.000 rpm



K369-025SF-FG

#### K801L (697)

Rund, lang  
Long Round  
Rond, long



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	014
Länge-Length in mm - longueur	

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

⌚ opt. 200.000 rpm

#### ZirPan K802L (494)

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



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	021
Länge-Length in mm - longueur	10,0

Shank	ISO	REF	
FG	■	806 314 494 524...	<b>K802L-... M- FG 021</b>

⌚ opt. 200.000 rpm

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

*Specially for sectioning zirconia crowns.*

*Spécialement pour la séparation des couronnes en zircone.*

#### K856 (198)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	016
Länge-Length in mm - longueur	8,0

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

⌚ opt. 200.000 rpm

#### K859L (167)

Konus, spitz  
Needle  
Cône pointu



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	010
Länge-Length in mm - longueur	11,5

Shank	ISO	REF	
FG	■	806 314 167 514...	<b>K859L-... F- FG 010</b>
FG	■	806 314 167 504...	<b>K859L-... SF- FG 010</b>
FG	□	806 314 167 494...	<b>K859L-... UF- FG 010</b>

⌚ opt. 200.000 rpm

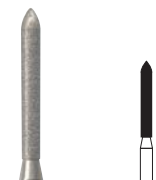
Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

*Specially for sectioning zirconia crowns.*

*Spécialement pour la séparation des couronnes en zircone.*

#### K879 (290)

Torpedo  
Modified Beveled Cylinder  
Torpille



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	014
Länge-Length in mm - longueur	10,0

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

⌚ opt. 200.000 rpm

#### K881 (141)

Zylinder, rund  
Round End Cylinder  
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	016
Länge-Length in mm - longueur	8,0

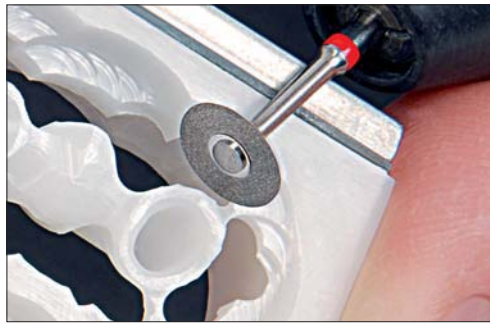
Shank	ISO	REF	
FG	■	806 314 141 514...	<b>K881-... F- FG 016</b>
FG	■	806 314 141 504...	<b>K881-... SF- FG 016</b>
FG	□	806 314 141 194...	<b>K881-... UF- FG 016</b>

⌚ opt. 200.000 rpm

# Bearbeitung von gehipten (gesintertem) Zirkondioxid

## Trimming of sintered zirconia.

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



Labor • Laboratory • Laboratoire

# 327.514.080

# 327.514.100

### Diamantscheiben

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

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

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

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

### Diamond Discs

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

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

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

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

### Disques diamantés

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

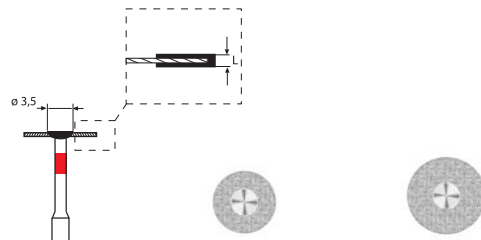
La diamantation intégrale des disques particulièrement menus simplifie la séparation et le façonnage dans les endroits particulièrement peu accessibles. La combinaison entre le petit diamètre et la diamantation intégrale facilite la découpe pour libérer des couronnes et des bridges dans les blocs de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

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

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




## Superflex

## 806 104 ...

 **327**


Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	080	100
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,13	0,13

Shank ISO


 HP **806.104. ...**
 **327.514.080**
 **327.514.100**
 opt. 20.000 rpm

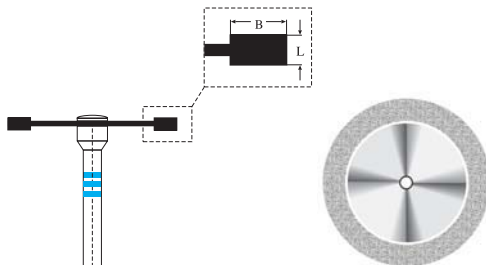
**Bearbeitung von gehipten (gesintertem) Zirkondioxid**  
**Trimming of sintered zirconia.**  
**Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.**

# PrimeCut SL

Flex

806 104 ...

■ 354



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,0
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,30

Shank	ISO	REF	1
HP	<b>806.104. ...</b>	■	<b>354.524.220</b>
opt. 18.000 - 20.000 rpm			



806.104.354.524.220

Labor • Laboratory • Laboratoire

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

Die Scheibe ist auf allen keramischen Werkstoffen einsetzbar.

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

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

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

The cutting disc can be used on all ceramics.

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

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

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

Le disque peut être utilisé pour tous les matériaux céramiques.

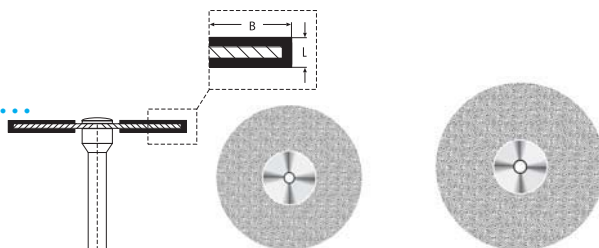
Le frittage galvanique en contour est extrêmement stable et d'une densité élevée. Ceci garantit une grande durée de vie du disque.

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

Superflex

806 104 ...

■ 358



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15	0,15

Shank	ISO	REF	2
HP	<b>806.104. ...</b>	■	<b>358.514.190</b> ■ <b>358.514.220</b>
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm			

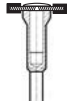
## Bearbeitung von gehipten (gesintertem) Zirkondioxid Trimming of sintered zirconia. Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

Labor • Laboratory • Laboratoire



**Flex**  
**806 314 ...**

**C8-FG**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>080</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,30

Shank 





FG **TURBO 806.314.362.524.080**

**C8-FG**

 opt. 200.000 rpm



C8-FG

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

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

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



**379L**

(277)

Football




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	<b>012</b>
Länge-Length in mm - longueur	<b>3,0</b>

Shank 





FGL 806 315 277 514 ... **K379L - 012F-FGL**

 opt. 200.000 rpm



K379L-012F-FGL

Der Schaft des langen Football-Instruments hat einen besonders dünnen Hals. Dadurch wird die optische Kontrolle bei der intracoronalen Bearbeitung ermöglicht.

*The shank of the long Football instruments has a very thin neck. This allows the user to view and monitor the area when trimming intracoronally.*

*La longue tige des fraises Football présente un cou particulièrement fin. Ainsi, le contrôle visuel lors de la préparation intra-cronaire est plus facile.*

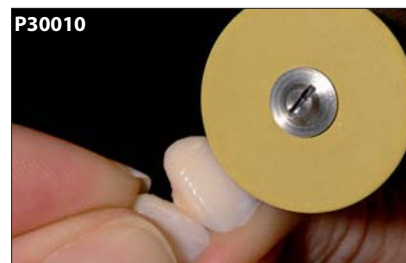
Der geringe Durchmesser des Arbeitsteils erlaubt die punktgenaue Reduktion von Frühkontakten in Kronen und Abutments, selbst in grazilen Bereichen.

*The small diameter of the working section permits absolutely precise spot grinding inside crowns and abutments, even in narrow areas.*

*Le faible diamètre de la partie travaillant permet la réduction précise des contacts prématurés au niveau des couronnes ou des reconstitutions y compris dans les endroits délicats.*

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

## CeraGlaze



Labor • Laboratory • Laboratoire

### Vorpolieren • Pre-Polishing • Prépolissage

### Linse, Knife-edge, lentille



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Länge-Length in mm - longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
HP 802 104 ...	292 533 ...	303 533 ...	372 533 ...	243 533 ...	373 533 ...	373 533 ...
REF	<b>P341</b>	<b>P342</b>	<b>P343</b>	<b>P344</b>	<b>P301</b>	<b>P310</b>

opt. 16.000 rpm

### Glanzpolieren • Refined Finish • Polissage



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Länge-Length in mm - longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
HP 802 104 ...	292 523 ...	303 523 ...	372 523 ...	243 523 ...	373 523 ...	303 523 ...
REF	<b>P3041</b>	<b>P3042</b>	<b>P3043</b>	<b>P3044</b>	<b>P3001</b>	<b>P3010</b>

opt. 12.000 rpm

### Hochglanzpolieren • High-Shine Polishing • Glaçage

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

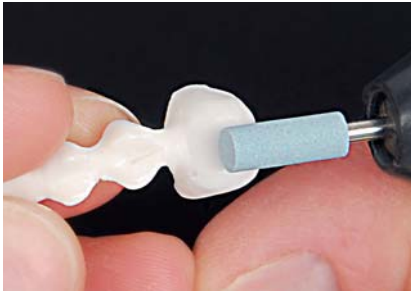


Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Länge-Length in mm - longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
HP 802 104 ...	292 513 ...	303 513 ...	372 513 ...	243 513 ...	373 513 ...	303 513 ...
REF	<b>P30041</b>	<b>P30042</b>	<b>P30043</b>	<b>P30044</b>	<b>P30001</b>	<b>P30010</b>

opt. 6.000 rpm

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

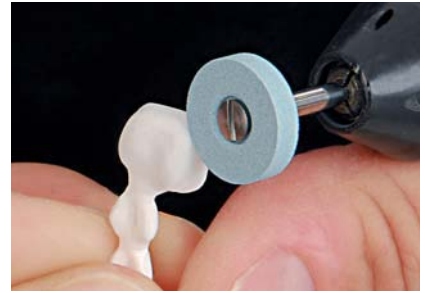
Labor • Laboratory • Laboratoire



G8001



G8002



G8003

# AllCeramic SuperMax



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
Kopf/Head Length/longueur mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0

Shank	ISO	REF	1						
HP	805 104 ...	REF	113 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
HP	805 104 ...	REF	113 534 050	173 534 040					
			<b>G8001C</b>	<b>G8002C</b>					

U opt 15.000 - 20.000 rpm (G8003, G8004) U opt 15.000 rpm

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

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

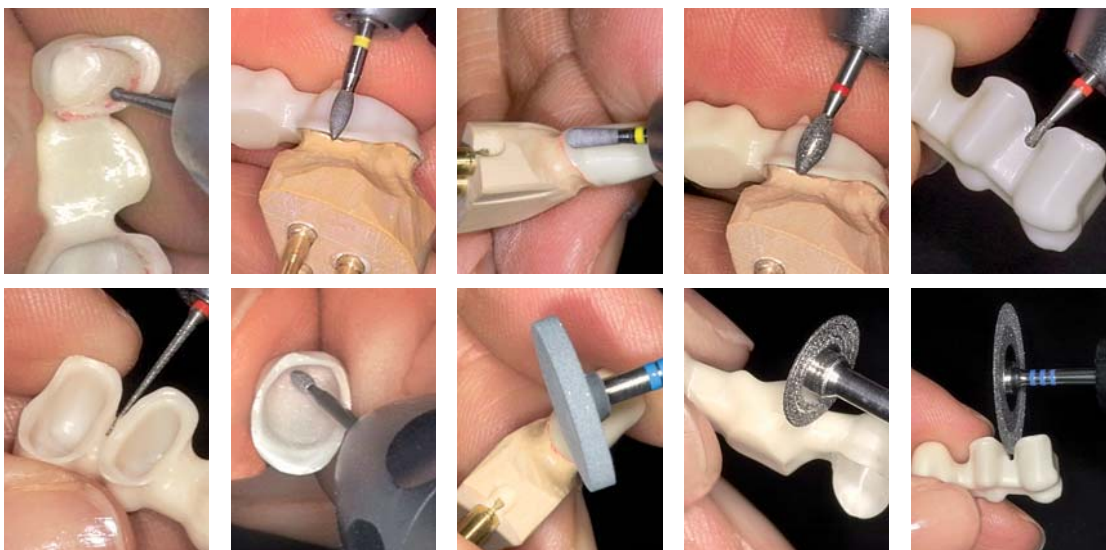
*As the AllCeramic bonder is a ceramic itself, it trims all porcelains chemically purely.*

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

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

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

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



## Zirkon-Bearbeitungs-Set

### Zirconia set

### Coffret zircon

#### Zirkon-Bearbeitungs-Set

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

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

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

#### Zirconia set

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

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

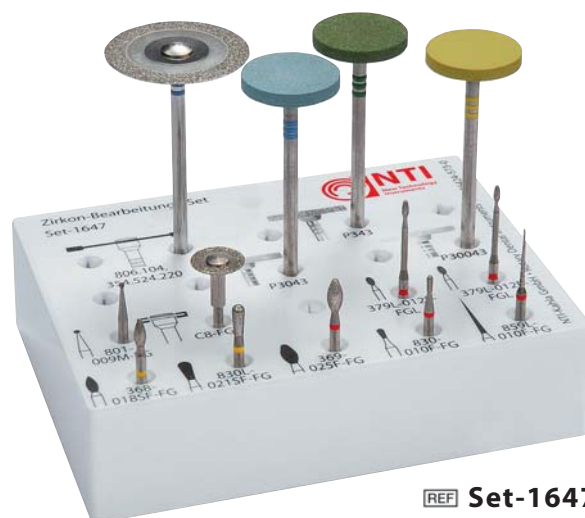
*The three different grit sizes of CeraGlaze Wheels simplify contouring crown margins accurately. This allows the margin to be reduced on the die.*

#### Coffret zircon

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

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

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



REF Set-1647

# Bearbeitung von gehipten (gesintertem) Zirkondioxid

## Trimming of sintered zirconia.

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

Labor • Laboratory • Laboratoire

## FT Diamantinstrumente für die Frästurbine

## FT Diamond Instruments for milling turbines

## Instruments diamantés FT pour la turbine de fraisage

erhältlich / available

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



### FT Diamantinstrumente für die Frästurbine

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

### FT Diamond Instruments for milling turbines

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

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

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

### Instruments diamantés FT Pour la turbine de fraisage

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

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

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

### 364 (137)



Parallel Diamanten  
Parallel diamond  
Instruments diamantés parallèles



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Winkel/Angle/angle	0°	0°	0°

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

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

### 356 (200)



Diamanten konisch  
Conical diamond  
Instruments diamantés coniques



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	026	023
L mm	13,0	13,0
Winkel/Angle/angle	1°	2°

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

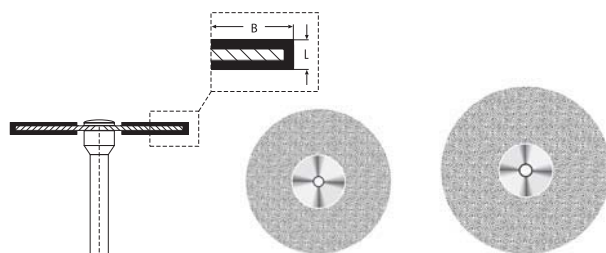
⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm



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

Superflex  
806 104 ...

■ 358



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur L=mm		0,15	0,15

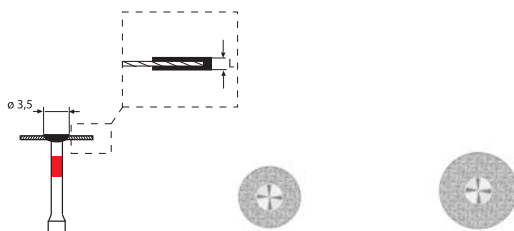
Shank

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

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

Superflex  
806 104 ...

■ 327



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>080</b>	<b>100</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur L=mm		0,13	0,13

Shank

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

⌚ opt. 20.000 rpm

## Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	023	014	023	023	029	045	023	023	008	
L mm	3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	8,0	5,3	4,2	
Shank											
HP	500 104 ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	141 110 ...	225 110 ...	196 110 ...
HF ...		<b>073SFE-014</b>	<b>073SFE-023</b>	<b>077SFE-014</b>	<b>077SFE-023</b>	<b>L077SFE-023</b>	<b>077SFE-029</b>	<b>079SFE-045</b>	<b>129SFE-023</b>	<b>137SFE-023</b>	<b>138SFE-008</b>

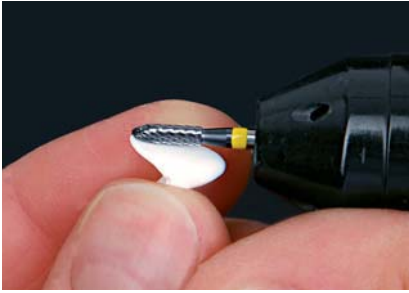


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	023	023	023	040	023	023	023	023	
L mm	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	17,0	14,0	16,0	16,0	
Shank										
HP	500 104 ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	187 110 ...	201 110 ...	137 110 ...	292 110 ...
HF ...		<b>138SFE-016</b>	<b>138SFE-023</b>	<b>139SFE-023</b>	<b>251SFE-023</b>	<b>251SFE-040</b>	<b>257SFE-023</b>	<b>261SFE-023</b>	<b>293SFE-023</b>	<b>295SFE-023</b>

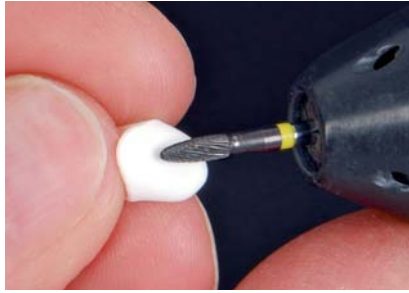
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltablelle - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

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

Labor • Laboratory • Laboratoire



MC139SFE-023



MC251SFE-023



MC138SFE-023

## MC073SFE (277)



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

Shank   
 HP 506 104 277 110... **MC073SFE- 014**  
 ⚙️ opt. 5.000 - 40.000 rpm/ max. 40.000 rpm

## MCL077SFE (237)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	5,3

Shank   
 HP 506 104 237 110... **MCL077SFE- 023**  
 ⚙️ opt. 5.000 - 40.000 rpm/ max. 40.000 rpm

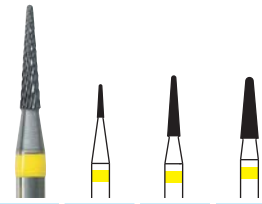
## MC129SFE (141)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	8,0

Shank   
 HP 506 104 141 110... **MC129SFE- 023**  
 ⚙️ opt. 5.000 - 40.000 rpm/ max. 40.000 rpm

## MC138SFE (198)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	016	023
Länge-Length in mm - longueur	4,2	8,0	8,0

Shank   
 HP 506 104 198 110... **MC138SFE- 008 016 023**  
 ⚙️ opt. 5.000 - 40.000 rpm/ max. 40.000 rpm

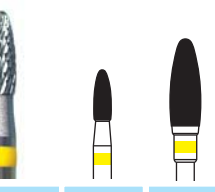
## MC139SFE (289)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	8,0

Shank   
 HP 506 104 289 110... **MC139SFE- 023**  
 ⚙️ opt. 5.000 - 40.000 rpm/ max. 40.000 rpm

## MC251SFE (272/274)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	040
Länge-Length in mm - longueur	6,5	11,5

Shank   
 HP 506 104 272 110 ... **MC251SFE- 023**  
 HP 506 104 274 110 ... **MC251SFE- 040**  
 ⚙️ opt. 5.000 - 40.000 rpm/ max. 40.000 rpm

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

*The special Millennium coating leaves the cutting edges rounder in the micron range. This reduces the initial aggressivity of the cutters preventing them from jamming.*  
**Ideal for pre-sintered zirconia without chipping and breaking.**

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

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

## Universal Polierer • Universal Polishers • Polissoirs universels

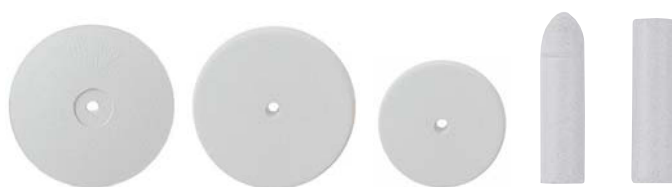


### NTI UniWhite

Universalpolierer aus Silikon für Edelmetalle, Kunststoff, Zement, Amalgam, **mittlere Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.

Silicone universal polisher for precious metals, cement and amalgam, **medium grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux, acryliques, le ciment et l'amalgam, **grain moyen** = granulométrie standard pour enlever.



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0

Shank  	303 533 220		372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070
658 900 ...	303 533 220		372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070
	<b>P0500</b>	<b>P0501</b>	<b>P0502</b>	<b>P0522</b>	<b>P0524</b>	

⌚ opt. 15.000 rpm



### NTI UniWhite


Der weiße Silikon-Universalpolierer wird vor allem auf Kunststoff eingesetzt, **feine Körnung**.

The white universal polisher for all resin based materials **fine grit**.

Polissoir universel en silicone pour les résines acryliques, **grain fin**.



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	220	170
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	3,0

Shank  	303 524 220		303 524 170
658 900 ...	303 524 220		303 524 170
	<b>P0510</b>	<b>P0511</b>	

⌚ opt. 15.000 rpm



### NTI CeraWhite

Keramikpolierer für die abrasive Vorpolitur glättet die Oberfläche und entfernt Schleifspuren.




**hellgrau = grobe Körnung**.

For porcelain/ceramics grey-white, abrasive, eliminates scratches and smooths the surfaces, **light-grey** = coarse grit.

Polissoir de céramique **gris clair** = abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	220	170	060	220	170	050	055
Länge-Length in mm - longueur	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5

Shank  	372 525 220		372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	292 525 050	243 525 055
658 900 ...	372 525 220		372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	292 525 050	243 525 055
HP 658 104 ...	372 525 220		372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	292 525 050	243 525 055
	<b>P0301</b>	<b>P0302</b>	<b>P0315</b>	<b>P0310</b>	<b>P0311</b>	<b>P0351</b>	<b>P0384</b>	

⌚ opt. 15.000 rpm



Diamant Schleifinstrumente HP 1.4 -1.9  
 Diamond Grinding Instruments HP  
 Fraises diamantées de laboratoire en PM

---



TURBO Diamantinstrumente 1.9  
 TURBO Diamond Instruments  
 Instruments diamantés TURBO

---



Acrylic Grinder 1.10, 1.11  
 Acrylic Grinder  
 Acrylic Grinder

---



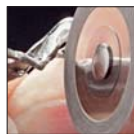
Diamantstreifen breit, einseitige Belegung 1.12  
 Diamond strips, wide coated on one side  
 Strips diamantés larges couverte sur une seule face

---



Diamantscheiben 1.14 - 1.27  
 Diamond Discs  
 Disques diamantés

---



PrimeCut SL Diamantscheiben randgesintert 1.14  
 PrimeCut SL diamond discs with sintered rim  
 PrimeCut SL Disque diamanté avec bord diamanté dans la masse

---



CeraShape nach Oliver Brix • Ultraflexible Diamantscheiben für Keramik 1.15  
 CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain  
 CeraShape selon Olivier Brix • Disques diamantés ultra-flexibles pour la céramique

---



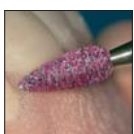
TURBO Diamantscheiben 1.22, 1.25  
 TURBO Diamond Discs  
 Disques diamantés TURBO

---



Diamantscheiben für Gips, randgesintert 1.26, 1.27  
 Plaster Diamond Discs with sintered rim  
 Disques diamantés pour le plâtre, frittage périphérique

---



Rubynit Trimmer 1.27  
 Ruby-coated grinding instruments  
 Fraises diamantées de rubin (Rubynit)

---



Sinter-Diamanten 1.28 - 1.29  
 Sintered Diamonds  
 Fraises diamantées dans la masse

---



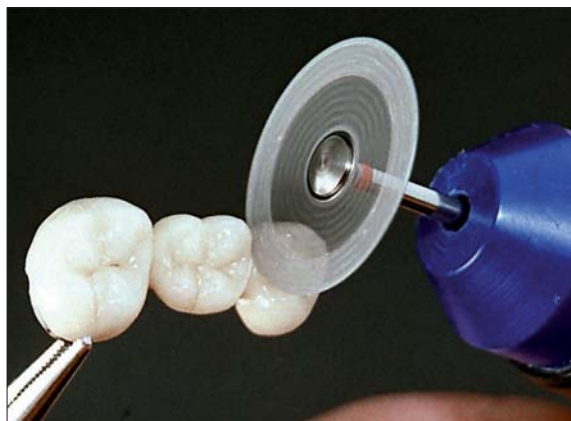
SuperMax • AllCeramic SuperMax 1.30 - 1.31

---

# HP Diamant - Schleifinstrumente

## HP Diamond Instruments

### Fraises diamantées de laboratoire en PM



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

Galvanische Diamantinstrumente: Vier unterschiedliche Körnungen erlauben eine materialgerechte Auswahl.

Spezialkörnungen für Kunststoff reduzieren den Aufwand beim Schleifen.

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

Sinterdiamanten: Der SuperMax mit organischer Bindung erleichtert die Arbeit

Die keramisch gebundenen AllCeramic SuperMax sind besonders geeignet auf Keramik.

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

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

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

Special grits available for fast grinding on acrylics.

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

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

The ceramic bonded AllCeramic SuperMax for soft trimming on ceramics.

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

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

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

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

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

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

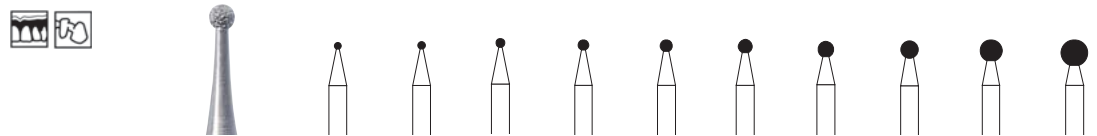
L'AllCeramic SuperMax en céramique polie avec douceur les matières en céramique.

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

**Diamant Schleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire**

Labor • Laboratory • Laboratoire

**801**  
(001)  
Rund  
Round  
Ronde



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Länge- Length in mm - longueur										
Shank ISO REF 5										1
HP 806 104 001 524 ... <b>801 - ... M - HP</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>	<b>029</b>	<b>035</b>

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



801-010M-HP




801-021M-HP



805-014M-HP

**805**  
(010)  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



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

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


**807**  
(225)  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



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

⌚ opt. 30.000 rpm


**808**  
(014)  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018	023
Länge- Length in mm - longueur	0,7	0,8
Shank ISO REF 5		
HP 806 104 014 524 ... <b>808 - ... M - HP</b>	<b>018</b>	<b>023</b>

⌚ opt. 30.000 rpm

**809**  
(019)  
mit Ansatz  
with Collar  
avec extension



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge- Length in mm - longueur	3,5
Shank ISO REF 5	
HP 806 104 019 524 ... <b>809 - ... M - HP</b>	<b>023</b>

⌚ opt. 30.000 rpm

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

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

**Diamant Schleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire**

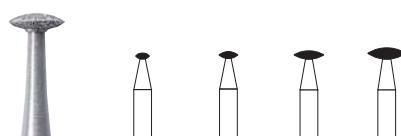
**812**  
(022)  
Umgekehrter Kegel, Seite schneidend  
Inverted Cone, Side cutting  
Cône renversé, bout lisse



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	025	050
Länge-Length in mm - longueur	1,5	2,0

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

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



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

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

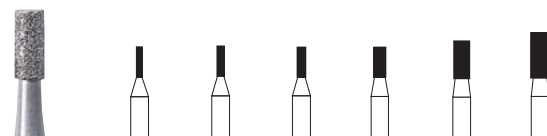
**830**  
(238)  
Birne  
Pear  
Poire



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	070
Länge-Length in mm - longueur	12,5

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

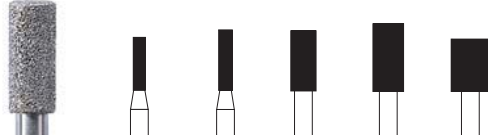
**835**  
(109)  
Zylinder  
Flat End Cylinder  
Cylindre à bout plat



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

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

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



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

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

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

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

**842R**  
(143)

Zylinder, rund  
Round Cylinder  
Cylindre rond

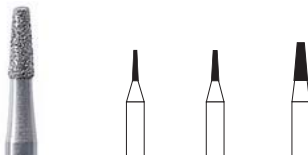


Größe/Size/taile $\varnothing$ 1/10 mm	018
Länge-Length in mm - longueur	12,0

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

**845**  
(170)

Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat

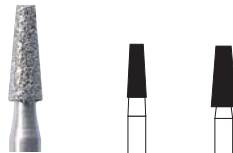


Größe/Size/taile $\varnothing$ 1/10 mm	008	010	018
Länge-Length in mm - longueur	4,0	4,0	5,0

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

**847**  
(172)

Konus, flach  
Flat End Taper  
Cylindre à bout plat



Größe/Size/taile $\varnothing$ 1/10 mm	025	033
Länge-Length in mm - longueur	7,0	8,0

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

**848A**  
(184)

Konus, Seite schneidend  
Side Cutting Taper  
Cône à bout lisse



Größe/Size/taile $\varnothing$ 1/10 mm	040
Länge-Length in mm - longueur	9,0

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

**849**  
(196)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond



Größe/Size/taile $\varnothing$ 1/10 mm	009
Länge-Length in mm - longueur	4,0

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

**842KR**  
(158)

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



Größe/Size/taile $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	15,0

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



845-008M-HP

**848**  
(173)

Konus, flach  
Flat End Taper  
Cylindre à bout plat



Größe/Size/taile $\varnothing$ 1/10 mm	018	040
Länge-Length in mm - longueur	10,0	9,0

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

**848L**  
(175)

Konus, lang, rund  
Long Flat End Taper  
Cône long



Größe/Size/taile $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	15,0

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

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

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



# Diamant Schleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

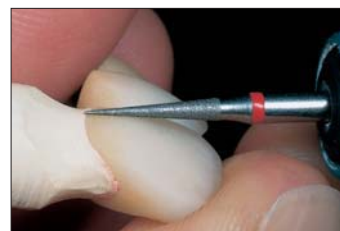
Labor • Laboratory • Laboratoire



850-014M-HP



856-025M-HP



859-018F-HP

**850**  
(199)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond

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

Shank

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

opt. 30.000 rpm, -040 20.000 rpm

**854**  
(172)

Konus, flach  
Flat End Taper  
Cône à bout plat

Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	050
Länge- Length in mm - longueur	8,0

Shank

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

opt. 20.000 rpm

**852**  
(164)

Konus, spitz  
X-mas Tree  
Cône pointu

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

Shank

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

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

**854R**  
(198)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond

Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	033	040
Länge- Length in mm - longueur	9,0	9,0

Shank

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

opt. 20.000 rpm

**856**  
(198)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond

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

Shank

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

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

**858**  
(165)

Konus, spitz  
Needle  
Cône pointu

Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	012	016
Länge- Length in mm - longueur	8,0	8,0

Shank

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

opt. 30.000 rpm

**859**  
(166)

Konus, spitz  
Needle  
Cône pointu

Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	018
Länge- Length in mm - longueur	10,0

Shank

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

opt. 30.000 rpm

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

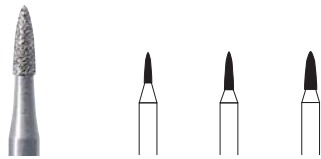
	<b>F</b>	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 $\mu$ m	ISO No. 514
	<b>M</b>	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110 -120 $\mu$ m	ISO No. 524
	<b>C</b>	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 $\mu$ m	ISO No. 534
	<b>SC</b>	Schwarzer Ring/Black ring/Bague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

**Diamant Schleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire**

Labor • Laboratory • Laboratoire

**860**  
(247)

Flamme  
Flame  
Flamme

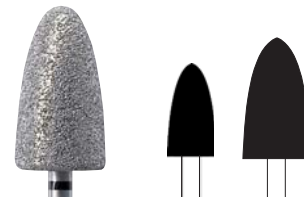


Größe/Size/taile ø 1/10 mm	010	012	016
Länge- Length in mm - longueur	4,0	5,0	5,0

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

**860**  
(251)

Flamme  
Flame  
Flamme



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	060	085
Länge- Length in mm - longueur	12,5	16,0

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

**861**  
(248)

Flamme  
Flame  
Flamme



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	014
Länge- Length in mm - longueur	6,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 248 524 ...	<b>861 - ... M - HP</b>	<b>014</b>
⌚ opt. 30.000 rpm			

**861L**  
(250)

Flamme lang  
Flame, long  
Flamme long



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

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 250 524 ...	<b>861L - ... M - HP</b>	<b>024</b>
⌚ opt. 30.000 rpm			

**862**  
(274)

Flamme  
Flame  
Flamme



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	030
Länge- Length in mm - longueur	8,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 274 524 ...	<b>862 - ... M - HP</b>	<b>030</b>
⌚ opt. 20.000 rpm			

**862**  
(274)

Flamme  
Flame  
Flamme



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	060
Länge- Length in mm - longueur	14,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 274 544 ...	<b>862 - ... SC - HP</b>	<b>060</b>
⌚ opt. 15.000 rpm			

**863**  
(250)

Flamme  
Flame  
Flamme

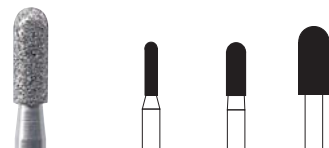


Größe/Size/taile ø 1/10 mm	012	016
Länge- Length in mm - longueur	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 250 524 ...	<b>863 - ... M - HP</b>	<b>012 016</b>
HP	806 104 250 534 ...	<b>863 - ... C - HP</b>	<b>012 016</b>
⌚ opt. 30.000 rpm			

**881**  
(141)

Zylinder, rund  
Round End Cylinder  
Cylindre à bout arrondi

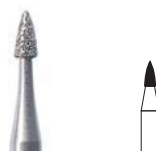


Größe/Size/taile ø 1/10 mm	016	025	040
Länge- Length in mm - longueur	7,0	7,0	9,0

Shank	ISO	REF	5	1
HP	806 104 141 524 ...	<b>881 - ... M - HP</b>	<b>016 025 040</b>	
⌚ opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm				

**890**  
(245)

Granate  
Grenade  
Grenade



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	016
Länge- Length in mm - longueur	3,5

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 245 524 ...	<b>890 - ... M - HP</b>	<b>016</b>
⌚ opt. 30.000 rpm			

**909**  
(068)

Reifen  
Donut  
Roue



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	050
Länge- Length in mm - longueur	2,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 068 524 ...	<b>909 - ... M - HP</b>	<b>050</b>
⌚ opt. 20.000 rpm			


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

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

## Diamant Schleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire

**366**  
(257)  
Knospe  
Pointed Football  
Football pointu



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012	016
Länge-Length in mm - longueur	1,8	2,5

Shank ISO REF 5

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

opt. 30.000 rpm

**368**  
(257)  
Knospe  
Pointed Football  
Football pointu




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	
Länge-Length in mm - longueur	5,0	

Shank ISO REF 5

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

opt. 30.000 rpm

**369**  
(263)  
Knospe, rund, schlank  
Bud rounded slender  
Football pointu, rond




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	070
Länge-Length in mm - longueur	12,0

Shank ISO REF 1

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

opt. 15.000 rpm

**371**  
(266)  
Knospe, rund, lang  
Bud rounded long  
Football pointu, rond, long



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	055
Länge-Length in mm - longueur	12,0

Shank ISO REF 1

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

opt. 20.000 rpm

### Perikymatienschleifer

Einfach in der Handhabung, genial in der Wirkung! Mit dem TURBO Diamantinstrument entstehen die Perikymatien (Wachstumsrillen) in wenigen Sekunden. Das Instrument wird dabei wellenförmig über die Labialfläche geführt.

### Perikymata Grinder

Easy to use with excellent results! Perikymata are created in a few seconds using the TURBO diamond instrument. The instrument is moved over the labial surface in a wave-like motion.

### Instrument pour structurer des perikymaties

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



856-023TSC-HP



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



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	12,0

Shank ISO REF 5

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

opt. 30.000 rpm

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



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	15,0

Shank ISO REF 5

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

opt. 30.000 rpm

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

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

## Acrylic Grinder

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

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

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

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

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

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

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

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

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



AG860-085SC-HP




AG894-065SC-HP

**AG369**   
 (260)  
 Knospe  
 Pointed Football  
 Football pointu





Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	085
Länge-Length in mm - longueur	13,0


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

**AG405**   
 (269)  
 Knospe, Stirn flach, Kante rund  
 Pointed Football, KR Taper,  
 Modified Shoulder  
 Football, bout plat





Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	090
Länge-Length in mm - longueur	18,0

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

**AG836**   
 (110)  
 Zylinder  
 Cylinder  
 Cylindre



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - longueur	7,0

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

**AG860**   
 (251)  
 Flamme  
 Flame  
 Flamme






Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	085
Länge-Length in mm - longueur	16,0

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

**AG893**   
 (266)  
 Knospe, rund, lang  
 Long Round Pointed Football  
 Football pointu, rond, long






Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	065
Länge-Length in mm - longueur	19,0

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

**AG894**   
 (263)  
 Knospe  
 Pointed Football  
 Football pointu



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	065
Länge-Length in mm - longueur	14,0




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

## Acrylic Grinder

### AG410



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	065
Länge-Length in mm - longueur	10,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG430



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	075
Länge-Length in mm - longueur	15,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG450



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	055
Länge-Length in mm - longueur	9,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG490



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	090	110
Länge-Length in mm - longueur	18,0	20,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG420

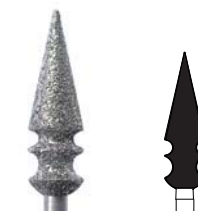


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	065
Länge-Length in mm - longueur	16,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

### AG440



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	055
Länge-Length in mm - longueur	18,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm



Die runde Gestaltung der Ränder von individuellen Löffeln verhindert Verletzungen.

