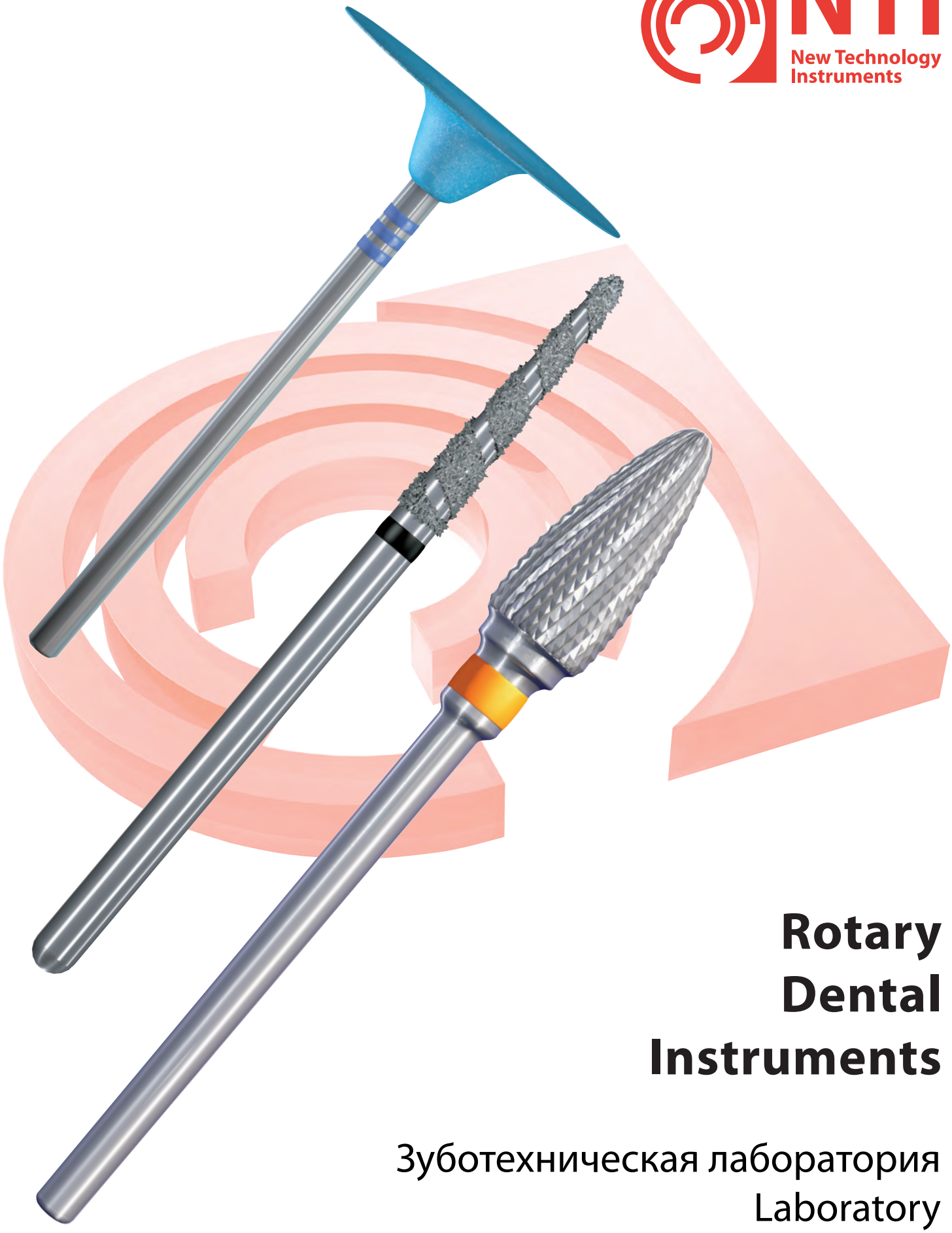
NTI
New Technology Instruments



Rotary Dental Instruments

Зуботехническая лаборатория
Laboratory

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

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

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

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

VDDI Dental Solutions. German Manufacturers.

KAT. Labor-RU
04/2014
1ое издание

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0

Обработка диоксида циркония 0.2 - 0.15
Trimming & Polishing of Zirconium Oxide

HP Шлифовальные алмазные инструменты 1.2 - 1.33
HP Diamond Grinding Instruments

Твердосплавные фрезы 2.2 - 2.21
Tungsten Carbide Cutters

Техника фрезерования 3.2 - 3.13
Milling Technique

HP Твердосплавные боры 4.2 - 4.5
HP Tungsten Carbide Burs

Полиры 5.2 - 5.17
Polishers

Дискодержатели 6.2 - 6.5
Mandrels

Абразивы на керамической связке 7.2 - 7.7
Abrasives with ceramic bond

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

HP Стальные боры 9.2 - 9.5
HP Steel Burs

NTI Наборы инструментов и подставки для боров 10.2 - 10.17
NTI Sets and Bur Blocks

Правила эксплуатации и безопасности 11.2 - 11.17
Recommendations for use and safety instructions

Список ссылок NTI, ISO 12.2 - 12.4

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

ISO 9001/ISO 13485

CERTIFICATE
No. Q1N 11 07 19859 015

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

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

Certification Mark:

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

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

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

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

Date, 2011-09-15

Hans-Heiner Junker

Page 1 of 1
TÜV SÜD Product Service GmbH
Zertifizierstelle
Ridlerstraße 65 · 80339 München
Germany

Akkreditiert durch
ZLG-ZQ-999.98.12-46

CERTIFICATE

The Certification Body
of TÜV SÜD Management Service GmbH
certifies that

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

has established and applies
a Quality Management System for

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

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

ISO 9001: 2000

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

Munich, 2008-10-09

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

RU **Фирма NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments**

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

История фирмы

14.02.1996

Основание компании NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments.

Повышение эффективности гальванического оборудования.

Установка современного оборудования для производства дисков.

1997

Повышение гибкости токарного цеха.

Первое участие NTI-Kahla GmbH на IDS оказалось полным успехом.

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

1998

Посещение NTI-Kahla GmbH премьер-министром федеральной земли Тюрингия доктором Бернхард Фогель.

Начало прямых продаж в Германии, открытие отдела прямых продаж.

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

Установка оборудование нового поколения, для нанесения специального покрытия.

Оптимизация процессов в отделе логистики.

В декабре новые цеха были введены в эксплуатацию.

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

1999

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

Переезд отдела сбыта в новый офис.

Модернизация системы управления оборудованием для гальванопокрытия.

Установка новой линии для гальванопокрытия маленьких серий продукции.

2001

Повышение производства за счёт введения дополнительной смены.

Внедрение новых инновационных продуктов облегчающих работу стоматологов и зубных техников.

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

2003

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

Инструменты для обработки керамики.

2004

NTI получает сертификат разрешающий продавать продукцию в Китае.

NTI экспортирует в более чем 90 стран мира.

2005

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

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

2006

Количество сотрудников по сравнению с 1996ым годом увеличилось втрое

Десятилетний юбилей **14го февраля 2006го года.**

2007

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

2008

Модернизация линии гальванопокрытия для специальных продуктов.

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

Начало строительства нового офиса в сентябре.

2009

Успешное участие на выставке в Кёльне.

Новинки для IDS: маркер глубины MADC по Dr. Mark J. Caldwell.

EC-2009 EasyChamfer - быстрая придача конусности культе зуба,

Полиры FlexyPol,

Алмазные инструменты Z-Cut для обработки циркониевой керамики.

2010

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

2011

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

2012

Официальное открытие нового офиса.

2013

Новинки IDS:

FiberMaster Top Head – революция в технике стекловолоконных штифтов.

InPrep – эффективное препарирование вкладок.

Артикуляционная фольга - предназначается для удаления преждевременных контактов.

(GB) The company NTI

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

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

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

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

Company History

14-02-1996
Formation of the company NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments.

Efficiency of the electro-plating department increased.

Modernisation of the disc manufacturing machine.

1997
Investments improve the turning shop's flexibility.

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

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

1998
Minister President Dr. Bernhard Vogel visits the company.

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

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

The latest generation of colour coating machines acquired.

Sliding rack for the logistics department integrated and workflow perfected.

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

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

1999
The first packages are sent from the logistics centre at the end of January.

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

The sales department moves into newly renovated offices.

The electro-plating control system is modernised.

An electro-plating line for small series is set.

2001
Increase in production levels through introduction of an additional work shift.

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

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

2003
New products at the IDS
Tissue Trimmer, serrated diamond finishing strips, bur stands, introduction of the FiberMaster, one-step composite polisher, cross-cut tungsten carbide burs,
KR milling tables,

Instruments for trimming high performance ceramics such as zirconium.

2004
NTI is awarded a certificate allowing the sale of goods in China.

NTI supplies products to over 90 countries worldwide.

2005
New products at the IDS
Diamond preparation burs with guide pin, NTI Millennium Cutter, TC burs in RAL round, laboratory bur stands improved in both function and design.

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

Minister President Dieter Althaus visits the company.

2006
Workforce tripled since 1996.

14-02-2006 tenth anniversary of the company.

2007
New products at the IDS:
Preparation set for CEREC® veneers designed by Dr. Klaus Wiedhahn,
EC-2007 Optimum deep chamfers,
Kiddies in FG for minimally invasive preparation, Endo-Access-Kit,
FG/RA Practice Check Instruments,

MC251SFE-023 Millennium Cutter,
Diamond strips, wide
Porcelain set designed by Oliver Brix,
PrimeCut SL- diamond discs with galvanically sintered edge,
Zirconia set - this set includes special instruments for trimming high-performance ceramics innovatively.

2008
Modernisation of the electro-plating division for special design products.

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

The construction of a new administration building commences in September.

2009
Successful International Dental Show Cologne

MADC Depth Markers by Dr Mark J. Caldwell,

EC-2009 Easy Chamfer - Optimal deep chamfer preparations,

FlexiPol polishing discs,

Z-Cut Diamond Instruments for preparing zirconia.

2010
Set-up of the electroplating technical equipment. Introduction of the interactive training programme. New products: fabric-reinforced separating discs.

2011
The complete prophylaxis system, the MF-Cut multifunctional cutting instruments and innovative sets for the dental laboratory extend the product range.

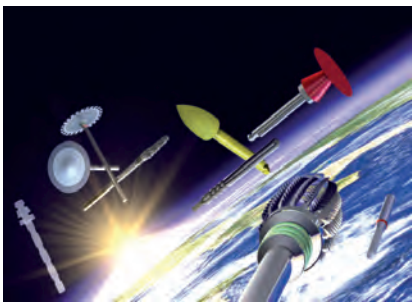
2012
Inauguration of the new administration building.

2013
New products at the IDS
FiberMaster TopHead - A revolution in terms of glass fibre post technology.

InPrep - Minimal effort inlay preparation.

The film - The removal of premature contacts.

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

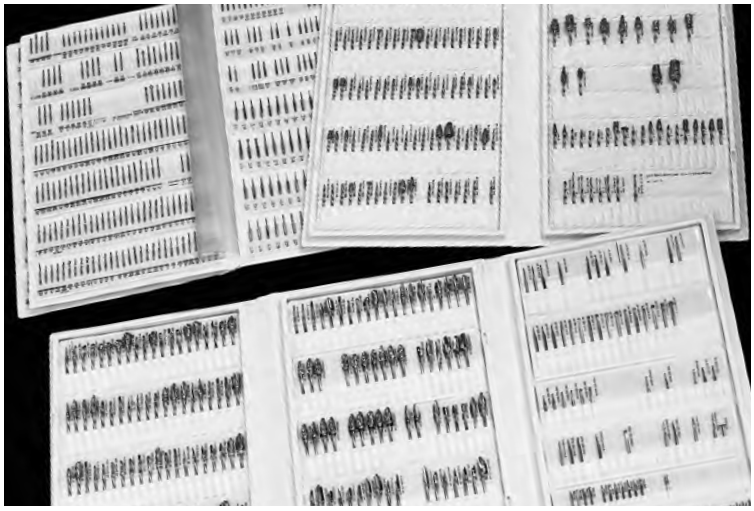


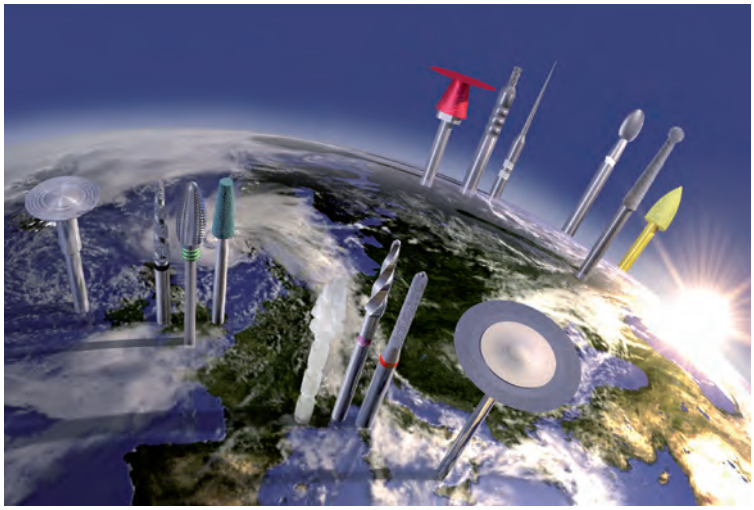
Для стоматологов

Алмазные инструменты
ABACUS Алмазные инструменты
Алмазные штрипсы
Твердосплавные боры
Твердосплавные финиры
Полиры
Хирургические инструменты
Корневые штифты
Эндодонтические инструменты

Для зубных техников:

HP Алмазные инструменты
Спеченные алмазные инструменты
Алмазные диски
Твердосплавные фрезы
MILLENNIUM Твердосплавные фрезы
Полиры





Виды хвостовиков • Shank type

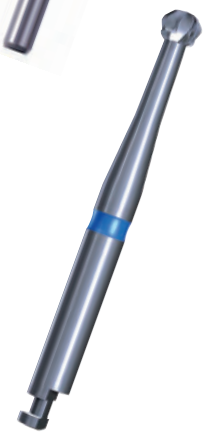
Хвостовики для фрезерной техники • Shank Milling Technique

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

Хвостовики для прямого наконечника • Shank Handpiece

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

Хвостовик для углового наконечника • Shank Right Angle



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

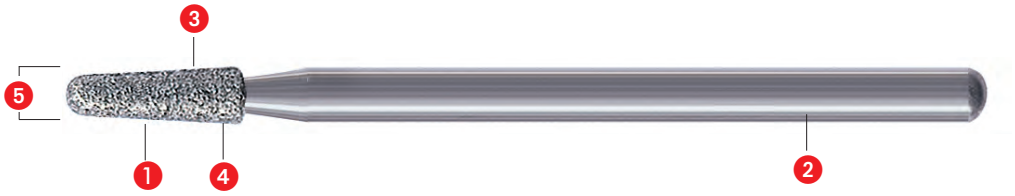
Хвостовик FG • FG (Friction Grip)

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

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

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

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



806 104 198 524 025

1	2	3 4	5
▸▸ A11	▸▸ A8	▸▸ A12	

Материал рабочей части

806 = Алмаз, гальваническая связка с металлом

Хвостовик и общая длина

104 = HP Прямой наконечник, стандартный 44.5 мм, ø 2.35 мм

Форма (ISO 6360-2) и зернистость, а также геометрия лезвий

198 = Конус, закруглённый

524 = Зернистость стандартная

Номинальный размер ISO 2157

максимальный размер рабочей части (1/10 мм)

025 = Размер 2,5 мм

Material of the working part

806 = Diamond, galvanic metal bond

Shank and overall length

104 = HP Handpiece standard 44.5 mm, ø 2.35 mm

Shape (ISO 6360-2) and grit size/cut

198 = Round End Taper

524 = Grit size standard

Nominal size ISO 2157

Largest head diameter of the working part (1/10 mm)