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

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



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

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

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

## Diamantstreifen breit, einseitige Belegung

### Diamond strips, wide coated on one side

### Strips diamantés larges couverte sur une seule face



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

① Eine täglich wiederkehrende Situation. Nach dem Brand sind die gestalteten Kontaktpunkte noch zu stark ausgeprägt und es erfordert viel Geduld und Aufwand diese zu bearbeiten, um geschlossene, flächige Kontakte zu erzielen.

*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.*

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

② Die einseitig belegten Diamantstreifen in 6mm Breite erlauben die gezielte Gestaltung des perfekten Kontaktpunktes in kurzer Zeit. Der Diamantstreifen wird zwischen die Kronen geführt und durch leichtes mehrmaliges Ziehen bewegt, bis der Störkontakt reduziert ist und das optimale Ergebnis erreicht wurde.

*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.*

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

③ Drei unterschiedliche Körnungen vereinfachen die situationsbedingte Auswahl je nach Stärke des Frühkontakts. Perfekte Interdentalfächen die jeder Zahnarzt und Patient genießen wird.

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

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

**FS6-M**

**FS6-F**

**FS6-SF**


Farbkodierung/Colour Code/Code couleur

Stärke/Thickness/grosueur (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite/Width/largeur (mm)	6,0	6,0	6,0
Länge/Length/longueur (mm)	147,0	147,0	147,0

 10 REF

 **FS6-M**
 **FS6-F**
 **FS6-SF**

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

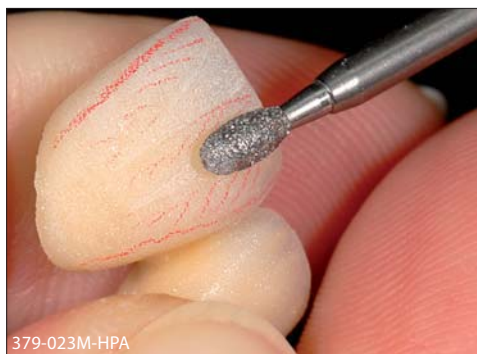


806.104.354.524.220

Die galvanisch randgesinterte Diamantscheibe PrimeCut SL erleichtert einen feinen, sauberen Schnitt. Sie ist optimal für das Abtrennen von Presskanälen geeignet.

*The PrimeCut SL diamond disc with an electroplated sintered edge facilitates a fine, clean cut. It is ideal for separating press sprues.*

**Le disque galvanisé diamanté dans la masse PrimeCut SL permet de couper facilement, finement et proprement. Il est particulièrement indiqué pour la séparation de canaux de pressée.**



379-023M-HPA

Die runde Footballform des Universaldiamantes vereinfacht die Gestaltung der vertikalen Furchen sowie der palatinalen Leisten und Grübchen.

*The round football shape of the universal diamond facilitates contouring the vertical hollows as well as the palatal ridges and grooves.*

**La forme football ronde de la fraise diamantée universelle facilite la réalisation des sillons verticaux ainsi que des crêtes et fossettes palatines.**



856L-018M-HP

Die erste Formgebung und die Glättung der Oberfläche erfolgt mit dem konischen Instrument. Die runde Form der Spitze verhindert das Einschneiden von Kanten und Scharten.

*The conical instrument is used for initial contouring and smoothing of the surface. The round shape of the tip prevents any sharp edges or nicks.*

**On effectue la première mise en forme et le polissage de la surface avec l'instrument conique. La forme arrondie de la pointe évite l'apparition d'angles ou d'éclats.**

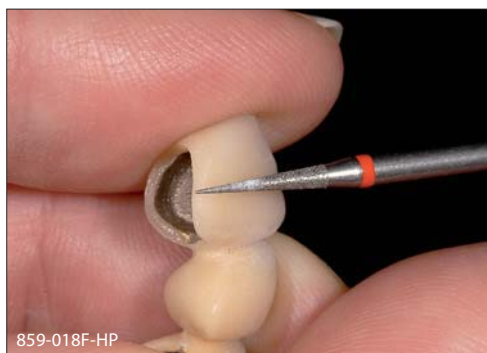


G9003

Die Trichterform des SuperMax eignet sich ideal zum Konturieren von Brückengerüsten aus Zirkonoxid und Presskeramik.

*The funnel shape of the SuperMax is ideal for contouring zirconia and pressable ceramic frameworks.*

**La forme en entonnoir de SuperMax est idéale pour le contourage d'armatures pour ponts en oxyde de zirconium et pour la céramique pressée.**

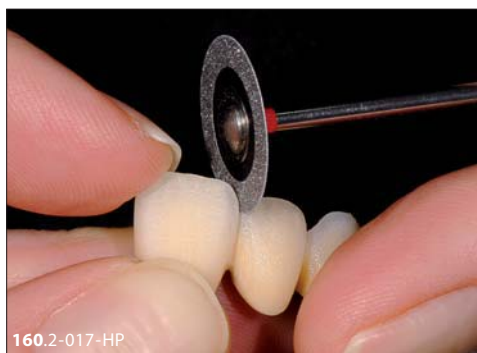


859-018F-HP

Der gezielte Feinschliff der cervicalen Ränder gelingt perfekt mit der feinen Spitze.

*The fine tip is perfect for precisely trimming the cervical margins.*

**Avec la pointe fine, le meulage précis des bords cervicals est parfait.**



160.2-017-HP

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

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

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

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

# PrimeCut SL

Die galvanische Randsinterung der Diamantscheibe bietet enorme Schnittleistung

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

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

Labor • Laboratory • Laboratoire



**1** Bearbeitung von gehipptem Zirkondioxid.  
*Trimming of hipped zirconium oxide.*  
**Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.**



**2** Bearbeitung von Modellguß.  
*Trimming of metal framework.*  
**Façonnage du modèle moulé.**



**3** Durchtrennen von Presskanälen.  
*Separation of moulded ducts.*  
**Taille de pointes de moulage.**

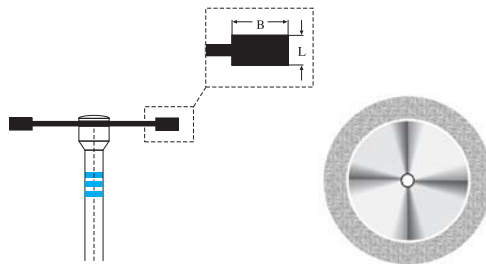


**4** Anatomische Formgebung von NE Kronen und Brücken.  
*Anatomical shaping of non-ferrous crowns and bridges.*  
**Moulage anatomique de couronnes et bridges NE.**

Flex

806 104 ...

**354**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,0
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,3

Shank

HP **806.104. ...**

**354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm

Die Scheibe ist auf allen Legierungen und keramischen Werkstoffen einsetzbar.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

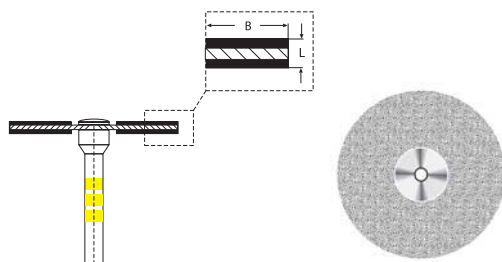


# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

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

806 104 ...

344



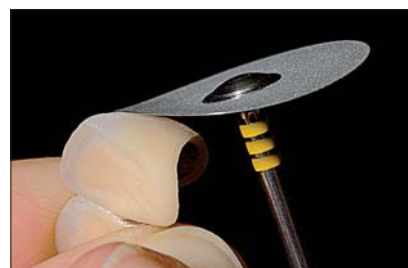
Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,09

Shank ISO REF 1

HP 806.104. ...

344.504.220

opt. 25.000 rpm



806.104.344.504.220

*Alvin B.*



Labor • Laboratory • Laboratoire

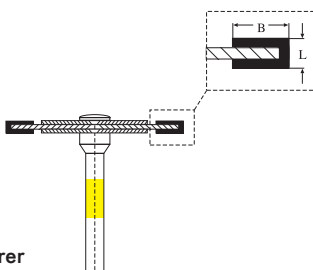
Die **CeraShape** glättet Interdentalräume und bearbeitete Oberflächen. Die nicht schneidende Kante verhindert das Entstehen von Kanten und Scharten. Die hohe Flexibilität in sinnvoller Kombination mit der superfeinen Diamantierung ermöglicht exzellente Ergebnisse bei geringstem Zeitaufwand.

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

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

Ultraflex  
806 104 ...

366



nur zur Separation  
for separation only  
seulement pour séparer

Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,0
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,09

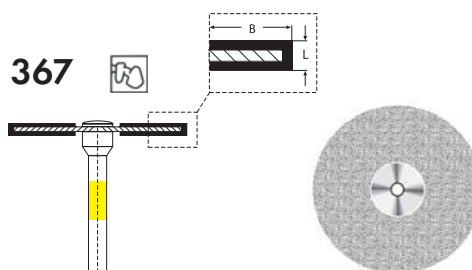
Shank ISO REF 1

HP 806.104. ...

366.504.220

opt. 25.000 rpm

367



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,09

Shank ISO REF 1

HP 806.104. ...

367.504.220

opt. 25.000 rpm

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

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

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



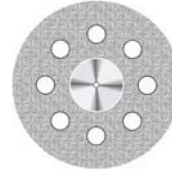
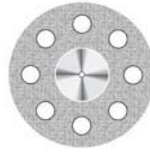
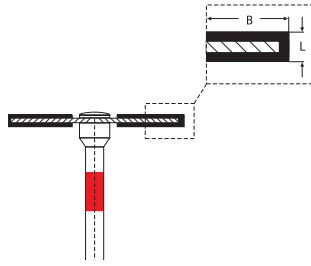
806.104.367.504.220

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

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

### Superflex 806 104 ...

 **350**


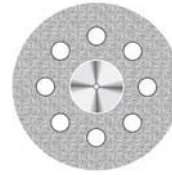
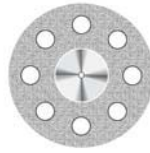
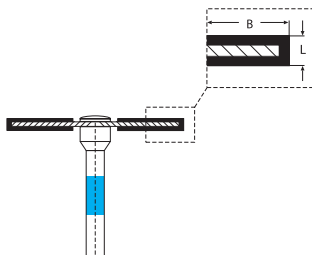
Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15	0,15

 Shank   

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

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

### Superflex 806 104 ...

 **350**


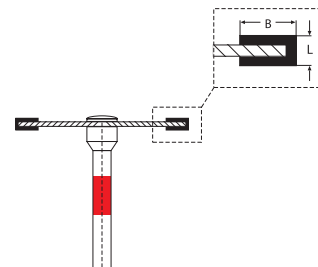
Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,25	0,25

 Shank   

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


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

### Superflex 160.2




 **Brix Disc**


Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>160</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15

 Shank   

 HP  **160.2-017-HP**

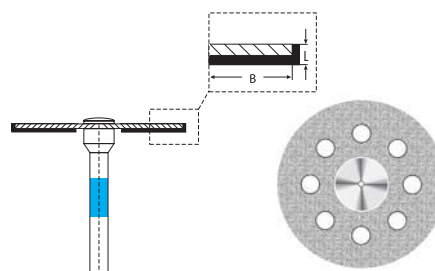
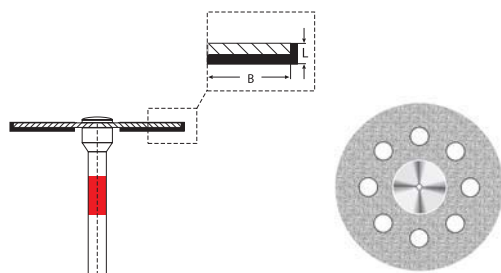
↻ opt. 30.000 rpm

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

# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex  
806 104 ...

**351**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,10

Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15

Shank

HP **806.104. ...**

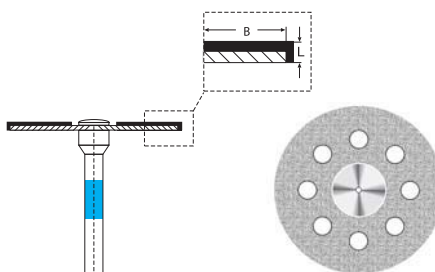
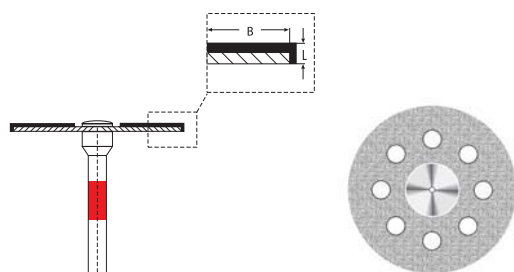
**351.514.220**

**351.524.220**

opt. 25.000 rpm

Superflex  
806 104 ...

**352**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,10

Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15

Shank

HP **806.104. ...**

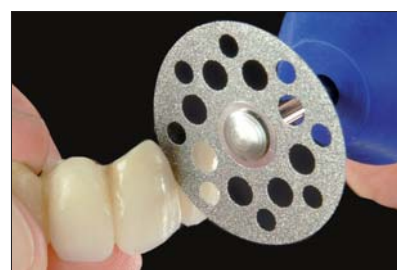
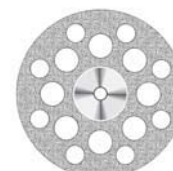
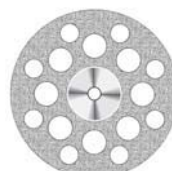
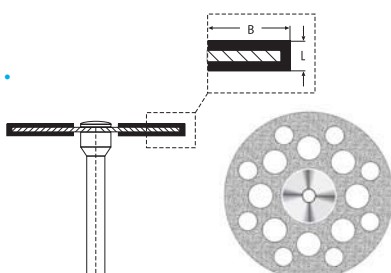
**352.514.220**

**352.524.220**

opt. 25.000 rpm

Superflex  
806 104 ...

**353**



806.104.353.514.220

Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>	<b>220</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,12	0,15	0,25

Shank

HP **806.104. ...**

**353.504.220**

**353.514.220**

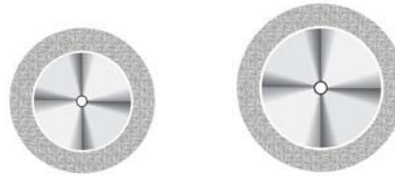
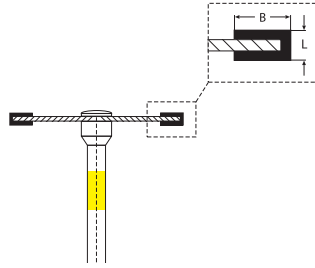
**353.524.220**

opt. 25.000 rpm

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

**Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés**

 Superflex  
 806 104 ...

 **355**


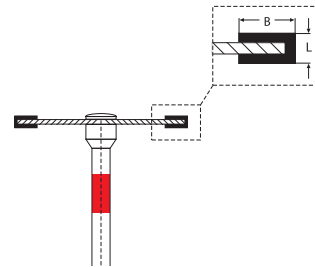
Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,12	0,12

 Shank   

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

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

 Superflex  
 806 104 ...

 **355**


Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>160</b>	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00	3,00	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15	0,15	0,15

 Shank   

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

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

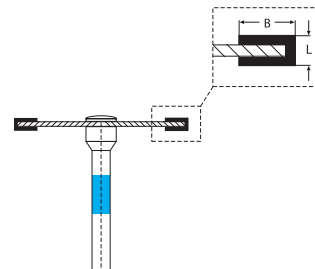


806.104.355.524.220





806.104.355.514.160

 Superflex  
 806 104 ...




 **355**


Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,25	0,25

 Shank   

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

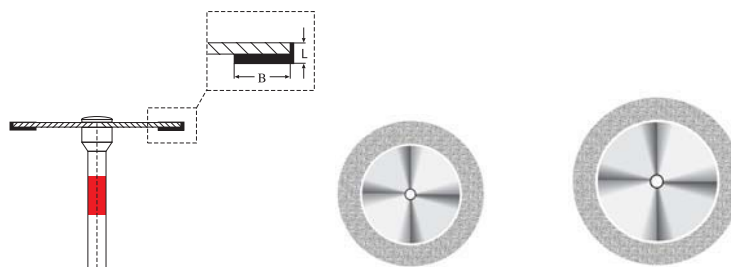
ø 190 ↻ opt. 30.000 rpm • ø 220 ↻ opt. 25.000 rpm

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

# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex  
806 104 ...

**356**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,10	0,10

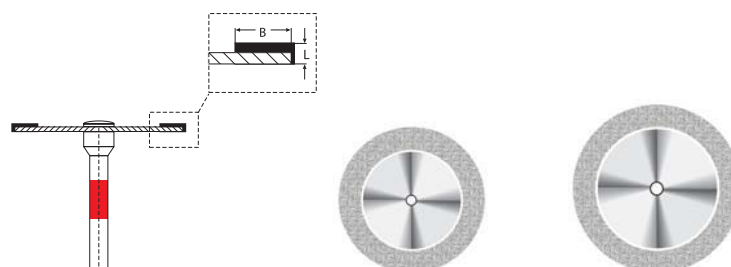
Shank

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

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

Superflex  
806 104 ...

**357**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,10	0,10

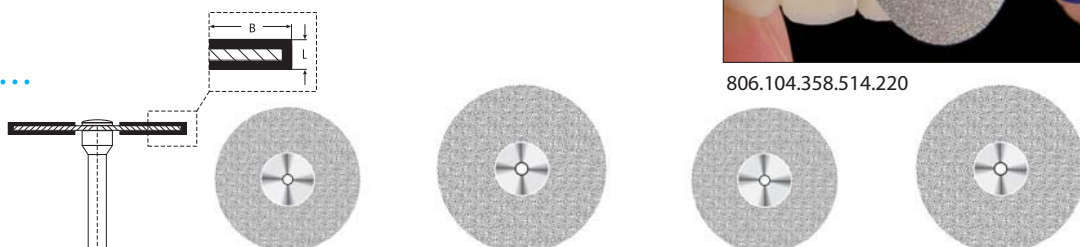
Shank

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

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

Superflex  
806 104 ...

**358**



806.104.358.514.220

Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15	0,15	0,25	0,25

Shank

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

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

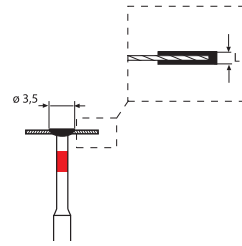
	Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Belegung beidseitig • coating double sided • bilatéral

Superflex  
806 104 ...

■ 327



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>080</b>	<b>100</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,13	0,13

Shank

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

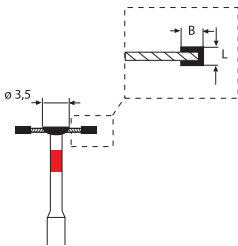
⌚ opt. 30.000 rpm



806.104.327.514.080

Superflex  
806 104 ...

■ 361



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>080</b>	<b>100</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	1,0	1,0
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,13	0,13

Shank

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

⌚ opt. 30.000 rpm

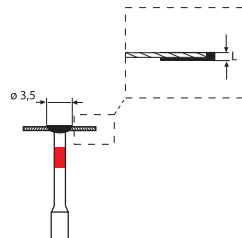


806.104.361.514.080

Belegung einseitig • coating one sided • unilatéral

Superflex  
806 104 ...

■ 363



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>100</b>
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,08

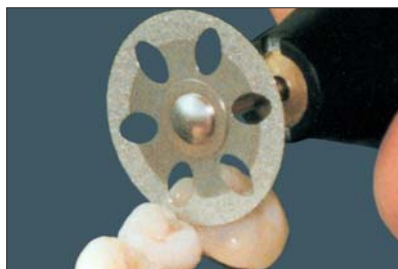
Shank

HP **806.104. ...** ■ **363.514.100**

⌚ opt. 30.000 rpm

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

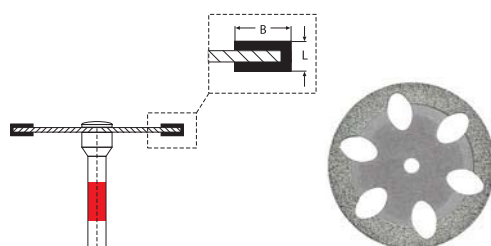
# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés



806.104.393.514.220

## Superflex 806 104 ...

**393**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15

Shank

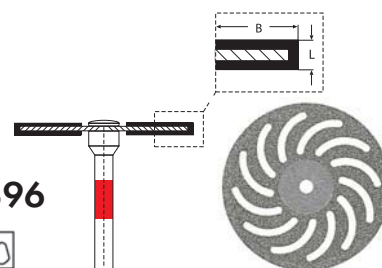
HP **806.104. ...**

**393.514.220**

**396.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm

**396**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll-full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15

Shank

HP **806.104. ...**

**393.514.220**

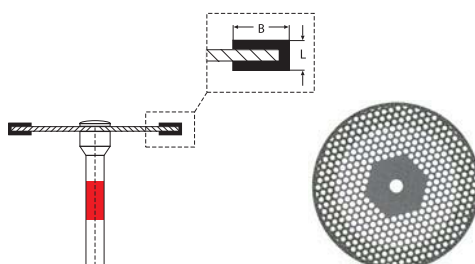
**396.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm

Labor • Laboratory • Laboratoire

## Superflex 806 104 ...

**400**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15

Shank

HP **806.104. ...**

**400.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm



806.104.400.514.220

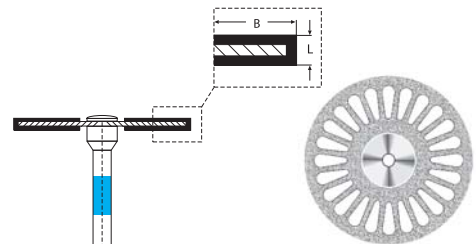
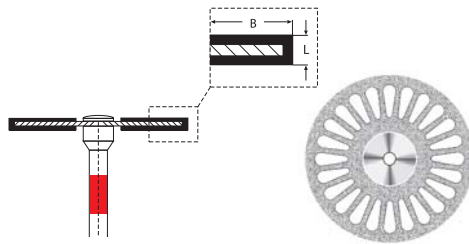
- |   |   |  |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Die Vielzahl der Löcher sorgt für eine hohe Lauftransparenz der Diamantscheiben.</li> <li>➔ Dieses erleichtert die Separation.</li> <li>■ Bekanntlich halten runde Gegenstände einer größeren Drucklast stand als kantige. Analog dazu verteilt die runde Lochstruktur den Arbeitsdruck auf die ganze Scheibe (hohe Reißfestigkeit).</li> <li>➔ Dies bewirkt eine ausgezeichnete Stabilität der Diamantscheibe.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ The multiple perforations allow the user to see through the diamond disc while it is running.</li> <li>➔ This simplifies separation.</li> <li>■ Round objects are known to withstand higher pressure than square-edged objects. The round structure of the holes spreads the working pressure across the entire disc (increased tear-resistance).</li> <li>➔ The disc is therefore very stable.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Les nombreuses perforations permettent une meilleure visibilité du champ de travail.</li> <li>➔ Travail plus aisé</li> <li>■ La forme ronde des trous permet une répartition des contraintes sur tout le disque.</li> <li>➔ Résistance à la torsion et à la déchirure plus élevées</li> <li>➔ Stabilité exceptionnelle du disque</li> </ul> |
|---|---|--|

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

# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex  
806 104 ...

■ ■ 405



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15

	ø 1/10 mm	<b>220</b>
	B mm	voll - full
	L mm	0,25

Shank

HP **806.104. ...**

■ **405.514.220**

■ **405.524.220**

opt. 25.000 rpm



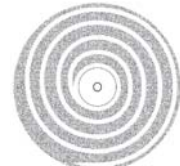
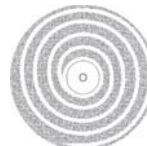
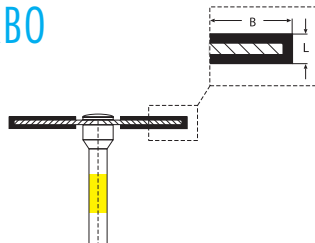
806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

Superflex TURBO  
806 104 ...

■ 505



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>160</b>	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,12	0,12	0,12

Shank

HP **TURBO 806.104. ...**

■ **505.504.160**

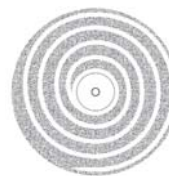
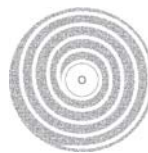
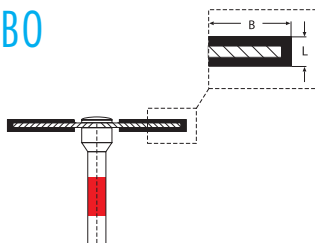
■ **505.504.190**

■ **505.504.220**

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

Superflex TURBO  
806 104 ...

■ 505



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15	0,15

Shank

HP **TURBO 806.104. ...**

■ **505.514.190**

■ **505.514.220**

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

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



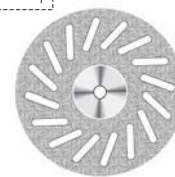
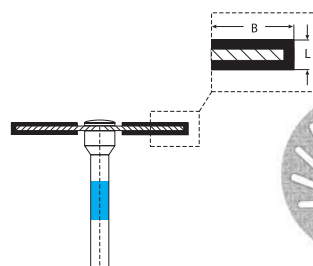
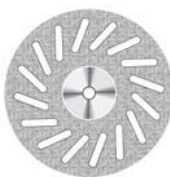
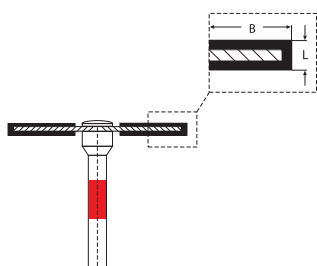
# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés



806.104.605.514.220

Superflex  
806 104 ...

■ 605



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15

Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,25

Shank

HP **806.104. ...**

■ **605.514.220**

■ **605.524.220**

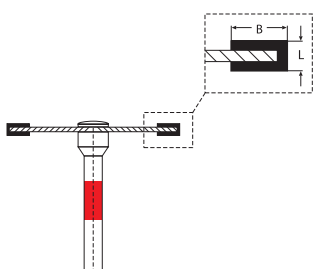
⌚ opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex  
806 104 ...

■ 705



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,15	0,15

Shank

HP **806.104. ...**

■ **705.514.190**

■ **705.514.220**

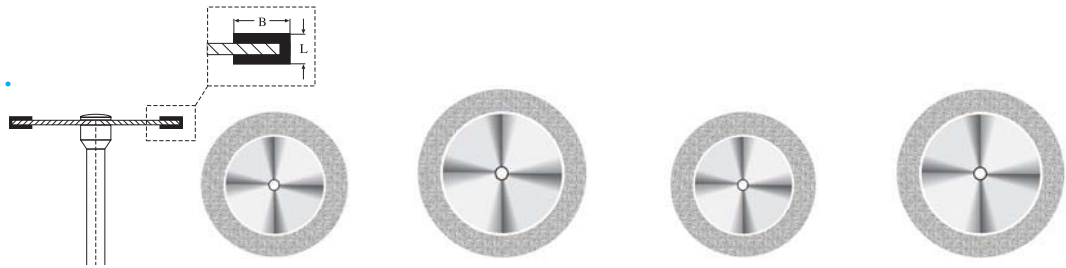
ø190 ⌚ opt. 30.000 rpm • ø220 ⌚ opt. 25.000 rpm

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


# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire



 Flex  
 806 104 ...

 **321**


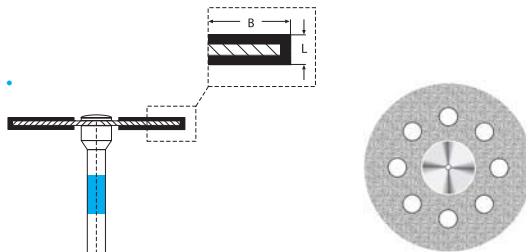
Größe/ Size/ taille	<b>190</b>	<b>220</b>	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	3,00	3,00	3,00	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	0,20	0,20	0,30	0,30

 Shank   

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

 190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm


 Flex  
 806 104 ...

 **335**


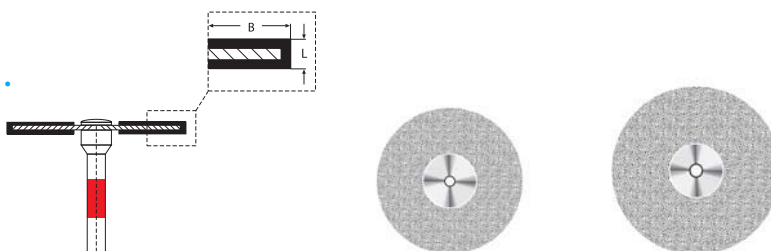
Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,30

 Shank   

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

 220  opt. 25.000 rpm



 Flex  
 806 104 ...




 **345**


Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>190</b>	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,20	0,20

 Shank   

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

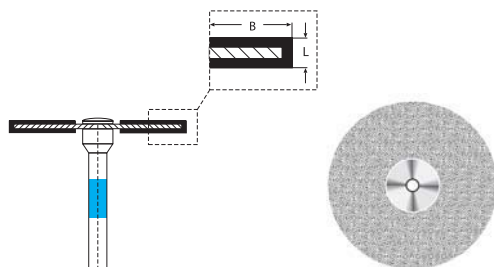
 190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm

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

# Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Flex  
806 104 ...

■ 345

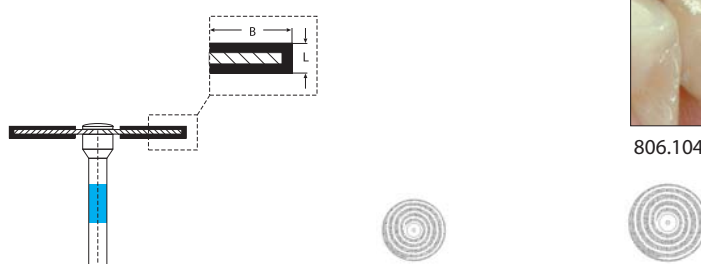


Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>220</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,30

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

Flex TURBO  
806 104 ...

■ 362



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>080</b>	<b>100</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,30	0,30

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



806.104.362.524.100

Labor • Laboratory • Laboratoire

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

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

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

Flex  
806 314 ...

**C8-FG**



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>080</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,30

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



**FG**

C8-FG

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

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

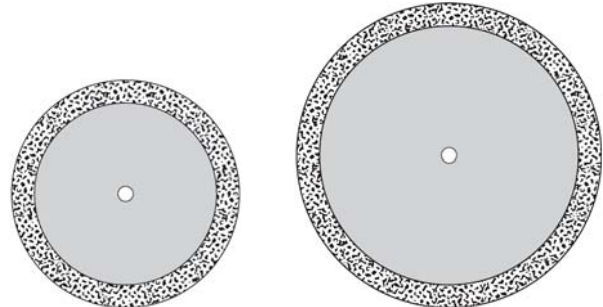
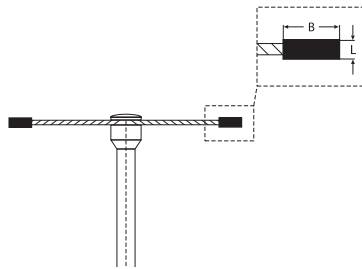
**Diamantscheibe für Sägestümpfe aus Gips, randgesintert**  
 zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen.

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

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

Flex  
 807 104 ...

■ 321



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	300	400
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,30	0,30

Shank   

HP **807.104. ...**

■ **321.524.300**

■ **321.524.400**

⌚ opt. 20.000 rpm

Labor • Laboratory • Laboratoire



806.104.365.524.450

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

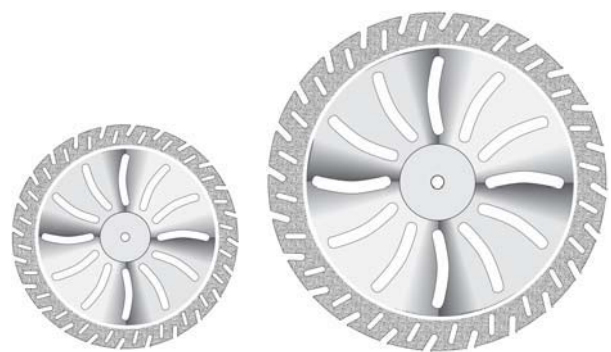
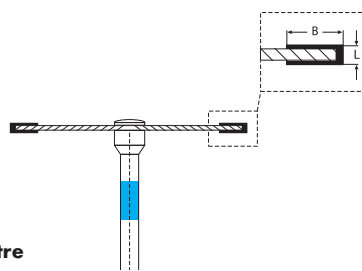
The diamond-coated working area is perforated to increase the self-cleaning properties of the disc. This prevents the disc from clogging and allows it to be used on moist plaster.

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

Flex  
 806 104 ...

■ 365 

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



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	300	450
Belegung/ Coating granulation	B mm	3,0	4,5
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,24	0,24

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **365.524.300**

■ **365.524.450**

⌚ opt. 20.000 rpm

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

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

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

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

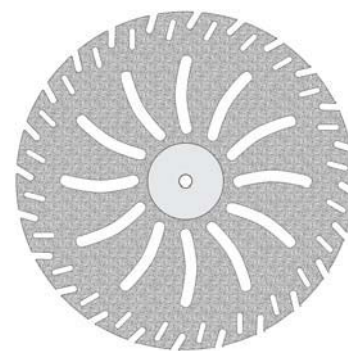
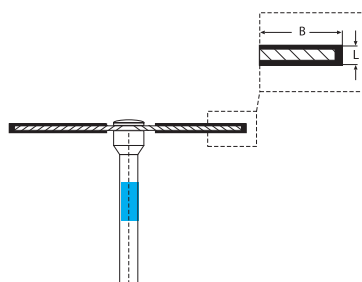
*Les masses de revêtement pour la céramique pressée doivent être très solides. Ceci rend le démoulage plus ardu. Un démoulage rapide et sans dommages est facilité avec le nouveau disque diamante. Pour assurer un travail rapide et facile, l'intégralité de la surface du disque a été couverte de particules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



Flex  
806 104 ...

■ 378 

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



Größe/ Size/ taille	ø 1/10 mm	<b>450</b>
Belegung/ Coating granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / longueur mm	L mm	0,24

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **378.524.450**

⌚ opt. 20.000 rpm

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

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

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

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

Rubynit 



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

Shank 

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

ISO ø 030 - 050 opt. 20.000 - 25.000 rpm

ISO ø 055 - 085 opt. 15.000 - 25.000 rpm

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

Labor • Laboratory • Laboratoire

## FeMn - Bindung / FeMn - Bond



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

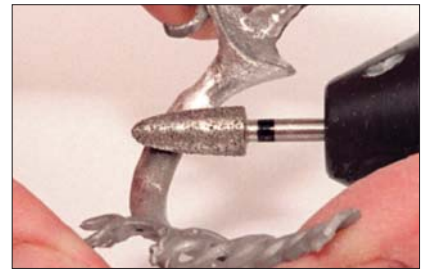


Größe/Size/taille ø/10 mm	037	037	016	031	027	022
L = mm	10	8	6	2	1,5	1,2

Shank

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5331



Standard

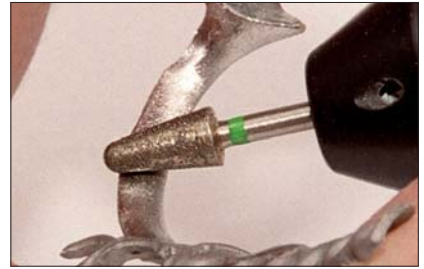


Größe/Size/taille ø/10 mm	037	050	080	023	023	037	050
L = mm	2,5	10	0,6	8	9	9	12

Shank

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5211



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



Größe/Size/taille ø/10 mm	050	050	037
L = mm	10	10	9

Shank

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm



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



Größe/Size/taille ø/10 mm	050	050
L = mm	12	12

Shank

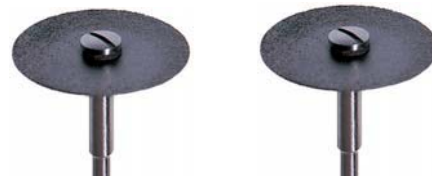
HP	807 104 ...	274 543 ...	143 543 ...
REF		<b>G5331</b>	<b>G5332</b>

opt. 20.000 - 25.000 rpm

**G5113**

**G5122**

Standard



extra dünn  
extra thin  
extra fin

Größe/Size/taille ø/10 mm	220	220
L = mm	0,6	0,25

Shank

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

opt. 15.000 rpm

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



Standard



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge - Length in mm - longueur	6,0
Shank	ISO 1
HP	807 104 ... REF
	272 523 ... <b>G5123</b>

opt. 20.000 - 25.000 rpm

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

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

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

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

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

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



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

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

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

Labor • Laboratory • Laboratoire

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



REF **G9920**

(Abbildung verkleinert / reduced size / illustration réduite)



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

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

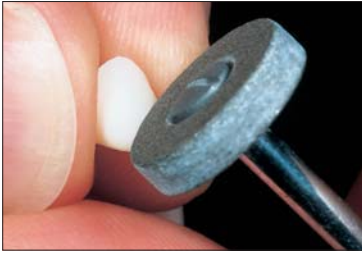
**Applications:** Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu' il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

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

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

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

# SuperMax



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	140	180	180	220
Kopf/Head Length/longueur mm	3,0	3,5	6,0	1,0

**Shank**

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

opt. 15.000 - 20.000 rpm

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



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060	220	220	060
Kopf/Head Length/longueur mm	18,0	3,5	2,5	17,0

**Shank**  

HP	803 104 ... <b>REF</b>	114 513 060	303 513 220	372 513 220	292 513 060
		<b>G9005</b>	<b>G9006</b>	<b>G9007</b>	<b>G9008</b>

opt. 15.000 - 20.000 rpm

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

## Sinterdiamantschleifer mit organischen Bindemitteln

**Vorteile:**

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

**Einsatzmöglichkeiten:**

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

**SuperMax - ideal für die TITANBEARBEITUNG**

Kühles Schleifen und der Selbstreinigungseffekt sind dabei von entscheidendem Vorteil.