025 = Size 2.5 mm

500 104 274221 060

1	2	3 4	5
▸▸ A10	▸▸ A8	▸▸ A12	

Материал рабочей части

500 = Твердосплавный

Хвостовик и общая длина

104 = Прямой наконечник

Форма (ISO 6360-2) и зернистость, а также геометрия лезвий

274 = конический круглый

221 = Грубая крестообразная насечка

Номинальный размер ISO 2157

максимальный размер рабочей части (1/10 мм)

060 = Размер 6,0 мм

Material of the working part

500 = Tungsten carbide

Shank and overall length

104 = HP Handpiece

Shape (ISO 6360-2) and cut/grit size

274 = tapered round

221 = Bulk cross cut

Nominal size ISO 2157

Largest head diameter of the working part (1/10 mm)

060 = Size 6.0 mm

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

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

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

050 Фланель – хлопчатобумажный полировальный круг
flannel - Cotton Buff

090 Козья шерсть - щётки
goat hair - Brushes

100 Натуральная щетина – полировальные щётки
bristles, natural - Polishing brushes

110 Синтетические щетина – полировальные щётки
bristles, synthetic - Brushlets made of nylon

310 Сталь, сталь для инструментов – стальной бор
steel, tool steel - Steel Burs

312 Сталь - хромированная сталь для инструментов - мандрели SnapOn
steel, tool steel, chromium plated - Snap-on Mandrel, Mooremandrel

330 Нержавеющая сталь, высшее качество – хирургическии инструменты, мандрели Screw-Type
stainless steel, high quality - Surgery Instruments, Mandrels

340 Нержавеющая пружинная сталь
stainless spring steel

500 Твёрдый сплав – твердосплавные фрезы и боры
tungsten carbide - TC Cutters and TC Burs

506 Твердосплавный, с покрытием из нитрида титана и покрытием Millennium
tungsten carbide, titanium nitride coated and millennium- coated

603 Кварцевый, на искусственной связке – Grinding Caps
quartz in plastic binding - Grinding caps

613 Корундовый на искусственной связке – сепарационные диски
normal grit corundum, plastic binding - Separating discs

618 Корундовый на силиконовой связке – NTI NE Master
Normal grit corundum, silicon binding - NTI NE Master

625 Благородный корунд, розовый на керамической связке – розовые камни
high grade corundum, pink, ceramic binding - pink abrasives

635 Благородный корунд, белый на керамической связке – камни Арканзас и коричневые камни
high grade corundum, white, ceramic binding - Arkansas abrasives and brown abrasives

638 Благородный корунд на силиконовой связке - SoftWizard
high grade corundum, silicon binding - SoftWizard

652 Карбид кремния на резиновой связке
silicon carbide, rubber binding

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Способы заказа • How to order

Номер формы NTI
NTI Shape No.

Символ применения
Application symbols

Чертёж 1:1
Drawing 1:1

Номер формы/номер ISO
ISO Shape No.

862
(274)
Пламевидный
Flame

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

Расфасовка (1 штук)
packaging unit, (1 pieces)

Shank ISO REF 1
HP ■ 806 104 274 544 ... **862 - ... SC - HP** **060**

Цветовой код
Цветовой код информирует о размере зерна.

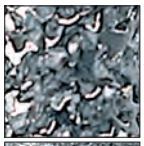
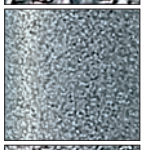
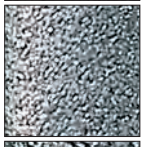
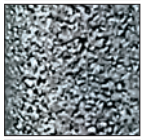
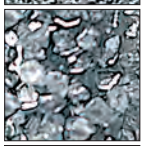
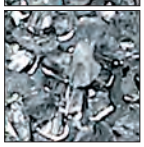
Colour Code
The colour code indicates the corresponding grit size.

Номер ISO + размер
ISO Number + Size

Номер заказа NTI
NTI Order No.

Номер заказа NTI Order No.	Номер формы Shape No.	Размер Diameter	Зернистость Grit	Хвостовик и общая длина Shank Type, Overall Length
REF	862	060	SC	HP

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

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

Пиктограммы (EN ISO 21531)
Graphic symbols for dental instruments

Обработка коронок и мостов
Crown and bridge technique

Обработка акрила
Acrylic technique

Изготовление моделей
Model fabrication

Техника отливания моделей
Model casting technique

Техника фрезерования
Laboratory precision technique

Производитель
Manufacturer

Защита глаз
Eye protection

Защита органов дыхания
Breathing apparatus

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

opt.
Рекомендуемая скорость
Speed recommendation

max.
Максимально допустимая скорость
Maximum permissible speed

Расфасовка
Packaging unit

REF
Номер по каталогу
Order No.

ISO
Номер ISO
ISO No.

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

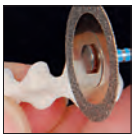
Упаковочные единицы • Quantity per package

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

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)

Trimming of sintered zirconia

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

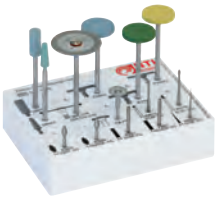


Алмазные диски 0.6, 0.7
Diamond Discs

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

Полиры CeraGlaze 0.9
CeraGlaze Polishers

AllCeramic SuperMax 0.10



Набор инструментов для обработки диоксида циркония 0.11
Zirconia preparation set

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

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония

Trimming of pre-sintered zirconia

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

Millennium Cutter 0.15

Обработка циркониевой керамики

Trimming & Polishing of Zirconia

Диоксид циркония

С момента развития технологии копирования и CAD/CAM технологий диоксид циркония занял своё место в стоматологии. Естественное светопропускание благодаря белому основному цвету, высокая прочность при изгибе 900-1200 МПа, небольшая теплопроводность и отличная биосовместимость делают диоскид циркония идеальным материалом для изготовления коронок и мостовидных протезов.

Zircon dioxide

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

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

K859L-010F-FG

Алмазные инструменты Z-Cut

Алмазные инструменты Z-Cut для обработки циркониевой керамики

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

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

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

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

Восемь подобранных форм позволяют обрабатывать все коронки и мостовидные протезы.

Z-Cut Diamond Instruments for preparing zirconia

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

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

Even slimline diamond instruments are highly efficient.

This is attained using modified electroplating bonding technology.

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

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

K369 (263)
Бутон
Pointed Football

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

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

opt. 200.000 rpm

K379L (277)
Олива
Football

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

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

opt. 200.000 rpm

K801L (697)
Шаровидный, длинный
Long Round

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

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

opt. 200.000 rpm

ZirPan K802L (494)
Шаровидный, с воротничком, удлиненный
Long Round with conical collar

Размер / Size ø 1/10 мм	021
Длина / Head Length мм	10,0

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

opt. 200.000 rpm

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

K856 (198)
Конус, закруглённый
Round End Taper

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

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

opt. 200.000 rpm

K859L (167)
Конус, остроконечный
Needle

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

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

opt. 200.000 rpm

K879 (290)
Торпеда
Modified Beveled Cylinder

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

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

opt. 200.000 rpm

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

K881 (141)
Цилиндр, круглый
Round End Cylinder

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

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

opt. 200.000 rpm

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

327.514.080
327.514.100

Алмазные диски

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

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

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

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

Diamond Discs

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

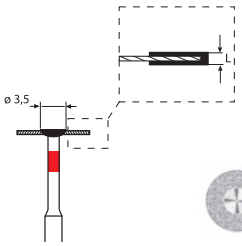
The full-coverage coating of these very small discs facilitates separation and contouring, particularly in areas that are difficult to access. The small diameter in combination with the full-coverage diamond coating makes it easier to separate crowns and bridges from sintered and unsintered zirconia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

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

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

Superflex
806 104 ...

327



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

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	327.514.080	327.514.100

opt. 20.000 rpm

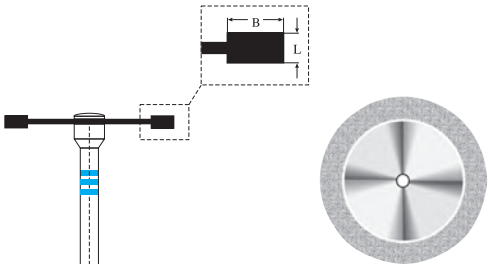
Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)
Trimming of sintered zirconia

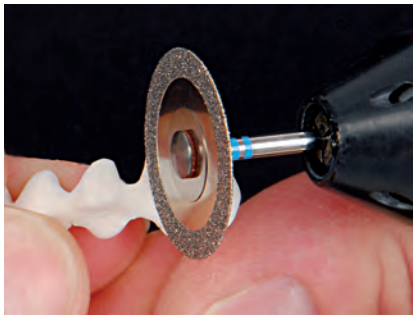
PrimeCut SL

Flex

806 104 ...

354





806.104.354.524.220

Размер/ Size	ø 1/10 mm	**220**
Покрытие/ Coating	B mm	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,30

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** **354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm

Спечённая кромка алмазного диска разрешает агрессивное и быстрое разрезание.

Диск можно применять на всех керамических материалах.

Гальваническое спекание кромки алмазного диска предоставляет максимальную стабильность и высокую плотность алмазного покрытия, что в свою очередь гарантирует превосходный срок службы диска.

Рабочая скорость 18.000-20.000 min^{-1}.
Работать без дополнительного нажима, достаточно веса наконечника.

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

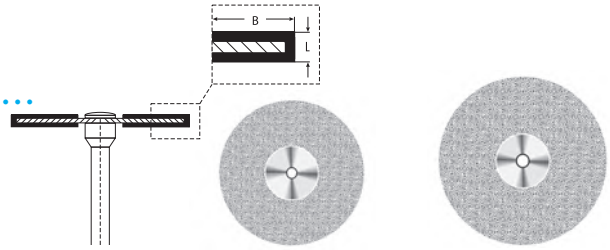
The cutting disc can be used on all ceramics.

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

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

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

Superflex
806 104 ...
358



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

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	358.514.190	358.514.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Flex
806 314 ...
C8-FG

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

Shank ISO REF 1

FG	TURBO 806.314.362.524.080	C8-FG

opt. 200.000 rpm

C8-FG

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

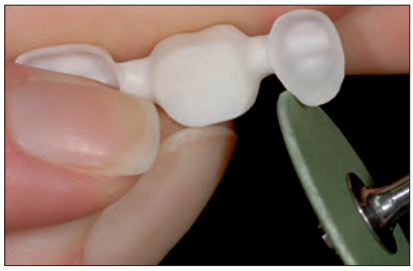
Диск не разрешается применять в полости рта.

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

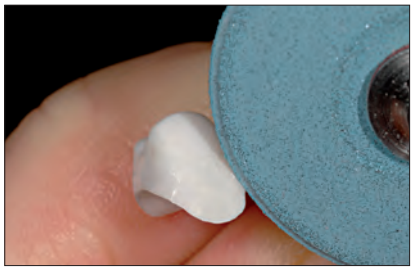
For laboratory use only. The disc is not approved for intraoral use.

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

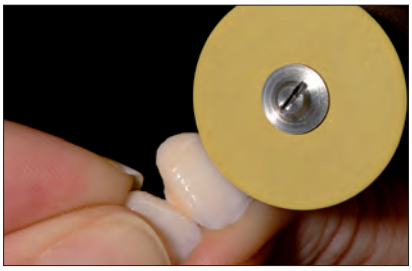
CeraGlaze



P310



P3010



P30010

Работать с легким рабочим давлением.

Work with light working pressure.

Предварительное полирование • Pre-Polishing

						Линзообразный полир Knife-edge
Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
Shank ISO 1						
HP 802 **104** ...	292 533 ...	303 533 ...	372 533 ...	243 533 ...	373 533 ...	303 533 ...
REF	**P341**	**P342**	**P343**	**P344**	**P301**	**P310**
opt. 16.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Полирование до блеска • Refined Finish

Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Shank ISO 1							
HP 802 **104** ...	292 523 ...	303 523 ...	372 523 ...	243 523 ...	373 523 ...	303 523 ...	345 523 ...
REF	**P3041**	**P3042**	**P3043**	**P3044**	**P3001**	**P3010**	**P3047**
opt. 12.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm

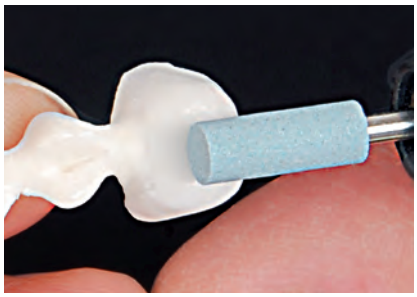
Полирование до зеркального блеска • High-Shine Polishing

Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	250
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	2,0
Shank ISO 1							
HP 802 **104** ...	292 513 ...	303 513 ...	372 513 ...	243 513 ...	373 513 ...	303 513 ...	345 513 ...
REF	**P30041**	**P30042**	**P30043**	**P30044**	**P30001**	**P30010**	**P30047**
opt. 6.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm

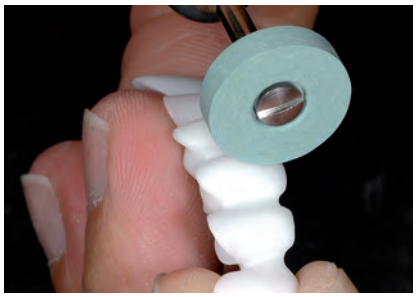
Полиры предназначаются для полирования диоксида циркония. Связка из каучука поглощает тепло во время полирования, что предотвращает перегрев диоксида циркония.

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

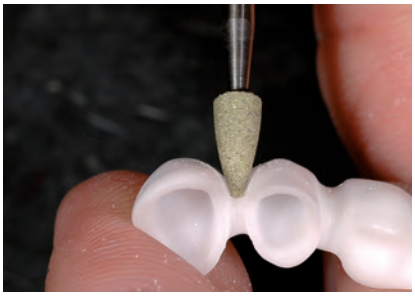
Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)
Trimming of sintered zirconia


G8001

G8002


G8003

G8004


G8005

AllCeramic SuperMax

Размер / Size ø 1/10 мм		050	040	150	120	035	050	040
Длина / Head Length мм		12,0	12,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Shank	ISO 1							
HP	805 **104** ... REF	113 524 050 **G8001**	173 524 040 **G8002**	372 524 150 **G8003**	024 524 120 **G8004**	248 524 035 **G8005**	010 524 050 **G8006**	198 524 040 **G8007**
HP	805 **104** ... REF	113 534 050 ■ **G8001C**	173 534 040 ■ **G8002C**					

opt 10.000 rpm / G8003-G8004 opt 5.000 rpm

ALLCeramic связка состоит из керамики, что разрешает химически чистую обработку всех керамических масс.

Керамическая связка, позволяя провести мягкое шлифование, уменьшает теплообразование. Это предотвращает повреждения диоксида циркония.

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

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

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

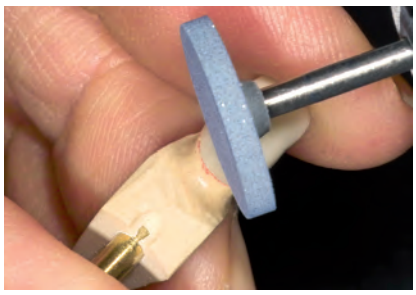
K859L-010F-FG

K379L-012F-FGL

K369-025SF-FG

806.104.**354**.524.220

C8-FG



P3043

Набор инструментов для обработки диоксида циркония
Zirconia preparation set

Набор инструментов для обработки диоксида циркония

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

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

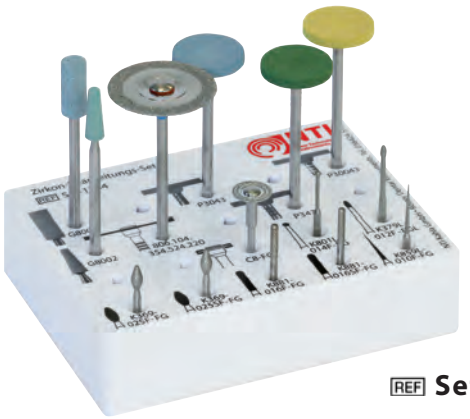
Три различных зернистости колесообразных полиров CeraGlaze упрощают целенаправленное формирование края коронки. Благодаря этому можно удлинять края коронки на культя.