## HI-Power 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, Zircon, Gold and all types of Soft Alloys.

**SuperMax is the ideal instrument for titanium.**

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

## Instrument abrasif diamanté dans la masse avec liants organiques

**Avantages :**

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

**Usages possibles :**

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

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

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



# AllCeramic SuperMax



G8001



G8002



G8003



Größe/Size/taille	ø 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
Kopf/Head Length/longueur mm		13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0

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

⌚ opt 15.000 - 20.000 rpm (G8003, G8004) ⌚ opt 15.000 rpm



G8005



G8007



G8006

## Die besonderen Instrumenteneigenschaften vereinfachen die Bearbeitung

- Die ALLCeramic Bindung ist selbst eine Keramik und ermöglicht dadurch die chemisch reine Bearbeitung von allen Keramikmassen.
- Die Keramikbindung reduziert durch die sanften Schleifeigenschaften die Wärmeentwicklung. Das vermeidet Beschädigungen an den Verblendungen.

## Owing to its special characteristics, this instrument is easy to use:

- As the AllCeramic bonder is a ceramic itself, it trims all porcelains chemically purely.
- The gentle trimming properties of the ceramic bonder reduce heat build-up. This prevents harm to the veneers.

## Grâce à ses qualités particulières, AllCeramic SuperMax est agréable à utiliser:

- Comme le liant lui-même en céramique, les retouches des restaurations céramiques sont effectuées sans contamination
- Le liant céramique permet une réduction douce sans échauffer ou endommager les incrustations

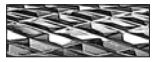


## Die Einhaltung der Drehzahlen:

15.000-20.000 min<sup>-1</sup> und der Einsatz bei leichtem Arbeitsdruck erhöht die Lebensdauer.

Controlled contact pressure should be applied and recommended speed is to be observed in order to extend the service life of the instrument. Working speed: 15,000 - 20,000 r.p.m.

Une faible pression d'application et le respect des vitesses recommandées augmentent sensiblement la longévité des instruments. Vitesses de rotation préconisées : 15000 à 20000 tours / min.



SFE Kreuzverzahnung superfein 2.6

Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine



SFN Einfachverzahnung superfein

Superfine Plain Cut • Denture simple superfine



SFTE Superfeine Verzahnung, Titannitridbeschichtung 2.7

Superfine Cut titanium-nitride coated • Denture superfine, Revêtues de nitride de titane



FE Kreuzverzahnung fein 2.7 - 2.8

Fine Cross Cut • Denture croisée fine



CE Kreuzverzahnung standard 2.8 - 2.10

Standard Cross Cut • Denture croisée standard



CN Einfachverzahnung standard 2.10

Standard Plain Cut • Denture simple standard



SCE Kunststoff spezial / Kreuzverzahnung grob 2.11

Special Acrylic Cutters / Coarse Cross Cut • Denture croisée grosse/pour des acryliques



SCN Einfachverzahnung grob

Coarse Plain Cut • Denture simple grosse



XCE Kunststoff - Fräser, Kreuzverzahnung supergrob

Jumbo Plaster or Acrylic Cutters, Supercoarse Cross Cut

Denture croisée supergrosse pour des acryliques



XCN Einfachverzahnung supergrob

Supercoarse Plain Cut • Denture simple supergrosse



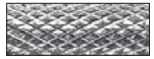
GE Kreuzverzahnung grob 2.12

Bulk Cross Cut • Denture croisée grosse



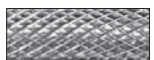
QSCN Einfachverzahnung mit Querhieb

Coarse Straight Blade Cross Cut • Denture simple avec taille transversale



DF Diamantschliff angeraute Oberfläche

Diamond Fine Cut For Slightly Rough Surface • Denture diamantée à surface rugueuse



D Diamantschliff Prismenoberfläche

Diamond Cut with Prism Surface • Denture diamantée à surface prismatique



QF Spiralverzahnung fein 2.12, 2.13

Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine



QSF Spiralverzahnung superfein

Spiral Superfine Cut • Denture hélicoïdale superfine



GTi Titanverzahnung grob, Kreuzverzahnung mit geringer Schneidenzahl

GTi Special cutter for titanium, Cross Cut with Fewer Blades

GTi Fraise spéciale pour le titane, denture croisée avec moins de lames



FLE / LE Linkshänderfräser Spezialfräser, linksschneidend

L-Cut Spezial Cutters • Fraise spéciale pour gauchers



Instrumente für die Tiefziehtechnik • Vacuum Form Instruments 2.14

Instruments spécialement développés pour la technique du thermoformage



Reparaturfräser • Repair Cutter • Fraise à réparations

Reinigungsbürste • Cleaning brush • Brosse à nettoyer

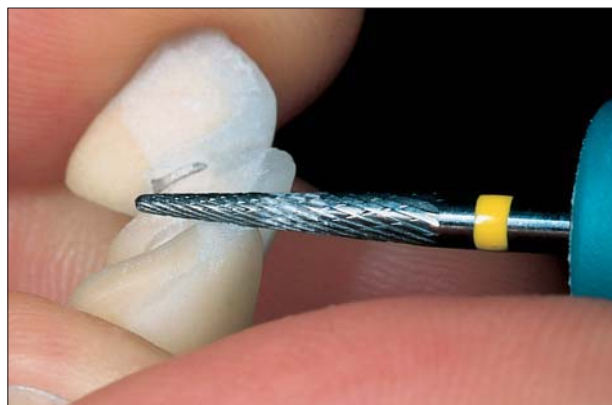


**NTI Millennium Cutter • Fraise Millennium 2.18 - 2.21**

# Hartmetall - Fräser

# Tungsten Carbide Cutters

# Fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire



das Komplettoprogramm mit 18 Verzahnungsarten zur Bearbeitung aller zahntechnischen Werkstoffe.

*A complete range with 18 blade configurations for trimming all materials used in dental technology.*

*Le programme complet avec 18 types de dentures, pour le travail de tous les matér iaux utilisés en technique dentaire.*

Labor • Laboratory • Laboratoire

**Die Anwendungsempfehlungen zeigen übersichtlich alle Möglichkeiten der NTI Hartmetallfräser**

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

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

### Tungsten Carbide Cutters - Application Chart

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  
nti@nti.de • www.nti.de

**Recommended speeds for TC Cutters**

ISO Size	Upl./rpm.
008 - 023	25.000
025 - 045	20.000
050 - 080	15.000

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

**Materials**

**ceramics**  
metal ceramics/full ceramics

- SFE
- SFN
- ⊗ SFTE

**precious and semi-precious alloys**  
inlays, onlays, crowns & bridges  
combination and telescope works

- SFE
- SFN
- ⊗ SFTE
- FE
- QF
- QSF
- L-Cut Special Cutters FLE
- D
- DF

**non-precious alloys**  
crowns & bridges  
combination and telescope works

- SFE
- QF
- QSF
- L-Cut Special Cutters FLE
- D
- DF

**CrCo, CrNi, alloys for partial dentures**

- CE
- FE
- L-Cut Special Cutters LE•FLE

**Materials**

**TITANIUM**  
crowns, bridges

- QF
- QSF
- Gti

**C & B Acrylics Composite**

- SFE
- SFN
- QF
- QSF

**Denture acrylics and tray materials**

- CE
- CN
- SCE
- SCN
- XCE
- XCN
- GE
- L-Cut Special Cutters SCLE•LE

**Plaster**  
Model plasters/Stone

- CE
- GE
- XCE
- XCN
- L-Cut Special Cutters SCLE•LE

**Soft relene materials**

- QSCN

**Application**

Used for finishing and smoothing surfaces and refining margins.

Used for finishing and smoothing surfaces and refining margins.

Preparing metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application in order to achieve a better bond.

Used for finishing and smoothing surfaces, contouring occlusal areas and refining margins.

Preparing metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application in order to achieve a better bond.

Bulk trimming, contouring.

Fine adjustment and smoothing of surfaces.

**Application**

Trimming, contouring.




For trimming and smoothing acrylic and metal surfaces, contouring occlusal areas and refining margins of PFM restorations.

Removal of sprues.  
Rough trimming.



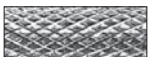
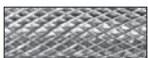




Working on stone dies.  
Wet and dry plaster, bulk material reduction.

Trimming

## ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION

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

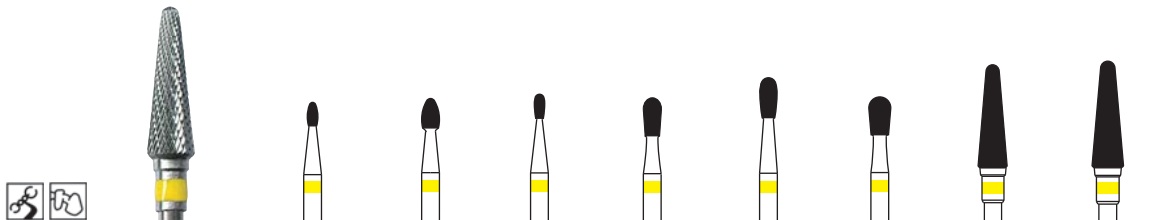
**ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION**

-  **XCE KREUZVERZÄHNUNG SUPERGROB, KUNSTSTOFF-FRÄSER** Die standfesten Fräser für großflächiges Abtragen von Kunststoffen und zum Einsatz bei der Bearbeitung von Gipsen und Löffelmaterialien aus Kunststoff.
-  **XCN EINFACHVERZÄHNUNG SUPERGROB** Großflächiges, abrasives Bearbeiten von Modellgipsen und Kunststoffen.
-  **DF DIAMANTSCHLIFF FEIN ANGERAUHTE OBERFLÄCHE** Feines, schuppiges Schlibfbild, speziell für transluzente Keramikmassen entwickelt für ästhetische Verblendung.
-  **D DIAMANTSCHLIFF PRISMEN-OBERFLÄCHE** Rauhes, streifiges Schlibfbild für die Vorbereitung der Verblendfläche für Kunststoffauftrag.
-  **QF SPIRALVERZÄHNUNG FEIN** Erzeugt ein feines Schlibfbild auf allen Legierungen. Der Spiralschliff verhindert ein Zusetzen während der Arbeit, deshalb auch ideal für Titan geeignet.
- ≡  **QSF SPIRALVERZÄHNUNG SUPER FEIN** Superfeine schnittfreundige Verzahnung mit Querhieb. Auf Titan zum Ausarbeiten und Konturieren (Kronen und Brücken).
-  **GTi TITANVERZÄHNUNG GROB, KREUZVERZÄHNUNG MIT GERINGER SCHNEIDENZAHL** Zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (TITAN). Die neuartige Verzahnung, mit speziell aggressivem Schneidverhalten, für eine hohe Schneidleistung und eine längere Standzeit, für vibrationsarmes, weiches und kontrolliertes Arbeiten.
-  **FLE • LE L - VERZÄHNUNG** Spezialfräser, linksschneidend. Linkshänderfräser in drei verschiedenen Verzahnungen.
- XCE SUPERCOARSE CROSS CUT JUMBO PLASTER OR ACRYLIC CUTTERS** Used for cutting plaster and acrylics. Removes large amounts of plastic.
- XCN SUPERCOARSE PLAIN CUT** Used for BULK abrasion on plaster and acrylics.
- DF DIAMOND FINE CUT FOR SLIGHTLY ROUGH SURFACE** Used to obtain an only slightly rough surface and to increase the surface retention on the metal framework for translucent ceramic and plastic crown- and bridgework.
- D DIAMOND CUT WITH PRISM SURFACE** For increased surface retention on the metal framework (by more 100%) for composite crown- and bridgework.
- QF SPIRAL FINE CUT** Used for precious and semi-precious metal alloys, VMK metal and Titanium without clogging.
- QSF SPIRAL SUPERFINE CUT** Straight blades with finer cross cuts, designed to trim mouth guards and soft relin material. QSF cutters are ideal on Titanium (Crowns and bridges).
- GTi SPECIAL CUTTER FOR TITANIUM, CROSS CUT WITH FEWER BLADES** With a special toothing of working out of soft Titanium alloys. Thank to the new geometry of toothing it gives stability on the cutting edge and the instrument cuts very aggressively. Advantages: vibrations free working, aggressive cutting, long service time.
- FLE • LE L-CUT SPEZIAL CUTTERS** In three different grits, cutting to the left for left-handed operators.
- XCE DENTURE CROISÉE SUPERGROSSE** A l'aide de cette fraise, des surfaces lisses sont réalisées très rapidement sur toutes les résines, des plâtres et des portes-empreintes.
- XCN DENTURE SIMPLE SUPERGROSSE** Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.
- DF DENTURE DIAMANTÉE FINE À SURFACE RUGUEUSE** Utilisées pour obtenir une surface légèrement rugueuse pour la rétention. Des fines masses de céramique et des incrustations esthétiques.
- D DENTURE DIAMANTÉE À SURFACE PRISMATIQUE** Surface usinée rugueuse et striée obtenue pour la préparation des surfaces recevant des incrustations en résine.
- QF DENTURE HÉLICOÏDALE FINE** La fraise de choix pour obtenir une surface usinée particulièrement lisse avec tous les alliages. A conseiller particulièrement pour le titane puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.
- QSF DENTURE HÉLICOÏDALE SUPERFINE** Denture superfine à coup en écharpe. Idéal pour travailler et contourer le titan (couronnes et ponts dentaires).
- GTi FRAISE À GROSSE DENTURE CROISÉE AVEC MOINS DE LAMES POUR TITANE** Pour travailler les matériaux difficiles à meuler (titane). Nouvelle denture à coupe agressive et longue durée de vie. Travail contrôlé et sans vibrations.
- FLE • LE FRAISE POUR GAUCHER** Fraise spéciale, denture coupant à gauche. En trois dentures différentes: Denture croisée standard, fine, supergrosse.

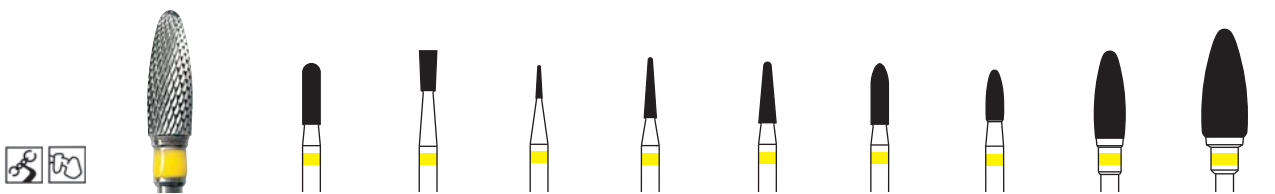
# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine

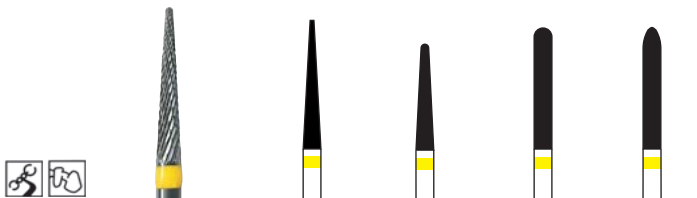
Labor • Laboratory • Laboratoire



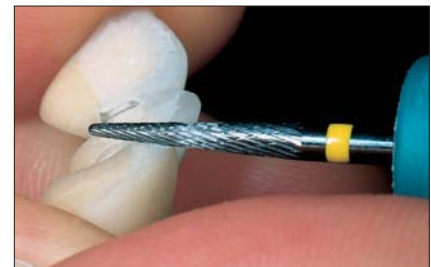
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	023	014	023	023	029	040	045
L mm	3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	14,1
Shank	ISO 1							
HP	500 104 ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	201 110 ...
REF HF ...	<b>073SFE-014</b>	<b>073SFE-023</b>	<b>077SFE-014</b>	<b>077SFE-023</b>	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



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

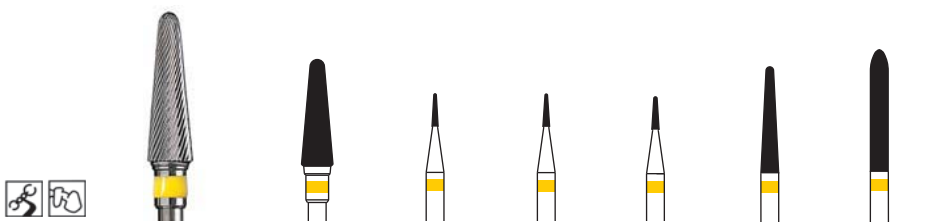


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	023	023	023	
L mm	17,0	14,0	16,0	16,0	
Shank	ISO 1				
HP	500 104 ...	187 110 ...	201 110 ...	137 110 ...	292 110 ...
REF HF ...	<b>257SFE-023</b>	<b>261SFE-023</b>	<b>293SFE-023</b>	<b>295SFE-023</b>	



HF261SFE-023

SFN Einfachverzahnung superfein • Superfine Plain Cut • Denture simple superfine



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	045	008	009	010	023	023	
L mm	14,1	4,2	4,2	4,2	14,0	16,0	
Shank	ISO 1	ISO 5		ISO 5	ISO 5		
HP	500 104 ...	201 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	201 102 ...	292 102 ...
REF HF ...	<b>079SFN-045</b>	<b>138SFN-008</b>	<b>138SFN-009</b>	<b>138SFN-010</b>	<b>261SFN-023</b>	<b>295SFN-023</b>	

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

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

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



HF138SFN-008



HF079SFN-045

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

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	023	023
L mm	14,0	16,0	16,0
Shank	ISO	ISO	ISO
HP	506 104 ...	201 110 ...	137 110 ...
REF	HF ...	261 SFTE-023	293 SFTE-023



HF261SFTE-023

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

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

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	060	014	023	014	023	060	012	040
L mm	2,0	12,5	3,1	3,9	3,2	5,0	11,0	3,5	8,9
Shank	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO
HP	506 104 ...	001 140 ...	143 140 ...	277 140 ...	277 140 ...	237 140 ...	237 140 ...	237 140 ...	257 140 ...
REF	HF ...	071 FE-023	072 FE-060	073 FE-014	073 FE-023	077 FE-014	077 FE-023	077 FE-060	078 FE-012

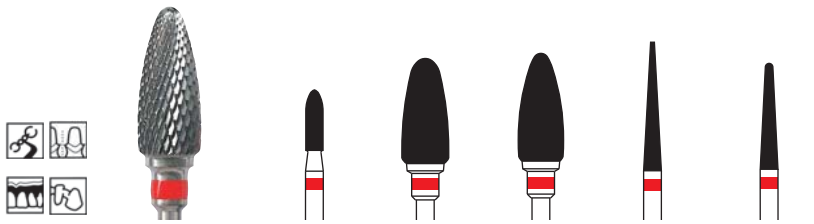
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060	031	040	045	060	023	023	016	023
L mm	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	5,3	8,0	8,0
Shank	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO	ISO
HP	506 104 ...	257 140 ...	199 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	201 140 ...	141 140 ...	225 140 ...	198 140 ...
REF	HF ...	078 FE-060	079 FE-031	079 FE-040	079 FE-045	079 FE-060	129 FE-023	137 FE-023	138 FE-016

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

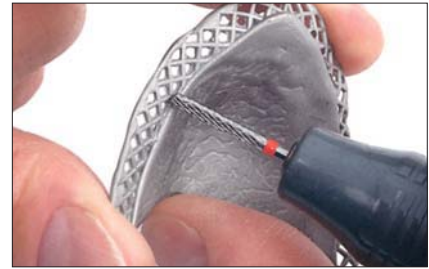
# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

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

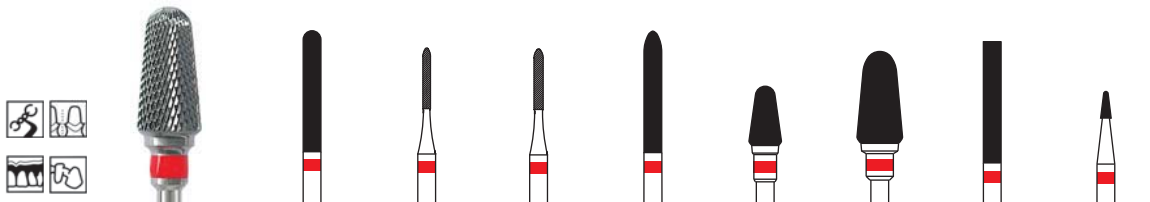
Labor • Laboratory • Laboratoire



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	060	060	023	023	
L mm	8,0	13,9	14,2	17,0	14,0	
Shank	ISO					
HP	500 104 ...	289 140 ...	274 140 ...	275 140 ...	187 140 ...	201 140 ...
REF HF ...		<b>139FE-023</b>	<b>251FE-060</b>	<b>L251FE-060</b>	<b>257FE-023</b>	<b>261FE-023</b>



HF293FE-023



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	010	012	023	040	060	023	014	
L mm	16,0	8,0	8,0	16,0	7,8	12,2	16,0	3,5	
Shank	ISO								
HP	500 104 ...	137 140 ...	289 140 ...	289 140 ...	292 140 ...	263 140 ...	263 140 ...	116 140 ...	274 140 ...
REF HF ...		<b>293FE-023</b>	<b>295FE-010</b>	<b>295FE-012</b>	<b>295FE-023</b>	<b>351FE-040</b>	<b>351FE-060</b>	<b>364FE-023</b>	<b>390FE-014</b>

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



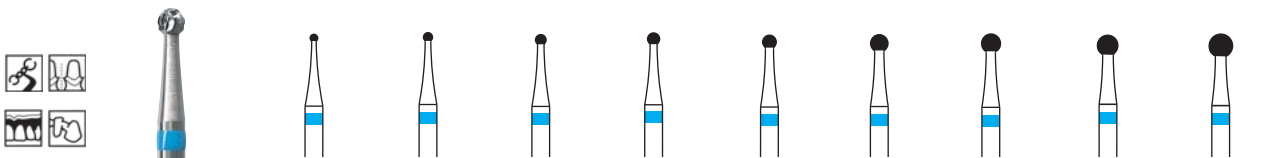
HF079CE-045



HFL251CE-060



HFL077CE-060

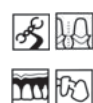





Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	023	025	027	031	
L mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,25	2,4	2,8	
Shank	ISO									
HP	500 104 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	
REF HF ...		<b>071CE-010</b>	<b>071CE-012</b>	<b>071CE-014</b>	<b>071CE-016</b>	<b>071CE-018</b>	<b>071CE-023</b>	<b>071CE-025</b>	<b>071CE-027</b>	<b>071CE-031</b>

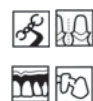





# Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

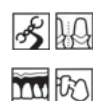

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard








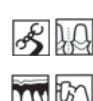

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	035	040	050	060	080	060	014	023	060
L mm	3,25	3,4	4,3	5,3	7,0	12,5	3,1	3,9	9,4
Shank  									
HP 500 104 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	143 190 ...	277 190 ...	277 190 ...	277 190 ...
REF HF ...	<b>071CE-035</b>	<b>071CE-040</b>	<b>071CE-050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







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

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

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











Labor • Laboratory • Laboratoire

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

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

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

Labor • Laboratory • Laboratoire

									
Größe/Size/taille ø 1/10 mm		023	023	023	060	040	060	023	014
L mm		14,0	16,0	16,0	12,5	7,8	12,2	16,0	3,5
Shank	ISO								
HP	500 104 ...	201 190 ...	137 190 ...	292 190 ...	113 190 ...	263 190 ...	263 190 ...	116 190 ...	274 190 ...
REF HF ...		<b>261CE-023</b>	<b>293CE-023</b>	<b>295CE-023</b>	<b>296CE-060</b>	<b>351CE-040</b>	<b>351CE-060</b>	<b>364CE-023</b>	<b>390CE-014</b>












CN Einfachverzahnung standard • Standard Plain Cut • Denture simple standard

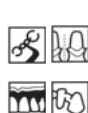











HF078CN-060

HF071CN-027

HF257CNR-060

										
Größe/Size/taille ø 1/10 mm		027	031	040	050	060	060	031	040	045
L mm		2,4	2,8	3,4	4,3	12,2	12,2	11,5	14,1	12,9
Shank	ISO									
HP	500 104 ...	001 175 ...	001 175 ...	001 175 ...	001 175 ...	238 175 ...	257 175 ...	199 175 ...	201 175 ...	200 175 ...
REF HF ...		<b>071CN-027</b>	<b>071CN-031</b>	<b>071CN-040</b>	<b>071CN-050</b>	<b>L077CN-060</b>	<b>078CN-060</b>	<b>079CN-031</b>	<b>079CN-040</b>	<b>079CN-045</b>

									
Größe/Size/taille ø 1/10 mm		060	009	010	040	060	060	060	060
L mm		15,0	4,2	4,2	11,5	13,9	14,2	13,9	12,2
Shank	ISO		5	5					
HP	500 104 ...	201 175 ...	196 175 ...	196 175 ...	274 175 ...	274 175 ...	275 175 ...	194 175 ...	263 175 ...
REF HF ...		<b>079CN-060</b>	<b>138CN-009</b>	<b>138CN-010</b>	<b>251CN-040</b>	<b>251CN-060</b>	<b>L251CN-060</b>	<b>257CNR-060</b>	<b>351CN-060</b>

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

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

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060	060	060	045	060	060	060
L mm	12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2
Shank <small>ISO</small>							
HP	500 104 ...	143 220 ...	237 220 ...	257 220 ...	200 220 ...	201 220 ...	274 220 ...
<small>REF</small> HF ...	<b>072SCE-060</b>	<b>077SCE-060</b>	<b>078SCE-060</b>	<b>079SCE-045</b>	<b>079SCE-060</b>	<b>251SCE-060</b>	<b>351SCE-060</b>

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

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060	045	060	060
L mm	12,2	12,9	15,0	13,9
Shank <small>ISO</small>				
HP	500 104 ...	257 215 ...	200 215 ...	201 215 ...
<small>REF</small> HF ...	<b>078SCN-060</b>	<b>079SCN-045</b>	<b>079SCN-060</b>	<b>251SCN-060</b>



HF251SCN-060

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



HF251XCE-060

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060	070	060
L mm	12,5	14,2	13,9
Shank <small>ISO</small>			
HP	500 104 ...	143 223 ...	263 223 ...
<small>REF</small> HF ...	<b>072XCE-060</b>	<b>351XCE-070</b>	<b>251XCE-060</b>

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



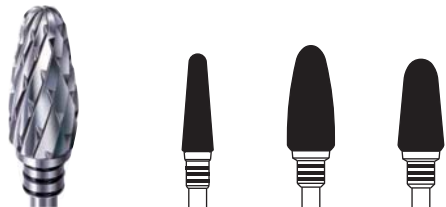
HF251XCN-060



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	070	060
L mm	14,2	13,9
Shank <small>ISO</small>		
HP	500 104 ...	263 222 ...
<small>REF</small> HF ...	<b>351XCN-070</b>	<b>251XCN-060</b>

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

GE Kreuzverzahnung grob • Bulk Cross Cut • Denture croisée grosse

Labor • Laboratory • Laboratoire

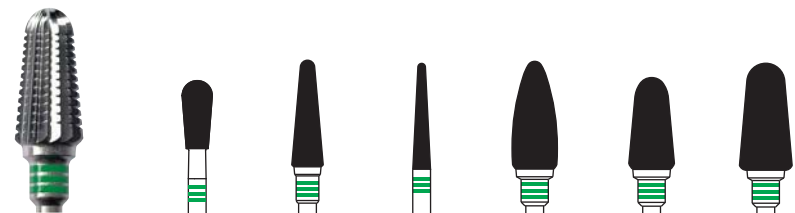




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	045	060	060
L mm	14,1	13,9	12,2
Shank  			
HP 500 104 ...	201 220 ...	274 220 ...	263 220 ...
REF HF ...	<b>079GE-</b> 045	<b>251GE-</b> 060	<b>351GE-</b> 060



HF251GE-060

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

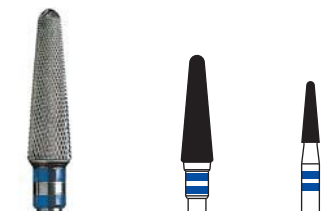




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	040	045	023	060	060	070
L mm	9,0	14,1	14,0	14,2	12,2	14,2
Shank  						
HP 500 104 ...	237 176 ...	201 176 ...	201 176 ...	275 176 ...	263 176 ...	263 176 ...
REF HF ...	<b>077QSCN-</b> 040	<b>079QSCN-</b> 045	<b>261QSCN-</b> 023	<b>L251QSCN-</b> 060	<b>351QSCN-</b> 060	<b>351QSCN-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



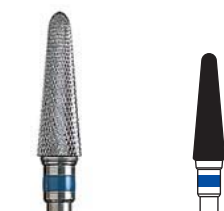
HFL251QSCN-060



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




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	045	023
L mm	14,1	8,0
Shank  		
HP 500 104 ...	201 141 ...	198 141 ...
REF HF ...	<b>079DF-</b> 045	<b>138DF-</b> 023



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



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

QF Spiralverzahnung fein • Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine




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

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

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

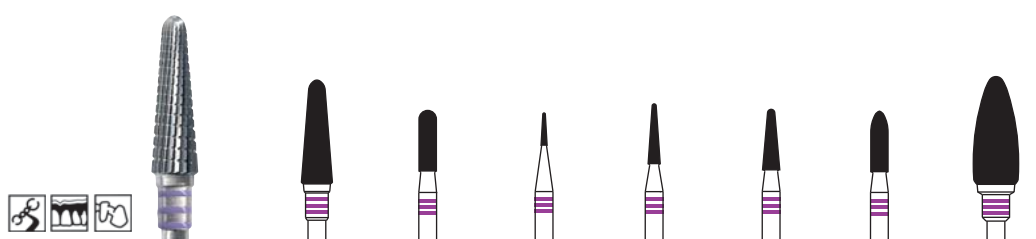
## QF Spiralverzahnung fein • Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine



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

Zum Feinausarbeiten von Fissuren  
**Optimal Cosmetic Contouring and Fine Works on Fissure**  
 Denture hélicoïdale fine pour la finition de sillons

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

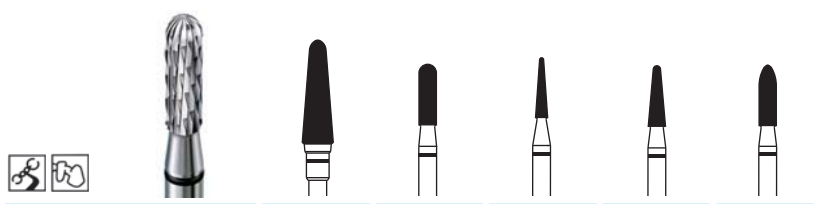


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	040	023	008	016	023	023	060
L mm	13,7	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	14,2
Shank							
HP 500 104 ...	201 137 ...	141 137 ...	196 137 ...	198 137 ...	198 137 ...	289 137 ...	275 137 ...
HF ...	<b>079QSF-040</b>	<b>129QSF-023</b>	<b>138QSF-008</b>	<b>138QSF-016</b>	<b>138QSF-023</b>	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



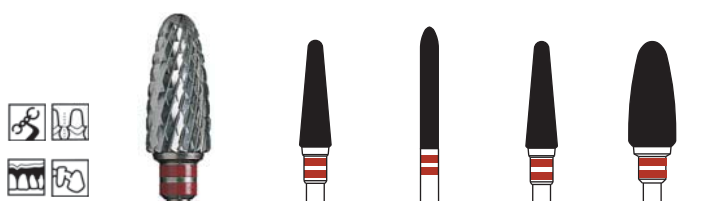
HF129QSF-023

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



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

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



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

FLE = FEIN • FINE • FINE

LE = KREUZVERZAHNUNG GROB  
 LE = CROSS CUT COARSE  
 LE = DENTURE CROISÉE GROSSE

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

## Instrumente für die Tiefziehtechnik

### Vacuum Form Instruments

### Instruments spécialement développés pour la technique du thermoformage

Labor • Laboratory • Laboratoire

Stichfräser  
Fissure Burs  
Fraises pointues



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	023
L mm	15,0	9,0
Shank		
HP 500 104 ...	417 424 ...	467 211 ...
REF	<b>HF514S-023</b>	<b>HF515S-023</b>



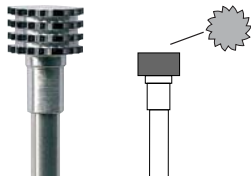
Stichfräser, Stahl  
Fissure Burs, steel  
Fraises pointues, acier



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
L mm	9,0
Shank	
HP 310 104 ...	467 211 ...
REF	<b>SF515S-023</b>

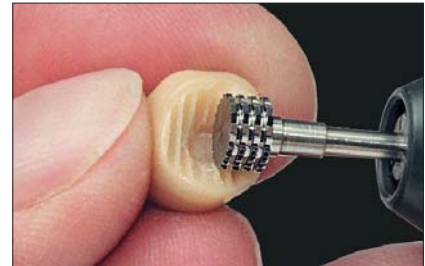


## Reparaturfräser • Repair Cutter • Fraise à réparations



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

Zum Aufrauen von Kunststoffzähnen und Prothesen.  
For roughen dentures and acrylic teeth.  
Pour réaliser des rétinctions mécaniques pour prothèses mobiles



HF108G-060

## Reinigungsbürste

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

## Cleaning brush

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

## Brosse à nettoyer

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



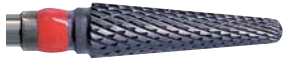
Shank	
REF	<b>P6820</b>







SFE Kreuzverzahnung superfein 2.18  
Superfine Cross Cut  
Denture croisée superfine



FE Kreuzverzahnung fein 2.19  
Fine Cross Cut  
Denture croisée fine



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



QF Spiralverzahnung fein 2.21  
Spiral Fine Cut  
Denture hélicoïdale fine



SCE Kreuzverzahnung grob 2.21  
Coarse Cross Cut  
Denture croisée grosse



# Millennium Cutter

# Millennium Cutter

# Fraise Millennium



#### Vorteile der Beschichtung:

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

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

#### The advantages of the coating:

The smooth 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.

#### Les avantages du revêtement spécial:

La surface lisse rend possible un glissement nonfrictionné des copeaux métalliques par la résistance d'usure optimale. Ça permet un usinage sans élévation de la température sur la surface du matériau.

La dureté extrême de 3600 HV assure une longévité extraordinaire et par cela une efficacité énorme de ces fraises spéciales.

## Millennium Cutter • Fraise Millennium

Die Spezialverzahnung erzeugt keinen Schlageffekt und eignet sich deshalb auch auf Keramik.  
 The special cutting edge ensures smooth grinding and is therefore also suitable for porcelain.  
 La denture spéciale assure un meulage en douceur, ce qui permet le travail sur la céramique.

Labor • Laboratory • Laboratoire



MC138SFE-008



MCL251SFE-060



MC079SFE-045



MC251SFE-040

### MC073SFE (277)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	014
Länge-Length in mm - longueur	3,1
Shank <small>ISO</small> <small>REF</small>	
HP 506 104 277 110... <b>MC073SFE-...</b>	<b>014</b>

### MCL077SFE (237)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	5,3
Shank <small>ISO</small> <small>REF</small>	
HP 506 104 237 110... <b>MCL077SFE-</b>	<b>023</b>

### MC079SFE (201)



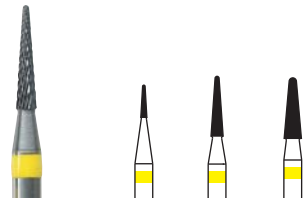
Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	045
Länge-Length in mm - longueur	14,1
Shank <small>ISO</small> <small>REF</small>	
HP 506 104 201 110... <b>MC079SFE-</b>	<b>045</b>

### MC129SFE (141)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	8,0
Shank <small>ISO</small> <small>REF</small>	
HP 506 104 141 110... <b>MC129SFE-</b>	<b>023</b>

### MC138SFE (198)



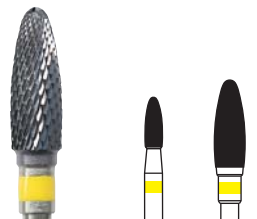
Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	008	016	023
Länge-Length in mm - longueur	4,2	8,0	8,0
Shank <small>ISO</small> <small>REF</small>			
HP 506 104 198 110... <b>MC138SFE-</b>	<b>008</b>	<b>016</b>	<b>023</b>

### MC139SFE (289)



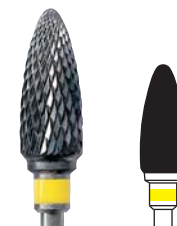
Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	8,0
Shank <small>ISO</small> <small>REF</small>	
HP 506 104 289 110... <b>MC139SFE-</b>	<b>023</b>

### MC251SFE (272/274)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023	040
Länge-Length in mm - longueur	6,5	11,5
Shank <small>ISO</small> <small>REF</small>		
HP 506 104 272 110... <b>MC251SFE-</b>	<b>023</b>	
HP 506 104 274 110... <b>MC251SFE-</b>		<b>040</b>

### MCL251SFE (275)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - longueur	14,2
Shank <small>ISO</small> <small>REF</small>	
HP 506 104 275 110... <b>MCL251SFE-</b>	<b>060</b>



# Millennium Cutter • Fraise Millennium

FE Kreuzverzahnung fein • Fine Cross Cut • Denture croisée fine

## MC073FE (277)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	014
Länge-Length in mm - longueur	3,1

Shank	ISO	REF
HP	506 104 277 140...	<b>MC073FE- 014</b>

## MC079FE (201)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	040	045
Länge-Length in mm - longueur	14,1	12,9

Shank	ISO	REF
HP	506 104 201 140...	<b>MC079FE- 040</b>
HP	506 104 200 140...	<b>MC079FE- 045</b>

## MC138FE (198)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	016
Länge-Length in mm - longueur	8,0

Shank	ISO	REF
HP	506 104 198 140...	<b>MC138FE- 016</b>

## MC251FE (274)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - longueur	13,9

Shank	ISO	REF
HP	506 104 274 140...	<b>MC251FE- 060</b>

## MCL251FE (275)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - longueur	14,2

Shank	ISO	REF
HP	506 104 275 140...	<b>MCL251FE- 060</b>

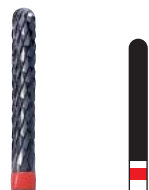
## MC261FE (201)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	14,0

Shank	ISO	REF
HP	506 104 201 140...	<b>MC261FE- 023</b>

## MC293FE (137)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	16,0

Shank	ISO	REF
HP	506 104 137 140...	<b>MC293FE- 023</b>

## MC295FE (292)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	16,0

Shank	ISO	REF
HP	506 104 292 140...	<b>MC295FE- 023</b>



# Millennium Cutter • Fraise Millennium

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

Labor • Laboratory • Laboratoire

## MC073CE (277)



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

Shank  ISO  REF

HP 506 104 277 190... **MC073CE-...** **014**

## MC077CE (237)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	029
Länge-Length in mm - longueur	5,0

Shank  ISO  REF

HP 506 104 237 190... **MC077CE-...** **029**

## MCL077CE (237)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	5,3

Shank  ISO  REF

HP 506 104 237 190... **MCL077CE-...** **023**

## MC078CE (257)

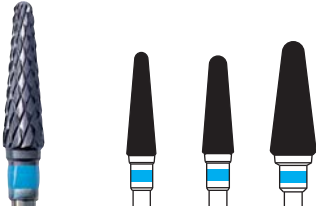


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - longueur	12,2

Shank  ISO  REF

HP 506 104 257 190... **MC078CE-...** **060**

## MC079CE (200/201)



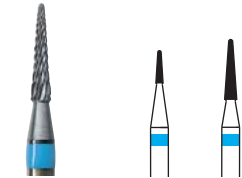
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	040	045	060
Länge-Length in mm - longueur	14,1	12,9	15,0

Shank  ISO  REF

HP 506 104 200 190... **MC079CE-...** **045**

HP 506 104 201 190... **MC079CE-...** **040** **060**

## MC 138CE (196/198)



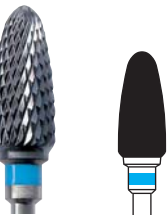
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	016
Länge-Length in mm - longueur	4,2	8,0

Shank  ISO  REF  5

HP 506 104 196 190... **MC 138CE ...** **010**

HP 506 104 198 190... **MC 138CE ...** **016**

## MC251CE (274)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - longueur	13,9

Shank  ISO  REF

HP 506 104 274 190... **MC251CE-...** **060**

## MCL251CE (275)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - longueur	14,2

Shank  ISO  REF

HP 506 104 275 190... **MCL251CE-...** **060**

## MC257CE (187)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	17,0

Shank  ISO  REF

HP 506 104 187 190... **MC257CE-...** **023**

## MC261CE (201)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - longueur	14,0

Shank  ISO  REF

HP 506 104 201 190... **MC261CE-...** **023**




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

## Millennium Cutter • Fraise Millennium

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard




### MC293CE (137)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge - Length in mm - longueur	16,0
Shank   	
HP 506 104 137 190... <b>MC293CE-...</b>	<b>023</b>




### MC295CE (292)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
Länge - Length in mm - longueur	16,0
Shank   	
HP 506 104 292 190... <b>MC295CE-...</b>	<b>023</b>




### MC351CE (263)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
Länge - Length in mm - longueur	12,2
Shank   	
HP 506 104 263 190... <b>MC351CE-...</b>	<b>060</b>




### MC079QF (201)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	040
Länge - Length in mm - longueur	13,7
Shank   	
HP 506 104 201 134... <b>MC079QF-...</b>	<b>040</b>




### MC138QF (196)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	010
Länge - Length in mm - longueur	4,2
Shank   	
HP 506 104 196 134... <b>MC138QF-...</b>	<b>010</b>

### MC251QF (274)






Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
Länge - Length in mm - longueur	13,9
Shank   	
HP 506 104 274 134... <b>MC251QF-...</b>	<b>060</b>

SCE Kreuzverzahnung grob • Coarse Cross Cut • Denture croisée grosse




### MC079SCE (200)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	045
Länge - Length in mm - longueur	12,9
Shank   	
HP 506 104 200 220... <b>MC079SCE-...</b>	<b>045</b>

### MC251SCE (274)



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
Länge - Length in mm - longueur	13,9
Shank   	
HP 506 104 274 220... <b>MC251SCE-...</b>	<b>060</b>





Frästechnikinstrumente mit Millennium-Beschichtung 3.4  
 Milling Instruments with Millennium Coating  
 Instruments pour le fraisage, maintenant disponibles  
 avec le revêtement spécial de Millennium



Parallel Wachsspiralfräser rund 3.5  
 Parallel spiral wax cutter, round  
 Fraise spirale à cire parallèle à bout arrondi



Parallelfräser rund 3.5  
 Parallel Cutter, Round End  
 Fraise parallèle bout arrondi



Wachsfräser konisch rund 3.6  
 Wax spiral cutter, conical round  
 Fraise spirale à cire conique à bout arrondi



Konusfräser rund 3.6  
 Cone Cutter, Round End  
 Fraise conique bout arrondi



Kanonenbohrer, Körnerbohrer 3.7  
 Tube Bur, Bur for Spot on Precision Cutting  
 Mèche demi-ronde, Foret amorçoir



Spiralbohrer, Rillenfräser 3.7  
 Twist Burs, Grooving Cutter  
 Foret hélicoïdal, Fraise à rainurer



Das KR Tisch System für die Frästechnik 3.8 - 3.13  
 KR Table for Milling Technique  
 Table KR pour la technique de fraisage

# Frästechnik

## Milling Technique

### Technique de fraisage



Die wichtigsten und meist verwendeten Instrumente für den Einsatz in der Riegel-, Geschiebe- oder Frästechnik.

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

Les instruments les plus importants et plus souvent utilisés dans la technique des attachement ou de fraisage.

# Frästechnikinstrumente mit Millennium-Beschichtung

## Milling Instruments with Millennium Coating

### Instruments pour le fraisage avec le revêtement spécial de Millennium

Labor • Laboratory • Laboratoire

**Einsatzbereich:**

Im Bereich der Parallel- und Konusfräsungen 2°.

**Vorteile:**

Die XFR-Verzahnung ist besonders grob und eignet sich zum Vorfräsen von allen NE-Legierungen und Titan.

Die XR-Verzahnung erzeugt eine feine Oberfläche und vereinfacht so die spätere Politur.

Die spezielle Millenniumbeschichtung verdoppelt die Oberflächenhärte des Hartmetalls und sorgt so für eine sehr wirtschaftliche Standzeit.

Die Millenniumbeschichtung verhindert das bei neuen Fräsern sonst übliche Rattern und Rupfen.

**Applications:**

Parallel and 2° conical milling.

**Advantages:**

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

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

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

The Millennium coating prevents the chattering and grabbing common with new cutters

**Applications :**

fraisage parallèle et conique à 2°

**Avantages :**

La denture XFR est particulièrement grosse et spécialement conçue pour dégrossir tous les alliages non-précieux et le titane.

La denture XR produit une surface douce, simplifiant le polissage ultérieur.

Le revêtement de Millenium réduit les vibrations à leur minimum pendant la rotation.

Le revêtement de Millennium évite les claquements et arrachements fréquents avec les nouvelles fraises.

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

**MC356XFR (200)**



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

Shank	ISO	REF	1
HP ø 2,35 mm 506 103 200 220...	<b>MC356XFR-...</b>	<b>023</b>	
HP ø 3,00 mm 506 123 200 220...	<b>MC356XFR-123-...</b>	<b>023</b>	

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

**MC356XR (200)**



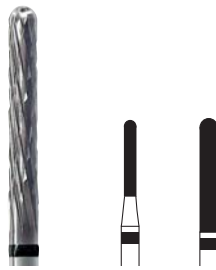
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0
Winkel/Angle/angle	2°

Shank	ISO	REF	1
HP ø 2,35 mm 506 103 200 190...	<b>MC356XR-...</b>	<b>023</b>	
HP ø 3,00 mm 506 123 200 190...	<b>MC356XR-123-...</b>	<b>023</b>	



**Parallelfräser Kreuzverzahnung grob, rund**  
**Parallel cutter coarse cross cut, round end**  
**Fraise parallèle denture croisée grosse, bout arrondi**

**MC364XFR (137)**



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

Shank	ISO	REF	1
HP ø 2,35 mm 506 103 137 220...	<b>MC364XFR-...</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
HP ø 3,00 mm 506 123 137 220...	<b>MC364XFR-123-...</b>	<b>015</b>	<b>023</b>

**Parallelfräser Kreuzverzahnung rund**  
**Parallel cutter cross cut, round end**  
**Fraise parallèle denture croisée, bout arrondi**

**MC364XR (137)**



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

Shank	ISO	REF	1
HP ø 2,35 mm 506 103 137 190...	<b>MC364XR-...</b>	<b>023</b>	
HP ø 3,00 mm 506 123 137 190...	<b>MC364XR-123-...</b>	<b>023</b>	

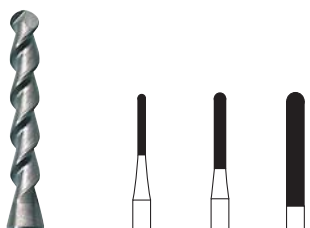
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.16)



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

**Parallel Wachsspiralfräser rund**  
**Parallel spiral wax cutter, round end**  
**Fraise spirale à cire parallèle à bout arrondi**

**HF364WS**  
**(137)**



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

Shank	ISO	REF	1			
HP ø 2,35 mm 500 103 137 364...		<b>HF364WS-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	
HP ø 3,00 mm 500 123 137 364...		<b>HF364WS-123-...</b>	<b>010</b>			

**Parallelfräser Kreuzverzahnung grob, rund**  
**Parallel cutter coarse cross cut, round end**  
**Fraise parallèle denture croisée grosse, bout arrondi**

**HF364XFR**  
**(137)**

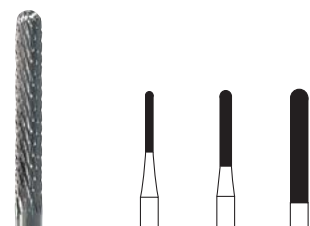


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	015	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	8,0	10,0	15,0

Shank	ISO	REF	1			
HP ø 2,35 mm 500 103 137 220 ...		<b>HF364XFR-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	
HP ø 3,00 mm 500 123 137 220 ...		<b>HF364XFR-123-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	

**Parallelfräser Kreuzverzahnung rund**  
**Parallel cutter cross cut, round end**  
**Fraise parallèle denture croisée, bout arrondi**

**HF364XR**  
**(137)**



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

Shank	ISO	REF	1			
HP ø 2,35 mm 500 103 137 190 ...		<b>HF364XR-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	
HP ø 3,00 mm 500 123 137 190 ...		<b>HF364XR-123-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	

**Parallelfräser Einfachverzahnung rund, linksdrall**  
**Parallel cutter plain cut, round end, left twist**  
**Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche**

**HF364RL**  
**(137)**

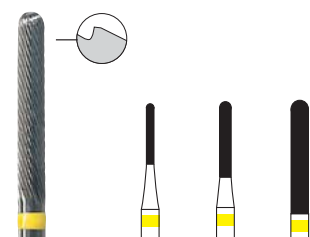


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	015	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	8,0	10,0	15,0

Shank	ISO	REF	1			
HP ø 2,35 mm 500 103 137 135 ...		<b>HF364RL-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	
HP ø 3,00 mm 500 123 137 135 ...		<b>HF364RL-123-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	

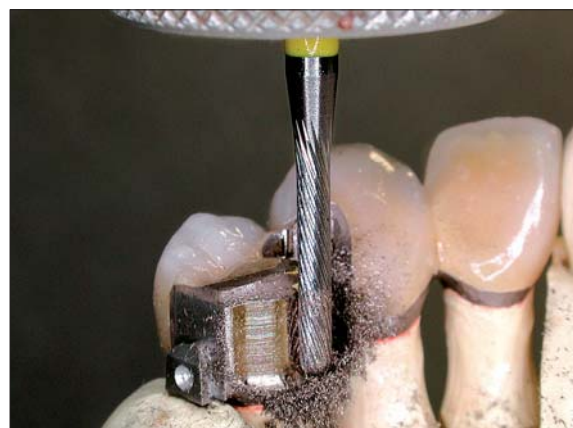
**Parallelfräser Einfachverzahnung rund, Linksdrall mit Fasenschliff**  
**Parallel cutter plain cut, round end, left twist, flat with chamfer ground section**  
**Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche, avec chanfrein spécial**

**HF364RLF**  
**(137)**



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

Shank	ISO	REF	1			
HP ø 2,35 mm 500 103 137 103 ...		<b>HF364RLF-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	
HP ø 3,00 mm 500 123 137 103 ...		<b>HF364RLF-123-...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	



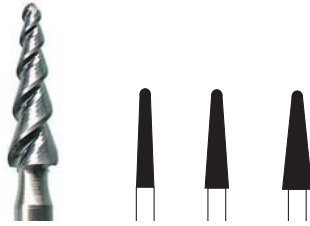
HF364RLF-015

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

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

Laboratório • Laboratorio • Laboratório

### HF356WS (200)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	031	040
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/angle	2°	4°	6°

Shank  ISO  REF  1

HP ø 2,35 mm 500 103 200 364 ... <b>HF356WS-...</b>	<b>023</b>	<b>031</b>	<b>040</b>
HP ø 3,00 mm 500 123 200 364 ... <b>HF356WS-123-...</b>	<b>023</b>		

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

### HF356XFR (200)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	031
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0
Winkel/Angle/angle	2°	4°

Shank  ISO  REF  1

HP ø 2,35 mm 500 103 200 220... <b>HF356XFR-...</b>	<b>023</b>	<b>031</b>
HP ø 3,00 mm 500 123 200 220... <b>HF356XFR-123-...</b>	<b>023</b>	

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

### HF356SR (200)



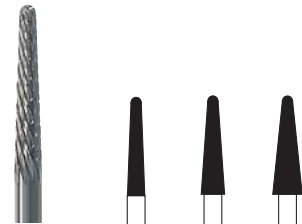
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0
Winkel/Angle/angle	2°

Shank  ISO  REF  1

HP ø 2,35 mm 500 103 200 135... <b>HF356SR-...</b>	<b>023</b>
HP ø 3,00 mm 500 123 200 135... <b>HF356SR-123-...</b>	<b>023</b>

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

### HF356XR (200)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023	031	040
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/angle	2°	4°	6°

Shank  ISO  REF  1

HP ø 2,35 mm 500 103 200 190... <b>HF356XR-...</b>	<b>023</b>	<b>031</b>	<b>040</b>
--	------------	------------	------------

**Konusfräser Einfachverzahnung rund mit Fasenschliff**  
**Cone cutter plain cut, round end with chamfer ground section**  
**Fraise conique denture simple, bout arrondi avec chanfrein spécial**

### HF356SRF (200)



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

Shank  ISO  REF  1

HP ø 2,35 mm 500 103 200 103... <b>HF356SRF-...</b>	<b>023</b>
HP ø 3,00 mm 500 123 200 103... <b>HF356SRF-123-...</b>	<b>023</b>

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

### Kanonenbohrer • Tube Bur • Mèche demi-ronde

#### HF210FT (107)

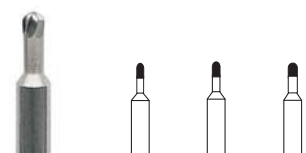


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	007	010	012
Länge-Length in mm - longueur	7,5	9,0	12,0

Shank	ISO	REF	1	
HP ø 2,35 mm 500 103 107 382...	<b>HF210FT-...</b>	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
HP ø 3,00 mm 500 123 107 382...	<b>HF210FT-123-...</b>	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>012</b>

### Körnerbohrer • Bur for Spot on Precision Cutting • Foret amorçoir

#### HF370FT (153)

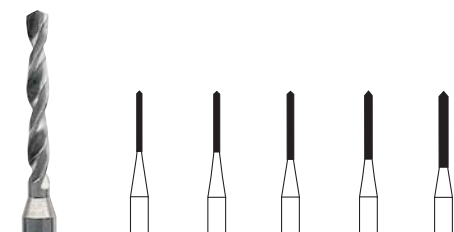


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012
Länge-Length in mm - longueur	-	-	-

Shank	ISO	REF	1	
HP ø 2,35 mm 500 103 153 001...	<b>HF370FT-...</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>

### Spiralbohrer • Twist Burs • Foret hélicoïdal

#### HF206FT (423)



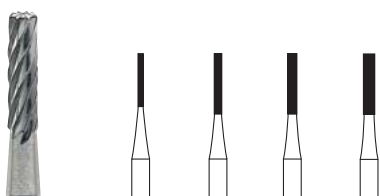
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	007	008	009	010	012
Länge-Length in mm - longueur	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0

Shank	ISO	REF	1			
HP ø 2,35 mm 500 103 423 364 ...	<b>HF206FT-...</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
HP ø 3,00 mm 500 123 423 364 ...	<b>HF206FT-123-...</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>



### Rillenfräser • Grooving Cutter • Fraise à rainurer

#### HF021FT (538)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	007	010	012	015
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	7,0	8,0	8,0	8,0

Shank	ISO	REF	1		
HP ø 2,35 mm 500 103 538 175...	<b>HF021FT-...</b>	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>015</b>





Der KR-Tisch - für keramische Primärteile und Frästechnik 3.10

auf allen Legierungen

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

Table KR pour des pièces primaires en céramique  
et la technique du fraisage sur tous les alliages

Das KR-Tisch Set: KR-2000 3.11

KR Table set: KR-2000

Set de table KR: KR-2000



Anwendung des KR-Tisch Systems bei keramischen Primärteilen 3.12

Using the KR table for ceramic primary parts

Utilisation de la table KR pour les pièces primaires en céramique



Anwendung des KR-Tisch Systems bei Edelmetallen 3.12

Using the KR table for precious alloys

Utilisation de la table KR pour les métaux précieux



Anwendung des KR-Tisch Systems bei NE Legierungen und Titan 3.12

Using the KR table system for non-precious alloys and titanium

Utilisation de la table KR pour les alliages non-précieux et le titane



Diamanten parallel, Diamanten konisch 3.13

Parallel diamonds, Conical diamonds

Instruments diamantés parallèles, Instruments diamantés coniques



Polierer für den KR Tisch 3.13

Polishers for the KR table

Polissoirs pour la table KR

Das KR Tisch System für die Frästechnik  
KR Table for Milling Technique  
Table KR pour la technique de fraisage





**DE** Für keramische Primärteile und Frästechnik auf allen Legierungen - der KR-Tisch

- ➤ ➤ Die sichere Möglichkeit, jeden Polierer präzise auf den gewünschten Winkel abzurichten.
- ➤ ➤ Mit vorgefertigten Riegelachsen zum einfachen Herstellen von Riegelblättern.

**Vorteile des KR-Tisches:**

Der integrierte Radius im Abziehdiamant erzeugt den identischen Radius am Polierer wie bei den Frästechnik-Instrumenten.

Höchste Präzision in den Winkeln 0°, 1°, 2°, 4° und 6°.

Zwei unterschiedliche Körnungen des Abziehdiamanten erlauben das abrasive Abrichten und Glätten aller Polierer.

**Zusatznutzen: Riegelblatt  
Further uses: Locking plate**

**Utilisation supplémentaire : attachement-glissière**



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

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

**The advantages of the KR table:**

The integrated radius of the dressing diamond creates the identical radius on the polisher as on the milling instruments.

Utmost precision for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.

Two different dressing diamond grain sizes make abrasive dressing and smoothing of any polisher possible.

Zum Fräsen von Riegelblättern verfügt der KR-Tisch über fünf unterschiedliche Riegelachsen mit 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm und 1,5 mm.

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

Pour le fraisage des attachements-glissières, la table KR dispose de cinq axes de rotation, respectivement de 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm et 1,5 mm.

**FR** Table KR pour des pièces primaires en céramique et la technique du fraisage sur tous les alliages

- ➤ ➤ Permet d'ajuster de manière sûre et précise chaque polissoir dans l'angle désiré.

- ➤ ➤ Avec axes de rotation pré-fabriqués pour la réalisation simple d'attachements-glissières.

**Avantages de la table KR :**

Le rayon intégré dans la pierre diamantée de modelage génère le même rayon sur le polissoir, comme pour les instruments de technique du fraisage.

Une précision maximale dans les angles 0°, 1°, 2°, 4° et 6°.

Les deux granulométries différentes pierres diamantées de modelage permettent de dresser et de lisser tous les polissoirs.

### KR-Tisch-Set: KR-2000

KR-2002C Abziehdiamant grob  
 KR-2001M Abziehdiamant mittel  
 KR-1003 KR Schraubendreher

### KR table set: KR-2000

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

### Set de table KR : KR-2000

KR-2002C Pierre diamantée de modelage, grain gros  
 KR-2001M Pierre diamantée de modelage, grain moyen  
 KR-1003 Tournevis KR



Das KR-Tisch-Set enthält:

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

The KR table set consists of:

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

Le coffret de table KR comporte :

- 1 Une table KR avec cinq perçages pour

les angles 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.

- 2 Une pierre diamantée de modelage à grain gros avec bague verte pour dresser le polissoir.
- 3 Une pierre diamantée de modelage à grain moyen sans marquage de couleur pour lisser le polissoir et obtenir un brillant sans stries.
- 4 Un tournevis six pans pour la fixation rapide et stable des pierres diamantées de modelage à la table KR.



Der magnetische Boden garantiert den sicheren Halt des KR-Tisches im Fräsgerät.

Die Löcher sind unten offen, das vereinfacht die Reinigung.

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

La partie inférieure magnétique assure le maintien stable de la table KR dans l'appareil de fraisure. Les trous sont ouverts vers le bas, ce qui facilite le nettoyage.



Das Fixieren der Abziehdiamanten erfolgt nur mit zwei Fingern. Die hohe Präzision des KR-Tisches und der Abziehdiamanten benötigt keinen großen Kraftaufwand.

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

La fixation des pierres diamantées de modelage s'effectue seulement avec deux doigts. La précision élevée de la table KR et des pierres diamantées de modelage réduit l'effort de travail.

## Anwendung des KR-Tisch Systems bei keramischen Primärteilen

### Using the KR table for ceramic primary parts

### Utilisation de la table KR pour les pièces primaires en céramique



Je nach Bedarf erfolgt das grobe Vorschleifen mit dem mittleren Diamant.

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

Selon les besoins, le meulage grossier s'effectue avec un instrument diamanté à grain moyen.



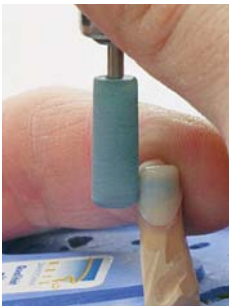
Mit dem groben Abziehdiamant, grüner Ring, den grünen CeraGlaze abrichten. **Achtung:** grünen CeraGlaze nie auf dem Abziehdiamanten mit mittlerer Körnung verwenden.

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

**Attention:** Never use the green CeraGlaze on the medium-grain dressing diamond as this will be destroyed by the polisher!

Avec la grosse pierre diamantée de modelage, bague vert, d'aléser le polissoir vert CeraGlaze précisément au angle souhaité.

**Attention :** ne jamais utiliser le polissoir vert CeraGlaze sur la pierre diamantée de modelage à grain moyen, cela détruirait le diamant!



Der blaue Polierer vereinfacht das Glätten und bereitet die keramische Oberfläche perfekt für die Politur vor.

The blue polisher perfectly prepares the ceramic surface for polishing.

Le polissoir bleu dégrossit facilement et élimine les dernières traces de façonnage. Il simplifie le lissage et prépare parfaitement la surface céramique pour le polissage.



Der gelbe Hochglanzpolierer erzeugt ein Oberflächenprofil wie nach einem Glanzbrand.

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

Le polissoir jaune pour poli-miroir génère une structure superficielle comme après un glaçage au four.



In einer Studie der Universität Jena wurde bewiesen: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: „Unsere Ergebnisse zeigen, das mit den Instrumenten CeraGlaze von der Firma NTI die profilometrisch erfassbare Oberflächenqualität des Glanzbrandes erreicht werden kann. (Mittenrauhwert RA 0,28µm)“ Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002

Research at the University of Jena has shown the following: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically measurable surface quality of glaze firing. (Roughness value RA 0.28 µm.)" Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002 (German Dental Journal, August 2002).

D'après une étude de l'université d'Iéna publiée par MM. M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper : «Nos résultats montrent que l'utilisation des instruments CeraGlaze de la société NTI permet d'obtenir la qualité de surface, mesurable par profilométrie, du glaçage au four.» ( rugosité moyenne arithmétique RA 0,28µm ) » Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002

## Anwendung des KR-Tisch Systems bei Edelmetallen

### Using the KR table for precious alloys

### Utilisation de la table KR pour les métaux précieux



Der rosa GalacticGold Polierer erzeugt einen brillanten Spiegelhochglanz auf allen edelmetallhaltigen und speziell auf kupferhaltigen Legierungen.

The medium dressing diamond creates the required smooth surface of the pink GalacticGold polisher.

Le polissoir rose GalacticGold génère un brillant de poli-miroir sur tous les alliages précieux et en particulier ceux contenant du cuivre.

## Anwendung des KR-Tisch Systems bei NE Legierungen und Titan

### Using the KR table system for non-precious alloys and titanium

### Utilisation de la table KR pour les alliages non-précieux et le titane



Anschließend erfolgt die Politur des Primärteils. Dazu eignen sich ebenfalls die CeraGlaze Polierer.

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

Ensuite est réalisé le polissage de la pièce primaire. Pour cela, les polissoirs CeraGlaze conviennent également.



# FT Diamantinstrumente • FT Diamond instruments • FT Instruments diamantés

**Diamanten parallel**  
Parallel diamonds  
Instruments diamantés parallèles

Schaft/shank/tige 1,6 mm

**364**  
**(137)**



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Winkel/Angle/angle	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF	3	
FG ø 1,6 mm 806 316 137 524 ...	<b>364-... M- FGXL</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
FG ø 1,6 mm 806 316 137 514 ...	<b>364-... F- FGXL</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
FG ø 1,6 mm 806 316 137 504 ...	<b>364-... SF- FGXL</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
FG ø 1,6 mm 806 316 137 494 ...	<b>364-... UF- FGXL</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Schaft/shank/tige 2,35 mm

**364**  
**(137)**



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

Shank	ISO	REF	3	
HP ø 2,35 mm 806 103 137 524 ...	<b>364-... M- HPK</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
HP ø 2,35 mm 806 103 137 514 ...	<b>364-... F- HPK</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
HP ø 2,35 mm 806 103 137 504 ...	<b>364-... SF- HPK</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
HP ø 2,35 mm 806 103 137 494 ...	<b>364-... UF- HPK</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>

opt. 5.000 - 10.000 rpm

**Diamanten konisch**  
Conical diamonds  
Instruments diamantés coniques

**356**  
**(200)**



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	026	023	033
L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/angle	1°	2°	1°

Shank	ISO	REF	3	
FG ø 1,6 mm 806 316 200 524 ...	<b>356-... M- FGXL</b>	<b>026</b>	<b>023</b>	<b>033</b>
FG ø 1,6 mm 806 316 200 514 ...	<b>356-... F- FGXL</b>	<b>026</b>	<b>023</b>	<b>033</b>
FG ø 1,6 mm 806 316 200 504 ...	<b>356-... SF- FGXL</b>	<b>026</b>	<b>023</b>	<b>033</b>
FG ø 1,6 mm 806 316 200 494 ...	<b>356-... UF- FGXL</b>	<b>026</b>	<b>023</b>	<b>033</b>

opt. 100.000 - 150.000 rpm

**356**  
**(200)**



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	026	023	033
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/angle	1°	2°	1°

Shank	ISO	REF	3	
HP ø 2,35 mm 806 103 200 524 ...	<b>356-... M- HPK</b>	<b>026</b>	<b>023</b>	<b>033</b>
HP ø 2,35 mm 806 103 200 514 ...	<b>356-... F- HPK</b>	<b>026</b>	<b>023</b>	<b>033</b>
HP ø 2,35 mm 806 103 200 504 ...	<b>356-... SF- HPK</b>	<b>026</b>	<b>023</b>	<b>033</b>
HP ø 2,35 mm 806 103 200 494 ...	<b>356-... UF- HPK</b>	<b>026</b>	<b>023</b>	<b>033</b>

opt. 5.000 - 10.000 rpm

## Polierer für den KR Tisch • Polishers for the KR table • Polissoirs pour la table KR

**CeraGlaze FT für Keramik, NE und Titan**  
CeraGlaze FT for ceramics, non-precious alloys and titanium  
CeraGlaze FT pour la céramique, des alliages non-précieux et le titane

Schaft/shank/tige 2,35 mm

**CeraGlaze FT**



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060	060	060
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF	1
HP ø 2,35 mm 802 103 114 513 ...	<b>PR344KR-HPK</b>		
HP ø 2,35 mm 802 103 114 523 ...	<b>PR3044KR-HPK</b>		
HP ø 2,35 mm 802 103 114 533 ...	<b>PR30044KR-HPK</b>		

opt. grün / green / verte 10.000 rpm • blau / blue / bleue 7.500 rpm • gelb / yellow / jaune 5.000 rpm

**GalacticGold FT für edelmetallhaltige Legierungen**  
GalacticGold FT for precious alloys  
GalacticGold FT pour des alliages précieux

**GalacticGold FT**



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	060	060	060
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF	12
HP ø 2,35 mm 658 103 114 522 ...	<b>P1802KR-HPK</b>		
HP ø 2,35 mm 658 103 114 511 ...	<b>P1812KR-HPK</b>		
HP ø 2,35 mm 658 103 114 502 ...	<b>P1822KR-HPK</b>		

opt. grün / green / verte 10.000 rpm • gelb / yellow / jaune 8.000 rpm • rosa / pink / rose 5.000 rpm

**Hinweis: Das Abrichten der Polierer kann mit dem KR Tisch erfolgen.**

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

**Indication: Les polissoirs sont ajustés sur table KR.**

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.16)



Hartmetall Bohrer für die Laborturbine

4.4 - 4.5

TC Burs for Laboratory Turbine

Fraises en carbure de tungstène pour la turbine de laboratoire



Keramik Finierer für die Laborturbine

4.5

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine

Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire



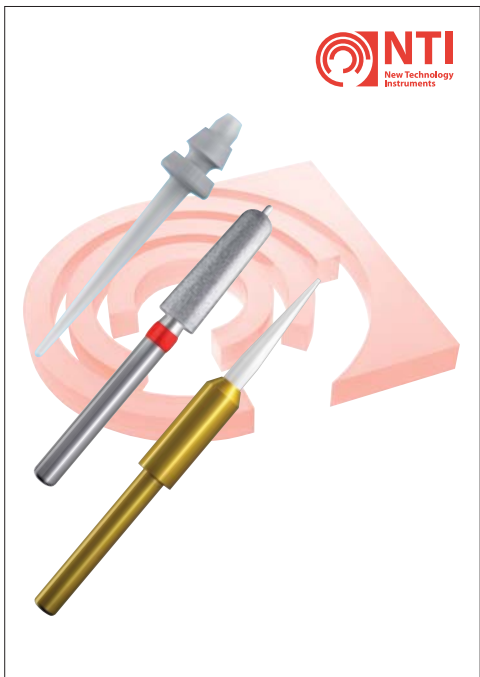
TriFiss

4.5

Universell einsetzbares Dreikant-Instrument für Keramik, Metall und Kunststoff

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic

Fraise universelle à 3 pans pour porcelaine, métaux et résines


 Hartmetall-Bohrer und Finierer mit FG Schaft  
 finden Sie im Praxiskatalog

 For TC Burs and Finishing Instruments with FG  
 shank please refer to catalogue "Dental Surgery"

 Pour d'autres fraises en carbure de tungstène et de  
 la finition, consulter le catalogue "Cabinet dentaire"

# Hartmetall - Bohrer HP

## Tungsten Carbide Burs

### Fraises en carbure de tungstène PM



Hartmetallbohrer und -finierer mit unterschiedlichen Schneidengeometrien erlauben den Einsatz auf allen Dentalmaterialien.

Operative and finishing carbides with different blade configurations allow to trim and finish all kinds of dental materials.

Les fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire et les fraises à finir avec des différentes géométries de tranchants permettent l'usage sur tous les matériels dentaires.