Zirconia preparation set

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

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

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



REF **Set-1754**

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

FT Алмазные инструменты для фрезерной турбины

FT Diamond Instruments for milling turbines

иметься / available

- **M**
- ■ **F**
- ■ **SF**
- □ **UF**

FT Алмазные инструменты для фрезерной турбины

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

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

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

FT Diamond Instruments for milling turbines

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

These instruments are manufactured using modified electro-plating technology and new diamond grains.

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

364 (137)

Алмазные инструменты параллельные
Parallel diamond

Размер / Size ø 1/10 mm	010	015	023
Толщина / Head Length mm	8,0	10,0	15,0
Угол / Angle	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF	3			
FG ø1,6mm	806 **316** 137 524 ...	**364-...M-FGXL**	**010**	**015**	**023**
■ FG ø1,6mm	806 **316** 137 514 ...	**364-...F- FGXL**	**010**	**015**	**023**
■ FG ø1,6mm	806 **316** 137 504 ...	**364-...SF-FGXL**	**010**	**015**	**023**
□ FG ø1,6mm	806 **316** 137 494 ...	**364-...UF-FGXL**	**010**	**015**	**023**

opt. 100.000 - 150.000 rpm

356 (200)

Алмазные инструменты конусные
Conical diamond

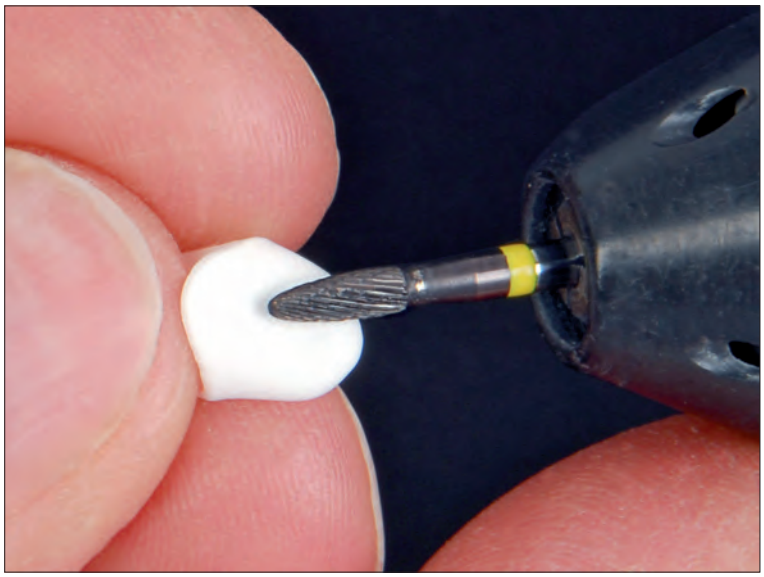
Размер / Size ø 1/10 mm	026	033	023
Толщина / Head Length mm	13,0	13,0	13,0
Угол / Angle	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF	3			
FG ø1,6mm	806 **316** 200 524 ...	**356-...M-FGXL**	**026**	**033**	**023**
■ FG ø1,6mm	806 **316** 200 514 ...	**356-...F- FGXL**	**026**	**033**	**023**
■ FG ø1,6mm	806 **316** 200 504 ...	**356-...SF-FGXL**	**026**	**033**	**023**
□ FG ø1,6mm	806 **316** 200 494 ...	**356-...UF-FGXL**	**026**	**033**	**023**

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония

Trimming of pre-sintered zirconia



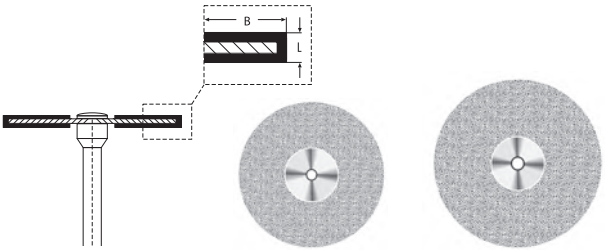
Специально разработанная геометрия режущих поверхностей с особо мягким снятием материала, а также алмазные диски с мелкой зернистостью гарантируют щадящее формирование поверхностей. Отборные инструменты предотвращают повреждения или выламывание кристаллов из диоксида циркония.

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

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония
Trimming of pre-sintered zirconia

Superflex 806 104 ...

358



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

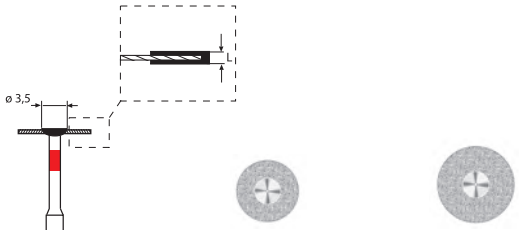
Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	358.514.190	358.514.220

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

Superflex 806 104 ...

327



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

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	327.514.080	327.514.100

opt. 20.000 rpm

Фрезы твердосплавные • Tungsten Carbide Cutters

SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut

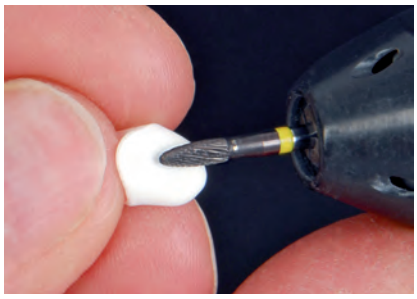
Размер/ Size ø 1/10 мм	014	023	014	023	023	029	045	023	023	008
Длина / Head Length мм	3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	8,0	5,3	4,2
Shank ISO										
HP 500 **104** ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	141 110 ...	225 110 ...	196 110 ...
REF **HF ...**	**073SFE 014**	**073SFE-023**	**077SFE-014**	**077SFE-023**	**L077SFE-023**	**077SFE-029**	**079SFE-045**	**129SFE-023**	**137SFE-023**	**138SFE-008**

Размер/ Size ø 1/10 мм	016	023	023	023	040	023	023	023	023
Длина / Head Length мм	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	17,0	14,0	16,0	16,0
Shank ISO									
HP 500 **104** ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	187 110 ...	201 110 ...	137 110 ...	292 110 ...
REF **HF ...**	**138SFE-016**	**138SFE-023**	**139SFE-023**	**251SFE-023**	**251SFE-040**	**257SFE-023**	**261SFE-023**	**293SFE-023**	**295SFE-023**

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

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония
Trimming of pre-sintered zirconia

MC139SFE-023



MC251SFE-023

MC138SFE-023

Millennium Cutter

MC073SFE (277)

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

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 277 110...	**MC073SFE-**	**014**

opt. 25.000 rpm

MCL077SFE (237)

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

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 237 110...	**MCL077SFE-**	**023**

opt. 25.000 rpm

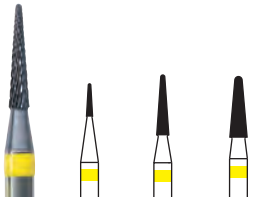
MC129SFE (141)

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

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 141 110...	**MC129SFE-**	**023**

opt. 25.000 rpm

MC138SFE (198)



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

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

opt. 25.000 rpm

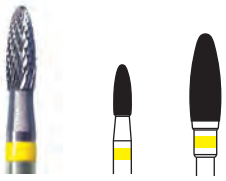
MC139SFE (289)

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

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 289 110...	**MC139SFE-**	**023**

opt. 25.000 rpm

MC251SFE (272/274)



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

Shank	ISO	REF		
HP	506 **104** 272 110 ...	**MC251SFE-**	**023**	
HP	506 **104** 274 110 ...	**MC251SFE-**		**040**

opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm

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

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

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

Ideal for pre-sintered zirconia without chipping and breaking.

HP Алмазные инструменты 1.6 - 1.11

Шлифовальный инструмент для создания дёсенных борозд (Perikymata)

HP Diamond Grinding Instruments

Acrylic Grinder 1.12, 1.13

Алмазные полоски, широкие, с односторонним покрытием 1.14

Diamond strips, wide coated on one side

“Die Folie“ 1.15

The Film

Алмазные диски 1.16 - 1.29

Diamond Discs

Алмазный диск PrimeCut SL со спеченной кромкой 1.16

PrimeCut SL diamond disc with sintered rim

CeraShape от Оливера Брикса • ультра гибкий алмазный диск для керамики 1.17

CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain

Алмазные диски TURBO 1.24, 1.27

TURBO Diamond Discs

Алмазный диск для гипса 1.28, 1.29

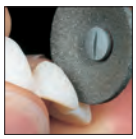
Plaster Diamond Discs with sintered rim

Rubynit Trimmer 1.29

Ruby-coated grinding instruments

Спеченные алмазы 1.30 - 1.31

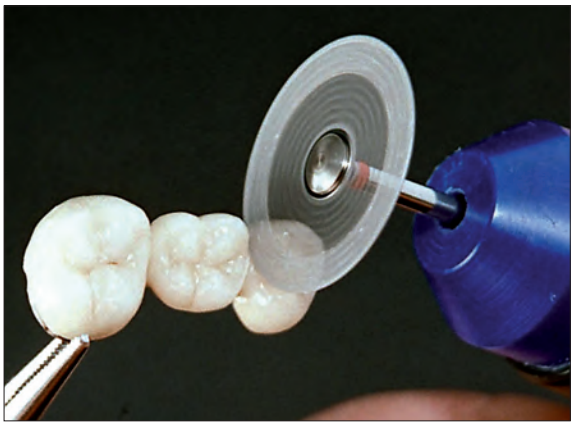
Sintered Diamonds



SuperMax • AllCeramic SuperMax 1.32 - 1.33

HP Алмазные инструменты

HP Diamond Instruments



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

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

Специальные зернистости для пластмассы сокращают временные затраты при шлифовании.

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

Спеченные алмазные инструменты:
SuperMax на органической связке облегчает работу.

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

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

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

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

Special grits available for fast grinding on acrylics.

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

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

The ceramic bonded AllCeramic SuperMax for soft trimming on ceramics.

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

Обзор форм • Form overview

Алмазные инструменты • Diamond Instruments

Олива 1.6
Football

Шаровидный 1.6
Round

Обратный конус 1.6
Inverted Cone

Обратный конус с насадкой 1.6
Inverted Cone with Collar

Обратный конус, с режущей боковой счастью 1.7
Inverted Cone, Side cutting

Линза 1.7
Knife Edge

Грушевидный 1.7
Pear

Цилиндр 1.7
Flat End Cylinder

Цилиндр, круглый 1.8
Round Cylinder

Конус круглый кант 1.8
KR Cylinder, Modified Shoulder Rond

Конус 1.8
Flat End Taper

Конус, плоский 1.8
Flat End Taper

Конус, с режущей боковой счастью 1.8
Taper, Side Cutting

Конус, длинный 1.8
Long Flat End Taper

Конус, круглый 1.9
Round End Taper

Конус длинный, круглый 1.9
Long Round End Taper

Конус, остроконечный 1.9
X-mas Tree

Пламевидный 1.10
Flame

Пламевидный, длинный 1.10
Flame long

Гренада 1.10
Grenade

Колесо 1.10
Donut

Бутон 1.11
Pointed Football

Бутон, круглый, тонкий 1.11
Bud rounded slender

Бутон, круглый, длинный 1.11
Bud rounded long

Сторона • page

Бор для волн перикимат 1.11
Perikymata Grinder

Acrylic Grinder
Бутон 1.12
Pointed Football

Бутон верхушка плоская, край круглый 1.12
Pointed Football, KR Taper, Modified Shoulder

Цилиндр 1.12
Cylinder

Пламя 1.12
Flame

Бутон, круглый, длинный 1.12
Long Round Pointed Football

Бутон 1.13
Pointed Football

Специальная форма 1.13
Special Shapes

Полый бор 1.13
Hollow Diamond

Алмазные полоски 1.14
Diamond finishing strips

Обзор форм • Form overview

Алмазные диски • Diamond Discs

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

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

379 (277)
Бутон
Pointed Football

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

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

opt. 30.000 rpm

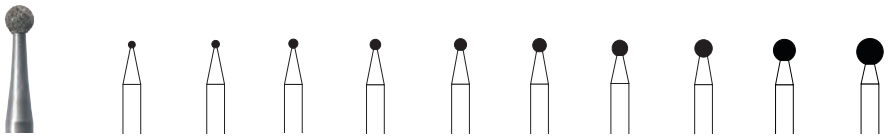
379 (277)
Бутон
Pointed Football

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

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

opt. 20.000 rpm

801 (001)
Шаровидный
Round

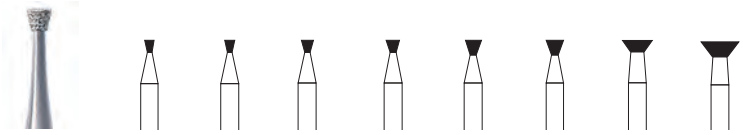


Размер / Size ø 1/10 мм	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Длина / Head Length мм										

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

opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm

805 (010)
Обратный конус
Inverted Cone

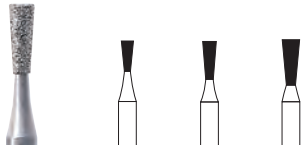


Размер / Size ø 1/10 мм	012	014	016	018	021	023	040	050
Длина / Head Length мм	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0

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

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

807 (225)
Обратный конус
Inverted Cone



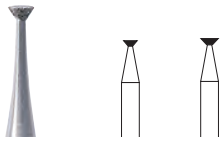
Размер / Size ø 1/10 мм	016	018	023
Длина / Head Length мм	4,0	5,0	6,0

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

opt. 30.000 rpm

805-014M-HP

808 (014)
Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø 1/10 мм	018	023
Длина / Head Length мм	0,7	0,8

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

opt. 30.000 rpm

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

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

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

opt. 30.000 rpm

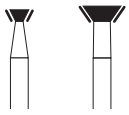
Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14)

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

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

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

Бокорез
side-coated



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

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

opt. 20.000 rpm

825
(304)
Линза
Knife Edge

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

Shank ISO	REF	5	1		
HP 806 **104** 304 524 ...	**825 - ... M - HP**	**018**	**025**	**040**	**050**

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

825-050M-HP

830
(238)
Грушевидный
Pear

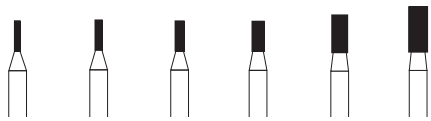
Размер / Size ø 1/10 мм	070
Длина / Head Length мм	12,5

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

opt. 15.000 rpm

830-070SC-HP

835
(109)
Цилиндр
Flat End Cylinder

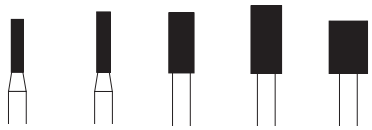


Размер / Size ø 1/10 мм	008	010	012	016	021	025
Длина / Head Length мм	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0