Labor • Laboratory • Laboratoire

# Hartmetall Bohrer für das Labor • TC Burs for Laboratory • Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire

## H1 (001)

Rund  
Round  
Rond



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

Shank

US. No. 1/4 1/2 1 2 3 4 5 6 7 8 10

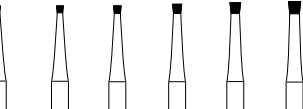
HP 500 104 001 001... H1- ... -HP 002 003 004 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 027

opt. 25.000 rpm

opt. 20.000

## H2 (010)

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



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

Shank

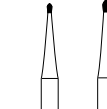
US. No. 34 35 36 37 38 39

HP 500 104 010 001... H2- ... -HP 008 010 012 014 016 018

opt. 25.000 rpm

## H7 (232)

Birne  
Pear  
Poire



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

Shank

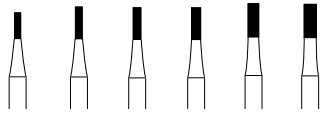
US. No. 329 330

HP 500 104 232 001... H7- ... -HP 006 008

opt. 25.000 rpm

## H21 (107)

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



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

Shank

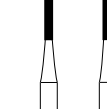
US. No. 55 56 57 58 59 60

HP 500 104 107 006... H21- ... -HP 008 009 010 012 014 016

opt. 25.000 rpm

## H21L (110)

Zylinder lang  
Long Cylinder  
Cylindre long



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

Shank

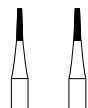
US. No. 57L 58L

HP 500 104 110 006... H21L- ... -HP 010 012

opt. 25.000 rpm

## H23 (168)

Konisch  
Tapered Fissure  
Cône à bout plat



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

Shank

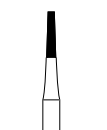
US. No. 168 169

HP 500 104 168 006... H23- ... -HP 008 009

opt. 25.000 rpm

## H23L (171)

Konisch lang  
Long Tapered Fissure  
Cône long



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge-Length in mm - longueur	6,0

Shank

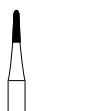
US. No. 171L

HP 500 104 171 006... H23L- ... -HP 012

opt. 25.000 rpm

## H23R (194)

Konisch rund  
Round End Tapered Fissure  
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010
Länge-Length in mm - longueur	4,2

Shank

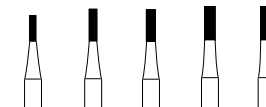
US. No. 1170

HP 500 104 194 006... H23R- ... -HP 010

opt. 25.000 rpm

## H31 (107)

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



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

Shank

US. No. 555 557 558 559 560

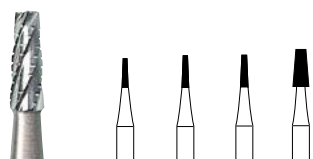
HP 500 104 107 007... H31- ... -HP 008 010 012 014 016

opt. 25.000 rpm

## Hartmetall Bohrer für das Labor • TC Burs for Laboratory • Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

### H33 (168)

Konisch  
Tapered Fissure  
Cône



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	008	009	010	021
Länge - Length in mm - longueur	3,8	4,2	4,2	4,9

Shank	ISO	REF		
US. No.		699	700	703
HP	500 104 168 007...	<b>H33 - ... -HP</b>	<b>008</b>	<b>009</b>
			<b>010</b>	<b>021</b>

opt. 25.000 rpm

### H33L (171)

Konisch lang  
Long Tapered Fissure  
Cône long



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	012
Länge - Length in mm - longueur	6,0

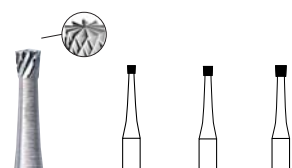
Shank	ISO	REF		
US. No.				701L
HP	500 104 171 007...	<b>H33L - ... -HP</b>	<b>012</b>	

opt. 25.000 rpm

## Hartmetall-Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

### H30X (010)

Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



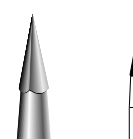
Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	010	012	014
Länge - Length in mm - longueur	1,0	1,2	1,4

Shank	ISO	REF		
HP	500 104 010 080...	<b>H30X - ... -HP</b>	<b>010(10)</b>	<b>012(10)</b>
			<b>014(10)</b>	

opt. 25.000 rpm

### H8503 (467)

Keramik Finierer/ 3-Kant  
Ceramic Finishing Bur/  
3-sided/ à 3 pans



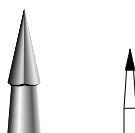
Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	014
Länge - Length in mm - longueur	2,5

Shank	ISO	REF		
Arbeitsteil • Working part • pièce de travail				9°
FG	500 314 467 211...	<b>H8503 - ... -FG</b>	<b>014(3)</b>	

opt. 160.000 rpm

### H8504 (467)

... / 4 - Kant  
... / 4 - sided  
... / à 4 pans



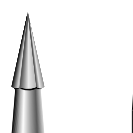
Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	012
Länge - Length in mm - longueur	2,5

Shank	ISO	REF		
Arbeitsteil • Working part • pièce de travail				10°
FG	500 314 467 212 ...	<b>H8504 - ... -FG</b>	<b>012(4)</b>	

opt. 160.000 rpm

### H8506 (467)

... / 6 - Kant  
... / 6 - sided  
... / à 6 pans



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	010
Länge - Length in mm - longueur	2,5

Shank	ISO	REF		
Arbeitsteil • Working part • pièce de travail				12°
FG	500 314 467 213 ...	<b>H8506 - ... -FG</b>	<b>010(6)</b>	
HP	500 104 467 213 ...	<b>H8506 - ... -HP</b>	<b>010(6)</b>	

opt. FG 160.000 rpm, HP 25.000 rpm

## TriFiss

### H2803



Größe/Size/taille $\varnothing$ 1/10 mm	012
Länge - Length in mm - longueur	4,2

Shank	ISO	REF		
HP L	= 44,5 mm, $\varnothing$ 2,35 mm			
	500 104 468 211 012	<b>H2803 - 012 - HP</b>		

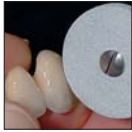
opt. 25.000 rpm



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



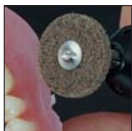
Polierer für Hochleistungskeramiken, Zirkon, NE-Legierungen und Titan 5.4 - 5.5  
 Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium  
 Polissoirs de céramiques haute performances, zircon, alliages non-précieux,  
 polissoirs de titane



Keramikpolierer 5.6  
 Porcelain Polishers  
 Polissoirs de céramique



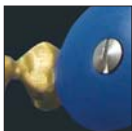
Kunststoffpolierer 5.7 - 5.9  
 Acrylic Polishers  
 Polissoirs d'acryliques



NTI SoftWizard 5.9  
 NTI SoftWizard  
 NTI SoftWizard



Edelmetall-Legierungen 5.10, 5.11  
 Precious Alloys  
 Alliages précieux



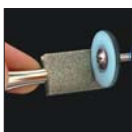
Universal Polierer 5.12, 5.13  
 Universal Polishers  
 Polissoirs universels



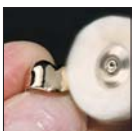
Für NE-Legierungen, Chrom-Kobalt 5.14  
 for NP Alloys, Chrome-Cobalt  
 Polissoirs pour les alliages non-précieux, Chrome-Cobalt



Fissuren- und Feinpolierer 5.15  
 Fissure Polishers and Fine Polishers  
 Polissoirs pour la finiton et des fissures



Pflegeinstrumente für rotierende Instrumente 5.16  
 Maintenance instruments for rotary dental instruments  
 Instruments soignants pour des instruments rotatifs



Bürsten 5.17  
 Brushes  
 Brossettes

Polierer

Polishers

Polissoirs



Polierer für das zahntechnische Labor

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

Polishing Lab Line

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

A firma NTI dispõe de um dos maiores sortimentos em polidores para o laboratório técnico de prótese dentária, possibilitando deste modo uma selecção objectiva para todos os tipos de material.



Labor • Laboratory • Laboratoire

# Polierer für Hochleistungskeramiken, Zirkon, NE-Legierungen und Titan Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium Polissoirs de céramiques haute performances, zircon, alliages non-précieux, polissoirs de titane

Labor • Laboratory • Laboratoire



P343



P3042



P30044

Vorpolieren • Pre-Polishing • Prépolissage

Linse, Knife-edge, lentille

**CeraGlaze**



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

Shank	ISO	1					
HP	802 104 ...	292 533 050	303 533 150	372 533 145	243 533 055	373 533 250	303 533 250
	REF	<b>P341</b>	<b>P342</b>	<b>P343</b>	<b>P344</b>	<b>P301</b>	<b>P310</b>

opt. 16.000 rpm

Glanzpolieren • Refined Finish • Polissage



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

Shank	ISO	1					
HP	802 104 ...	292 523 050	303 523 150	372 523 145	243 523 055	373 523 250	303 523 250
	REF	<b>P3041</b>	<b>P3042</b>	<b>P3043</b>	<b>P3044</b>	<b>P3001</b>	<b>P3010</b>

opt. 12.000 rpm

Hochglanzpolieren • High-Shine Polishing • Glaçage

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



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

Shank	ISO	1					
HP	802 104 ...	292 513 050	303 513 150	372 513 145	243 513 055	373 513 250	303 513 250
	REF	<b>P30041</b>	<b>P30042</b>	<b>P30043</b>	<b>P30044</b>	<b>P30001</b>	<b>P30010</b>

opt. 6.000 rpm



## Polierer für Hochleistungskeramiken, Zirkon, NE-Legierungen und Titan Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium Polissoirs de céramiques haute performances, zircon, alliages non-précieux, polissoirs de titane

Perfekt für Keramikschultern, Kontaktpunkte und zum Einschleifen von Frühkontakten.

Grün abrasiv, schleift die Oberfläche und trägt Keramik ab und entfernt Rauigkeiten.

Blau glättend, hat einen geringen Abtrag und erzeugt einen leichten Glanz.

Gelb superfein, erzeugt denselben Glanz wie ein erneuter Glanzbrand.

Perfectly suited for polishing porcelain shoulders and spot grinding

Green, abrasive for trimming porcelain without roughening the surface

Blue, refining for refinement with smart finish

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

Parfaitement appropriés aux épaules en céramique, à l'enlèvement des points de pression et des suroclusion

Vert abrasif, pour la retouche de la céramique et pour rendre la surface lisse  
Bleu pour rendre la surface bien lisse et légèrement brillante

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

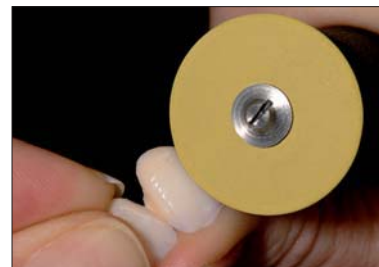
### Zirkon- und Keramikpolitur Zirconia and Porcelain Polishing Polissage de Zircon et Céramique



P310



P3010



P30010

### Dr. M. Dörnbrack et al. al.: Prof. Dr. Küpper, Prof. Dr. Welker, Dr. Rzanny

„Unsere Ergebnisse zeigen, dass mit den Instrumenten CeraGlaze von der Firma NTI die profilometrisch erfassbare Oberflächenqualität des Glanzbrandes erreicht werden kann.“

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/2002

"Our results show that, a profilometrical perceivable surface quality, similar to porcelain after a glaze firing can be achieved by using the CeraGlaze instruments from NTI."

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Ed. 8/2002

"Nos résultats montrent qu'une qualité de surface profilométrique remarquable, identique à celle d'une porcelaine glacée au four, peut être obtenue grâce aux polissoirs CeraGlaze NTI."

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Edit. 8/2002

### Bearbeitung von Klammern und Schubverteilern ohne Schleifinstrumente Trimming of clasps and support arms without grinding instruments Façonnage d'agrafes et de répartiteurs de forces sans instruments abrasifs



P344



P3044



P30044

## Keramikpolierer • Porcelain Polishers • Polissoirs de Céramique



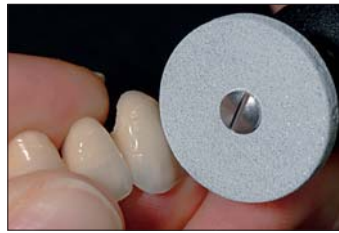
### NTI CeraWhite

Keramikpolierer für die abrasive Vorpolitur glättet die Oberfläche und entfernt Schleifspuren.

**hellgrau = grobe Körnung.**

For porcelain/ceramics grey-white, abrasive, eliminates scratches and smooths the surfaces,  
**light-grey** = coarse grit.

Polissoir de céramique **gris clair** = abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.




P0301



P0306




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	050	055
Länge-Length in mm - longueur	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5

Shank  

658 900 ... 372 525 220 372 525 170 114 525 060 303 525 220 303 525 170

HP 658 104 ... 292 525 050 243 525 055

 **P0301 P0302 P0315 P0310 P0311 P0351 P0384**

⌚ opt. 15.000 rpm



### NTI CeraPink

Keramikpolierer für die leichte abrasive Vorpolitur, erhält die anatomische Struktur der Verblendung und erzeugt einen leichten Glanz.

**rosa = mittlere Körnung.**

For porcelain/ceramics pink, retains the structure and provides a smooth shine, **pink** = medium grit

Polissoir céramique **rose** = légèrement abrasif, pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant faible.




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	050	055
Länge-Length in mm - longueur	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5

Shank  

658 900 ... 372 515 220 372 515 170 114 515 060 303 515 220 303 515 170

HP 658 104 ... 292 515 050 243 515 055

 **P0306 P0307 P0320 P0316 P0317 P0361 P0394**

⌚ opt. 10.000 rpm



### NTI CeraSupergrey

Der Superhochglanzpolierer für Keramik.

**grau = Superhochglanz.**

For porcelain/ceramics grey, provides a lustre high-gloss finish, **grey** = super high shine

Polissoir céramique **gris**, avec meulage extra-fin pour fournir un polissage lustré.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	050	150	145	055
Länge-Length in mm - longueur	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5

Shank  

658 900 ... 372 504 220 303 504 220

HP 658 104 ... 292 504 050 303 504 150 373 504 145 243 504 055

 **P0321 P0322 P0371 P0373 P0375 P0374**

⌚ opt. 5.000 rpm

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

# Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques

Erste Stufe: Abtragen  
Körnung grob  
hohe Abtragsleistung in kürzester Zeit

Step one: Reduction  
Coarse grit  
For results in seconds

Étape 1: Enlèvement  
grain gros  
Haute performance d'enlèvement dans les plus brefs délais

Zweite Stufe: Glätten  
Körnung mittel  
verkürzte Polierzeit

Step two: Smooth polish  
Medium grit  
Reduced polishing time

Étape 2: lissage  
grain moyen  
Temps de polissage réduit

## NTI AcrylicMaster

Zur Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen, mit **grober** Körnung.

For polishing prosthetic acrylics, with **coarse** grit.

Pour le traitement des acryliques prothétiques, grain **gros**.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	150	100	110
Kopf/Head Length in mm - longueur	18,0	24,5	20,0
Shank			
HP 658 104 ...	201 533 150	273 533 100	243 533 110
	<b>P0632</b>	<b>P0634</b>	<b>P0636</b>

opt. 15.000 rpm

## NTI AcrylicMaster

Zur Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen, mit **mittlerer** Körnung.

For polishing prosthetic acrylics, with **medium** grit.

Pour le traitement des acryliques prothétiques, grain **moyen**.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	150	100	110
Kopf/Head Length in mm - longueur	18,0	24,5	20,0
Shank			
HP 658 104 ...	201 513 150	273 513 100	243 513 110
	<b>P0642</b>	<b>P0644</b>	<b>P0646</b>

opt. 10.000 rpm

**Wichtig:** Unbedingt Drehzahlempfehlungen einhalten!  
**Attention:** Please observe recommended speeds!  
**Important:** Respecter impérativement les recommandations de la vitesse de rotation !



P0632



P0644



P0642

**Hinweis:** Die Glanzpolitur erfolgt mit dem gelben Kunststoffpolierer NTI Prosthetics, siehe Seite 5.9

**Note:** Polishing is done using the yellow synthetic polish NTI Prosthetics, see page 5.9

**Remarque:** le polissage lustré est effectué avec le polissoir de résine jaune NTI Prosthetics, cf. page 5.9

## Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques

**NTI** **Prothetics** der Silikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe mit **grober** Körnung.

Er ist auch zur Bearbeitung von weichbleibenden Kunststoffen geeignet, **grün = abrasive Vorpolitur**

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, as replacement for sandpaper in difficult-to-reach areas, **green, coarse** pre-polish, ideally suitable also for soft acrylics.


Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques **grain gros** idéal pour les acryliques souples, **vert = pré-polissage abrasif**.


**NTI Prothetics**

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Kopf/Head Length in mm - longueur	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5

 Shank  

HP	658 104 ...	201 563 150	273 563 100	237 563 110	243 563 110	273 563 070	243 563 055
----	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------


**P0672**
**P0674**
**P0675**
**P0676**
**P0677**
**P0679**
 opt. 15.000 rpm


P0672



P0674

**NTI** **Prothetics** der Silikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe mit **mittlerer** Körnung.

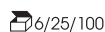
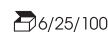
Er ist auch zur Bearbeitung von weichbleibenden Kunststoffen geeignet, **grau = feine Vorpolitur**

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, **grey, medium grit, fine polish**, with light shine, also suitable for soft acrylics.

Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques, **grain moyen** idéal pour les acryliques souples, **gris = pré-polissage fin**.


**NTI Prothetics**

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Kopf/Head Length in mm - longueur	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5

 Shank  



HP	658 104 ...	201 534 150	273 534 100	237 534 110	243 534 110	273 534 070	243 534 055
----	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------


**P0662**
**P0664**
**P0665**
**P0666**
**P0667**
**P0669**
 opt. 10.000 rpm


P0662



P0664

## Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques

NTI **Prothetics** der Spezialsilikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe ohne Körnung, **gelb = Hochglanzpolitur**

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, without grit, **yellow, for high-gloss.**

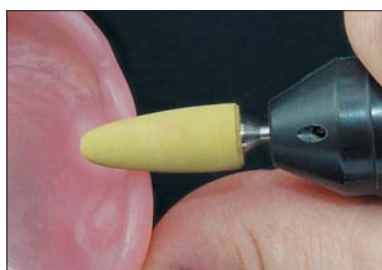
Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques **sans grain, jaune = polissage de brillant.**



**NTI Prothetics**

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Kopf/Head Length in mm - longueur	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Shank  6/100						
HP 658 104 ...	201 514 150	273 514 100	237 514 110	243 514 110	273 514 070	243 514 055
	<b>P0652</b>	<b>P0654</b>	<b>P0655</b>	<b>P0656</b>	<b>P0657</b>	<b>P0659</b>

opt. 7.000 rpm



P0654

**Wichtig: Unbedingt Drehzahlempfehlungen einhalten!**  
**Attention: Please observe recommended speeds!**  
**Important: Respecter impérativement les recommandations de la vitesse de rotation !**

Labor • Laboratory • Laboratoire

## SoftWizard

**NTI SoftWizard**

Zur optimalen Bearbeitung weichbleibender Materialien.

The one and only grinder for all soft materials.

Pour le traitement optimal de tous les matériaux souples.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0

Shank 10 + 1 Mandrel M029

638 900 ... 372 524 220

**P2100**

opt. 15.000 rpm

**P2100**  
**10 SoftWizards + 1 Mandrel/Mandrin M029**



P2100

### Schleifkappen Grinding Caps Capuchons Abrasifs

Zur optimalen Bearbeitung weichbleibender Materialien.

The one and only grinder for all soft materials.

Pour le traitement optimal de tous les matériaux souples.

Seite / page **7.4**



## Edelmetall - Legierungen • Precious Alloys • Alliages précieux



### NTI EpsiPol braun

für Gold und Composites.

**braun = Vorpolutur.**

For all precious and semi-precious alloys and composites, **brown** = for abrasive work and pre-polishing.

pour l'or et les composites,

**Marron:** pour le pré-polissage.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	055	050	150	145	055	030	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	16,0	16,0	2,5	2,0	15,5	6,0	0,6

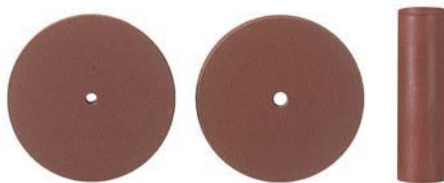
Shank	ISO	12/100					6/100	
HP	658 104 ...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	243 513 030	345 513 220
	REF	<b>P0040</b>	<b>P0041</b>	<b>P0042</b>	<b>P0043</b>	<b>P0044</b>	<b>P0046</b>	<b>P0047</b>

opt. 15.000 rpm



### NTI EpsiPol

**braun/brown/Marron**



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	060
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	1,0	22,0

Shank	ISO	12/100		
	658 900 ...	372 513 220	371 513 220	114 513 060
	REF	<b>P0001</b>	<b>P0005</b>	<b>P0023</b>

opt. 15.000 rpm



### NTI EpsiPol

für Gold, und Composite.

**grün = Hochglanzpolutur.**

For all precious and semi-precious alloys and composites, **green** = high-gloss polish.

pour l'or et les composites,



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	055	050	150	055	030	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0	0,6

Shank	ISO	12/100					6/100	
HP	658 104 ...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	243 503 055	243 503 030	345 503 220	
	REF	<b>P0140</b>	<b>P0141</b>	<b>P0142</b>	<b>P0144</b>	<b>P0146</b>	<b>P0147</b>	

opt. 15.000 rpm



### NTI EpsiPol

**grün/green/Vert**



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	060
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	1,0	22,0

Shank	ISO	12/100		
	658 900 ...	372 503 220	371 503 220	114 503 060
	REF	<b>P0101</b>	<b>P0105</b>	<b>P0123</b>

opt. 15.000 rpm

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

# Edelmetall - Legierungen • Precious Alloys • Alliages précieux

**3 abrasive Stufen 3-step system 3 étapes.**



P1811



P1812



P1813





## NTI GalacticGold

**Grün** = der abrasive Polierer entfernt Kratzer und glättet die Oberfläche.

**Green** = Abrasive polisher eliminates scratches and smoothes the surface.

**Vert** = Polissoir abrasif, enlève des éraflures et lisse la surface.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	060	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	22,0	3,0
Shank  12/100			
658 900 ...	372 522 220	114 522 060	303 522 220
	<b>P1801</b>	<b>P1802</b>	<b>P1803</b>

opt. 20.000 rpm





## NTI GalacticGold

**Gelb** = Glanzpolierer, die ideale Vorpolutur mit leichtem Glanz.

**Yellow** = For pre-polishing, provides a smooth shine.

**Jaune** = Pour le pré-polissage à faible brillant.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	060	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	22,0	3,0
Shank  12/100			
658 900 ...	372 511 220	114 511 060	303 511 220
	<b>P1811</b>	<b>P1812</b>	<b>P1813</b>

opt. 15.000 rpm





## NTI GalacticGold

**Rosa** = Hochglanzpolierer, neuartige Stoffe mit antioxidierender Wirkung.

**Pink** = High - Shine polisher, made of new material with anti-oxidation effect.

**Rose** = Polissoir à haut brillant, à des substances nouvelles à un effet antioxydant.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	060	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	22,0	3,0
Shank  12/100			
658 900 ...	372 502 220	114 502 060	303 502 220
	<b>P1821</b>	<b>P1822</b>	<b>P1823</b>

opt. 10.000 rpm

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

# Universal Polierer • Universal Polishers • Polissoirs universels

Labor • Laboratory • Laboratoire



## NTI UniWhite

Universalpolierer aus Silikon für Edelmetalle, Kunststoff, Zement, Amalgam, **mittlere Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.

Silicone universal polisher for precious metals, cement and amalgam, **medium grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux, acryliques, le ciment et l'amalgame,

**grain moyen** = granulométrie standard pour enlever.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	170	060	070
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0

Shank  

658 900 ... 303 533 220 372 533 220 372 533 170 292 533 060 114 533 070



**P0500**

**P0501**

**P0502**

**P0522**

**P0524**

opt. 15.000 rpm



## NTI UniWhite

Der weiße Silikon-Universalpolierer wird vor allem auf Kunststoff eingesetzt, **feine Körnung**.

The white universal polisher for all resin based materials **fine grit**.

Polissoir universel en silicone pour les résines acryliques, **grain fin**.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0

Shank  

658 900 ... 303 524 220



**P0510**

opt. 15.000 rpm



## NTI UniBlack

**feine Körnung  
fine grit.  
grain très fin**



ø 1/10 mm	220
L = mm	3,0

Shank  

658 900 ... 303 514 220



**P0410**

opt. 15.000 rpm



## NTI UniBlack

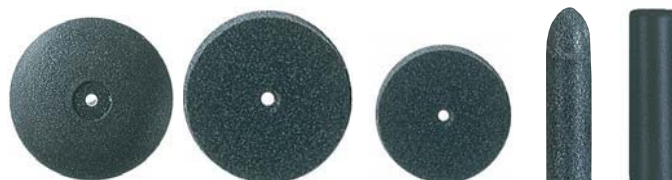
Universalpolierer aus Silikon für Edelmetalle, Kunststoff, Zement, Amalgam. **mittlere Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.

The black universal polishers, suitable for all alloys, especially on the adjacent metal - ceramic edge.

**medium grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux, des résines acryliques, le ciment et l'amalgame,

**grain moyen** = grain standard pour enlever.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	170	060	070
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0

Shank  

658 900 ... 303 523 220 372 523 220 372 523 170 292 523 060 114 523 070



**P0400**

**P0401**

**P0402**

**P0422**

**P0424**

opt. 15.000 rpm



## NTI UniBlack

Universalpolierer für Edelmetalle, Kunststoff, Zement, Amalgam, **mittlere Körnung**.

The black universal polishers for all alloys, especially on the adjacent metal - ceramic edge **medium grit**.

Polissoir universel pour des alliages précieux, des résines acryliques, le ciment et l'amalgame, **grain moyen**.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	055	150
Kopf/Head Length in mm - longueur	16,3	2,5

Shank  

HP 658 104 ... 257 523 055 303 523 150



**P0440**

**P0442**

opt. 15.000 rpm

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



## Universal Polierer • Universal Polishers • Polissoirs universels



### NTI UniBlue

Universalpolierer aus Silicon für Edelmetalle, Composites, Zement und Amalgam **mittlere Körnung**.

Silicone polisher for initial polishing of semi-precious and acrylic materials, cement and amalgam, **medium grit**.

Polissoir universel en silicone pour métaux précieux, composites, ciment et amalgame, **granulométrie moyenne**.



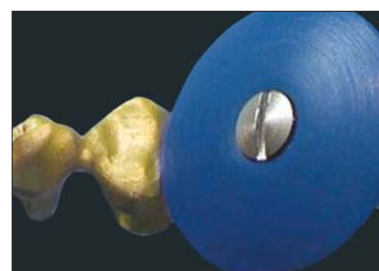
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0

Shank  

658 900 ... 372 522 220

 **PB 0401**

opt. 15.000 rpm



PB0410

Labor • Laboratory • Laboratoire



### NTI UniBlue

Universalpolierer aus Silicon für Edelmetall und Composites **feine Körnung**.

Silicone polisher for polishing of semi-precious and acrylic materials, **fine grit**.

Polissoir universel en silicone pour métaux précieux, et composites, **granulométrie fine**.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0

Shank  

658 900 ... 303 522 220

 **PB 0410**

opt. 15.000 rpm



### NTI UniBlue

Flamme, Linse **mittlere Körnung**.

flame, knife edge, **medium grit**.

Flamme, lentille, **granulométrie moyenne**



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	055
Kopf/Head Length in mm - longueur	16,3

Shank  

HP 658 104 ... 257 522 055

 **PB 0440**

opt. 15.000 rpm

## TITAN Polierer • Titanium Polishers • Polissoirs de titane



### NTI TitanMaster

für alle Titanmaterialien

**grau = grob Vorpolierer.**

2-step polishing system for titanium  
**grey-white** = abrasive,  
 eliminates scratches on the surface.

**Gris** / rugueux: pré-polissage, pour  
 tous les matériaux en titane.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	060	060
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	3,0	23,0	22,0

Shank  

658 900 ... 372 521 220 303 521 220 292 521 060 114 521 060

 **P1701 P1702 P1703 P1704**

opt. 15.000 rpm



### NTI TitanMaster

für alle Titanmaterialien



**blau = fein Glanzpolierer.**

**Blue** = provides a light shine on the sur-  
 face and prepares it for the final touch.

**Bleu** / fin: polissage, pour tous les  
 matériaux en titane.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	060
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	3,0	22,0

Shank  

658 900 ... 372 512 220 303 512 220 114 512 060

 **P1706 P1707 P1709**

opt. 10.000 rpm

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

## Für NE - Legierungen • for NP Alloys • Polissage des alliages non-précieux



### NTI NE Master

für unedle Metalle der Aufbrenntechnik.

Were especially developed for polishing of non-precious-C&B alloys. Highly abrasive and yet providing a fine pre-polish on the surface, a guarantee for shiny results.

Pour métaux non-précieux céramiques. Très abrasif mais idéal aussi pour le pré-polissage.



### NE - HP



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	060	070
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	1,1	22,0	21,0

ø 1/10 mm	050
L = mm	20,0

Shank	ISO	12/100					6/100	
618 900 ...			372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070	HP 618 104 ...	257 524 050
	REF		<b>P1001</b>	<b>P1005</b>	<b>P1020</b>	<b>P1023</b>		<b>P1030</b>

opt. 15.000 rpm

## Chrom-Kobalt • Chrome-Cobalt • Chrome-Cobalt



### NTI CCTop

Abrasive-Polierer für unedle Metalle der Aufbrenntechnik mit langer Standzeit.

The most abrasive and toughest polisher for chrome-cobalt alloys, available in 3 grits.

Le polissoir abrasif pour les alliages en chrome-cobalt, disponible en trois grains différents: très fin/fin/gros



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	060	070
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	1,3	22,0	21,0

ø 1/10 mm	100
L = mm	24,5

Shank	ISO	100				
618 900 ...			372 514 220		114 514 060	114 514 070
fein/fine/fin	REF		<b>P0201</b>		<b>P0220</b>	<b>P0223</b>
618 900 ...			372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070
mittel/medium/standard	REF		<b>P0202</b>	<b>P0205</b>	<b>P0221</b>	<b>P0224</b>
618 900 ...			372 534 220		114 534 060	114 534 070
grob/coarse/gros	REF		<b>P0203</b>		<b>P0222</b>	<b>P0225</b>

Shank	ISO	
HP 618 104 ...		273 533 100
	REF	<b>P0264</b>

opt. 15.000 rpm

opt. 15.000 rpm



P1305



P1405



### NTI SteelMaster

der flexible Chrom-Kobalt Polierer in 2 abrasiven Stufen, entfernt Kratzer und glättet Oberflächen

the flexible chrome-cobalt polisher in 2 abrasive grits,

Le polissoir flexible pour chrome-cobalt, à 2 étapes abrasives, enlève des éraflures et lisse des surfaces.

#### schwarz = Vorpolitur

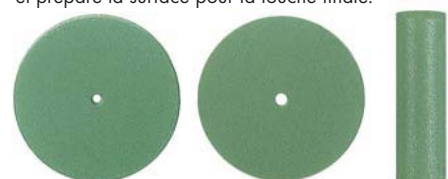
**Black** = removes scratches and smooths the surface.

**Noir** = pré-polissage, enlève les éraflures et lisse la surface.

#### grün = Feinpolitur

**Green** = produces a light shine and prepares the surface for final touch.

**Vert** = polissage final, produit un léger brillant et prépare la surface pour la touche finale.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	220	060			
Kopf/Head Length in mm - longueur	3,0	1,0	22,0			

	220	220	060
	3,0	1,0	22,0

Shank	ISO	100						
652 900 ...			372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
	REF		<b>P1301</b>	<b>P1305</b>	<b>P1323</b>	<b>P1401</b>	<b>P1405</b>	<b>P1423</b>

opt. 15.000 rpm

opt. 10.000 rpm

# Fissuren- und Feinpolierer • Fissure Polishers and Fine Polishers • Polissoirs de la finiton et pour les fissures



## NTI CeraDiaPoint

Feinstausarbeiten bei Keramik,  
Polierer mit Diamantkörnung, mittelbraun.

Preparation on porcelain,  
Polisher with diamond impregnation  
medium brown.

Polissoir occlusal diamanté pour  
céramique, Marron moyen.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	020	030
Kopf/Head Length in mm - longueur	20,0	22,0

Shank	ISO		25
658 000 ...	114 514 020	114 514 030	

REF	P11004	P1104
-----	--------	-------

opt. 20.000 rpm



## NTI EpsiPoint

Kauflächen Polierer für Gold und  
Composite.

Occlusal surface polisher for gold and  
composite.

Polissoir occlusal pour les alliages dorés  
et les composites.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	020	030
Kopf/Head Length in mm - longueur	20,0	22,0

Shank	ISO		100
658 000 ...	114 513 020	114 513 030	

REF	P11002	P1102
-----	--------	-------

Körnung • Grit • granulométrie

rot = mittel  
red = medium  
rouge = moyenne

opt. 20.000 rpm



## NTI CCPoint

Kauflächenpolierer für  
Chrom-Kobalt-Legierungen.

Occlusal surface polisher for  
chrome-cobalt alloys.

Polissoir occlusal pour alliages en  
chrome-cobalt.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	030	020	030
Kopf/Head Length in mm - longueur	22,0	20,0	22,0

Shank	ISO		100
618 000 ...	114 534 030	114 533 020	114 533 030

REF	P1100	P11001	P1101
-----	-------	--------	-------

Körnung • Grit • granulométrie

supergrob  
super coarse  
super-grosse

braun = grob  
brown = coarse  
maron = grosse

opt. 20.000 rpm



## NTI TitanPoint

Kauflächenpolierer für alle  
Titanmaterialien.

Occlusal surface polisher for titanium.

Polissoir occlusal pour tous les  
matériaux en titane.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	030
Kopf/Head Length in mm - longueur	22,0

Shank	ISO		100
658 000 ...	114 521 030		

REF	P11171
-----	--------

Körnung • Grit • granulométrie

hellgrau = abrasiv  
grey-white = abrasive  
gris - blanc = abrasive

opt. 20.000 rpm



## NTI CompoPoint

speziell entwickelt zur Feinspolitur bei  
allen Composites hellgrau.

Specially designed for super fine polish on  
all composites light grey.

Polissoir occlusale pour le polissage  
très fin de tous les composites, gris clair.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	020	030
Kopf/Head Length in mm - longueur	20,0	22,0

Shank	ISO		100
658 000 ...	114 493 020	114 493 030	

REF	P11005	P1105
-----	--------	-------

opt. 20.000 rpm



## NTI EpsiPoint

Kauflächen Polierer für Gold und  
Composite.

Occlusal surface polisher for gold  
and composite.

Polissoir occlusal pour les alliages  
dorés et les composites.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	020	030
Kopf/Head Length in mm - longueur	20,0	22,0

Shank	ISO		100
658 000 ...	114 503 020	114 503 030	

REF	P11003	P1103
-----	--------	-------

Körnung • Grit • granulométrie

grün = fein  
green = fine  
vert = fine

opt. 15.000 rpm



## NTI SteelPoint

Kauflächenpolierer für  
Chrom-Kobalt-Legierungen.

Occlusal surface polisher for  
chrome-cobalt alloys.

Polissoir occlusal pour alliages en  
chrome-cobalt.



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	020	030
Kopf/Head Length in mm - longueur	20,0	22,0

Shank	ISO		100
652 000 ...	114 523 020	114 523 030	

REF	P11006	P1106
-----	--------	-------

Körnung • Grit • granulométrie

schwarz = grob  
black = coarse  
noire = grosse

opt. 20.000 rpm

## NTI Point Träger

rosifrei

## NTI Point Mandrels

stainless steel

## NTI Point Mandrin

acier inoxydable



L = mm	2,0	3,0
--------	-----	-----

Shank	ISO		6/100
HP	330 104 612 431 020	REF	M06
HP	330 104 612 432 030	REF	M006

## Fissuren- und Feinpolierer • Fissure Polishers and Fine Polishers • Polissoirs de la finiton et pour les fissures



### Stahlpinseleinsatz

für Träger M006

- zum Mattieren von Kauflächen
- Kroneninnenreinigung
- Vorpolitur

### Steel Brush

used with mandrel M006

- application to dull surfaces,
- for cleansing of inner crown areas
- for pre-polishing

**Brosse en acier** pour adaptateur M006

- pour le matage des surfaces occlusales
- pour le nettoyage de l'intérieure des couronnes
- Pré - polissage

Shank



REF

P1110

opt. 5.000 rpm



### Zurichtstein

### Dressing Stone

### Pierre d'affûtage

speziell für NTI Point Polierer, konisches Loch in der Mitte ermöglicht einfaches Anspitzen der Polierer.

For shaping and pointing of polishers

pour le modelage des pointes de polissage, trou conique au milieu réalise un affûtage simple des polissoirs.



19,0/3,0 mm

Shank



REF

653 900 ...

373 523 190

P1108

### REF P1109

### Point Assortment:

50 Stück P1101

25 Stück P1102,

25 Stück P1103,

1 Träger

1 Zurichtstein

1 Stahlbürstchen

50 pcs. P1101

25 pcs de P1102,

25 pcs. de P1103,

1 Mandrel

1 Dressing Stone

1 Steel-Brush (small)

50 pcs P1101

25 pcs P1102,

25 pcs P1103,

1 Mandrin

1 Pierre d'affûtage

1 Brossette en acier (petite)

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

### Diamantiertes Abrichtinstrument

beidseitig belegt zum Zentrieren, Zurichten und Reinigen von Gummipolierern und Steinen.

### Diamond Dressing Instrument

For dressing, shaping and restoring deformed abrasives, both sides coated.

### Instrument diamanté de modelage

Garnie des deux côtés, pour centrer, dresser et nettoyer les polissoirs en silicone et les pierres.



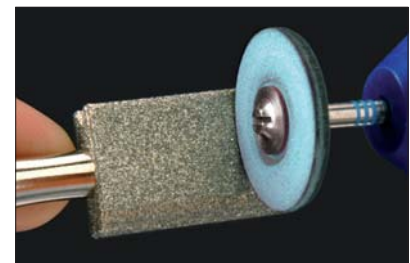
Länge - Length in mm - longueur

116



REF P4060

Poliereroberflächen reinigen.  
Clean the polishing surfaces.  
Nettoyer la surface des polissoirs.



## Bürsten • Brushes • Brossettes

Naturhaar (dunkel), weiche Borsten für die Politur mit Paste.

Ziegenhaar (hell), harte Borsten für die Politur mit Paste.


Made of nature bristle (dark), soft, for polishing with paste.

Goat hair (light), hard, for the polishing with paste.


Poils naturels (foncés), poils doux pour le polissage avec pâte.

Poils de chèvre (clairs), poils durs pour le polissage avec pâte.

Labor • Laboratory • Laboratoire




Größe/Size/taille ø 1/10 mm	14,5	14,5
Shank		
HP 090 104 543 000 145	<b>P1260</b>	
HP 100 104 543 000 145	<b>P1259</b>	
⌚ opt. 15.000 rpm		



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	18,0	18,0
Shank		
HP 090 104 543 180 ...	<b>P1262</b>	
HP 100 104 543 180 ...	<b>P1261</b>	
⌚ opt. 15.000 rpm		



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	12,0	10,5
Shank		
HP 090 104 542 000 120	<b>P1264</b>	
HP 100 104 541 000 105	<b>P1266</b>	
⌚ opt. 15.000 rpm		



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	19,5	19,5
Shank		
HP 090 104 543 000 195	<b>P1267</b>	
HP 100 104 543 000 195	<b>P1268</b>	
⌚ opt. 15.000 rpm		

## Baumwollschwabbel • Cotton buff • Polissoir en coton

Hochwertige Baumwollfasern sind fest mit dem Träger vernietet. Das verhindert eine übermäßige Staubentwicklung.

Die hohe Qualität des Basismaterials sorgt für eine ausgezeichnete Standzeit.

Die dichte Bindung vereinfacht die Hochglanzpolitur mit dem Handstück.

High-grade cotton fibres are rivetted firmly

to the mandrel. This prevents excessive dust.

The high quality of the base material provides for a long service-life.


The dense bonding simplifies high-lustre polishing with a handpiece.

Les fibres de coton de haute qualité sont solidement rivées au mandrin. Cela évite de

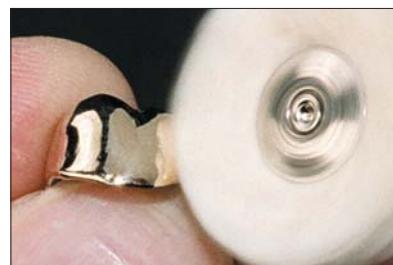
produire trop de poussière.

La haute qualité des matériaux de base garantit une longévité exceptionnelle.

La trame serrée simplifie le brillantage avec une pièce à main.



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	22,0
Shank	
HP 050 104 373 000 220	<b>P1269</b>
⌚ opt. 3.000 rpm	





Scheibenträger 6.4  
 Disc Mandrels  
 Mandrins pour disques



Walzen­träger 6.4  
 Spindle - Shaped Mandrels  
 Mandrin en forme de broche



Träger für „Moore“- discs 6.4  
 Mooremandrel  
 Mandrin Moore



NTI Point Träger 6.4  
 NTI Point Mandrels  
 NTI Point Mandrin



Spezial Träger für Linkshänder 6.4  
 Special Mandrel for left-handed persons  
 Mandrin spécial pour gauchers



Träger für Sandpapierstreifen 6.5  
 Sandpaper Mandrels  
 Mandrin pour papier de verre



HP Bohrerhalter 6.5  
 HP Adapter  
 Adaptateurs PM



FG Bohrerhalter 6.5  
 FG Adapter  
 Adaptateurs FG



Spannzangen - Einsätze vernickelt 6.5  
 Reducing Sleeves nickel plated  
 Réducteurs nickelé

# Scheibenträger

## Disc Mandrels

### Mandrins pour disques



Der Passbereich ist bei allen Scheibenträgern ohne Gewinde.

There are no threads on the insertion section of any of the disc supports.

La plage d'ajustage de tous les mandrins est sans filetage.



Zierliche Kopfgestaltung.

Delicate head design.

Forme de tête fine.

Träger für jeden Einsatzbereich

Mandrels for all applications

Mandrins pour toutes les fins d'utilisation

## Scheibenträger • Disc Mandrels • Mandrins pour disques

Scheibenträger  
303/050 HP, rostfrei  
Screw Type Mandrel  
303/050 HP stainless steel  
Mandrin pour disques,  
303/050, tige PM,  
acier inoxydable



Kopf ø /Head dia. / Taille mm	5,0
Shank   	
HP 330 104 603 391 050	<b>M001</b>

Scheibenträger  
305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei  
Screw Type Special Mandrel  
305 SS/050 HP  
stainless steel, re-inforced  
Mandrin pour disques,  
305 RF/050, tige PM  
renforcée, acier inoxydable



Kopf ø /Head dia. / Taille mm	5,0
Shank   	
HP 330 104 604 391 050	<b>M007</b>

Scheibenträger 305/080 HP,  
verstärkt, rostfrei  
Screw Type Special Mandrel  
305/080 HP  
stainless steel, re-inforced  
Mandrin pour disques,  
305 RF/080, tige PM,  
renforcée, acier inoxydable



Kopf ø /Head dia. / Taille mm	8,0
Shank   	
HP 330 104 604 391 080	<b>M029</b>

### Spezial Träger für Linkshänder Special Mandrel for left-hand Mandrin spécial pour gauchers

Scheibenträger 305 HP  
inkl. 14 mm Verstärkerflansche,  
rostfrei  
Screw Type Special Mandrel  
305 HP stainless steel included  
14 mm re-inforcing flanges  
Mandrin pour disques, 305,  
tige PM,0 avec brides de renfort



Kopf ø /Head dia. / Taille mm	14,0
Shank   	
HP 330 104 604 391 140	<b>M021</b>

Scheibenträger  
305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei  
Screw Type Special Mandrel  
305 SS/050 HP  
stainless steel, re-inforced  
Mandrin pour disques,  
305 RF/050 tige PM,  
renforcée, acier inoxydable






Kopf ø /Head dia. / Taille mm	5,0
Shank   	
HP 330 104 601 391 050	<b>ML007</b>

## Walzenröhrer • Spindle - Shaped Mandrels • Mandrin en forme de broche



Walzenröhrer 301 L HP  
Spezialstahl, bruchsticher  
Spiral Mandrel 301 L HP  
special steel, nickel plated  
Mandrin fileté pour cylindres 301L,  
tige PM, acier spécial, nickelé



Kopf ø /Head dia. / Taille mm	5,0
Shank   	
HP 312 104 610 415 050	<b>M004</b>

Walzenröhrer 329 HP  
rostfrei  
Spiral Mandrel 329 HP  
stainless steel  
Mandrin fileté pour cylindres 329,  
tige PM, acier inoxydable



Kopf ø /Head dia. / Taille mm	2,3
Shank   	
HP 330 104 610 417 023	<b>M016</b>

Walzenröhrer 310G HP  
rostfrei  
Spiral Mandrel 310G HP  
stainless steel  
Mandrin fileté pour cylindres  
310G, acier inoxydable




Kopf ø /Head dia. / Taille mm	2,3
Shank   	
HP 330 104 611 418 023	<b>M017</b>

### Träger für „Moore“- discs Mooremandrel Mandrin Moore

Träger für Moore - discs HP  
vernickelt  
Mooremandrel HP  
nickel plated  
Mandrin Moore,  
tige PM, nickelé






Kopf ø /Head dia. / Taille mm	6,0
Shank   	
HP 312 104 615 421 060	<b>M018</b>

### NTI Point Träger NTI Point Mandrels NTI Point Mandrin

NTI Point Träger HP  
Träger für Kauflächenpolierer,  
rostfrei  
NTI Point Mandrels HP  
stainless steel  
NTI Point Mandrin PM  
acier inoxydable



Kopf ø /Head dia. / Taille mm	2,0	3,0
Shank   		
HP 330 104 612 431 020	<b>M06</b>	
HP 330 104 612 432 030		<b>M006</b>



## Träger für Sandpapierstreifen • Sandpaper Mandrels • Mandrin pour papier de verre de verre

Träger für Sandpapierstreifen HP  
konisch, vernickelt

Sandpaper Mandrel HP  
conical, nickel plated

Mandrin pour papier de verre,  
tige PM, conique, nickelé



Kopf ø / Head dia. / Taille mm **4,2**

Shank ISO 6/100 REF

HP 312 104 622 444 042 **M013**

## HP Bohrerhalter • HP Adapter • Adaptateurs PM



**Sicher und schnell** befestigen Sie Ihr FG Instrument im Instrumentenhalter für Handstück HP durch einfaches Einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument mit allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

**Fast and safe** insertion of your FG instrument into HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shank is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

**Sécurité et rapidité** - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

6/100 REF **M025**

max. 20.000 rpm

## FG Bohrerhalter FG Adapter Adaptateurs FG

Mit dem FG Bohrerhalter kann jedes FG Instrument auch im Handstück (ø 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG - Instrument can be converted to a handpieces (ø 2.35 mm) by means of this FG Adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (ø 2,35 mm)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm **016**

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 104 612 434 016 **M022**

max. 20.000 rpm

## Spannzangen - Einsätze vernickelt Reducing Sleeves nickel plated Réducteurs nickelé

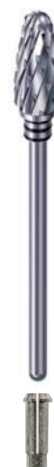
für Spannzange ø 2,35 mm  
auf ø 1,60 mm  
for chuck ø 2.35 mm  
into ø 1.60 mm  
pour pince ø 2.35 mm  
à ø 1,60 mm



12/100 REF **M032**

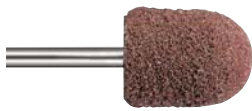
max. 20.000 rpm

für Spannzange ø 3,0 mm  
auf ø 2,35 mm  
for chuck ø 3.0 mm  
into ø 2.35 mm  
pour pince ø 3,0 mm  
à ø 2,35 mm



12/100 REF **M033**

max. 20.000 rpm



Schleifkappen 7.4  
 Grinding Caps  
 Capuchons Abrasifs

---



Keramischer Schleifkörper aus braunem Edelkorund 7.4  
 Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond  
 Abrasifs à liant céramique en corindon affiné marron

---



Keramischer Schleifkörper aus grünem Siliziumkarbid 7.5, 7.6  
 Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond  
 Abrasifs à liant céramique en carbure de silicium vert

---



Keramischer Schleifkörper aus rosa Edelkorund 7.6  
 Ceramic abrasives in pink high-grade corundum  
 Abrasifs à liant céramique en corindon affiné rose

---



Separierscheiben 7.7  
 Separating discs  
 Disques à séparer

---



Trennscheiben 7.7  
 Cutting discs  
 Disques à tronçonner

---

# Keramisch gebundene Schleifkörper, Schleifkappen Abrasives with ceramic bond, Grinding Caps Abrasifs à liant céramique, Capuchons Abrasifs

Labor • Laboratory • Laboratoire



Die bekannten und altbewährten keramischen Schleifkörper in einer sinnvollen Form- und Körnungsauswahl.

Als Abrasivstoffe stehen grüner Siliziumkarbid für Keramik, sowie brauner und roter Edelkorund zur Bearbeitung von Legierungen zur Verfügung. Sinnvolle Ergänzung sind Trennscheiben in mehreren Größen und Stärken.

Abrasives with ceramic bond, well-known and proven in selected shapes and 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.

Choix complet de forme et de grain de capuchons abrasifs à liant céramique bien connus et éprouvés.

Nous disposons, comme matériaux abrasifs, de carbure de silicium vert pour la céramique, ainsi que de corindon noble brun et rouge pour le travail des alliages.

En complément, disques à séparer en différents tailles et épaisseurs.

## Schleifkappen • Grinding Caps • Capuchons Abrasifs


Einsatzbereiche: Prothesenkunststoffe, Löffelmaterialien, Gips und weichbleibende Kunststoffe.

For use on denture acrylics and tray materials, plaster and all soft reline materials.

Fins d'utilisation : résines prothétiques, matériaux des porte-empreintes, plâtres et résines souples.

Zylinder, rund  
Round Cylinder  
Cylindre rond




Größe/Size/taille ø mm	
Länge-Length in mm - longueur	12,5
Shank	ISO REF
HP	603 920 144 543 125 <b>K672R-080-SET</b>
Set:	1 Träger M038, 10 Schleifkappen 1 mandrel M038, 10 grinding caps 1 mandrin M038 et 10 capuchons
 25	<b>Nachfüllpackung, Refill Pack, Recharges</b> <b>K672R-080</b>

⌚ opt. 20.000 rpm

Zylinder, spitz  
Pointed cylinder  
Cylindre pointu



Größe/Size/taille ø mm	
Länge-Length in mm - longueur	12,5
Shank	ISO REF
HP	603 920 133 543 125 <b>K676S-080-SET</b>
Set:	1 Träger M039, 10 Schleifkappen 1 mandrel M039, 10 grinding caps 1 mandrin M039 et 10 capuchons
 25	<b>Nachfüllpackung, Refill Pack, Recharges</b> <b>K676S-080</b>

⌚ opt. 20.000 rpm

### Die Einhaltung der Drehzahlen:

20.000 min<sup>-1</sup> und der Einsatz bei leichtem Arbeitsdruck erhöht die Lebensdauer.

Controlled contact pressure should be applied and recommended speed is to be observed in order to extend the service life of the instrument. Working speed: 20,000 r.p.m.

Une faible pression d'application et le respect des vitesses recommandées augmentent sensiblement la longévité des instruments. Vitesses de rotation préconisées : 20000 tours / min.

## Keramischer Schleifkörper aus braunem Edelkorund. Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond. Abrasifs à liant céramique en corindon affiné marron.

Dieser Schleifkörper eignet sich zum abrasiven Schleifen von Metall-Legierungen; For fast grinding of metal alloys; Pour un meulage rapide des alliages métalliques

### M= Körnung mittel 230

medium grit • grain moyen

**731 (107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - longueur	13,0

Shank ISO REF  12/100  
HP 635 104 107 522 065 **NM731BR**

⌚ opt. 20.000 rpm

**732 (107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - longueur	12,0

Shank ISO REF  12/100  
HP 635 104 107 522 050 **NM732BR**

⌚ opt. 20.000 rpm


**733 (168)**



Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



Größe/Size/taille ø mm	3,5
Länge-Length in mm - longueur	10,5

Shank ISO REF  12/100  
HP 635 104 168 522 035 **NM733BR**

⌚ opt. 20.000 rpm

### G= Körnung grob 240

coarse grit • Gros grain

**731 (107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - longueur	13,0

Shank ISO REF  12/100  
HP 635 104 107 532 065 **NG731BR**

⌚ opt. 20.000 rpm

**732 (107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - longueur	12,0

Shank ISO REF  12/100  
HP 635 104 107 532 050 **NG732BR**

⌚ opt. 20.000 rpm

### F= Körnung fein 220

fine grit • grain fin

**733 (168)**



Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



Größe/Size/taille ø mm	3,5
Länge-Length in mm - longueur	10,5

Shank ISO REF  12/100  
HP 635 104 168 512 035 **NF733BR**

⌚ opt. 20.000 rpm

NF .....	braun/brown/marron	= Körnung fein/Grit fine/Grain fin	220
NM .....	braun/brown/marron	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	230
NG .....	braun/brown/marron	= Körnung grob/Grit coarse/Gros grain	240

## Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

### Keramischer Schleifkörper aus grünem Siliziumkarbid • Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique en carbure de silicium vert

Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien und für Metall-Legierungen; For universal grinding of ceramic materials and metal alloys; Pour un meulage universel des matériaux céramiques et des alliages métalliques

#### F= Körnung fein 120

fine grit • Grain fin

**645  
(161)**



Konus, spitz  
Needle  
Cône pointu



Größe/Size/taille ø mm	2,5
Länge- Length in mm - longueur	7,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 161 513 025	<b>NF645 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

**649  
(171)**



Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



Größe/Size/taille ø mm	2,5
Länge- Length in mm - longueur	6,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 171 513 025	<b>NF649 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

**661  
(243)**



Flamme  
Flame  
Flamme



Größe/Size/taille ø mm	2,5
Länge- Length in mm - longueur	7,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 243 513 025	<b>NF661 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

**671  
(199)**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône rond



Größe/Size/taille ø mm	5,0
Länge- Length in mm - longueur	10,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 199 513 050	<b>NF671 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

**703  
(041)**



Rad  
Wheel  
Roue



Größe/Size/taille ø mm	13,0
Länge- Length in mm - longueur	1,5

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 041 513 130	<b>NF703 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

**727  
(024)**



Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



Größe/Size/taille ø mm	12,0
Länge- Length in mm - longueur	6,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 024 513 120	<b>NF727 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

#### M= Körnung mittel 130

medium grit • Grain moyen

**671  
(199)**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône rond



Größe/Size/taille ø mm	5,0
Länge- Length in mm - longueur	10,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 199 523 050	<b>NM671 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

**732  
(107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	5,0
Länge- Length in mm - longueur	12,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 107 523 050	<b>NM732 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

**702  
(041)**



Rad  
Wheel  
Roue



Größe/Size/taille ø mm	10,0
Länge- Length in mm - longueur	2,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 041 523 100	<b>NM702 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

**731  
(107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	6,5
Länge- Length in mm - longueur	13,0

Shank	ISO	REF	12/100
HP	655 104 107 523 065	<b>NM731 GR</b>	

⌚ opt. 20.000 rpm

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

#### Beispiel • Example • Exemple:

**NM671GRD = 12**

**NM671GRG = 100**

NF .....	grün/green/vert	= Körnung fein/Grit fine/Grain fin	120
NM .....	grün/green/vert	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	130

## Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

**M= Körnung mittel 130**  
medium grit • Grain moyen

**733  
(168)**



Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



Größe/Size/taille ø mm	3,5
Länge-Length in mm - longueur	10,5

Shank     
HP 625 104 168 523 035 **NM 733 GR**  
⌚ opt. 20.000 rpm




**734  
(316)**



Messerschneide  
Knife-edge  
tranchant de couteau



Größe/Size/taille ø mm	9,0
Länge-Length in mm - longueur	-

Shank     
HP 625 104 316 523 090 **NM 734 GR**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**736  
(012)**



Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



Größe/Size/taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - longueur	6,5

Shank     
HP 625 104 012 523 065 **NM 736 GR**  
⌚ opt. 20.000 rpm

## Keramischer Schleifkörper aus rosa Edelkorund • Ceramic abrasives in pink high-grade corundum Abrasifs à liant céramique en corindon affiné rose

Universalschleifkörper für Metall-Legierungen ; For universal grinding of metal alloys ; Pour le meulage universel des alligés métalliques

**M = Körnung mittel 330**  
medium grit • Grain moyen


**661  
(243)**



Flamme  
Flame  
Flamme



Größe/Size/taille ø mm	2,5
Länge-Length in mm - longueur	7,0

Shank     
HP 625 104 243 523 025 **NM 661 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm




**671  
(199)**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône rond



Größe/Size/taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - longueur	10,0

Shank     
HP 625 104 199 523 050 **NM 671 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**732  
(107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - longueur	12,0

Shank     
HP 625 104 107 523 050 **NM 732 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm




**733  
(168)**



Konus  
Flat End Taper  
Cône à bout plat



Größe/Size/taille ø mm	3,5
Länge-Length in mm - longueur	10,5

Shank     
HP 625 104 168 523 035 **NM 733 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm




**734  
(316)**



Messerschneide  
Knife-edge  
tranchant de couteau



Größe/Size/taille ø mm	9,0
Länge-Length in mm - longueur	-

Shank     
HP 625 104 316 523 090 **NM 734 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**G= Körnung grob 340**  
coarse grit • Gros grain

**731  
(107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - longueur	13,0

Shank     
HP 625 104 107 533 065 **NG 731 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

**732  
(107)**



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



Größe/Size/taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - longueur	12,0

Shank     
HP 625 104 107 533 050 **NG 732 RO**  
⌚ opt. 20.000 rpm

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

**Beispiel • Example • Exemple:**

**NG732ROD = 12**

**NG732ROG = 100**

NM .....	rosa/pink/rose	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	330
NG .....	rosa/pink/rose	= Körnung grob/Grit coarse/Gros grain	340

# Trenn- und Separierscheiben • Cutting and Separating Discs Disques à tronçonner et à séparer

**Edelmetall - Legierungen**  
**Precious alloys**  
**Alliages précieux**



Stärke/Thickness/grosseur L mm	0,20
--------------------------------	------

ISO	REF	12/25/100
633 900 370 514 220		<b>SD7000</b>
⌚ opt. 20.000 rpm		

- Reduziertes Bruchrisiko
- hohe Festigkeit
- exzellente Standzeit
- ausgezeichnete Wirtschaftlichkeit
- Reduced risk of breakage
- High degree of stability
- Excellent durability
- Outstanding cost effectiveness
- Faible risque de rupture
- Haute résistance
- Longévité exceptionnelle
- Excellente rentabilité

Zubehör  
 Accessories  
 Accessoires



**M029**  
 Träger/Mandrel/Mandrin

**Metall - Legierungen**  
**Non precious alloys**  
**Alliages en métal**



Stärke/Thickness/grosseur L mm	0,50	1,00
--------------------------------	------	------

ISO	REF	12/25/100
633 900 371 524 400		<b>SD7003</b>
633 900 371 534 400		<b>SD7005</b>
⌚ opt. 15.000 - 20.000 rpm		

gewebeerstärkt, extra stark  
 Fibre glass, extra strong  
 Fibre de verre, extra-forte

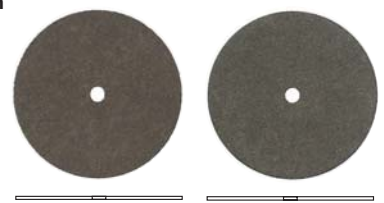
**Metall - Legierungen**  
**Non precious alloys**  
**Alliages en métal**



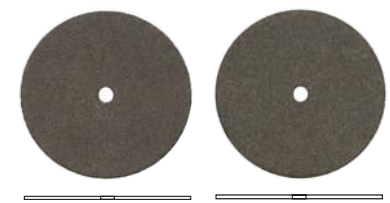
Stärke/Thickness/grosseur L mm	0,60	0,70	1,10
--------------------------------	------	------	------

ISO	REF	25/100	ISO	REF	10
613 900 327 524 250		<b>N7003</b>	613 900 371 534 400		<b>N7005</b>
613 900 327 524 370		<b>N7004</b>	⌚ opt. 15.000 rpm		

**Edelmetall - Legierungen**  
**Precious alloys**  
**Alliages précieux**



**NFL 7000** leicht flexibel  
 slightly flexible  
 légèrement flexible



Stärke/Thickness/grosseur L mm	0,20	0,20	Stärke/Thickness/grosseur L mm	0,25	0,30
--------------------------------	------	------	--------------------------------	------	------

ISO	REF	25/100	ISO	REF	25/100
613 900 327 504 220		<b>N7000</b>	<b>NFL7000</b>	613 900 327 504 220	<b>N7001</b>
⌚ opt. 15.000 - 20.000 rpm				613 900 327 504 220	<b>N7002</b>
				⌚ opt. 15.000 - 20.000 rpm	



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

## Dowel Pins und Zubehör • Dowel Pins and Accessories • Pins de duplication

Dowel Pins aus Messing • Dowel Pins, standard type from solid brass • Pins de duplication, en laiton



Labor • Laboratory • Laboratoire



Größe/Size/Taille	1	2
L mm	21,0	22,0
 1000	klein, small, petit	mittel, medium, moyen
	<b>PIN 0190</b>	<b>PIN 0200</b>

Steckpins • Tailpins with swordfish end for retention • Pins de duplication, avec aiguille





Größe/Size/Taille	1	2
L mm	21,0	22,0
 1000	klein, small, petit	mittel, medium, moyen
	<b>PIN 0215</b>	<b>PIN 0203</b>

Rundstifte mit Hülse • Dowel Pins with sleeves • Pins de duplication avec manchette





Kunststoffhülsen für  
plastic sleeves for  
Gaine plastique pour  
PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

Größe/Size/Taille				
L mm	10,0	16,0	20,0	11,0
 1000	kurz, short, court	mittel, medium, moyen	lang, long, long	
	<b>PIN 0210</b>	<b>PIN 0211</b>	<b>PIN 0212</b>	<b>PIN 0213</b>

**Stufenbohrer**  
**3 mm Schaft**  
**Stepped Twist Drill**  
**3 mm shank**  
**Foret en carbure**  
**de tungstène à**  
**étage, tige 3 mm**



Shank	3,0
L mm	6,0
 1	
	<b>PIN 0214</b>



# Dowel Pins und Zubehör

## Dowel Pins and Accessories

### Pins de duplication



Pins für optimale Meistermodelle.

Pins for optimum master models.

Pins pour des modèles optimaux de maître.

.



Stahlbohrer

9.4, 9.5

Steel Burs

Fraises en acier

---

# Stahlbohrer

# Steel Burs

# Fraises en acier



Ein übersichtliches Programm an Stahlinstrumenten für den Einsatz in der Edelmetalltechnik, der Prothetik und der Kieferorthopädie.

A clear program on steel burs for use in precious metal, prosthetic and orthodontics.

Un clair programme des fraises en acier pour l'utilisation dans la technique du métal précieux, en prothétique et dans l'orthodontie.



Labor • Laboratory • Laboratoire

## Stahlbohrer • Steel Burs • Fraises en acier

Labor • Laboratory • Laboratoire

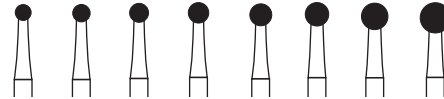
### S1 (001)


 Rund  
 Round  
 Rond

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
Länge-Length in mm - longueur						

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)


 Rund  
 Round  
 Rond

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	021	023	025	027	029	031	035	040
Länge-Length in mm - longueur								

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)


 Umgekehrter Kegel  
 Inverted Cone  
 Cône renversé

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
Länge-Length in mm - longueur						

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)


 Zylinder  
 Cylinder  
 Cylindre

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012	016	023
Länge-Length in mm - longueur	4,5	5,1	6,0

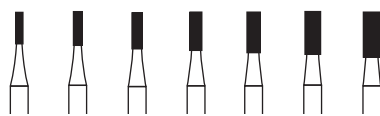
Shank	ISO	REF	5		
US. No.			58	60	63
HP	310 104 107 006...	S21- ... -HP	012	016	023
	opt. 25.000 rpm		20.000 rpm		

## Stahlbohrer • Steel Burs • Fraises en acier

### S36 (107)



Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



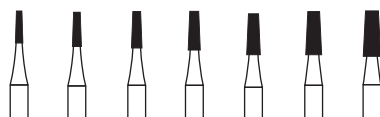
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Länge-Length in mm - longueur	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0

Shank	ISO	REF	5						
US. No.	557	558	559	560	561	562	563		
HP	310 104 107 002...	<b>S36- ... -HP</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>
opt. 25.000 rpm							20.000 rpm		

### S38 (168)



Konisch  
Tapered Fissure  
Cônique



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Länge-Length in mm - longueur	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0

Shank	ISO	REF	5						
US. No.	700	701	702		703				
HP	310 104 168 002...	<b>S38- ... -HP</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>
opt. 25.000 rpm							20.000 rpm		



Keramik-Schleifset nach Oliver Brix 10.4, 10.5  
 Porcelain set designed by Oliver Brix  
 Coffret pour la céramique d'après Oliver Brix

---



Composite - Bearbeitungs - Set nach Jürgen Freitag 10.6, 10.7  
 Composite Trimming Set designed by Jürgen Freitag  
 Kit de façonnage composite selon Jürgen Freitag

---



MasterTray Set für die Chairside Arbeit 10.8  
 MasterTray Set for chair-side work  
 MasterTray Set pour les interventions Chairside

---



Schleifkörper - Set für Okklusions- und Presskeramik nach Jochen Peters 10.9  
 Set for porcelain occlusals and injection moulded porcelain designed by Jochen Peters  
 Coffret d'instruments abrasifs pour l'occlusion et pour la céramique pressée d'après J. Peters

---



Zirkon - Bearbeitungs - Set 10.10  
 Zirconia set  
 Coffret de zircon

---



Bearbeitungsset für die Modellgusstechnik nach Klaus Dittmar 10.11  
 Model cast trimming set according to Klaus Dittmar  
 Coffret de préparation pour les prothèses squelettées selon Klaus Dittmar

---



Modellherstellungs - Set nach ZTM Christian Rohrbach 10.12  
 Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach  
 Coffret pour fabrication des modèles d'après mécanicien-dentiste maître Rohrbach

---



Frästechnik - Set 0° 10.13  
 Milling Technique Set 0°  
 Coffret pour la technique de fraisage de 0°

---



Bohrerstände FG für die Laborturbine 10.14  
 Bur Block FG for Laboratory Turbine  
 Porte-fraises FG pour la turbine de laboratoire

---

# Sets für das Labor und Bohrerstände

## Sets for laboratory and Bur Blocks

### Coffrets pour le laboratoire et Porte-fraises



Von führenden Zahntechnikern ausgewählte Instrumente zu Sets zusammengestellt vereinfachen tägliche Arbeitsabläufe.

Instruments selected and combined to sets by leading dental technicians simplify the daily work.

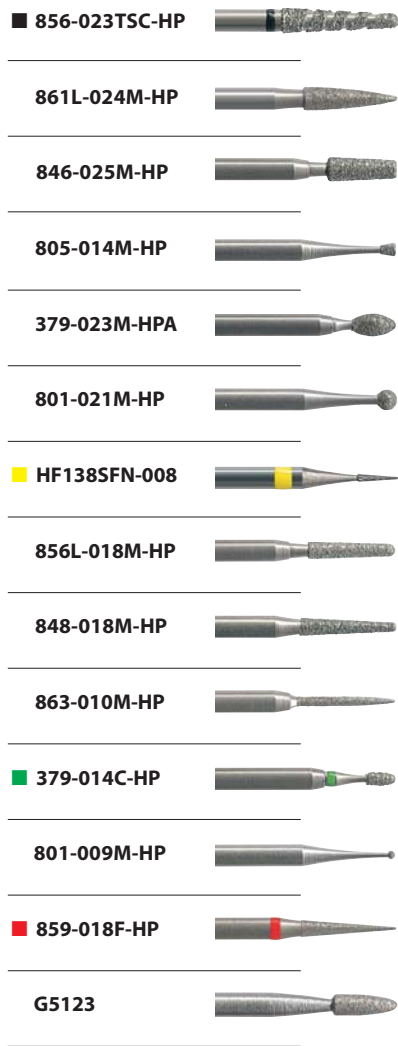
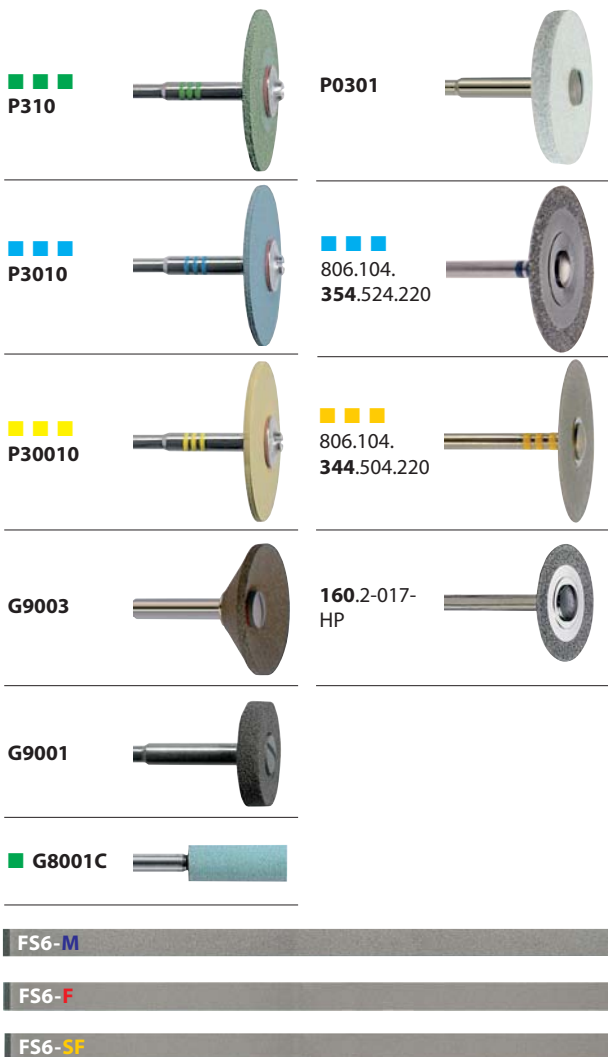
Des coffrets composés des instruments bien sélectionnés par des prothésistes prédominants facilitent le travail quotidien.



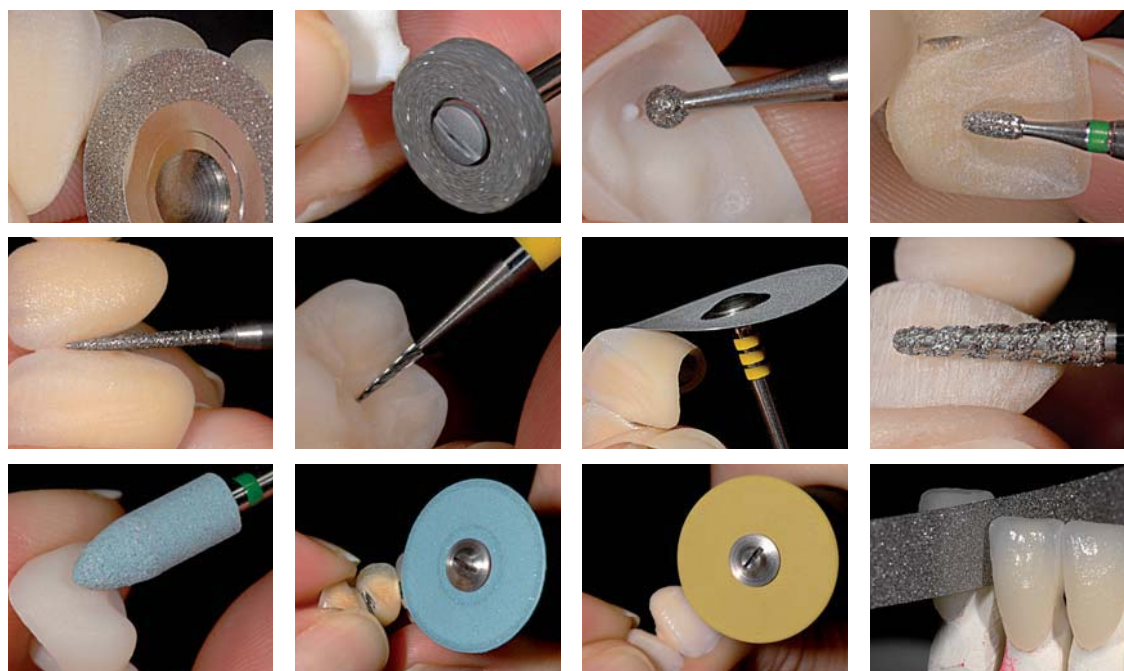
Lieferung mit Mini CD  
Supplied with mini CD  
Livraison avec mini CD

*Oliver Brix*

**Keramik-Schleifset nach Oliver Brix**  
**Porcelain set designed by Oliver Brix**  
**Coffret à céramique selon Olivier Brix**







### Keramik-Schleifset nach Oliver Brix

Zur naturidentischen Gestaltung bei keramischen Oberflächen von Kronen sowie zur Bearbeitung und bei allen Hochleistungskeramiken und bei emax®.

Das Set beinhaltet eine Auswahl von groben bis superfeinen Instrumenten für die komplette Oberflächenbearbeitung von Keramiken.

Der Turbodiamant erzeugt bei einer wellenförmigen Führung die Wachstumsrillen auf der Verblendung. Die Form der Spirale mit diamantierter und nicht diamantierter Fläche, gestaltet in Sekunden eine anatomisch natürlich aussehende Oberfläche.

Die ultradünne Diamantscheibe mit einer nicht schneidenden Kante versehen, glättet keramische Flächen und verhindert so die Entstehung von Kratzern und Kanten.

Die CeraGlaze Polierer eignen sich optimal zur Fertigstellung einer passgenauen keramischen Stufe.