Shank ISO	REF	5					1
HP 806 **104** 109 524 ...	**835 - ... M - HP**	**008**	**010**	**012**	**016**	**021**	**025**

opt. 30.000 rpm, 025 20.000 rpm

837
(111)
Цилиндр
Flat End Cylinder



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

Shank ISO	REF	5		1		
HP 806 **104** 111 524 ...	**837 - ... M - HP**	**016**	**018**	**033**	**040**	**050**

opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

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

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

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

842R
(143)
Цилиндр, круглый
Round Cylinder

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

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

opt. 30.000 rpm

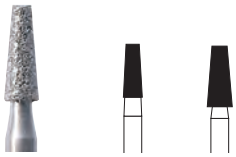
845
(170)
Конус
Flat End Taper

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

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

opt. 30.000 rpm

847
(172)
Конус, плоский
Flat End Taper



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

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

opt. 20.000 rpm

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

Бокорез
side-coated

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

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

opt.20.000 rpm

849
(196)
Конус, круглый
Round End Taper

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

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

opt. 30.000 rpm

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

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

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

opt. 30.000 rpm

846
(171)
Конус
Flat End Taper

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

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

opt. 20.000 rpm

848
(173)
Конус, плоский
Flat End Taper

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

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

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

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

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

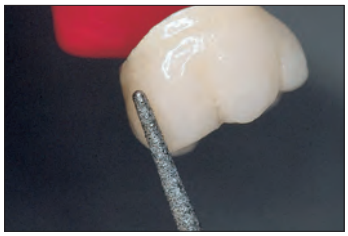
Shank ISO	REF	5	
HP ■	806 **104** 175 534 ...	**848L - ... C - HP**	**023**
HP ■	806 **104** 175 544 ...	**848L - ... SC - HP**	**023**

opt. 30.000 rpm

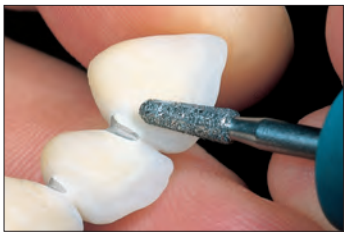
Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.14)

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

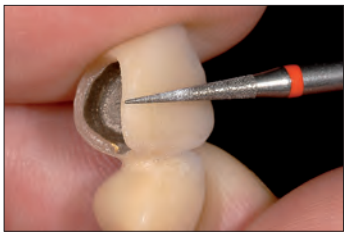
Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments



850-014M-HP

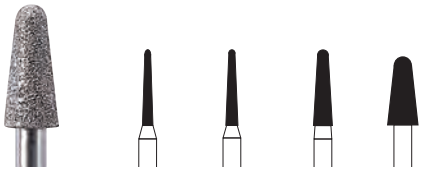


856-025M-HP



859-018F-HP

850
(199)
Конус, круглый
Round End Taper

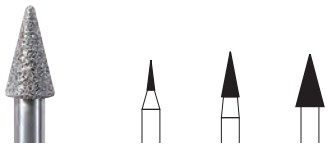


Размер / Size ø 1/10 мм	014	016	025	040
Длина / Head Length мм	10,0	10,0	10,0	9,0

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

opt. 30.000 rpm, -040 20.000 rpm

852
(164)
Конус, остроконечный
X-mas Tree

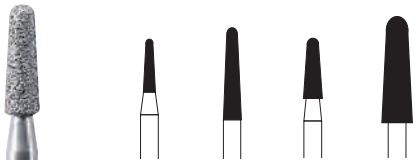


Размер / Size ø 1/10 мм	010	023	037
Длина / Head Length мм	4,0	6,0	7,0

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

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

856
(198)
Конус, закруглённый
Round End Taper

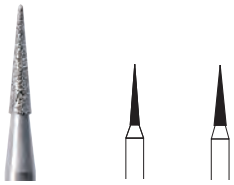


Размер / Size ø 1/10 мм	016	023	025	040
Длина / Head Length мм	7,0	12,0	8,0	14,0

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

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

858
(165)
Конус, остроконечный
Needle



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

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

opt. 30.000 rpm

854
(172)
Конус, плоский
Flat End Taper

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

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

opt. 20.000 rpm

854R
(198)
Конус, круглый
Round End Taper

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

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

opt. 20.000 rpm

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

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

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

opt. 30.000 rpm

859
(166)
Конус, остроконечный
Needle

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

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

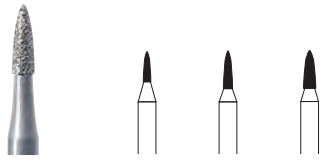
opt. 30.000 rpm

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

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

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

860 (247)
Пламевидный
Flame



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

Shank ISO REF 5

HP	806 **104** 247 524 ...	**860 - ... M - HP**	**010**	**012**	**016**

opt. 30.000 rpm

860 (251)
Пламевидный
Flame

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

Shank ISO REF 1

HP ■	806 **104** 251 544 ...	**860 - ... SC - HP**	**060**	**085**

opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm

861 (248)
Пламевидный
Flame

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

Shank ISO REF 5

HP	806 **104** 248 524 ...	**861 - ... M - HP**	**014**

opt. 30.000 rpm

861L (250)
Пламевидный, длинный
Flame, long

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

Shank ISO REF 1

HP	806 **104** 250 524 ...	**861L - ... M - HP**	**024**

opt. 30.000 rpm

862 (274)
Пламевидный
Flame

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

Shank ISO REF 1

HP	806 **104** 274 524 ...	**862 - ... M - HP**	**030**

opt. 20.000 rpm

862 (274)
Пламевидный
Flame

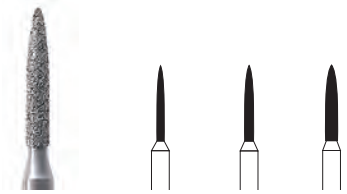
Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	14,0

Shank ISO REF 1

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

opt. 15.000 rpm

863 (250)
Пламевидный
Flame



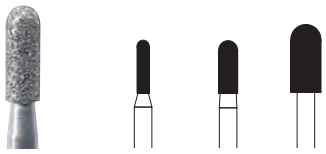
Размер / Size ø 1/10 мм	010	012	016
Длина / Head Length мм	10,0	10,0	10,0

Shank ISO REF 5

HP	806 **104** 250 524 ...	**863 - ... M - HP**	**010**	**012**	**016**
HP ■	806 **104** 250 534 ...	**863 - ... C - HP**		**012**	**016**

opt. 30.000 rpm

881 (141)
Цилиндр, круглый
Round End Cylinder



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

Shank ISO REF 5 | 1

HP	806 **104** 141 524 ...	**881 - ... M - HP**	**016**	**025**	**040**

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

890 (245)
Гренада
Grenade

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

Shank ISO REF 5

HP	806 **104** 245 524 ...	**890 - ... M - HP**	**016**

opt. 30.000 rpm

909 (068)
Колесо
Donut

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

Shank ISO REF 1

HP	806 **104** 068 524 ...	**909 - ... M - HP**	**050**

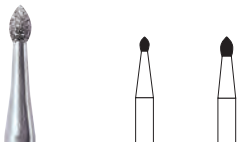
opt. 20.000 rpm

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

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

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

366
(257)
Бутон
Pointed Football



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

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

opt. 30.000 rpm

368
(257)
Бутон
Pointed Football

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

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

opt. 30.000 rpm

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

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

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

opt. 15.000 rpm

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

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

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

opt. 20.000 rpm

Шлифовальный инструмент для создания дёсенных борозд (Perikymata)

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

Perikymata Grinder

Easy to use with excellent results!

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

856-023TSC-HP

856
(200)
Конус, круглый
Round End Taper

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

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

opt. 30.000 rpm

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

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

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

opt. 30.000 rpm

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

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

Acrylic Grinder

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

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

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

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

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

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

AG860-085SC-HP

AG894-065SC-HP

AG369
(260)
Бутон
Pointed Football

Размер / Size ø 1/10 мм	085
Длина / Head Length мм	13,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 260 544 ...	**AG369 - ... SC - HP**		**085**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

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

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

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 269 544 ...	**AG405 - ... SC - HP**		**090**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG836
(110)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	7,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 110 544 ...	**AG836 - ... SC - HP**		**060**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG860
(251)
Пламя
Flame

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

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 251 544 ...	**AG860 - ... SC - HP**		**085**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

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

Размер / Size ø 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	19,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 266 544 ...	**AG893 - ... SC - HP**		**065**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG894
(263)
Бутон
Pointed Football

Размер / Size ø 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	14,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 263 544 ...	**AG894 - ... SC - HP**		**065**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

SC	Без кольца /Without ring	Особо грубое /Supercoarse	ISO No. 544

Acrylic Grinder

AG410

Размер / Size ø 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	10,0

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

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG420

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

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

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG430

Размер / Size ø 1/10 мм	075
Длина / Head Length мм	15,0

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

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG440

Размер / Size ø 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	18,0

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

opt. 10.000 - 15.000 rpm

Создание округлённых краёв индивидуальных ложек предотвращает травмы пациента.

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

AG450

Размер / Size ø 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	9,0

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

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG490

Размер / Size ø 1/10 мм	090	110
Длина / Head Length мм	18,0	20,0

Shank ISO	REF	1	
HP 806 **104** 490 544 ...	806.104. ...	490.544.090	490.544.110

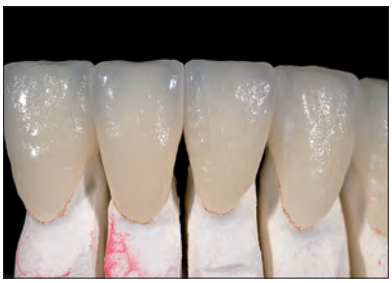
opt. 10.000 - 15.000 rpm

При снятии слепка создаётся достаточно свободного места инструментом Acrylic Grinder.

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

SC	Без кольца /Without ring	Особо грубое /Supercoarse	ISO No. 544

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



FS6-M, FS6-F, FS6-SF

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

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

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

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

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

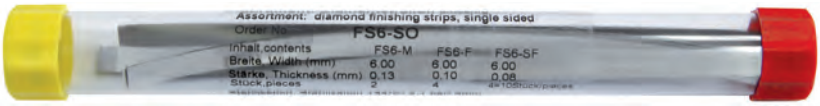
There is a choice of three different grit sizes according to the situation and depending on the amount of premature contact. Perfect interdental surfaces that any dentist or patient would be pleased with.

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

10 REF

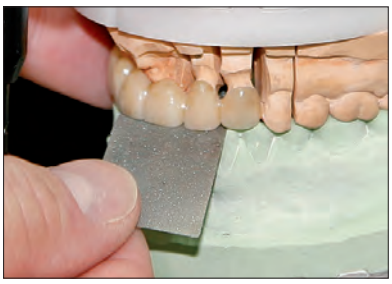
- FS6-M
- FS6-F
- FS6-SF

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



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

Абразивная фольга «Die Folie»



Die Folie

Лёгкое и быстрое удаление ранних контактов

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

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

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

The Film

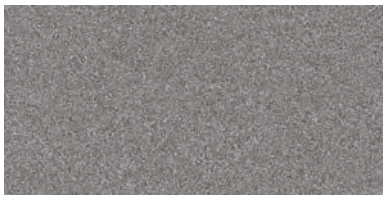
The removal of premature contacts – quite simply, simple!

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

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

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

REF **FSB-50**



Размер • size 50 x 25 mm

PrimeCut SL

Спечённая кромка алмазного диска разрешает агрессивное и быстрое разрезание.

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

1 Обработка оксид-циркониевой керамики.

Trimming of sintered zirconia.

2 Обработка металлических каркасов.

Trimming of metal framework.

3 Обрезание литников.

Separation of press sprues.

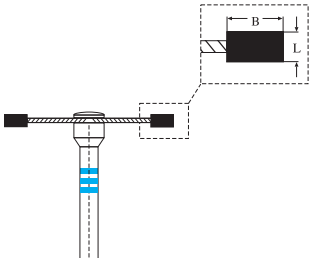
4 Придаёт анатомическую форму коронкам и мостам из неблагородных металлов.

Anatomical shaping of non-precious crowns and bridges alloys.

Flex

806 104 ...

354



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

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** **354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm

Спечённая кромка алмазного диска разрешает агрессивное и быстрое разрезание.

Применимо на всех сплавах и керамических материалах.

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

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

Рабочая скорость 18.000 - 20.000 min^{-1}. Работать без дополнительного нажима. Достаточно веса наконечника.

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

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

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

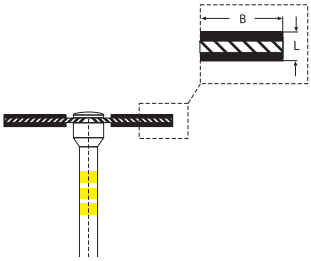
Stability, in conjunction with the galvanic edge design, means the cutting disc is less prone to breakage. Hence, contouring is considerably simplified.

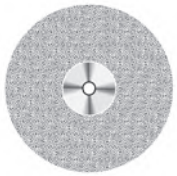
The cutting wheel is operated at 18,000 – 20,000 r.p.m., using light working pressure (the weight of the handpiece).

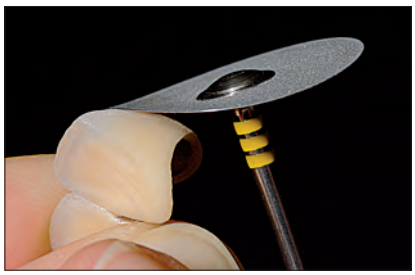
CeraShape - с не режущим краем • non-cutting edge

Ultraflex 806 104 ...

344







806.104.344.504.220

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

Shank ISO REF 1

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

opt. 25.000 rpm

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

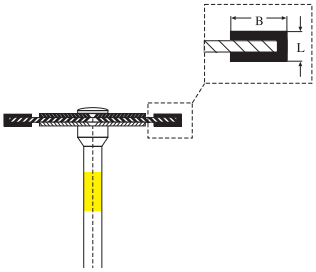
*The **CeraShape** is used for smoothing interdental spaces and preparing surfaces. Its non-cutting edge prevents any sharp edges or nicks. A practical combination of high flexibility and a superfine diamond coating ensures excellent results in minimum time.*

Ultraflex 806 104 ...

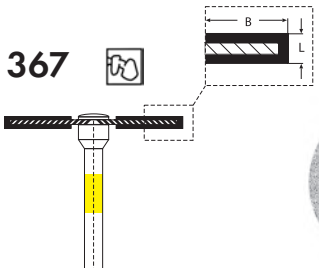
366

Только для сепарации

for separation only



367



Размер/ Size	⌀ 1/10 mm	**220**	⌀ 1/10 mm	**220**
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,09	L mm	0,09

Shank ISO REF 1

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

opt. 25.000 rpm

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

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

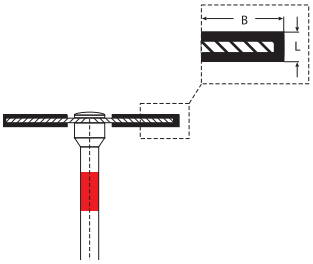
806.104.367.504.220

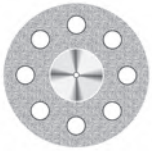
Жёлтое кольцо/Yellow ring	Сверхмелкое зерно/Superfine	30 µm	ISO No. 504
Красный цветовой код/Red ring	Мелкое зерно/Fine	50 µm	ISO No. 514
Синий цветовой код/Blue ring	Среднее зерно/Standard	100 µm	ISO No. 524

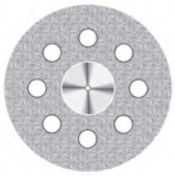
Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex 806 104 ...

350







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

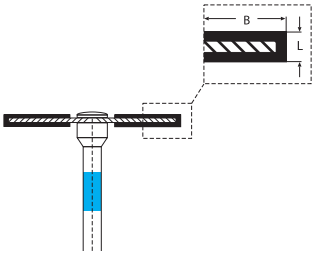
Shank ISO REF 1

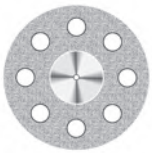
HP	806.104. ...	350.514.190	350.514.220

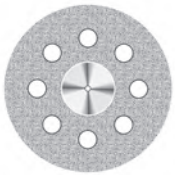
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

350







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

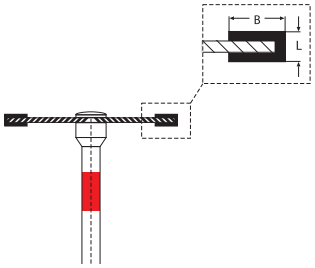
Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	350.524.190	350.524.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 160.2

Brix Disc



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

Shank ISO REF 1

HP	160.2-017-HP

opt. 30.000 rpm

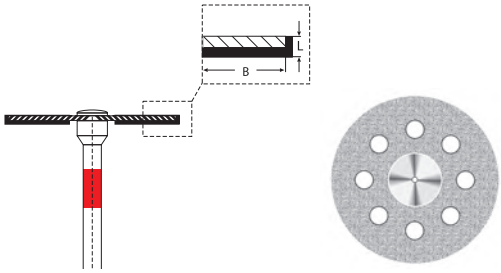
Гибкость диска разрешает целенаправленное контурирование под любым углом.

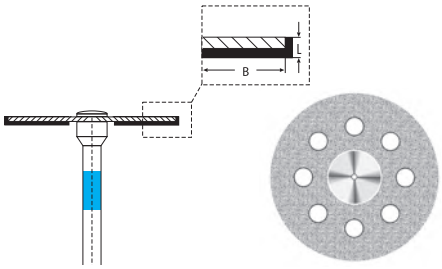
The flexibility of the disc allows precise contouring from all angles.

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

Superflex 806 104 ...

351





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

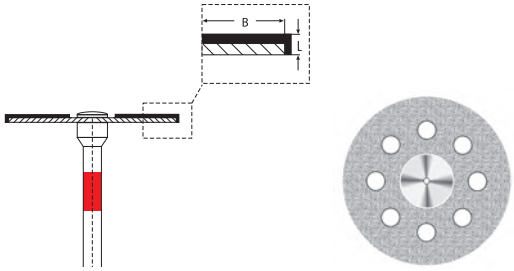
Shank ISO REF 1

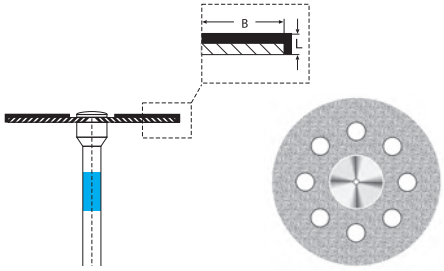
HP	**806.104. ...**	**351.514.220**	**351.524.220**

opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

352



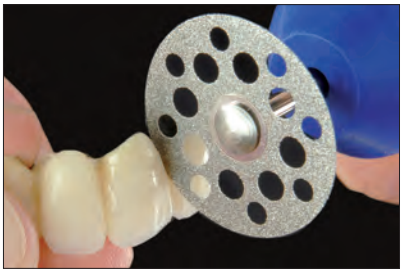


Размер/ Size	⌀ 1/10 mm	**220**	⌀ 1/10 mm	**220**
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,10	L mm	0,15

Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	**352.514.220**	**352.524.220**

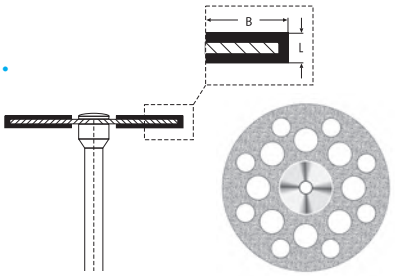
opt. 25.000 rpm

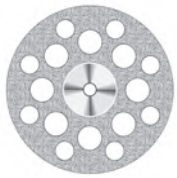


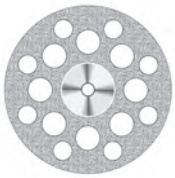
806.104.353.514.220

Superflex 806 104 ...

353







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

Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	**353.504.220**	**353.514.220**	**353.524.220**

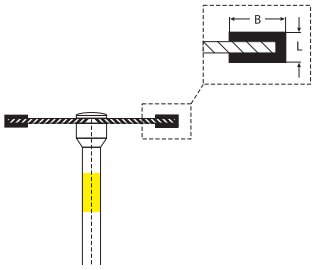
opt. 25.000 rpm

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

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex 806 104 ...

355



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

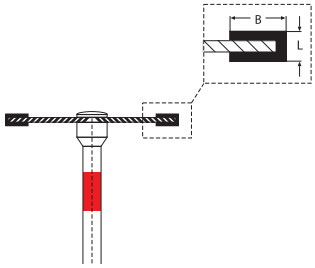
Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	355.504.190	355.504.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

355



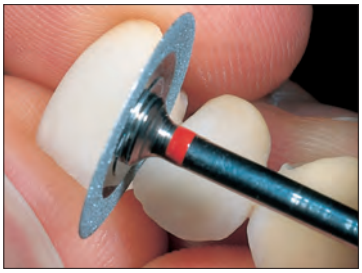
Размер/ Size	ø 1/10 mm	160	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15	0,15

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	355.514.160	355.514.190	355.514.220

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

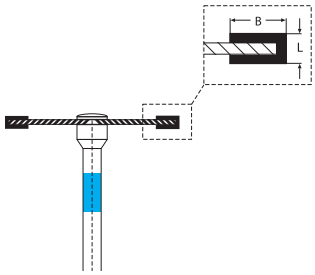
806.104.355.524.220



806.104.355.514.160

Superflex 806 104 ...

355



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

Shank ISO REF 1

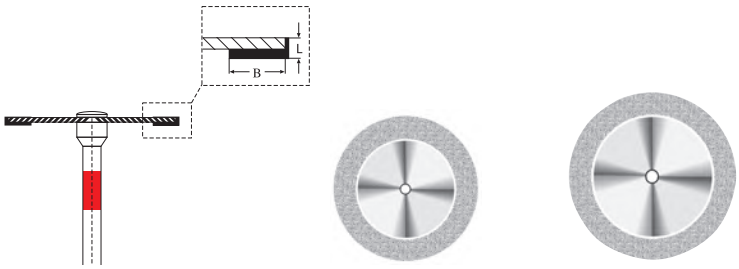
HP	806.104. ...	355.524.190	355.524.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

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

Superflex 806 104 ...

356



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

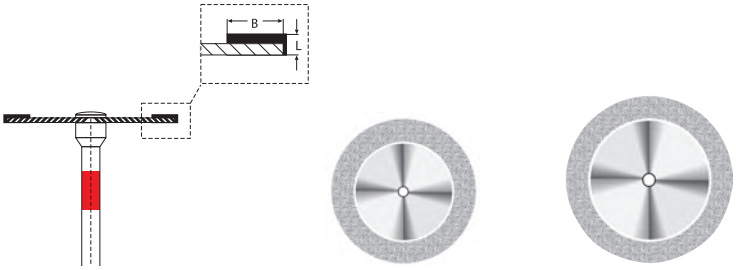
Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	356.514.190	356.514.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

357

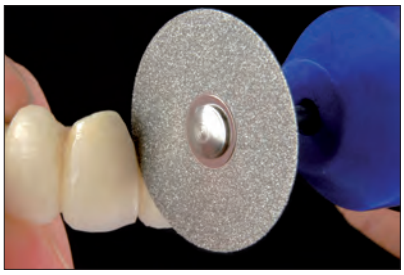


Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm1	0,10	0,10

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	357.514.190	357.514.220

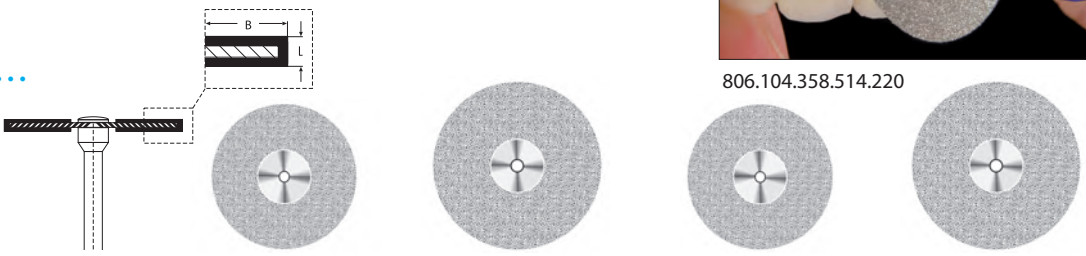
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm



806.104.358.514.220

Superflex 806 104 ...

358



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

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	358.514.190	358.514.220	358.524.190	358.524.220

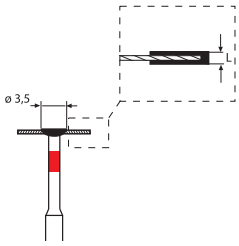
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

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

Алмазные диски • Diamond Discs

Двухстороннее покрытие • coating double sided

Superflex 806 104 ... 327

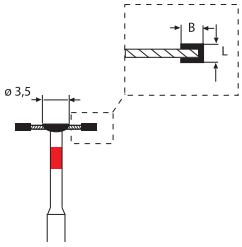


806.104.327.514.080

Размер/ Size	ø 1/10 mm	080	100
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,13	0,13
Shank ISO	REF 1		
HP 806.104. ...		327.514.080	327.514.100

opt. 30.000 rpm

Superflex 806 104 ... 361



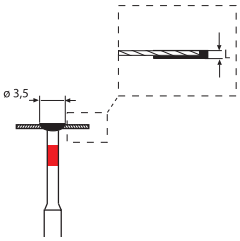
806.104.361.514.080

Размер/ Size	ø 1/10 mm	080	100
Покрытие/ Coating	B mm	1,0	1,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,13	0,13
Shank ISO	REF 1		
HP 806.104. ...		■ 361.514.080	■ 361.514.100

opt. 30.000 rpm

Одностороннее покрытие • coating one sided

Superflex 806 104 ... 363



Размер/ Size	ø 1/10 mm	100
Толщина/ Head Length	L mm	0,08
Shank ISO	REF 1	
HP 806.104. ...		■ 363.514.100

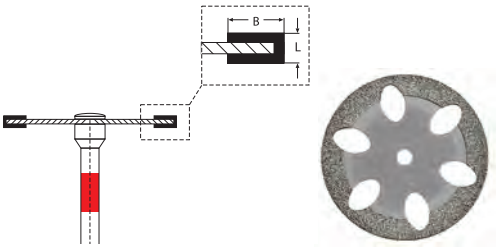
opt. 30.000 rpm

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

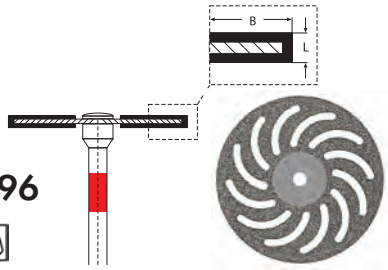
Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex 806 104 ...

393

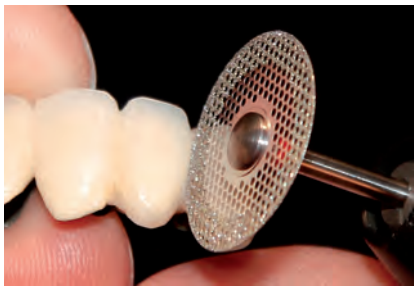


396



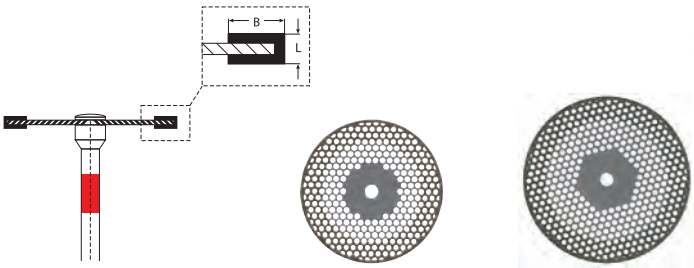
		393	396
Размер/ Size	ø 1/10 mm	220	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15
Shank ISO REF 1			
HP 806.104. ...		393.514.220	396.514.220

opt. 25.000 rpm



Superflex 806 104 ...

400



		190	220
Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15
Shank ISO REF 1			
HP 806.104. ...		400.514.190	400.514.220

opt. 25.000 rpm, ø190 opt. 30.000 rpm

806.104.400.514.190

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

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

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

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

806.104.400.514.190

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

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

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

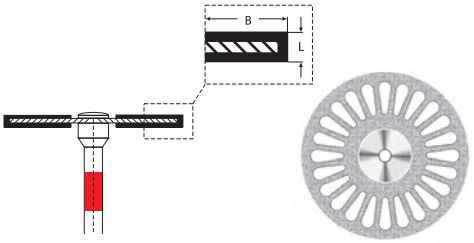
The disc has segmentation/perforation and enables a constant view of the preparation site during use.

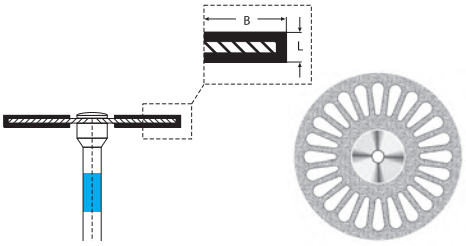
Жёлтое кольцо/Yellow ring	Сверхмелкое зерно/Superfine	30 µm	ISO No. 504
Красный цветовой код/Red ring	Мелкое зерно/Fine	50 µm	ISO No. 514
Синий цветовой код/Blue ring	Среднее зерно/Standard	100 µm	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex 806 104 ...

405



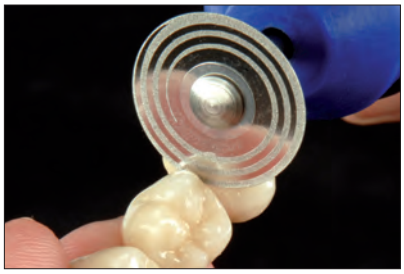


Размер/ Size	1/10 mm	220	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	L mm	0,25

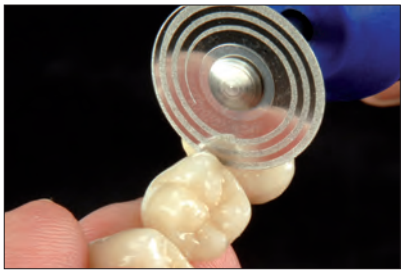
Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	405.514.220	405.524.220

opt. 25.000 rpm



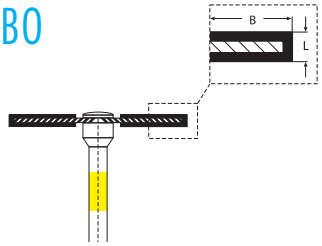
806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

Superflex TURBO 806 104 ...

505



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

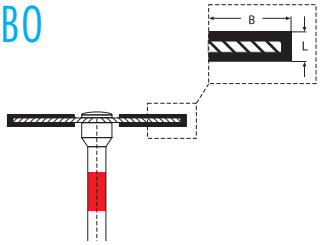
Shank ISO REF 1

HP	TURBO 806.104. ...	505.504.160	505.504.190	505.504.220

ø160/190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

Superflex TURBO 806 104 ...

505



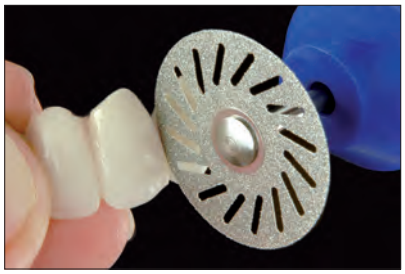
Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	0,15

Shank ISO REF 1

HP	TURBO 806.104. ...	505.514.190	505.514.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

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

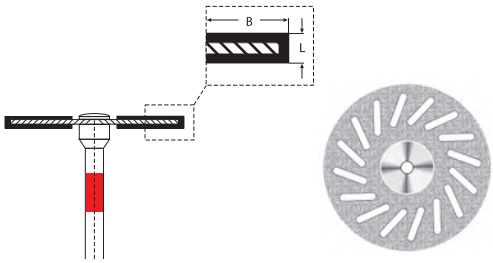


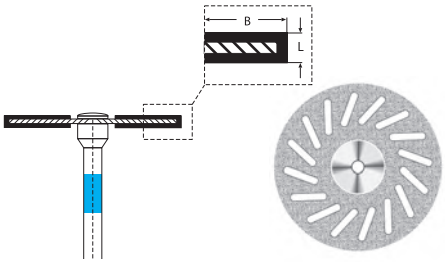
806.104.605.514.220

Superflex 806 104 ...