### Porcelain set designed by Oliver Brix

*For natural contouring the porcelain surfaces of crowns as well as preparing high-performance porcelains and emax®*

*The set contains a selection of instruments from coarse to superfine for complete surface preparation of porcelain.*

*If the crown is prepared with the Turbo diamond using an undulating technique, it creates perikymata on the porcelain facing. The shape of the spiral with and without a diamond-coated surface produces an anatomically natural-looking surface in a matter of seconds.*

*The ultra-thin diamond disc with a non-cutting edge is used to smooth the porcelain surface, preventing scratches and sharp edges.*

*The CeraGlaze polishers are ideal for finishing an accurately fitting porcelain shoulder.*

### Coffret à céramique selon Olivier Brix

*Pour une apparence naturelle des couronnes en céramique ainsi que pour le montage de la céramique, pour toutes les céramiques hautes performances ainsi que pour emax®.*

*Ce coffret comporte un choix d'instruments de gros grains à super fin pour la totalité du travail des surfaces en céramique.*

*Le Turbo diamant reproduit les stries de croissance sur la céramique lorsqu'on effectue un mouvement ondulant. La forme de la spirale, avec sa surface diamantée et non diamantée, permet d'obtenir en quelques secondes une surface anatomique d'apparence naturelle.*

*Le disque diamanté ultra fin, avec son bord non tranchant, permet de polir les surfaces en céramique et évite ainsi l'apparition d'éraflures ou d'arrêtes.*

*Les polissoirs CeraGlaze sont tout à fait indiqués pour la finition des épaulements en céramique.*

REF Set-1671

Labor • Laboratory • Laboratoire



Lieferung mit DVD

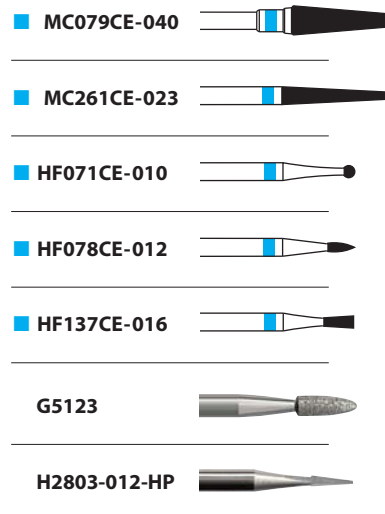
Supplied with DVD

Livraison avec DVD

## Composite - Bearbeitungs - Set nach Jürgen Freitag

## Composite Trimming Set by Jürgen Freitag

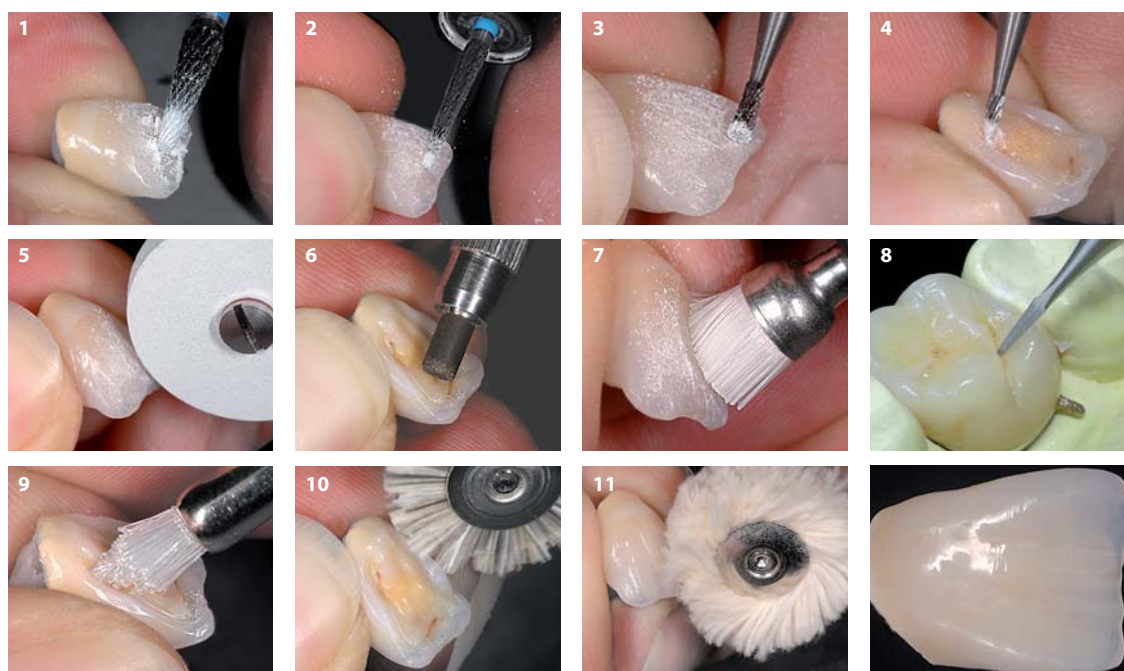
## Kit de façonnage composite selon Jürgen Freitag



## Composite - Bearbeitungs - Set nach Jürgen Freitag

Set inklusive DVD mit ausführlicher Anwendungsbeschreibung.

1. Grobes Ausarbeiten mit dem Millennium Cutter MC079CE-040.
2. Die anatomische Strukturierung erfolgt mit dem MC261CE-023.
3. Die morphologischen Details erzeugt der MC137CE-016.
4. Der HF078CE-012 für das Konturieren palatinaler Randleisten.
5. Gummieren der Oberfläche und zum Anlegen der Lichtleisten NTI UniWhite P0501 und P0510.
6. Polieren von Palatinalflächen mit dem NTI CC-Point P1101.
7. Mit der Nylon Bürste P1257 wird die Oberfläche der Composite-Krone verdichtet.
8. Das Dreikant-Instrument TriFiss H2803-012-HP Indikation im Set: die Definition der Zentralfissuren.



## 11 Schritte zum Erfolg

## 11 Steps to Success

## 11 chemins vers le succès

9. Zum Verdichten die Nylonbürste P1256 verwenden.
  10. Die Vorpolitur erfolgt mit handelsüblicher Polierpaste, dazu die Naturhaarbürste P1267 verwenden.
  11. Die Hochglanzpolitur erfolgt mit der Baumwollschwabbel P1269.
- 11 Schritte zum Erfolg

### Composite Trimming Set by Jürgen Freitag

Set includes DVD with comprehensive application description.

1. Initial trimming with the MC079CE-040 Millennium Cutter.
  2. Anatomical structuring is then done using the MC261CE-023.
  3. The morphological details are produced by the MC137CE-016.
  4. The HF078CE-012 for contouring palate shoulders.
  5. For gumming of the surface and for applying NTI UniWhite P0501 and P0510 light strips.
  6. Polishing of palate surfaces with the NTI CC-Point P1101.
  7. The composite crown surface is compacted with the P1257 nylon brush.
  8. The TriFiss H2803-012-HP three-edged instrument  
Indication in the set: the definition of central fissures.
  9. Use the P1257 nylon brush for compacting.
  10. The initial polishing is done using standard polishing paste together with a P1267 natural fibre brush.
  11. The final polishing is done using the P1269 cotton buffer.
- 11 Steps to Success

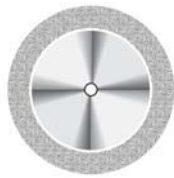
### Kit de façonnage composite selon Jürgen Freitag

Kit y compris DVD et description d'utilisation détaillée.

1. **Dégrossissage avec le cutter millénaire MC079CE-040.**
  2. **La structuration anatomique s'effectue avec le MC261CE-023.**
  3. **Le MC137CE-016 réalise les détails morphologiques.**
  4. **Le HF078CE-012 sert à contourer les crêtes palatines.**
  5. **Gommage de la surface et NTI UniWhite P0501 et P0510 pour l'application des bords lumineux.**
  6. **Polissage de surfaces palatines avec le NTI CC-Point P1101.**
  7. **La brosse en nylon P1257 permet de sceller la surface de la couronne composite.**
  8. **Fraise à trois pans TriFiss H2803-012-HP**  
Indication dans le kit : définition des fissures centrales.
  9. **Utiliser la brosse en nylon P1256 pour le scellement.**
  10. **Le pré-polissage s'effectue avec une pâte à lustrer en vente dans le commerce, utiliser à cet effet la brosse à poils naturels P1267.**
  11. **Le brillantage se fait avec le polissoir en coton P1269.**
- 11 chemins vers le succès



■ 806.104.400.514.220



■ ■ ■ 806.104.354.524.220



P0674



■ G8001C



P0664



■ G8002C



P0654



G9007



P1813



■ MC251CE-060



P1823



■ MC251SCE-060



■ ■ ■ P341



■ ■ ■ HFL251QSCN-060



■ ■ ■ P3041



■ MC073SFE-014



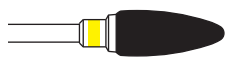
■ ■ ■ P30041



■ MC138SFE-016



■ MC079SFE-045



■ MCL251SFE-060

## MasterTray Set

## MasterTray Set

## Kit MasterTray

### MasterTray Set

Von Praktikern zusammengestellte Auswahl an Instrumenten für die Chairside Arbeit. Von der groben Vorarbeit bis zur Hochglanzpolitur enthält das Set die wichtigsten Instrumente.

Hartmetall-Fräser für Gips, Kunststoff und Nichtedelmetalllegierung (z.B. Gussbearbeitung) unterstützen jede Phase der Nacharbeit. Die AllCeramic SuperMax Schleifer erzeugen ein feines Schliffbild auf jeder Keramik und Zirkon und verhindern mit der keramische Bindung Chipping.

Die PrimeCut SL mit drei blauen Streifen vereinfacht das Abtrennen von Klammern und störenden Teilen eines Modellgusses.

Kunststoff-, Edelmetall- und Keramikpolierer erzeugen einen perfekten Glanz ohne Retentionen für Bakterien.

### Master Tray Set

*An instrument selection put together by practitioners for chair-side work. The set includes the most important instruments for initial preparatory work through to the final polish.*

*Carbide cutters for cement, synthetics 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 zircon and the ceramic bond prevents chipping.*

*The PrimeCut SL with three blue stripes simplifies the separation of clasps and model casting residues.*

*Synthetic, precious metal and ceramic polishers produce the perfect polish, which are bacteria retention-free.*

### Kit MasterTray

**Choix d'instruments pour les interventions Chairside, élaboré par des praticiens. Le kit comprend les instruments essentiels allant du dégrossissage au brillantage.**

**Fraises carbure pour plâtre, résine acrylique et alliage non précieux (coulage par ex.) pour chaque opération de retouche. Les abrasifs AllCeramic SuperMax garantissent une surface lisse de toute céramique et zircon et empêchent tout écaillage avec le liant céramique Chipping.**

**La PrimeCut SL avec trois bandes bleues simplifie le tronçonnage d'agrafes et des pièces gênantes d'un modèle moulé.**

**Les polissoirs de résine, de métaux précieux et de céramique assurent un brillant parfait sans rétention pour les bactéries.**

REF Set-1553



### Schleifkörper - Set für Okklusions- und Presskeramik nach Jochen Peters

Rotary instrument set for porcelain occlusals and injection moulded porcelain designed by Jochen Peters.

Coffret d'instruments abrasifs pour l'occlusion et pour la céramique pressée d'après Jochen Peters.

850-014M-HP 801-010M-HP

860-012M-HP 801-014M-HP

808-023M-HP 801-018M-HP

P342

P3042

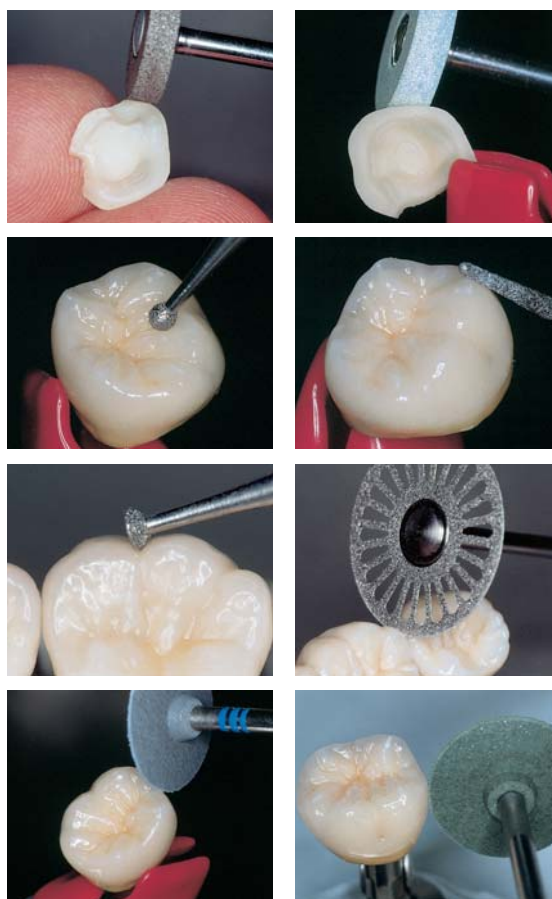
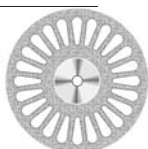
P30042

G9001

G8003

HF138SFN-009

806.104.  
405.514.220



### Schleifkörper - Set für Okklusions- und Presskeramik nach Jochen Peters

Speziell abgestimmte Schleifkörper für rationelles Ausarbeiten von keramischen Verblendungen, sowie der Presskeramik im Seitenbereich.

*Rotary instrument set for porcelain occlusals and injection moulded porcelain designed by Jochen Peters.*

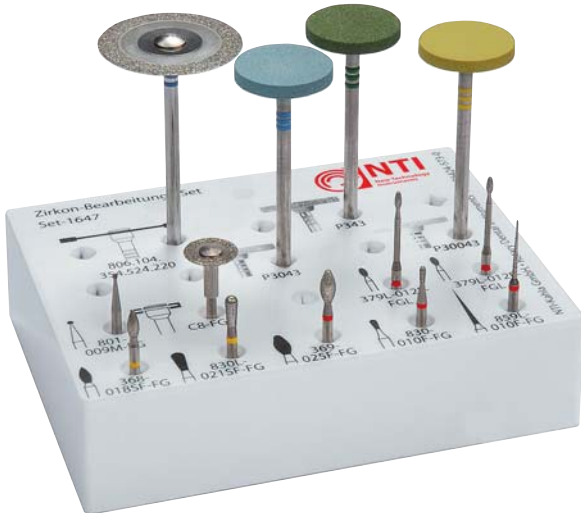
*Specially coordinated rotary instruments for efficiently preparing and finishing porcelain facings and injection moulded porcelain in the posterior region.*

*Coffret d'instruments abrasifs pour l'occlusion et pour la céramique pressée d'après Jochen Peters.*

*Instruments abrasifs spécialement choisis pour l'usage rationnel d'incrustations en céramique ainsi que de la céramique pressée du secteur postérieur.*



*Jochen Peters*


 801-009M-FG 

■ 368-018SF-FG

 ■ 830L-021SF-FG 

 ■ 369-025F-FG 

 ■ 830-010F-FG 

 ■ 859L-010F-FG 

 ■ 379L-012F-FGL2x 

 ■ ■ ■ P343 

 ■ ■ ■ P3043 

 ■ ■ ■ P30043 

 C8-FG 

 ■ ■ ■ 806.104.354.524.220 

## Zirkon-Bearbeitungs-Set

### Zirconia set

### Coffret zircon

#### Zirkon-Bearbeitungs-Set

Von erfahrenen Anwendern entwickeltes Set mit Spezialinstrumenten für die innovative Bearbeitung von Hochleistungskeramiken. Die CAD/CAM Fertigung garantiert bei den Instrumenten mit dem langen feinen Hals eine perfekte Laufruhe. Ein Schlagen des Instruments während der Bearbeitung des Gerüstwerkstoffes wird dadurch verhindert.

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

Die Körnung des gelben Polierers erzeugt eine irritationsfreie Oberfläche bei direktem Schleimhautkontakt mit Zirkon. Die TURBO Diamantscheibe erlaubt die Eröffnung der interdentalen Bereiche und die Konturierung mit der Laborturbine.

#### Zirconia set

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

*CAD/CAM guarantees that these instruments with long-slender necks run perfectly smoothly. This prevents the instrument rattling while trimming the framework material. The three different grit sizes of CeraGlaze Wheels simplify contouring crown margins accurately. This allows the margin to be reduced on the die. The grit size of the yellow polishers creates a surface which will not irritate the gingiva when in direct contact with it.*

*The Turbo Diamond Disc is for widening interdental spaces and contouring using a laboratory turbine.*

#### Coffret zircon

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

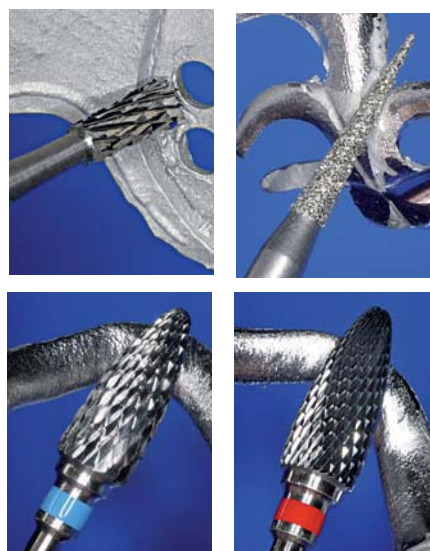
***Avec les instruments à col long et fin, la technologie CAO/FAO permet un silence de fonctionnement parfait. Le voilage de l'instrument pendant la préparation de l'armature est ainsi évité.***

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

***Les grains du polissoir jaune permettent d'obtenir une surface non irritante lors du contact direct de la gencive avec le zircon.***

***Le disque diamanté Turbo permet d'ouvrir les espaces interdentaires et d'effectuer la finition avec la turbine de laboratoire.***

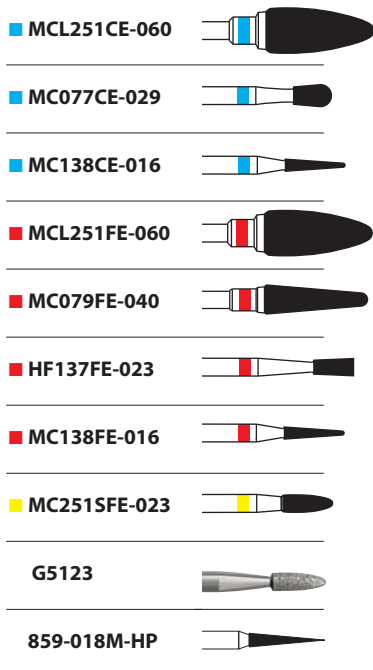
REF Set-1656



## Bearbeitungsset für die Modellgusstechnik

### Model cast trimming set

### Coffret de préparation pour les prothèses squelettées



### Bearbeitungsset für die Modellgusstechnik nach Klaus Dittmar

Für die Bearbeitung der Übergänge vom Klammerstiel zur Klammer und dem körperhaften Gestalten von Bonwill-Klammern sind die kleinen spitzen Formen vorgesehen.

Die neu entwickelte Flammenform des Fräsers MC251SFE-023, mit superfeiner Kreuzverzahnung, glättet die raue Oberfläche nach Bearbeitung mit groben Instrumenten.

Die spezielle Ergonomie des Fräsers erzeugt eine glatte und riefenfreie Oberfläche an Klammern, ohne einen Präzisionsverlust hinnehmen zu müssen.

Der flammenförmige Sinterdiamant glättet verlässlich alle schwer zugänglichen Bereiche des Modellgusses.

### Model cast trimming set according to Klaus Dittmar

*The small pointed shapes are for trimming the juncture between clasp stem and clasp as well as fully contouring Bonwill clasps.*

*The new flame-shape cutter (MC251SFE-023), with its super fine cross-cut, smoothes rough surfaces after trimming with coarse instruments.*

*The special ergonomics of this cutter produce a smooth, non-scored surface on clasps but without impairing their precision.*

*The flame-shaped sintered diamond smoothes all difficult-to-access areas of chrome cobalt frameworks.*

### Coffret de préparation pour les prothèses squelettées selon Klaus Dittmar

*Pour la préparation des connexions reliant les potences de crochets aux crochets et du corps des crochets de Bonwill modélés, les petites formes en pointe sont parfaitement adaptées.*

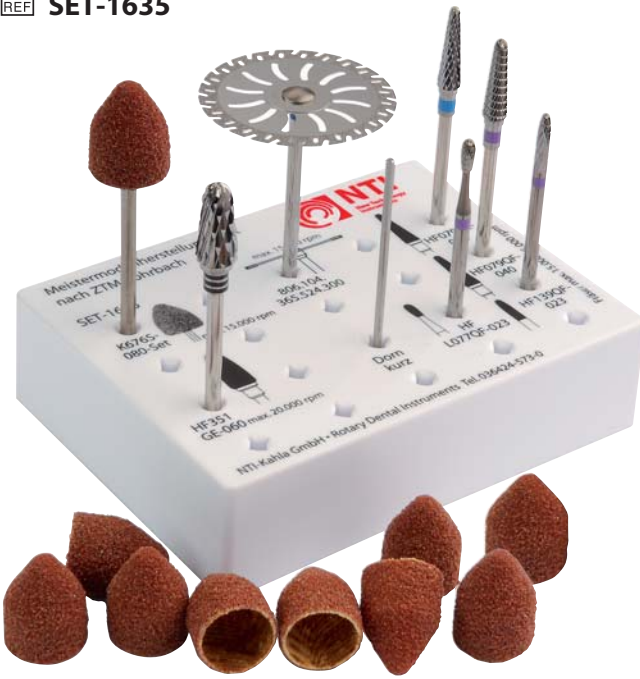
*Avec sa denture croisée super fine et sa nouvelle forme, la fraise flamme MC251SFE-023 polit les surfaces rugueuses résultant du fraisage avec des instruments à gros grains.*

*L'ergonomie spéciale de ce fraise permet d'obtenir d'une surface de crochets lisses, sans stries et sans perte de précision.*

*La fraise flamme à diamants dans la masse polit de manière fiable tous les endroits difficilement accessibles sur les prothèses squelettées.*

REF SET-1635

Labor • Laboratory • Laboratoire



**Modellherstellungs-Set nach  
ZTM Christian Rohrbach**

**Modell fabrication set by Master Technician  
Christian Rohrbach.**

**Coffret pour fabrication des modèles  
d'après mécanicien-dentiste maître  
Christian Rohrbach.**



■ 806.104.365.524.300

K676S-080-Set



■ ■ ■ HF351GE-060



■ HF079CE-040



■ HF079QF-040



■ HF139QF-023



■ HFL077QF-023



**Modellherstellungs-Set nach ZTM Christian Rohrbach**

Christian Rohrbach von der Handwerkskammer Rhein-Main  
Berufsbildungs- und Technologiezentrum.  
Ausgesuchte Werkzeuge zur Herstellung von Stumpfmodellen für  
die Meisterprüfung.

**Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach.**

Christian Rohrbach, Rhein-Main Chamber of handicrafts, Professional  
Training and Technology Centre.  
Selected instruments for fabrication of the models for the master tech-  
nician examination.

**Coffret pour fabrication des modèles d'après mécanicien-dentiste  
maître Christian Rohrbach.**

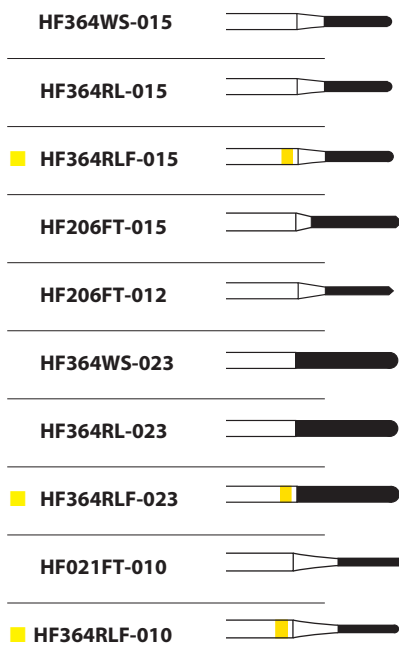
**Des instruments choisis pour la fabrication des modèles du chicot  
pour l'examen de maîtrise.**



REF Set-1565



**FUNDAMENTAL**



#### Frästechnik - Set 0°

Präzisionswerkzeuge in der technisch richtigen Anwendung sind Voraussetzung für passgenauen Zahnersatz. Dabei spielt die korrekte Auswahl der aufeinander abgestimmten, rotierenden Instrumente eine entscheidende Rolle. Das FUNDAMENTAL - Frästechnik-Set 0° erhebt diesen Anspruch und gewährleistet ein systematisches Arbeiten und ist somit ein Werkzeugset für jedes moderne Dentallabor.

#### Milling Technique Set 0° developed by FUNDAMENTAL

*The correct use of high precision instruments is the pre-condition for fitting dentures. The selection of rotary instruments in the correct consequential order is very important. The FUNDAMENTAL Milling Technique Set 0° claims to meet these requirements and guarantees a systematic work. The set is designed for the modern dental laboratory.*

#### Frästechnik - Set 0° entwickelt bei FUNDAMENTAL

#### Milling Technique Set 0° developed by FUNDAMENTAL

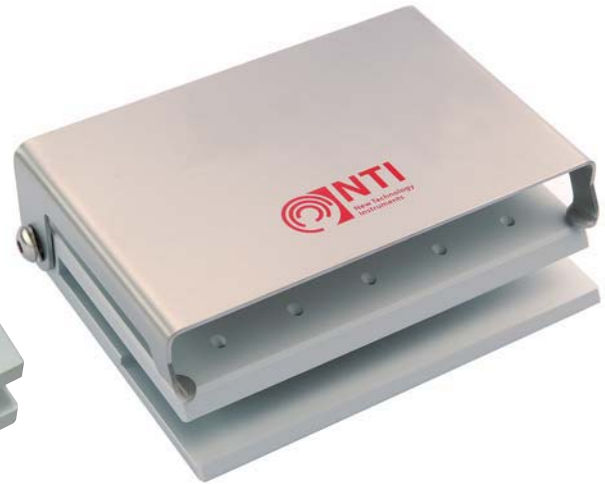
#### Coffret pour la technique de fraisage de 0°

#### Coffret pour la technique de fraisage de 0°

**Des instruments de précision utilisés avec une technique correcte sont les préalables pour obtenir un ajustement précis. Dans ce contexte, le bon choix des instruments rotatifs devant entrer en jeu de manière bien accordée prend une importance décisive. Le coffret de base Fundamental 0° répond parfaitement à cette attente et garantit un travail systématique. Aussi, représente-t-il un coffret d'instrument devenu indispensable pour tout laboratoire dentaire moderne.**



Lieferung ohne Instrumente  
*Supply without instruments*  
**Livraison sans instruments**



auf Kundenwunsch mit individuellem Druck  
*with customized print on request*  
**sur demande avec impression individuelle**

## Bohrerständer FG für die Laborturbine Bur Block FG for Laboratory Turbine Porte-fraises FG pour la turbine de laboratoire

20 Bohrungen für FG-Schaft

*20 inserts for FG shanks*

**20 trous pour la tige FG**

### Vorteile und Einsatzbereiche:

Die glatten Oberflächen des Deckels aus rostfreiem Stahl und des Aluminiumsockels erleichtern die Pflege.

Spezialkonstruktion bietet sicheren Halt für lange und kurze Diamanten.

Die flache Form passt in alle Schubladen.

### 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.*

### Les avantages et les domaines d'application:

**La surface lisse en acier inoxydable facilite le nettoyage.**

**Grâce à sa construction spéciale, le porte-fraises peut accueillir aussi bien les instruments diamantés à tige courte que les instruments normaux.**

**La forme aplatie du porte-fraises est appropriée à tous les tiroirs.**



# Gebrauchs- und Sicherheitshinweise

## Recommendations for use and safety instructions

### Recommandations pour l'utilisation et la sécurité



Fehlerquellen beim Einsatz von rotierenden Instrumenten im zahntechnischen Labor	11.3
Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory	
Sources d'erreur lors de l'utilisation d'instruments rotatifs au laboratoire de prothèse	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
Kontrolle der rotierenden Instrumente	11.4 - 11.5
Checking the rotary instruments	
Contrôle des instruments rotatifs	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
Pflege von rotierenden Instrumenten	11.6
Maintenance of rotary instruments	
Soin des instruments rotatifs	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente	11.7 - 11.8
Typical problems when using rotary instruments	
Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben	11.9 - 11.10
Check and maintenance of dental drives	
Contrôle et soin des commandes techniques dentaires	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
Anwendungshinweise	11.11 - 11.13
User information	
Applications	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	
Empfohlene Drehzahlbereiche	11.14 - 11.17
Recommended speed ranges	
Vitesses de rotation recommandées	
<hr style="border-top: 1px dotted #00AEEF;"/>	

## DE Fehlerquellen beim Einsatz von rotierenden Instrumenten im zahntechnischen Labor

Mögliche Probleme mit rotierenden Instrumenten lassen sich in drei Gruppen gliedern.

- ▶ Fehler am rotierenden Instrument
- ▶ Fehler bei der Anwendung
- ▶ Fehler am Handstück

Rotierende Instrumente müssen regelmäßig geprüft werden.

Dazu empfiehlt sich der Einsatz einer Lupe (mindestens 10 fache Vergrößerung).

Beschädigte (z.B. unvollständig belegte Diamantschleifkörper), verbogene oder nicht mehr rundlaufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.

Ist die Diamantierung oder auch Verzahnung der Instrumente verschmutzt, ist diese zu reinigen. Scheiben sind auf eventuelle Risse oder Beschädigung des Stammblattes zu prüfen. Bei Polierern sind die Arbeitsflächen zu reinigen.

## GB Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory

Possible problems with rotary instruments can be divided into three groups.

- ▶ Problems with the rotary instrument
- ▶ Incorrect use
- ▶ Problems with the handpiece

Rotary instruments should be checked regularly.

Use of a magnifying glass is recommended for checking rotary instruments (min. 10 x magnification).

Damaged (e.g. diamond coating worn), bent or non-concentrically running instruments should be discarded immediately.

Remove any dirt from the diamond coating or blades of the instrument. Discs should be checked for any cracks or damage to the steel disc. Working surfaces should be clean when polishing.

## FR Sources d'erreur lors de l'utilisation d'instruments rotatifs au laboratoire de prothèse

Les problèmes éventuels liés à l'utilisation d'instruments rotatifs peuvent être classifiés en trois groupes:

- ▶ Erreur au niveau de l'instrument rotatif
- ▶ Erreur lors de l'utilisation
- ▶ Erreur au niveau de la pièce à main.

Les instruments rotatifs doivent être vérifiés régulièrement. Il est recommandé d'utiliser une loupe (de grossissement 10x).

Les instruments abimés (par exemple, un diamantage incomplet de la fraise), déformés ou qui ne tournent plus rond sont à exclure immédiatement et ne doivent plus être utilisés.

Si le diamantage ou également la denture des instruments sont salis, ces derniers doivent être nettoyés. Les disques doivent être vérifiés pour d'éventuelles fissures ou un endommagement de la lame. Les surfaces de travail doivent être nettoyées lors du polissage.

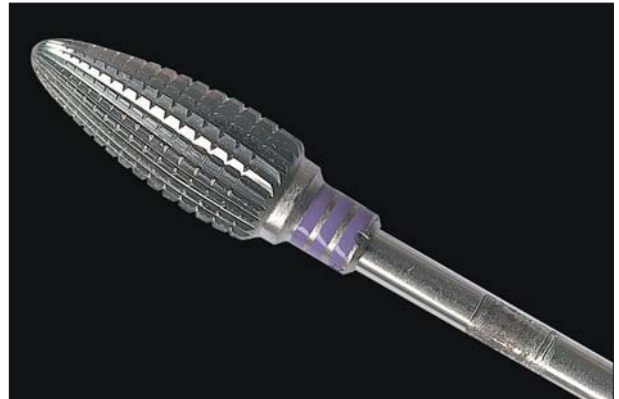
## Kontrolle der rotierenden Instrumente Checking the rotary instruments Contrôle des instruments rotatifs



Die Kontrolle der Instrumente sollte mit einer Lupe mit 10facher Vergrößerung durchgeführt werden.

*Check rotary instruments regularly with a magnifying glass (min. 10 x magnification).*

**Le contrôle des instruments s'effectue au moyen d'une loupe (grossissement de 10 fois).**



Die Spannzange des Handstücks ist defekt oder verschmutzt und das Instrument dreht durch. Das führt zu einer Beschädigung des Schaftes und das Instrument kann brechen.

*The handpiece chuck is defective or dirty and the instrument spins. This damages the shank and the instrument may fracture.*

**La pince de serrage de la pièce à main est défectueuse ou souillée et l'instrument tourne dans le vide. Ceci conduit à un endommagement de la tige et l'instrument peut casser.**



Der Schaft ist durch Rost beschädigt. Da die NTI-Kahla GmbH die Schäfte der Polierer aus rostfreiem Spezialstahl herstellt, kann dies nur durch einen Angriff mit Säuren z.B. Tropfen beim Absäuern oder Kontakt mit nicht rostfreien Instrumenten im feuchten Milieu entstehen.

*The shank has rust damage. As NTI-Kahla GmbH manufactures the shanks of polishers from stainless steel, rusting may be caused by the effects of acid, e.g. drops when pickling, or contact with non-stainless instruments in a moist environment.*

**La tige est rouillée. Comme les tiges des fraises à polir NTI-Kahla GmbH sont fabriquées dans un métal spécial qui ne rouille pas, ceci n'a pu être provoqué que par une attaque acide comme par exemple des gouttes pour acidifier ou au contact avec des instruments qui rouillent dans un milieu humide.**

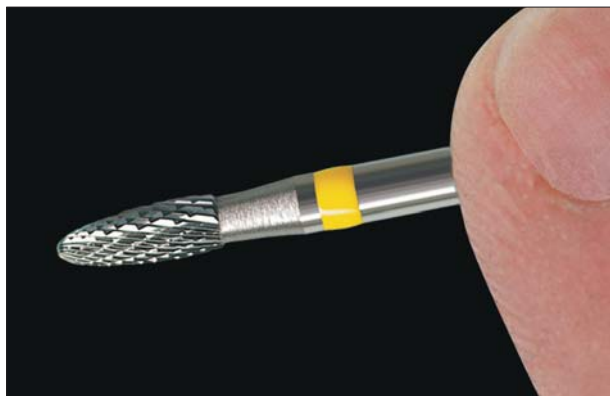


Verzahnung beschädigt.

*Damaged cutting blades.*

**Denture endommagée.**

## Kontrolle der rotierenden Instrumente Checking the rotary instruments Contrôle des instruments rotatifs



Rundlaufgenauigkeit prüfen.  
*Check the concentricity.*  
**Vérifier la précision de la rotation.**



Diamantierung beschädigt.  
*Damaged diamond coating.*  
**Grain diamanté endommagé.**



Unrund laufende Instrumente aussondern.  
*Discard non-concentrically running instruments.*  
**Éliminer les instruments qui ne tournent pas rond.**

## Pflege von rotierenden Instrumenten Maintenance of rotary instruments Soin des instruments rotatifs

Labor • Laboratory • Laboratoire



Stahl- oder Hartmetallinstrumente mit der Silberdrahtbürste P6820 reinigen.

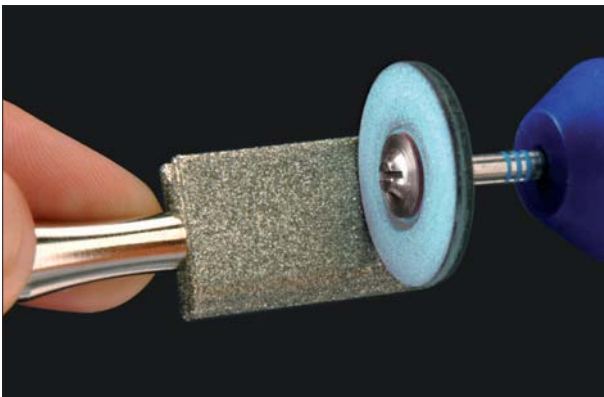
*Clean steel and tungsten carbide instruments with wire brush P6820.*

**Nettoyer des instruments en acier ou en carbure de tungstène avec la brosse au fil d'argent P6820.**



Reinigung bei leichten Verschmutzungen mit einer Zahnbürste.  
*For cleaning slightly contaminated surfaces use a dental brush.*

**En cas de crasse, nettoyage avec une brosse à dents**



Poliereroberflächen reinigen mit dem diamantierten Abrichtinstrument P4060. Polierer müssen regelmäßig abgezogen/gereinigt werden.

*Clean the polishing surfaces with diamond dressing instrument P4060. Polishers should be cleaned and reshaped regularly.*

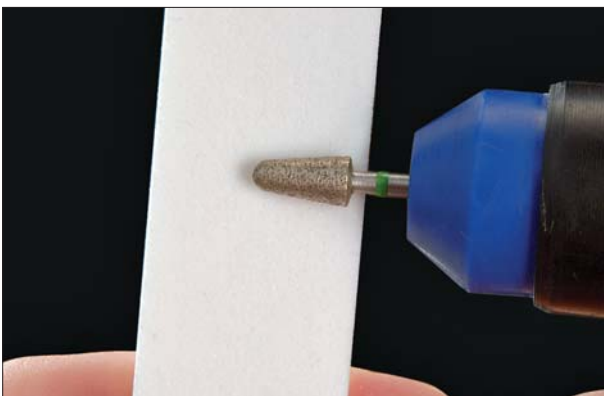
**Nettoyer la surface des polissoirs avec l'instrument diamanté de modelage P4060. Les polissoirs doivent être nettoyés régulièrement.**



Zurichtstein P1108 speziell für NTI Point Polierer.

*Dressing Stone P1108 for shaping and pointing of polishers.*

**Pierre d'affûtage P1108 pour le modelage des pointes de polissage.**



Abziehen eines Sinterdiamanten auf Reinigungsstein G9920.

*Sharpening a sintered diamond on cleaning stone G9920.*

**Application d'un instrument diamanté dans la masse sur la pierre de nettoyage G9920.**



Reinigen der verschmutzten Diamantierung.

*Cleaning the contaminated diamond coating.*

**Nettoyage du diamantage souillé.**



# Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente

## Typical problems when using rotary instruments

### Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs

#### Fehler bei der Anwendung

- Die Drehzahl ist einer der wichtigsten Faktoren beim Einsatz von rotierenden Instrumenten. Es gilt die Faustregel: Je größer der Kopf, desto niedriger die Drehzahl. Instrumente mit einem Durchmesser von mehr als 4 mm dürfen nicht über 20.000 min<sup>-1</sup> eingesetzt werden.
- Der richtige Arbeitsdruck erhöht die Lebensdauer rotierender Instrumente. Die Schleifleistung ist nur zu einem geringen Teil abhängig vom Anpressdruck. Ist dieser zu hoch, kann sich dies negativ auf das Ergebnis auswirken.

#### Incorrect use

- The motor speed is a crucial factor when using rotary instruments. A basic guideline: the larger the head, the lower the motor speed. Instruments with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 20,000 rpm.
- Applying the correct pressure during preparation increases the service life of rotary instruments. Increased pressure does not necessarily improve the cutting performance. If too much pressure is applied, it can have a negative effect on results.

#### Erreurs d'utilisation

- Le nombre de tours est un des facteurs les plus importants lors du recours à des instruments rotatif. La règle générale s'applique: plus la tête est grosse, plus le nombre de tours est faible. Les instruments avec un diamètre moyen de plus de 4 mm ne doivent pas être utilisés avec plus de 20 000 min/min.
- Une pression de travail adéquate augmente la durée de vie des instruments rotatifs. L'efficacité de coupe dépend seulement pour une petite partie de la pression d'application. Si celle-ci est trop élevée, elle peut avoir un effet négatif sur le résultat.