■ 605

■





Размер/ Size	⌀ 1/10 mm	**220**	⌀ 1/10 mm	**220**
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,15	L mm	0,25

Shank ISO REF 1

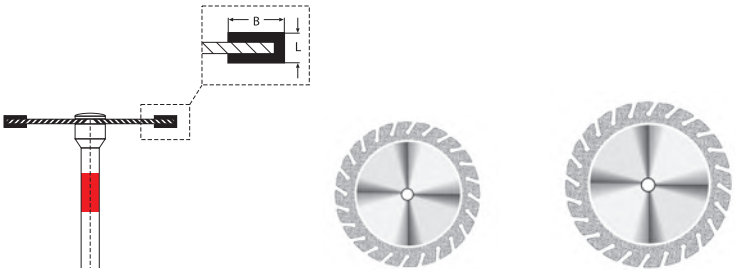
HP	**806.104. ...**	■ **605.514.220**	■ **605.524.220**

opt. 25.000 rpm

806.104.705.514.220

Superflex 806 104 ...

■ 705



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

Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	■ **705.514.190**	■ **705.514.220**

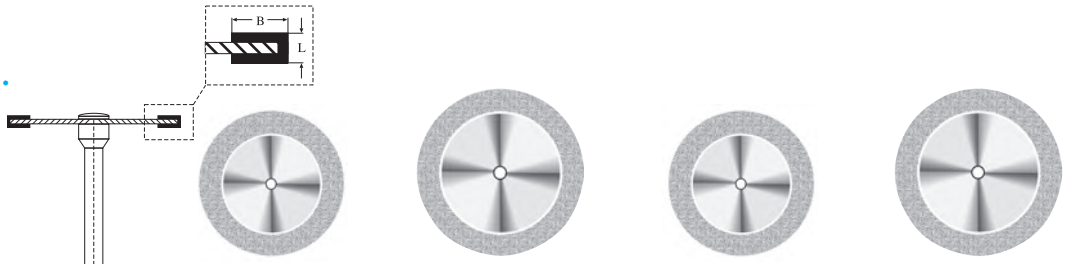
⌀190 opt. 30.000 rpm • ⌀220 opt. 25.000 rpm

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

Алмазные диски • Diamond Discs

Flex 806 104 ...

321

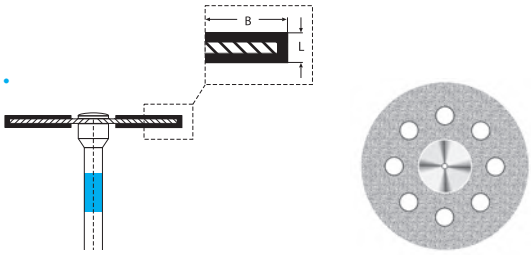


Размер/ Size	190	220	190	220
Покрытие/ Coating	3,00	3,00	3,00	3,00
Толщина/ Head Length	0,20	0,20	0,30	0,30
Shank ISO REF 1				
HP 806.104. ...	321.514.190	321.514.220	321.524.190	321.524.220

190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

Flex 806 104 ...

335

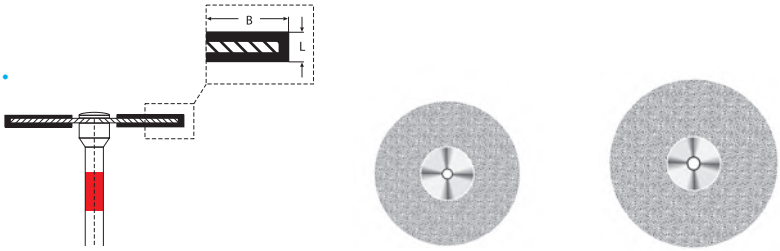


Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,30
Shank ISO REF 1		
HP 806.104. ...		335.524.220

opt. 25.000 rpm

Flex 806 104 ...

345



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина/ Head Length	L mm	0,20	0,20
Shank ISO REF 1			
HP 806.104. ...		345.514.190	345.514.220

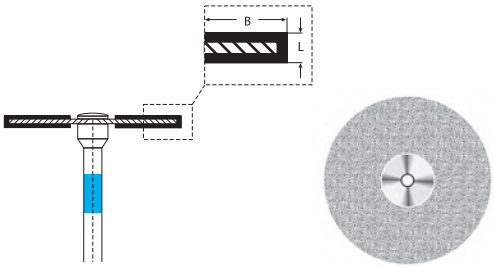
190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

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

Алмазные диски • Diamond Discs

Flex 806 104 ...

345



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

Shank ISO REF 1

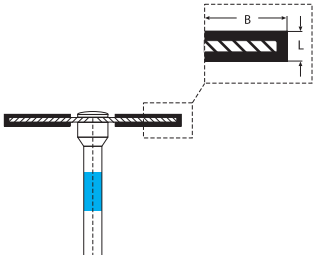
HP	**806.104. ...**	**345.524.220**

opt. 25.000 rpm

806.104.362.524.100

Flex TURBO 806 104 ...

362



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

Shank ISO REF 1

HP	**TURBO 806.104. ...**	**362.524.080**	**362.524.100**

opt. 30.000 rpm

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

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

Flex 806 314 ...

C8-FG

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

Shank ISO REF 1

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

opt. 200.000 rpm

FG

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

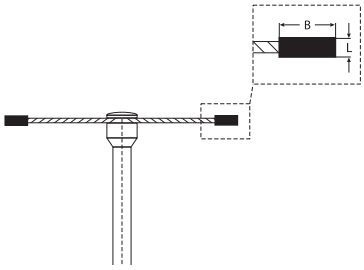
Алмазные диски • Diamond Discs

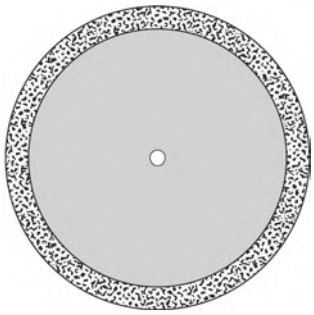
Алмазный диск со спечённой кромкой для штампиков разборных гипсовых моделей
предназначается для разделения зубных дуг гипсовых моделей.

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

Flex
807 104 ...

321





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

Shank ISO REF 1

HP	807.104. ...	321.524.300	321.524.400

opt. 10.000 rpm

806.104.365.524.450

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

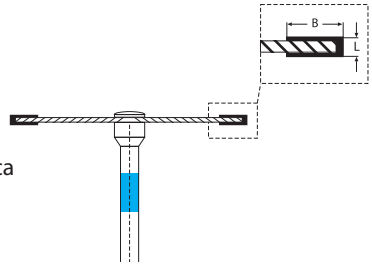
За счёт этого диск не пачкается и подходит для обработки влажного гипса.

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

Flex
806 104 ...

365

Алмазные диски для гипса
Diamond Discs for Plaster



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

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	365.524.300	365.524.450

opt. 20.000 rpm

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

Алмазные диски • Diamond Discs

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

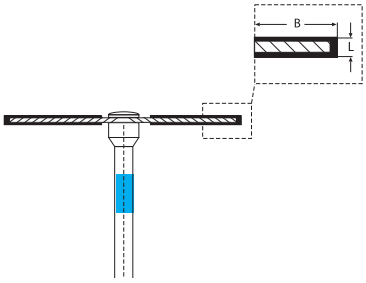
The investment material for pressed ceramics must be high in stability. This makes devesting hard work. The new diamond disc helps to save time devesting and is gentle on the material. The entire surface of the disc is covered with a diamond grit to facilitate quick and easy working. The integrated segmentation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

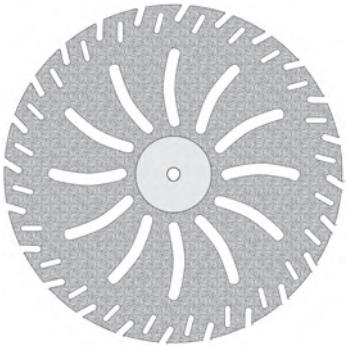
Flex
806 104 ...

378

Алмазные диски для гипса и формовочной массы

Diamond Discs for Plaster and Investment





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

Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	**378.524.450**

opt. 20.000 rpm

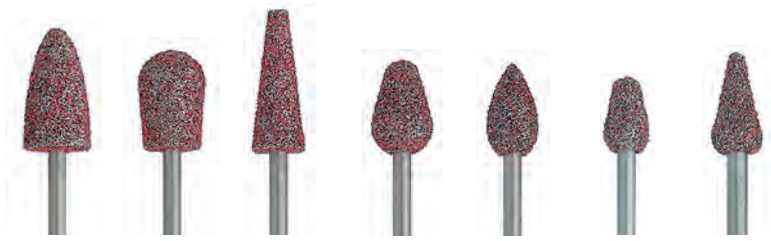
Rubynit Trimmer • Ruby-coated grinding Instruments

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

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

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

Rubynit



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

Shank 1

HP	REF	standard	TR3101	TR3102	TR3103	TR3105	TR3106	TR3108	TR3112

ISO ø 030 - 050 opt. 20.000 - 25.000 rpm
ISO ø 055 - 085 opt. 15.000 - 25.000 rpm

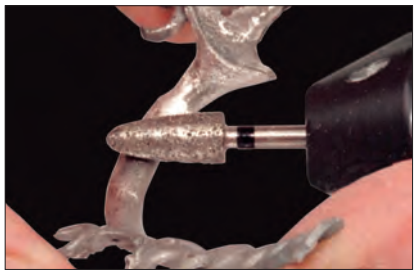
Спеченные алмазы • Sintered Diamonds

Соединение - FeMn / FeMn - Bond

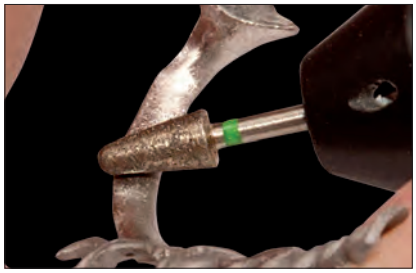
мелкое зерно /
красное кольцо
Fine / red ring

Размер /Size ø1/10 mm	037	037	016	031	027	022
Длина мм /Length mm	10	8	6	2	1,5	1,2
Shank ISO 1						
HP ■ 807 **104** ...	172 513 ...	161 513 ...	248 513 ...	023 513 ...	023 513 ...	023 513 ...
REF	**G5009**	**G5022**	**G5023**	**G5025**	**G5026**	**G5027**

opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5331



G5211

стандартное зерно
Standard

Размер /Size ø1/10 mm	037	050	080	023	023	037	050
Длина мм /Length mm	2,5	10	0,6	8	9	9	12
Shank ISO 1							
HP 807 **104** ...	012 523 ...	112 523 ...	042 523 ...	161 523 ...	141 523 ...	199 523 ...	274 523 ...
REF	**G5102**	**G5106**	**G5112**	**G5115**	**G5117**	**G5118**	**G5120**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

крупное зерно /
зелёное кольцо
coarse / green ring

Размер /Size ø1/10 mm	050	050	037
Длина мм /Length mm	10	10	9
Shank ISO 1			
HP ■ 807 **104** ...	112 542 ...	199 542 ...	199 542 ...
REF	**G5206**	**G5211**	**G5218**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

сверхкрупное зерно /
чёрное кольцо
supercoarse / black ring

Размер /Size ø1/10 mm	050	050
Длина мм /Length mm	12	12
Shank ISO 1		
HP ■ 807 **104** ...	274 543 ...	143 543 ...
REF	**G5331**	**G5332**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

стандартное зерно /
Standard

экстра тонкий
extra thin

Размер /Size ø1/10 mm	220	220
Длина мм /Length mm	0,6	0,25
Shank ISO 1		
HP 807 **104** ...	345 523 ...	370 523 ...
REF	**G5113**	**G5122**

opt. 15.000 rpm

стандартное зерно /Standard

Размер /Size ø1/10 mm	024
Длина мм /Length mm	10,0
Shank ISO 1 REF	
HP 807 **104** 250 523 024	**G5161L**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

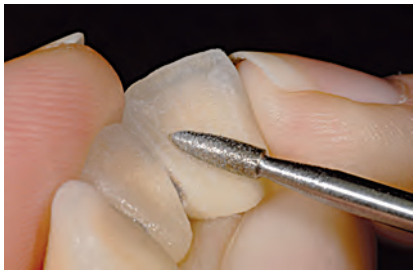
Спеченные алмазы • Sintered Diamonds

стандартное зерно
Standard

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

Shank	ISO	1
HP	807 **104** ... REF	272 523 ... **G5123**

opt. 20.000 - 25.000 rpm



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

Рабочая часть длинной 6 мм разрешает придавать анатомическую форму вестибулярным и окклюзионным площадям.

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

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

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

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

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

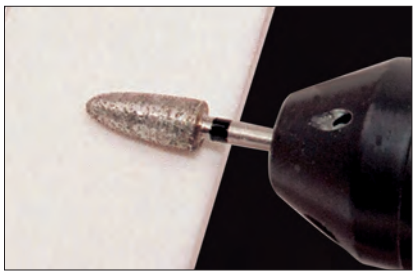
Preparation of the junctions of clasps and bracing arms in CrCo frameworks is reduced to a minimum.

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

Брусок для очистки алмазных инструментов
Cleaning stone for Diamond Grinders

Изображение уменьшено / reduced size

REF **G9920**



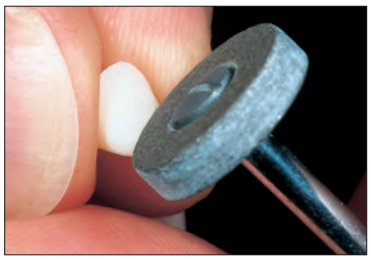
Применение: Правильный камень должен использоваться мокрым. Для этого нужно держать его в воде пока не прекратится образование пузырьков. Влажность камня предотвращает образование пыли и улучшает чистящие способности.

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

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

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

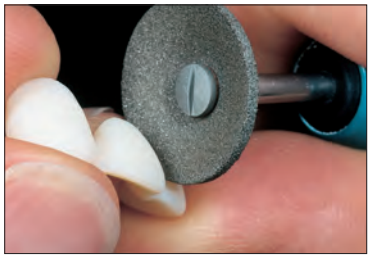
SuperMax



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

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Масштаб изображения форм 1:1 / Illustrations in actual size



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

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Масштаб изображения форм 1:1 / Illustrations in actual size

Спеченный шлифовальный алмаз на керамической связке

Преимущества:

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

Возможности применения:

керамика, сплавы под обжиг металлокерамики, хромокобальтовый сплав, титан, композиты, золото и все мягкие сплавы.

SuperMax – идеален для обработки титана.

При этом решающую роль играют холодное шлифование и эффект самоочистки.

Sintered diamond grinder organically bonded

Advantages:

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

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

SuperMax is the ideal instrument for titanium.

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

AllCeramic SuperMax

G8001

G8002

G8003

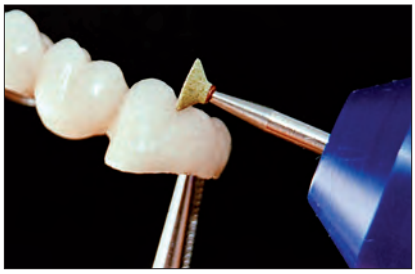
REF **SET-1752**

Размер / Size ø 1/10 мм		050	040	150	120	035	050	040
Длина / Head Length мм		12,0	12,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Shank	ISO 1							
HP	805 **104** ... REF	113 524 050 **G8001**	173 524 040 **G8002**	372 524 150 **G8003**	024 524 120 **G8004**	248 524 035 **G8005**	010 524 050 **G8006**	198 524 040 **G8007**
HP	805 **104** ... REF	113 534 050 ■ **G8001C**	173 534 040 ■ **G8002C**					

opt 10.000 rpm / G8003-G8004 opt 5.000 rpm

G8005

G8007



G8006

Особые свойства инструмента облегчают обработку.

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

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

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

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

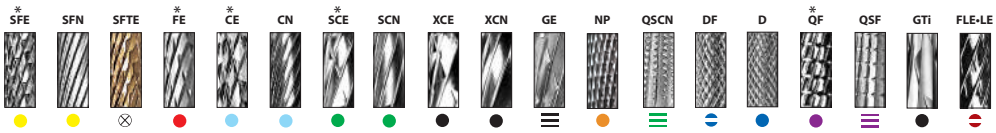
The gentle trimming properties of the ceramic bonder reduce heat build-up. This prevents damage to the veneers.

Соблюдение рекомендуемого числа оборотов:

5.000-10.000 мин$^{-1}$ и легкое рабочее давление значительно увеличивают срок службы.

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

Application Chart • Tungsten Carbide Cutters



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

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

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

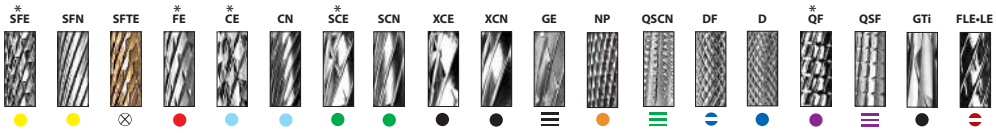
Recommended speeds for TC Cutters

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

Materials		Application
ceramics metal ceramics/full ceramics	SFE* SFN SFTE	Used for finishing and smoothing surfaces and refining margins.
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	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.
non - precious alloys crowns & bridges combination and telescope works	SFE* QF QSF L-Cut Special Cutters FLE D DF NP	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.
TITANIUM crowns, bridges	QF QSF GTi	Trimming, contouring.

Materials		Application
CrCo, CrNi, alloys for partial dentures	CE FE L-Cut Special Cutters FLE•LE NP	Bulk trimming, contouring. Fine adjustment and smoothing of surfaces.
C & B Acrylics Composite	SFE SFN QF* QSF	For trimming and smoothing acrylic and metal surfaces, contouring occlusal areas and refining margins of PFM restorations.
Denture acrylics and tray materials	CE CN SCE SCN XCE XCN GE L-Cut Special Cutters FLE•LE	Removal of sprues. Rough trimming.
Plaster Model plasters/Stone	CE GE XCE XCN L-Cut Special Cutters FLE•LE	Working on stone dies. Wet and dry plaster, bulk material reduction.
Soft reline materials	QSCN	Trimming.

Applications • Fraises en carbure de tungstène



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

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

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

Vitesse de rotation recommandée pour les fraises en carbure de tungstène

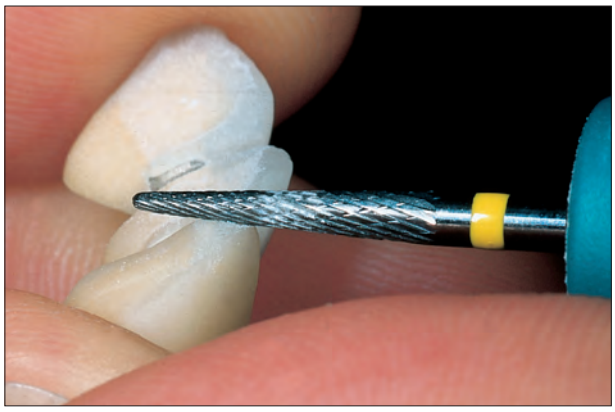
ISO	opt./rpm	max./rpm
008 - 023	5.000 - 40.000	40.000
025 - 045	15.000 - 30.000	30.000
050 - 080	15.000 - 20.000	20.000
016 - 040 (GTi)	15.000	20.000

Matériau/procédure		Conseils d'utilisation
Céramique Métallocéramique/ céramique totale	SFE* SFN SFTE	Travaux fins, retouches des détails, lissage des surfaces, finiton des bords marginaux et des transitions
Alliages précieux et semi-précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges travaux combinés, et téléscopiques	SFE* SFN SFTE FE* QF* QSF Fraise pour gauchers FLE D DF	Travaux fins, retouches des détails, lissage des surfaces, finiton des bords marginaux et des transitions Préparation de la surface métallique pour incrustations en céramique, composite ou résine
Alliages non-précieux Couronnes, bridges travaux combinés et téléscopiques	SFE* QF* QSF Fraise pour gauchers FLE D DF NP	Retouches, finitons et polissage des faces occlusales et des bords marginaux Préparation de la surface métallique pour incrustations en céramique, composite ou résine Composite ou résine
TITANE Couronnes, bridges, plaques	QF* QSF GTi	Façonnage, retouches

Matériau/procédure		Conseils d'utilisation
Matériaux de coulée en Ni-Cr et Cr-C0	CE* FE* Fraise pour gauchers LE•FLE NP	Dégrossissage, correction et retouches polissage
Incrustations en résine ou composite	SFE* SFN QF* QSF	Travaux fins, retouches des détails, lissages des surfaces, finiton des bords marginaux et des transitions métal-résine ou composite
Prothèse en résine et Porte-empreinte individuel	CE* CN SCE SCN XCE XCN GE Fraise pour gauchers FLE•LE	Dégrossissage Ebarbage après polymérisation
Plâtre Plâtre pour modèles, plâtre dur	CE* GE XCE XCN Fraise pour gauchers FLE•LE	Plâtre humide, réduction rapide Plâtre sec, réduction rapide Usinage des modèles positifs unitaires
Matériaux de rebasage	QSCN	façonnage

Твердосплавные фрезы

Tungsten Carbide Cutters



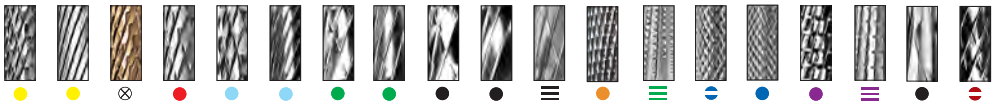
Полная программа с 19ю различными насечками для обработки всех видов зуботехнических материалов.

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

Рекомендации по применению наглядно показывают все возможности применения NTI твердосплавных фрез.

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

Рекомендации по применению • Твердосплавные фрезы



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

Шлифование		ISO
SFE	Крестообразная сверхмелкая насечка	110
SFN	Простая сверхмелкая насечка	102
SFTE	Крестообразная сверхмелкая насечка	110
FE	Крестообразная мелкая насечка	140
CE	Крестообразная стандартная насечка	190
CN	Простая стандартная насечка	175
SCE	Грубая крестообразная насечка	220

Шлифование		ISO
SCN	Грубая простая насечка	215
XCE	Сверхгрубая крестообразная насечка	223
XCN	Простая сверхгрубая насечка	222
GE	Грубая крестообразная насечка	221
NP	Сверхмелкая насечка	180
QSCN	Простая насечка с поперечной зубчатостью	176

Шлифование		ISO
DF	Алмазная насечка	141
D	Призмообразная алмазная насечка	191
QF	Мелкая спиралевидная насечка	134
QSF	Сверхмелкая спиралевидная насечка	137
GTi	Фрезы для титана, крестообразная насечка	194
FLE, LE	Фреза для левши, левосторонняя насечка	140/240

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

Рекомендуемое число оборотов для твердосплавных боров

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

Материал			Рабочий процесс
Керамика	●	SFE*	Тонкая обработка и сглаживание поверхностей и краев.
Металлокерамика/	●	SFN	
Цельная керамика	⊗	SFTE	
Сплавы благородных металлов и сплавы с низким содержанием благородных металлов	●	SFE*	Тонкая обработка и сглаживание поверхностей и краев.
	●	SFN	
	⊗	SFTE	
	●	FE*	
Вкладки, накладки, коронки и мостовидные протезы, комбинированные протезы и телескопические коронки	●	QF*	
	≡	QSF	
	◓	FLE	насечка фрезы для работы левой рукой
	●	D	Структурирование металлических поверхностей, способствующее улучшенной адгезии керамики, облицовочной пластмассы и композитов.
	◒	DF	
Сплавы неблагородных металлов	●	SFE*	Тончайшая обработка и сглаживание поверхностей, жевательных поверхностей и краёв.
	●	QF*	
Коронки, мостовидные протезы и телескопические коронки	≡	QSF	
	◓	FLE	насечка фрезы для работы левой рукой
	●	D	Структурирование металлических поверхностей, способствующее улучшенной адгезии керамики, облицовочной пластмассы и композитов.
	◒	DF	
	●	NP	
TITAN	●	QF*	Тонкая обработка, сглаживание.
титановые коронки, мостовидные протезы	≡	QSF	
	●	GTi	

Материал			Рабочий процесс
Хромокобальтовый сплав, хромоникелевый сплав, сплавы для цельнолитых протезов	●	CE*	Грубая обработка, контурирование.
	●	FE*	Тонкая обработка, сглаживание.
	◓	LE•FLE	насечка фрезы для работы левой рукой
	●	NP	
Облицовочные пластмассы Композиты	●	SFE*	Тонкая обработка и сглаживание поверхностей, жевательных поверхностей, краёв и мест перехода одного материала к другому.
	●	SFN	
	●	QF*	
	≡	QSF	
Зубопротезные пластмассы и материалы для изготовления индивидуальных ложек	●	CE*	Излишки прессования пластмассы удалить. Грубая обработка.
	●	CN	
	●	SCE	
	●	SCN	
	●	XCE	
	●	XCN	
	≡	GE	
	◓	LE • FLE	насечка фрезы для работы левой рукой
Гипс	●	CE*	Обработка гипсовых штампиков модели.
Модельные гипсы/ Твёрдые гипсы	≡	GE	Влажный и сухой гипс, грубое снятие материала.
	●	XCE	
	●	XCN	
	◓	LE • FLE	насечка фрезы для работы левой рукой
Мягкая пластмасса	≡	QSCN	Придание окончательной формы

ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION

2.6

SFE КРЕСТООБРАЗНАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА
предназначается для тончайшей обработки всех видов сплавов и композитов. Специальная геометрия лезвий не создает ударного воздействия на обрабатываемую поверхность, поэтому SFE идеально используется на всех керамических массах.

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

2.6

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

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

2.7

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

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

2.7, 2.8

FE КРЕСТООБРАЗНАЯ МЕЛКАЯ НАСЕЧКА
Предназначается для обработки любых стоматологических материалов. Для завершающей обработки сплавов благородных и неблагородных металлов, а также сплавов для цельнолитых протезов. Сглаживает поверхность и позволяет произвести целенаправленную обработку каждой структуры.

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

2.8 - 2.10

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

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

2.10

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

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

2.11

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

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

2.12

QSCN ПРОСТАЯ НАСЕЧКА С ПОПЕРЕЧНОЙ ЗУБЧАТОСТЬЮ
Предназначается для обработки в лабораторных и клинических условиях мягких пластмасс.

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

2.11

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

SCN COARSE PLAIN CUT
Used for bulk trimming acrylics.

2.12

GE ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА
предназначено для грубого снятия большого объема материала при работе на сухом гипсе.

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

ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION

2.11

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

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

2.11

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

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

2.12

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

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

2.12

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

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

2.13

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

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

2.13

QSF СВЕРХМЕЛКАЯ СПИРАЛЕВИДНАЯ НАСЕЧКА
Особо мелкое, режущее поперечное зубчатое рифление предназначается для обработки и контурирования титана (коронок и мостовидных протезов.

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

2.13

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

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

2.13

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

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

2.14

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

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

Инструменты для техники глубокой вытяжки

Vacuum Form Instruments

Фреза для починки протезов

Repair Cutter

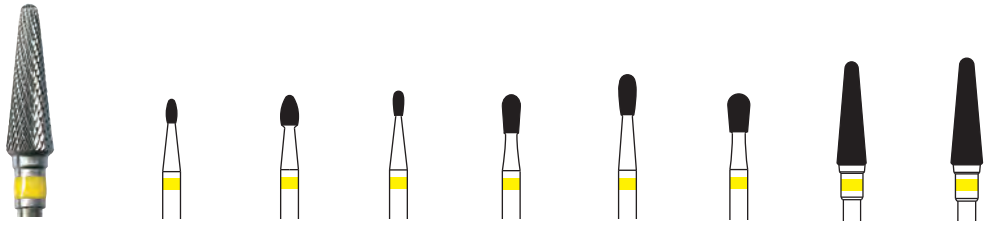
Щетка для чистки

Cleaning brush

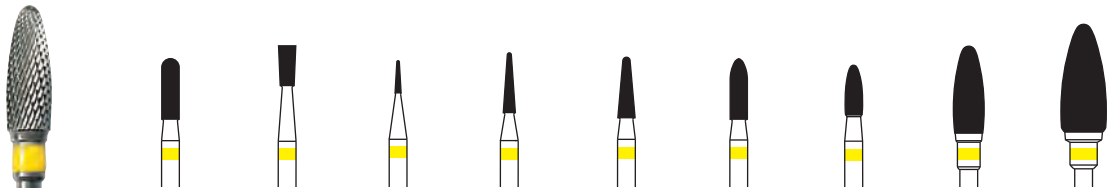
2.15

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

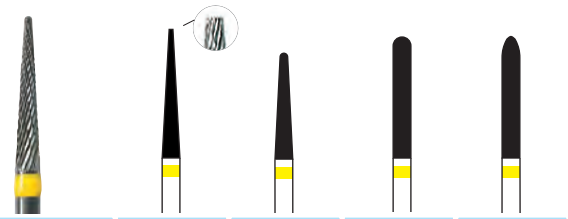
SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut



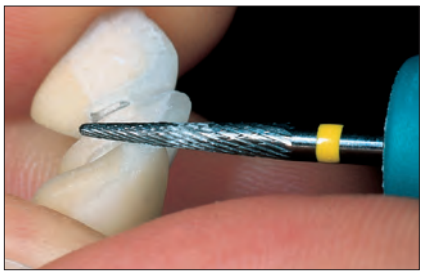
Размер / Size ø 1/10 мм		014	023	014	023	023	029	040	045
Длина / Head Length мм		3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	14,1
Shank	ISO								
HP	500 **104** ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	201 110 ...
	REF **HF ...**	**073SFE-014**	**073SFE-023**	**077SFE-014**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



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

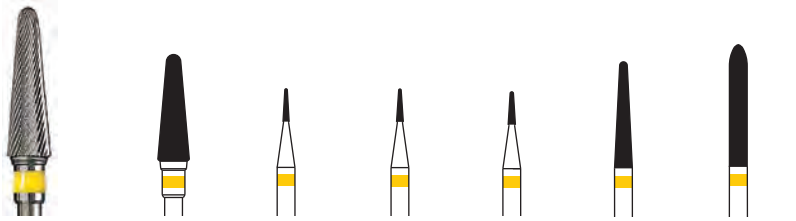


Размер / Size ø 1/10 мм		023	023	023	023
Длина / Head Length мм		17,0	14,0	16,0	16,0
Shank	ISO				
HP	500 **104** ...	187 110 ...	201 110 ...	145 110 ...	292 110 ...
	REF **HF ...**	**257SFE 023**	**261SFE-023**	**293SFE-023**	**295SFE-023**



HF261SFE-023

SFN Простая сверхмелкая насечка • Superfine Plain Cut

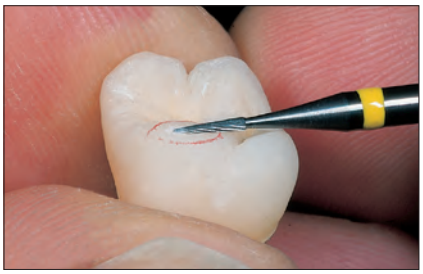


Размер / Size ø 1/10 мм		045	008	009	010	023	023
Длина / Head Length мм		14,1	4,2	4,2	4,2	14,0	16,0
Shank	ISO						
HP	500 **104** ...	201 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	201 102 ...	292 102 ...
	REF **HF ...**	**079SFN-045**	**138SFN-008**	**138SFN-009**	**138SFN-010**	**261SFN-023**	**295SFN-023**