Der Bruch des Polierers ist durch zu hohe Drehzahl bei der Anwendung aufgetreten. Große Polierer mit Durchmessern über 4 mm dürfen nicht über 20.000 min<sup>-1</sup> angewendet werden.  
*Fracture of the polisher has been caused by polishing at too high a motor speed. Large polishers with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 20,000 rpm.*

**La fracture de la fraise à polir s'est produite en raison d'un nombre de tours trop élevé lors de son utilisation. Des fraises à polir avec un diamètre moyen de plus de 4 mm ne doivent pas être utilisées au-delà de 20 000 tours/min.**



Gewaltbruch des Schaftes durch zu hohe Drehzahl und touchieren des Arbeiten. Grobe Hartmetall-Fräser mit großen Köpfen dürfen nicht schneller als 20.000 min<sup>-1</sup> und in touchierender Arbeitsweise angewendet werden.

*Overload fracture of the shank caused by too high a motor speed and chattering of the instrument during preparation. Coarse tungsten carbide cutters with a large head should not be used at speeds above 20,000 rpm or for rapid intermittent preparation.*

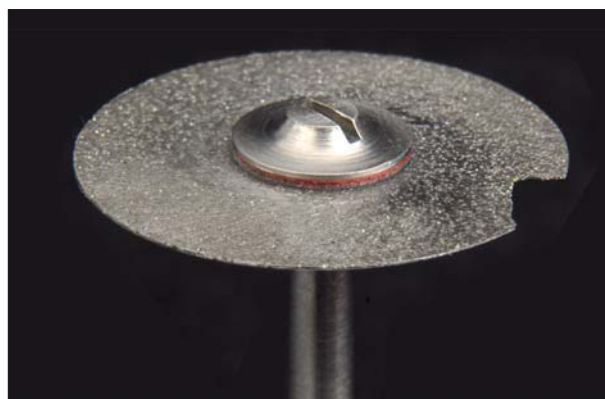
**Fracture violente de la tige en raison d'un nombre de tours trop élevé et de travaux à retoucher. Des fraises en métal dur grossier avec de grandes têtes ne doivent pas être utilisées à plus de 20 000 tours/min dans des travaux de retouche.**



Abgebrochene Spitze durch Verkanten des Instruments in engen z.B. interdentalen Bereichen.

*Broken tip caused by the instrument becoming wedged in narrow spaces, e.g. interdentally.*

**Pointe fracturée en raison d'une inclinaison de l'instrument dans des zones étroites, comme par exemple les espaces interproximaux.**



Ausbruch bei einer Sinterdiamantscheibe durch Verkanten, falsches Ablegen oder durch nicht durchgeführte Reinigung und Reaktivierung der Kante.

*Fractured section of a sintered diamond disc caused by the instrument becoming wedged, being set down incorrectly or the edge not being cleaned and reactivated.*

**Disque diamanté dans la masse percé en raison d'une inclinaison inappropriée, d'un mauvais retrait ou d'un nettoyage non réalisé, et d'une réaction des bords.**

## Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente

### Typical problems when using rotary instruments

### Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs



Verbogener Schaft und dadurch zerstörte Diamantscheibe. Die Scheibe war nicht ausreichend tief im Handstück eingespannt und ist durch eine zu hohe Drehzahl  $> 25.000\text{min}^{-1}$  während des Arbeitens verbogen.

*Disc destroyed by bent shank. The disc had not been fully inserted into the handpiece chuck and bent because too high a motor speed  $> 25,000\text{ rpm}$  was used during preparation.*

**Tige courbée et donc disque diamanté endommagé. Le disque n'a pas été suffisamment bien inséré dans la pièce à main et s'est déformé en raison d'un nombre de tours trop élevé  $> 25\ 000$  tours/min au cours du travail.**



Hier war die Verletzung des Technikers vorhersehbar; das Instrument wurde nicht ausreichend tief in die Spannzange eingeführt und mit zu hoher Drehzahl ( $> 20.000\text{min}^{-1}$ ) angewendet.

*The injury of the technician was predictable. The instrument has not been fully inserted into the handpiece chuck and used at too high a motor speed ( $> 20,000\text{ rpm}$ ).*

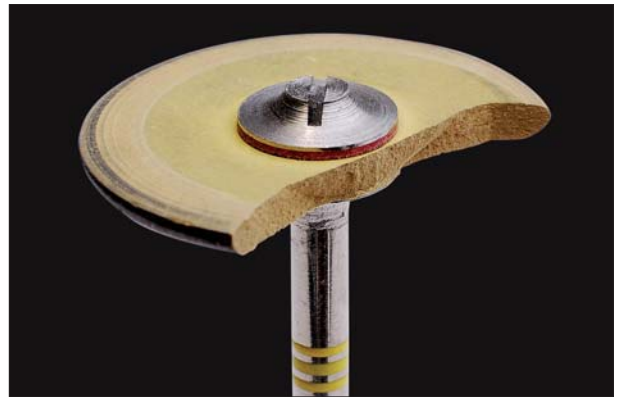
**Une blessure du prothésiste était prévisible; l'instrument n'était pas inséré assez profondément dans la pince de sujétion et était utilisée avec une rotation trop vite ( $> 20,000\text{ rpm}$ ).**



Bruch der Diamantscheibe durch falsches Ablegen des Handstücks auf dem Arbeitsplatz.

*Fractured diamond disc caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.*

**Fracture du disque diamanté à cause de pondre le pièce à mains pas correctement sur la place de travail.**



Bruch des Polierers durch falsches Ablegen des Handstücks auf dem Arbeitsplatz.

*Fractured polisher caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.*

**Fracture d'un polissoir à cause de déposer le pièce à mains pas correctement sur la place de travail.**



Bruch eines Fräasers durch das Herunterfallen des Handstückes.

*Fractured tungsten carbide cutter caused by handpiece fallen down.*

**Fracture à cause de la tombée du pièce à mains.**



Netzscheibe gerissen - aussondern.

*Ripped mesh disc - discard.*

**Déchirure au niveau du réseau du disque - à éliminer.**

## Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben

### Check and maintenance of dental drives.

### Contrôle et soin des commandes techniques dentaires.



Der Halt der rotierenden Instrumente im Antrieb ist durch einen manuellen Zugtest an einem eingespannten Instrument durchzuführen.

*The hold of rotating instruments in the drive is to be carried out by a manual tensile test on a connected instrument.*

**L'arrêt des instruments rotatifs dans l'entraînement doit être effectué par un test en traction manuel sur un instrument serré.**



Die Kontrolle der Lager von Antrieben kann durch Wackeln am Instrument überprüft werden. Gibt das Instrument nicht nach, so ist das Lager ohne Defekt.

*The drive bearing control can be checked by shaking the instrument. If the instrument does not yield then the bearing is without defect.*

**Le contrôle des paliers d'entraînement peut être effectué par vacillement au niveau de l'instrument. Un palier est sans défaut si l'instrument ne se relâche pas.**

Labor • Laboratory • Laboratoire



Hochpräzisionsprüfinstrumente zur Rundlaufkontrolle von Handstücken und Antrieben in Fräsgewerkzeugen mit 2,35 mm und 3 mm Spannzangen.

*High-precision instruments for checking the concentricity of handpieces and milling unit handpieces with 2.35 mm and 3 mm chucks.*

**Instrument d'essai haute précision pour le contrôle du fonctionnement des pièces à main et des pièces à main en appareil de fraisage ayant des griffes de serrage de 2,35 mm et 3 mm.**



Rundlaufgenauigkeit im Antrieb:  
Es empfiehlt sich die Kontrolle mit dem entsprechenden Prüfinstrument.

*Concentricity in the drive:  
It is recommended that the check be done using the appropriate testing instrument.*

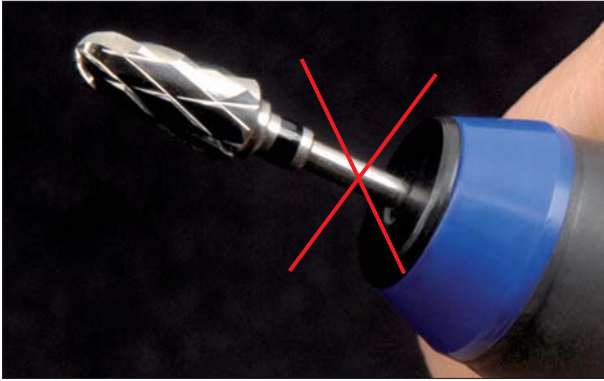
**Précision de concentricité dans l'entraînement :  
il est recommandé de procéder à une vérification avec l'instrument de contrôle correspondant.**



Reinigen der Spannzange mit Bürstchen.  
*Cleaning the chuck with a small brush.*

**Nettoyage de la pièce à serrage avec une brosse.**

## Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben Check and maintenance of dental drives. Contrôle et soin des commandes techniques dentaires.



Nicht ausreichend tief eingespannter Fräser.  
*The carbide cutter had not been fully inserted into the handpiece chuck.*  
**Fraise pas montée suffisamment au profond.**



Richtige Einspanntiefe.  
*Correct insertion depth.*  
**Correcte profondeur de montage.**

### Anwendungshinweise • User information • Applications

#### Fehler am Handstück:

- Die Spannzange beeinflusst entscheidend die Lebensdauer der rotierenden Instrumente. Ist diese verschmutzt, so kann ihre Haltekraft nachlassen und das Instrument durchdrehen. Dieses ist nicht immer gleich feststellbar. Das Durchdrehen bewirkt eine Beschädigung des Schaftes, und das Instrument kann abbrechen.  
**Achtung: Verletzungsgefahr !!!**
- Befindet sich Schmutz in der Tiefe der Spannzange, kann das Instrument nicht ausreichend tief eingeschoben werden. Dadurch kann es zum Verbiegen oder zu einem Bruch des Instrumentes kommen.
- Die Spannzangen der Handstücke unterliegen täglich einer enormen Belastung. So kann es leicht zu Beschädigungen kommen. Diese führen ebenfalls zu einem Nachlassen der Haltekraft. Spannzangen müssen regelmäßig auf ihre Funktion überprüft werden.
- Metallgebundene Sinterdiamanten bedürfen einer regelmäßigen Pflege, um ihre Schleifleistung zu erhalten. Der Reinigungsstein G9920 reinigt und aktiviert den Sinterdiamanten und sorgt so für die neue Schleifleistung!

#### Problems with the handpiece:

- *The condition of the chuck has a crucial effect on the service life of rotary instruments. If it is dirty, its retentive force is reduced and the instrument spins. This is not always immediately apparent. When the instrument spins, the shank is damaged and the instrument may fracture.*  
**Caution: Risk of injury !!!**
- *If there is dirt at the bottom of the chuck, the instrument cannot be fully inserted. This can cause the instrument to bend or fracture.*
- *Handpiece chucks are constantly subject to considerable loading. This can easily cause damage, which also results in a loss of retentive force. Chucks should be regularly checked to ensure that they function properly.*

#### Erreurs au niveau de la pièce à main :

- **La pince de serrage influence de manière décisive la durée de vie des instruments rotatifs. Si cette dernière est souillée, votre force de maintien peut diminuer et l'instrument tourne dans le vide. Ceci ne se remarque pas toujours immédiatement. En tournant dans le vide, ceci a pour effet d'endommager la tige, et l'instrument peut se fracturer.**  
**Attention : risque de blessure !!!**
- **Si la pince de serrage comporte des salissures en profondeur, l'instrument ne peut être suffisamment inséré profondément. Il peut se produire alors une courbure ou une fracture de l'instrument.**
- **Les pièces de serrage des pièces à main sont sujettes à une charge énorme quotidienne. Ainsi, un endommagement peut se produire facilement. Ceci peut conduire même à une diminution de la force de maintien. Les instruments diamantés dans la masse doivent être régulièrement vérifiées au niveau de leur fonction.**

## Anwendungshinweise • User information • Applications

### DE ANWENDUNGSHINWEISE

Die Instrumente der NTI-Kahla GmbH sind zum Einsatz im zahntechnischen Labor entwickelt worden. Sie sind jeweils nur für bestimmte Einsatzbereiche vorgesehen. Die Verwendung auf anderen als den vorgesehenen Materialien bzw. unsachgemäßer Gebrauch kann zu einer Beschädigung am Instrument bzw. an dem zu bearbeitenden Objekt führen. Außerdem kann die Haltbarkeit negativ beeinflusst werden. Falsche Anwendungen können zu gesundheitlichen Schäden beim Anwender oder Dritten führen.

#### Anwendungshinweise für die Antriebe von rotierenden Instrumenten:

1. Die Instrumente dürfen nur in für zahntechnische Zwecke geprüften und zugelassenen Antrieben angewendet werden.
2. Die zahntechnischen Antriebe sind regelmäßig zu reinigen und auf einwandfreie Funktion zu überprüfen.
3. Die Instandsetzung der Antriebe darf nur in Betrieben erfolgen, die von den Herstellern der Antriebe zugelassen sind.
4. Das rotierende Instrument muss bis zum Anschlag bzw. bis zur Farbmarkierung in die Spannzange eingeschoben werden.

#### Sicherheitsmaßnahmen bei der Arbeit mit rotierenden Instrumenten:

1. Das Tragen einer Schutzbrille wird dringend empfohlen.
2. Schutzkleidung wie Laborkittel verhindern Verletzungen sowie Beschädigungen der Kleidung.
3. Eine ausreichende Absaugung der Arbeitsstäube reduziert die Gefahr einer Staublung.

#### Anwendungshinweise für rotierende Instrumente für den zahntechnischen Einsatz:

##### 1. Instrumentenauswahl:

Im zahntechnischen Labor dürfen alle rotierenden Instrumente ohne Einschränkung für den Einsatz an zahntechnischen Materialien angewandt werden.

##### 2. Anwendung von Instrumenten für Patienten:

Für die Anwendung am Patienten gelten die Vorschriften des Medizinproduktegesetzes sowie der Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG und der dazugehörigen Gesetze bzw. Verordnungen. Instrumente die am Patienten angewandt werden, müssen dafür zugelassen sein und das CE Zeichen tragen. Kennzeichnung von:

a) NTI Klasse I-Produkten ist 

b) NTI Klasse IIa -Produkten ist 

Laborinstrumente (ohne CE-Kennzeichnung) sind für die Anwendung am Menschen nicht zugelassen.

##### 3. Kontrolle:

Das Instrument ist vor dem Einsatz auf Beschädigungen zu überprüfen.

##### 4. Praktischer Einsatz:

Vor dem Ansetzen auf das zu bearbeitende Material den Antrieb auf die vorgeschriebene Arbeitsdrehzahl bringen.

##### 5. Bitte beachten:

Beim Arbeiten mit dem rotierenden Instrument sind Hebeln, Verkanten sowie überhöhter Arbeitsdruck unbedingt zu vermeiden.

##### 6. Arbeitsdrehzahlen:

Die für die jeweilige Aufgabe und das jeweilige Instrument empfohlenen Arbeitsdrehzahlen sind unbedingt einzuhalten.

##### 7. Überhitzung des Materials:

Eine Überhitzung des zu bearbeitenden Materials kann zu einer negativen Beeinflussung der Materialeigenschaften führen. Im schlimmsten Falle verliert das Material die notwendige Qualität für den Einsatz im Mund.

##### 8. Überhitzung der Instrumente:

Zu hohe Drehzahlen und zu hoher Druck verursachen überhitzte und ausgeglühte Instrumente. Diese können ihre Schleif- bzw. Schneideigenschaften verlieren und das Material beschädigen.

##### 9. Aufbewahrung:

Alle rotierenden Instrumente müssen so gelagert werden, dass gegenseitiges Anstoßen, Reiben oder der Kontakt zu einer Unterlage vermieden wird. Diamantinstrumente können zu Schäden an Hartmetall-Instrumenten führen und Hartmetall-Instrumente können Schäfte beschädigen. Polierer, die an anderen Instrumenten reiben, können verschmutzen oder Beschädigungen erzeugen.

Alle Scheibenarten sind bei liegender Lagerung besonders gefährdet. Diamant- und Trennscheiben werden dadurch so beschädigt, dass es beim Einsatz zu Brüchen, Rissen o.ä. kommen kann. Dieses führt eventuell zu Verletzungen des Anwenders.

##### 10. Arbeitsdruck:

Zu hoher Arbeitsdruck erhöht die Bruchgefahr der Instrumente. Außerdem sind Beschädigungen des Arbeitsteils, Ausbrüche an den Schneiden und Abplatzer an der Diamantierung, sowie erhöhte Wärmeentwicklung die Folge. All dies reduziert die Lebensdauer der Instrumente. Der Anpreßdruck sollte 0,2 - 0,5N (20 - 50p) betragen. Für feine Korrekturarbeiten sollten nur feine Verzahnungen oder Diamantierungen verwendet werden. Touchierendes Abtragen mit supergrobem und grobem Instrumenten führt zu Prellschwingungen und ein Schaftbruch ist die Folge.

##### 11. Reinigung von Diamantinstrumenten und metallgebundenen Sinterdiamanten:

Die galvanischen Diamantinstrumente sowie die Sinterdiamant-Instrumente mit den Best.-Nr. G5008 - G5027; G5102 - G5123; G5205 - G5218; G5331 und G5332; sowie G5113 und G5122 bedürfen der regelmäßigen Pflege. Dazu ist der Reinigungsstein G9920 anzuwenden. Der Reinigungsstein darf nur nass eingesetzt werden. Die Sinterdiamanten werden damit wieder neu aktiviert. Auch galvanische Diamantinstrumente können so von Verschmutzungen gereinigt werden.

##### 12. Reinigung von Hartmetall-Instrumenten:

Die Verzahnungen von Hartmetall-Instrumenten können bei leichten Verschmutzungen mit einem Zahnbürstchen und bei hartnäckigen Verschmutzungen mit der Drahtbürste P6820 gereinigt werden. Von einer Erwärmung ist in jedem Fall abzu-sehen.

##### 13. Reinigung von Polierern:

Alle Polierer aus dem NTI-Programm können mit dem Diamantabrichtinstrument P4060 gereinigt und wieder in Form gebracht werden. Unmontierte Polierer sind vor dem Erstsatz abzurichten.

##### 14. Besonders zu beachten beim Hantieren mit chemischen Flüssigkeiten:

Alle rotierenden Instrumente dürfen nicht mit Säuren, Laugen, Methylmetarylaten (Monomer), Alkohol oder H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (Wasserstoffsperoxyd) in Berührung kommen, da sie sonst irreversibel beschädigt werden. Besonders beim Absäuern von Legierungen am Arbeitsplatz ist darauf zu achten.

##### 15. Stahlinstrumente:

Stahlinstrumente aus ungeschütztem Werkzeugstahl sind besonders empfindlich und dementsprechend vor Flüssigkeiten aller Art, einschließlich Wasser, besonders zur schützen und trocken zu lagern. Verschüttete Flüssigkeiten aller Art sind sofort von allen Instrumenten zu entfernen.

## Anwendungshinweise • User information • Applications

### **GB INSTRUCTIONS FOR USE**

NTI-Kahla GmbH instruments have been developed for use in the dental laboratory. Each instrument has been designed for a specific area of application. Use on unsuitable materials or incorrect use can damage the instrument or the object being prepared. This can also reduce the service life of the instrument. Incorrect use can cause injury or damage the health of the user or a third party.

#### Instructions for use of rotary instrument handpieces:

1. The instruments should only be used in handpieces tested and approved for dental technology purposes.
2. Dental technology handpieces should be regularly cleaned and checked to ensure that they operate perfectly.
3. Handpieces should only be repaired in workshops approved by the drive manufacturer.
4. The rotary instrument should be inserted into the chuck as far as it will go or to the coloured mark.

#### Safety precautions when preparing with rotary instruments:

1. Protective glasses should be worn.
2. Protective clothing, e.g. laboratory coats, prevent injury as well as damage to clothing.
3. Adequate suction of dust when preparing reduces the risk of silicosis.

#### Instructions for use of rotary instruments in the dental laboratory:

1. **Choice of instrument:**  
All rotary instruments can be used without restriction on dental laboratory materials in the dental laboratory.
2. **Use of instruments on patients:**  
The regulations of the Medical Devices Act and the Medical Devices Directive 93/42/EEC and associated laws and regulations apply to the use of the instruments on patients. Instruments that are used on patients have to be approved for that purpose and carry the CE mark:  
Designation for :  
a) NTI Class 1 products is **CE**  
b) NTI Class IIa products is **CE** 0123  
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. G5008 – G5027; G5102 – G5123; G5205 – G5218; G5331 and G5332 as well as G5113 and G5122 require regular cleaning. Cleaning stone G9920 should be used for cleaning. The cleaning stone should only be used wet. Sintered diamonds will be reactivated and contamination can be cleaned from electroplated diamonds with the cleaning stone.

#### 12. Cleaning tungsten carbide instruments:

The cutting blades of tungsten carbide instruments can be cleaned of surface dirt with a small toothbrush and in the case of ingrained dirt with the wire brush P6820. The instrument should never be heated.

#### 13. Cleaning polishers:

All polishers in the NTI range can be cleaned and reshaped with the diamond dressing stone P4060.  
Dress and adjust un-mounted polishers before the first use.

#### 14. Special precautions when using chemical fluids:

Instruments should not come into contact with acids, caustic solutions, methylmethacrylates (monomers), alcohol or H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (hydrogen peroxide), as this could cause irreversible damage. Extra care should be taken when pickling alloys at the workbench.

#### 15. Steel instruments:

Steel instruments made from unconditioned tool steel are very sensitive and should be protected particularly against any kind of liquid, including water, and stored dry.  
Any liquid spilled on an instrument should be removed immediately.

## Anwendungshinweise • User information • Applications

### (FR) MODE D'EMPLOI

Les instruments de la firme NTI-Kahla ont été conçus pour une utilisation au laboratoire de prothèse. Ils ne sont prévus que pour certains domaines d'application. Une application sur d'autres matériaux non prévus ou une utilisation non conforme peuvent entraîner l'altération des instruments ainsi que l'altération de la pièce à préparer. En outre, la longévité peut être remise en cause. Une mauvaise utilisation peut conduire à une altération de l'état de santé de l'utilisateur ou de tiers.



#### Instructions pour la mise en oeuvre des instruments rotatifs :

1. Les instruments ne peuvent être utilisés qu'avec les moteurs testés et agréés pour le laboratoire prothèse.
2. Nettoyer régulièrement les moteurs du laboratoire de prothèse et vérifier leur parfait état de fonctionnement.
3. La maintenance du moteur ne doit être effectuée que par une entreprise agréée par le fabricant de moteurs.
4. L'instrument rotatif doit être inséré jusqu'au repère c'est-à-dire jusqu'au marquage de couleur dans la pince de serrage.

#### Instructions de sécurité lors de l'utilisation d'instruments rotatifs :

1. Le port de lunettes de protection est vivement conseillé.
2. Le port de vêtements de protection tels que les tabliers de laboratoire évite les blessures ainsi que l'altération des vêtements.
3. L'aspiration correcte des poussières de travail réduit le risque d'inhalation pulmonaire

#### Instructions concernant les instruments rotatifs utilisés au laboratoire de prothèse :

1. **Choix des instruments:**  
Au laboratoire de prothèse, tous les instruments rotatifs sont utilisables sans restriction pour leur application sur les matériaux de prothèse dentaire.
2. **Utilisation des instruments sur les patients :**  
Les dispositions de la loi sur les produits médicaux s'appliquent lors de l'utilisation sur les patients; il en est de même pour la directive sur les produits médicaux 93/42/ CEE ainsi que pour les différents règlements s'y rapportant. Les instruments utilisés sur les patients doivent être agréés pour cet usage et porter le marquage C.E.  
Marquage  
a) NTI produit de classe I   
b) NTI produit de classe IIa  0123  
Les instruments de laboratoire (sans marquage C.E.) ne sont pas agréés pour une utilisation sur l'homme.
3. **Contrôle**  
Vérifier le bon état de l'instrument avant toute utilisation.
4. **Utilisation pratique :**  
Régler le moteur sur le régime préconisé avant toute application sur le matériau à préparer.
5. **Autres consignes :**  
Éviter impérativement tout mouvement de levier, toute inclinaison ainsi que toute pression excessive lors de l'utilisation d'instruments rotatifs.
6. **Vitesse de rotation :**  
Régler scrupuleusement la vitesse de rotation pour chaque tâche respective en fonction de chaque instrument.
7. **Surchauffe des matériaux**  
Une surchauffe du matériau à préparer peut conduire à l'altération de ses propriétés. Dans le pire des cas, le matériau peut perdre les qualités nécessaires à son utilisation en bouche.
8. **Surchauffe des instruments :**  
Une vitesse de rotation trop élevée ou une pression excessive

provoquent une surchauffe; les instruments deviennent brûlants; ils peuvent ainsi perdre leur capacité de coupe et leur tranchant et endommager le matériau.

#### 9. Conservation

Tous les instruments rotatifs doivent être stockés de manière à éviter les chocs mutuels, les frottements ou le contact avec un support. Les instruments diamantés peuvent endommager les instruments en carbure de tungstène ; les instruments en carbure de tungstène peuvent endommager les mandrins. Les polissoirs, en frottant contre d'autres instruments, peuvent engendrer un encrassement ou une altération.

Tous les types de disques peuvent être endommagés s'ils sont stockés à plat. Ainsi, les disques diamantés ou les disques à séparer peuvent être à ce point endommagés qu'ils cassent ou se déchirent etc. lors de leur utilisation.

Cela peut même éventuellement blesser l'utilisateur.

#### 10. Pression de travail :

Une pression de travail trop élevée augmente les risques de rupture des instruments. En outre, il peut s'ensuivre une altération des parties travaillantes, un éclatement des lames de coupe ainsi que des craquelures au niveau du diamant ; peut s'ensuivre également une surchauffe. Tout ceci concourt à la réduction de la durée de vie des instruments. La pression de travail devrait être comprise entre 0,2-0,5N (20-50p). Pour les travaux de finition, utiliser uniquement des instruments à lames de coupe fines ou diamantés à grains fins. Les travaux de dégrossissage avec des instruments à très gros grain ou gros grain provoquent de fortes vibrations qui peuvent engendrer la rupture du mandrin.

#### 11. Nettoyage des instruments diamantés et des instruments à cristaux diamantés collés au métal :

Les instruments à cristaux de diamants plaqués par galvanoplastie ainsi que les instruments à cristaux de diamants collés portant les numéros G5008 - G5027; G5102 - G5123; G5205 - G5218; G5331 et G 5332; ainsi que G5113 et G5122 nécessitent un entretien régulier. À cette fin, utiliser la pierre de nettoyage G9920. Utiliser la pierre de nettoyage uniquement à l'état humide. Les instruments à cristaux diamantés collés sont rénovés. Aussi les instruments à cristaux de diamants plaqués par galvanoplastie peuvent ainsi être désencrassés.

#### 12. Nettoyage des instruments en carbure de tungstène :

Dans le cas d'un faible encrassement, les lames de coupe des instruments en carbure de tungstène peuvent être nettoyées à l'aide de brochettes dentaires; dans le cas d'un encrassement persistant, nettoyer à l'aide de la brosette à fil P6820. Dans tous les cas, éviter l'échauffement.

#### 13. Nettoyage des polissoirs:

Tous les polissoirs du programme NTI peuvent être nettoyés à l'aide d'un diamant de dressage P4060 et remis en forme. Dégauchir les polissoirs pas montés avant la première utilisation.

#### 14. À respecter particulièrement lors de la manipulation de produits chimiques :

Éviter tout contact des instruments rotatifs avec les acides, la soude caustique, le méthacrylate de méthyle (monomère), l'alcool ou l'H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (péroxyde d'hydrogène); il pourrait s'ensuivre des dommages irréversibles. Consigne à respecter particulièrement lors du traitement à l'acide d'alliages sur le poste de travail.

#### 15. Instruments en acier

Les instruments en acier non-traité sont particulièrement sensibles et sont à protéger de tous les types de liquides correspondants y compris de l'eau ; Les sécher avant de les stocker. Éloigner immédiatement les instruments de tout écoulement de liquide.

## Empfohlene Drehzahlbereiche - diamantierte Instrumente

## Recommended speed ranges for diamond coated instruments

## Vitesses de rotation recommandées - instruments diamantés

- max. **Drehzahl** Diese Angabe kennzeichnet die **Höchstdrehzahl ohne Kontakt zum Werkstück**
- opt. **Drehzahl** Diese Angabe kennzeichnet die **empfohlene Arbeitsdrehzahl am Werkstück**
- max. **Speed** indicates the **maximum speed without any contact to the material**
- opt. **Speed** indicates the **recommended speed while trimming the material**
- max. **Vitesse de rotation maximale** : Cette donnée indique la **vitesse de rotation maximale sans contact au matériau.**
- opt. **Vitesse de rotation optimale** : Cette donnée indique la **vitesse de rotation recommandée lors du traitement du matériau.**

### HP Diamantschleifinstrumente / HP Diamond Instruments / Instruments abrasifs diamantés en PM

	∅ 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
HP	≤ 023	30.000	40.000
HP	> 023 - 035	20.000	30.000
HP	> 035 - 060	20.000	20.000
HP	> 060	15.000	15.000
<b>HP Acrylic Grinder</b>		10.000 - 15.000	15.000

### HP Diamantscheiben / HP Diamond Discs / Disques diamantés en PM

	∅ 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
<b>PrimeCut SL</b>	806.104.354.524.220	18.000 - 20.000	25.000

### FG Diamantinstrumente für die Laborturbine / FG Diamond Instruments for Labory Turbine

### Instruments diamantés pour la turbine de laboratoire en PM

	C8-FG	200.000	300.000
	379L-012F-FGL	200.000	300.000
<b>Z-Cut</b>		200.000	200.000

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

	opt./ rpm	max./ rpm
	20.000 - 25.000	25.000
	G5113 / G5122	20.000
	807.104.321.524.300 / - 400	30.000

### SuperMax

	opt./ rpm	max./ rpm
	15.000 - 20.000	20.000

### AllCeramic SuperMax

	opt./ rpm	max./ rpm
	15.000 - 20.000	30.000
	15.000	20.000
	15.000 - 20.000	30.000

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

	∅ 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	030 - 050	20.000 - 25.000	35.000
	055 - 085	15.000 - 25.000	25.000



## Empfohlene Drehzahlbereiche - Hartmetall-Instrumente und Stahlbohrer

### Recommended speed ranges for TC Instruments and Steel Burs

### Vitesses de rotation recommandées fraises en carbure de tungstène et fraises en acier

<b>Hartmetall Fräser / Tungsten Carbide Cutters / Fraises en carbure de tungstène</b>			
<b>Millennium Cutter / Fraise Millennium</b>			
	ISO ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	008 - 023	25.000	40.000
	025 - 045	20.000	30.000
	050 - 080	15.000	20.000
<b>GTi Special cutter</b>	016 - 040	15.000	20.000
<b>Stichfräser / Fissure Burs / Fraises pointues</b>		5.000 - 10.000	40.000
<b>HF108G-060</b> Reparaturfräser / Repair Cutter / Fraise à réparations		15.000	20.000
<b>Hartmetallbohrer / TC Instruments / Fraise en carbure de tungstène</b>			
		opt./ rpm	max./ rpm
HP	≤ 023	25.000	40.000
HP	> 023	20.000	30.000
<b>Hartmetall-Finierer / Finishing Carbide Burs / Instruments à finier</b>			
	HP H8506, H30, H30X, H42, H42X	25.000	50.000
	FG H8503, H8504, H8506	160.000	300.000
<b>TriFiss</b>		25.000	50.000
<b>Stahlbohrer / Steel Burs / Fraises en acier</b>			
	ISO ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	005 - 018	25.000	40.000
	021 - 027	20.000	30.000
	029 - 033	15.000	25.000
	035 - 040	10.000	20.000

#### Empfohlene Drehzahlbereiche

Die empfohlenen Drehzahlen richten sich nach dem Durchmesser des Arbeitsteils und ermöglichen optimale Arbeitsergebnisse.

Aus Sicherheitsgründen dürfen die maximalen Drehzahlen nicht überschritten werden.

#### Recommended speeds

The recommended speeds are based on the diameter of the instrument's working head, and enable optimum work results.

For safety reasons, the maximum speeds must not be exceeded.

#### Vitesse de rotation recommandée

La vitesse de rotation recommandée se règle sur le diamètre de l'instrument du travail et rend possible des résultats optimaux. Au sujet de sécurité, ne dépasser pas des vitesses de rotation maximales.



## Zahntechnische Feinwerktechnik Laboratory precision technique Technique de fraisage dans le laboratoire

### Frästechnik / Milling Technique / Technique du fraisage

		opt./ rpm	max./ rpm
Verzahnungsarten / Type of cuts / Typ de denture			
Kreuzverzahnung / Cross Cut / Denture croisée		5.000 - 10.000	30.000
Einfachverzahnung / Plain Cut / Denture simple		3.000 - 5.000	30.000
Fasenschliff / Chamfer ground section / Chanfrein spécial		6.000	30.000
Wachsspiralfräser / Wax spiral cutter / Fraise spirale à cire		3.000	30.000
CeraGlaze FT	grün / green / verte	10.000	15.000
	blau / blue / bleue	7.500	15.000
	gelb / yellow / jaune	5.000	15.000
GalacticGold FT	grün / green / verte	10.000	15.000
	gelb / yellow / jaune	8.000	15.000
	rosa / pink / rose	5.000	15.000
<b>FG FT Diamantinstrumente für die Frästurbine / FT Diamond instruments for milling turbine / FT Instruments diamantés pour la turbine de fraisage</b>			
	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	010 - 026	100.000 - 150.000	200.000
<b>HP FT Diamantinstrumente für das Fräsgerät / FT Diamond instruments for milling device / FT Instruments diamantés pour l'appareil de fraisage</b>			
	010 - 040	5.000 - 10.000	20.000

## Empfohlene Drehzahlbereiche keramisch gebundene Schleifkörper Recommended speed ranges for abrasives with ceramic bond Vitesses de rotation recommandées pour abrasifs à liant céramique

### Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

	Schaft, shank, tige	opt./ rpm	max./ rpm
aus braunem Edelkorund • in brown high-grade corundum • en corindon affiné marron			
	HP	20.000	50.000
aus rosa Edelkorund • in pink high-grade corundum • en corindon affiné rose			
	HP	20.000	40.000
aus grünem Siliziumkarbid • green silicon carbide • en carbure de silicium vert			
	HP	20.000	50.000
Separierscheiben / Trennscheiben • Separating and cutting discs • Disques à tronçonner			
SD7000		20.000	40.000
SD7003, SD7005		15.000 - 20.000	20.000
N7000 - N7001 - N7002/NFL7000		15.000 - 20.000	30.000
N7003 - N7004		10.000 - 20.000	20.000
N7005		15.000	20.000
Schleifkappen • Grinding Caps • Capuchons Abrasifs		20.000	20.000

## Empfohlene Drehzahlbereiche - Polierer

### Recommended speed ranges for polishers

### Vitesses de rotation recommandées pour polissoirs

<b>Polierer / Polishers / Polissoirs</b>	opt. /rpm	max. /rpm
NTI AcrylicMaster		
grob, coarse, gros	15.000	15.000
mittel, medium, moyen	10.000	15.000
NTI CeraGlaze HP		
grün, green, verte	16.000	20.000
blau, blue, bleue	12.000	20.000
gelb, yellow, jaune	6.000	20.000
NTI CeraWhite unmontiert, unmounted + HP	15.000	20.000
NTI CeraPink unmontiert, unmounted + HP	10.000	20.000
NTI CeraSupergrey unmontiert, unmounted + HP / P1250	5.000	20.000
NTI UniWhite unmontiert, unmounted	15.000	20.000
NTI UniBlack unmontiert, unmounted	15.000	20.000
NTI EpsiPol braun / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue unmontiert, unmounted + HP		
	15.000	20.000
NTI EpsiPol grün, green, verte/unmontiert, unmounted + HP	15.000	20.000
NTI GalacticGold unmont. + HP rosa, pink, rose	10.000	20.000
gelb, yellow, jaune	15.000	20.000
grün, green, verte	20.000	20.000
NTI NE Master/NTI CCTop	15.000	20.000
P0149/P0150 NTI EpsiPol grün, green, verte - Konuspolierer	5.000	10.000
NTI Fissuren- und Feinpolierer, Fissure Polishers and Fine Polishers, Polissoirs de la finiton et por les fissures		
	20.000	20.000
P1103/P11003/P1172	15.000	20.000
P1110 Stahlpinseleinsatz, Steel Brush, Brosse en acier	5.000	8.000
NTI Prothetics		
grün, green, verte	15.000	15.000
grau, grey, gris	10.000	15.000
gelb, yellow, jaune	7.000	15.000
NTI SoftWizard	15.000	15.000
NTI SteelMaster		
grün, green, verte	10.000	20.000
schwarz, black, noir	15.000	20.000
NTI TitanMaster		
blau, blue, bleu	10.000	20.000
grau, grey, gris	15.000	20.000
Bürsten, Brushes, Brossettes	15.000	20.000
Baumwollschwabbel, Cotton buff, Polissoir en coton	3.000	15.000