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

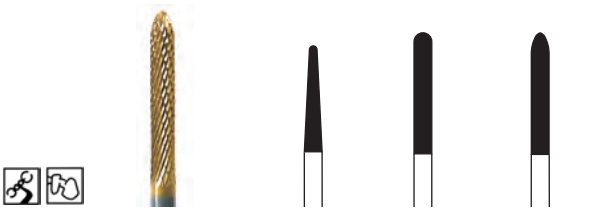
SFN Простая сверхмелкая насечка • Superfine Plain Cut



HF138SFN-008

HF079SFN-045

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



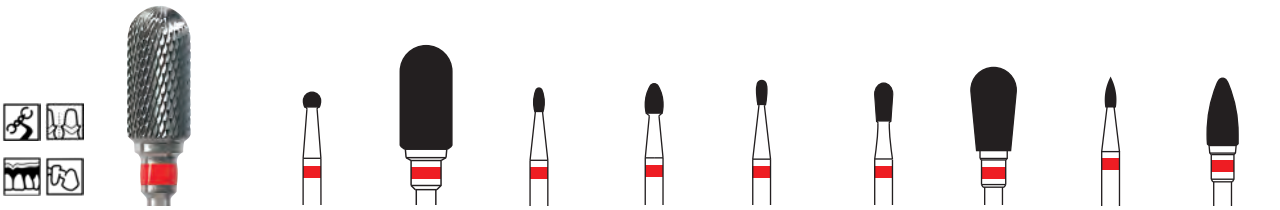
Размер / Size ø 1/10 мм	023	023	023
Длина / Head Length мм	14,0	16,0	16,0
Shank ISO			
HP 506 **104** ...	201 110 ...	145 110 ...	292 110 ...
REF **HF ...**	**261SFTE-023**	**293SFTE-023**	**295SFTE-023**

HF261SFTE-023

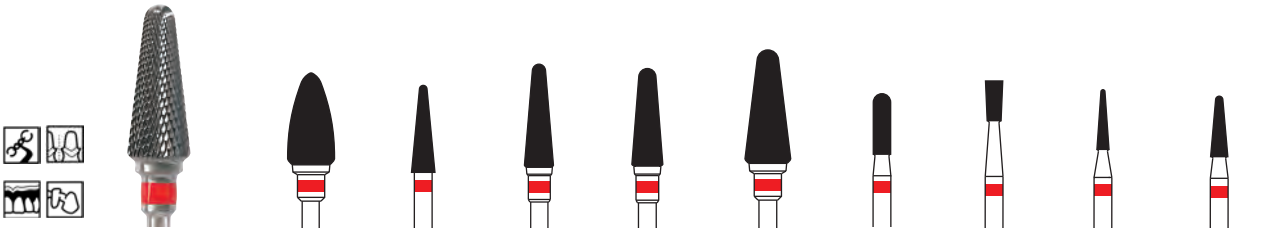
Фрезы с покрытием нитрида титана

Titanium-nitride coated Cutters

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut



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

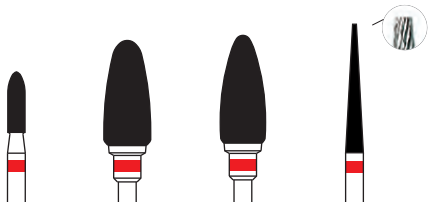


Размер / Size ø 1/10 мм	060	031	040	045	060	023	023	016	023
Длина / Head Length мм	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	5,3	8,0	8,0
Shank ISO									
HP 500 **104** ...	257 140 ...	199 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	201 140 ...	141 140 ...	225 140 ...	198 140 ...	198 140 ...
REF **HF ...**	**078FE-060**	**079FE-031**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

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

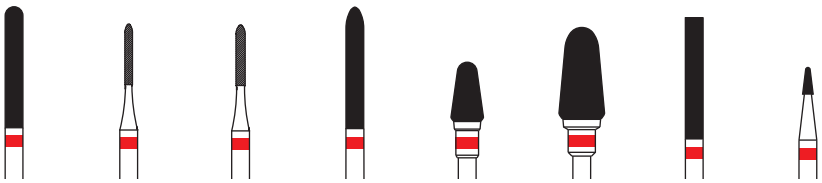
Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut



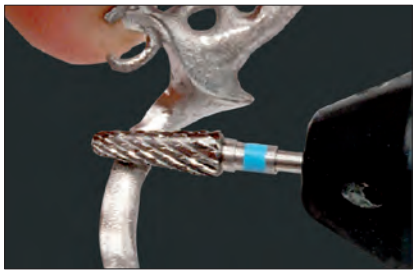
Размер / Size ø 1/10 мм		023	060	060	023	023
Длина / Head Length мм		8,0	13,9	14,2	17,0	14,0
Shank	ISO					
HP	500 **104** ...	289 140 ...	274 140 ...	275 140 ...	187 140 ...	201 140 ...
	REF **HF ...**	**139FE-023**	**251FE-060**	**L251FE-060**	**257FE-023**	**261FE-023**

HF293FE-023

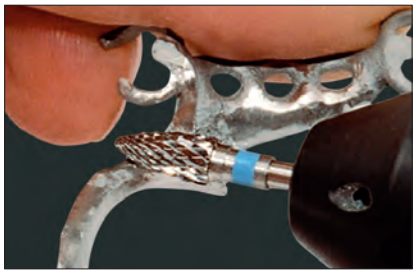


Размер / Size ø 1/10 мм		023	010	012	023	040	060	023	014
Длина / Head Length мм		16,0	8,0	8,0	16,0	7,8	12,2	16,0	3,5
Shank	ISO								
HP	500 **104** ...	145 140 ...	289 140 ...	289 140 ...	292 140 ...	263 140 ...	263 140 ...	116 140 ...	274 140 ...
	REF **HF ...**	**293FE-023**	**295FE-010**	**295FE-012**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

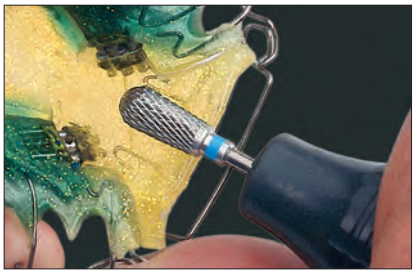
CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut



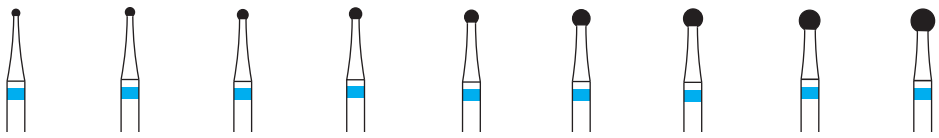
HF079CE-045



HF078CE-040



HFL077CE-060

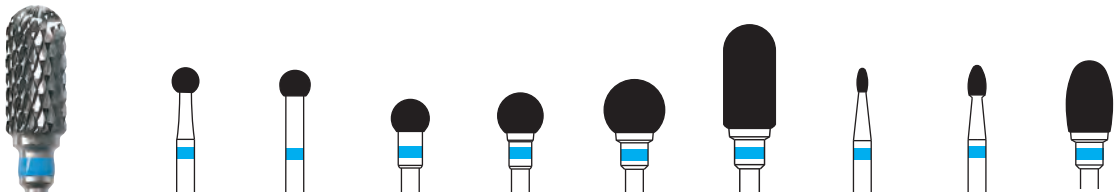


Размер / Size ø 1/10 мм		010	012	014	016	018	023	025	027	031
Длина / Head Length мм		0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,25	2,4	2,8
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...
	REF **HF ...**	**071CE-010**	**071CE-012**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

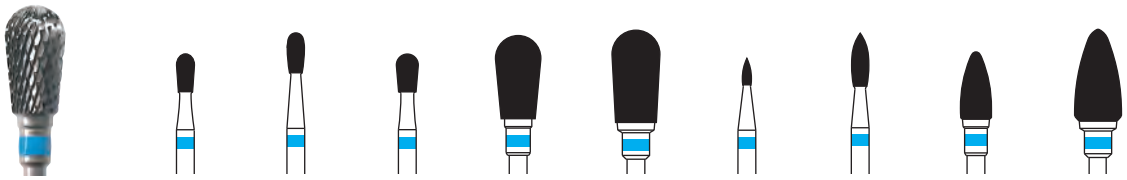
Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

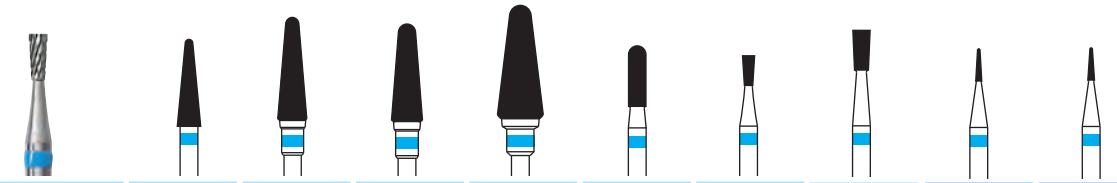
CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut



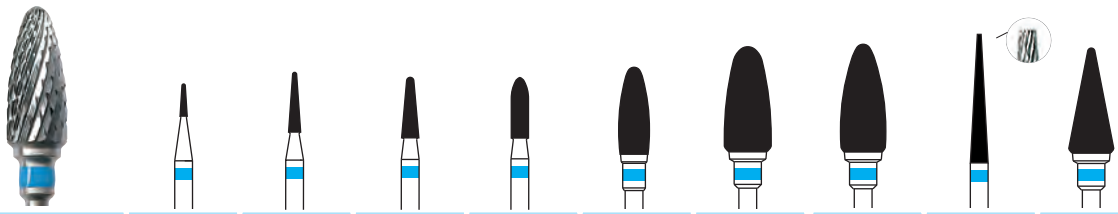
Размер / Size ø 1/10 мм		035	040	050	060	080	060	014	023	060
Длина / Head Length мм		3,25	3,4	4,3	5,3	7,0	12,5	3,1	3,9	9,4
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	143 190 ...	277 190 ...	277 190 ...	277 190 ...
	REF **HF ...**	**071CE-035**	**071CE-040**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



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



Размер / Size ø 1/10 мм		031	040	045	060	023	016	023	008	009
Длина / Head Length мм		11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	3,9	5,3	4,2	4,2
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	199 190 ...	201 190 ...	200 190 ...	201 190 ...	141 190 ...	225 190 ...	225 190 ...	196 190 ...	196 190 ...
	REF **HF ...**	**079CE-031**	**079CE-040**	**079CE-045**	**079CE-060**	**129CE-023**	**137CE-016**	**137CE-023**	**138CE-008**	**138CE-009**

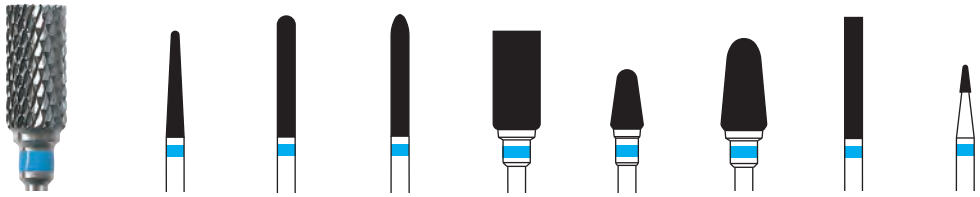


Размер / Size ø 1/10 мм		010	016	023	023	040	060	060	023	060
Длина / Head Length мм		4,2	8,0	8,0	8,0	11,5	13,9	14,2	17,0	13,9
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	196 190 ...	198 190 ...	198 190 ...	289 190 ...	274 190 ...	274 190 ...	275 190 ...	187 190 ...	194 190 ...
	REF **HF ...**	**138CE-010**	**138CE-016**	**138CE-023**	**139CE-023**	**251CE-040**	**251CE-060**	**L251CE-060**	**257CE-023**	**257CE-060**

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

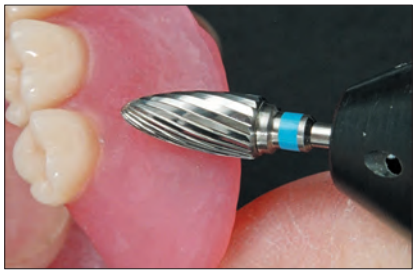
Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut



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

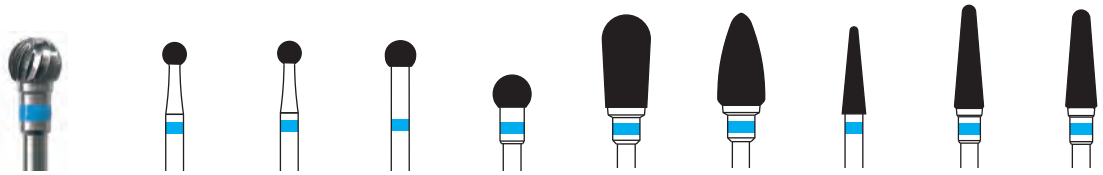
CN Простая стандартная насечка • Standard Plain Cut



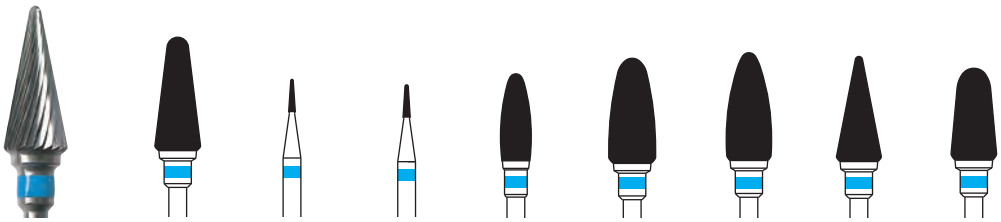
HF078CN-060

HF071CN-027

HF257CNR-060



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

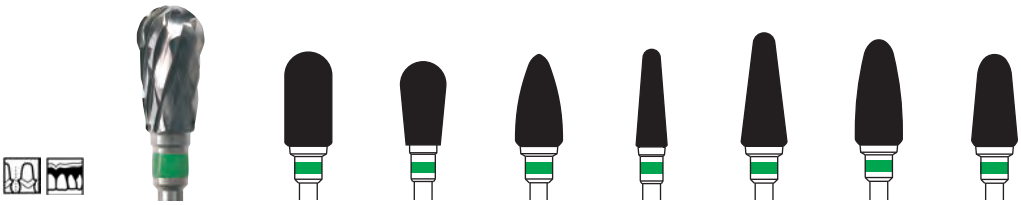


Размер / Size ø 1/10 мм		060	009	010	040	060	060	060	060
Длина / Head Length мм		15,0	4,2	4,2	11,5	13,9	14,2	13,9	12,2
Shank	ISO								
HP	500 **104** ...	201 175 ...	196 175 ...	196 175 ...	274 175 ...	274 175 ...	275 175 ...	194 175 ...	263 175 ...
	REF **HF ...**	**079CN-060**	**138CN-009**	**138CN-010**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

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

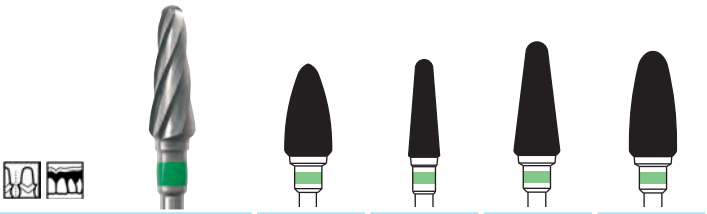
Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

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

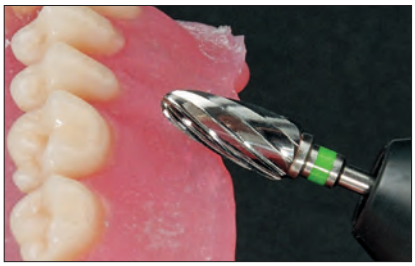


Размер / Size ø 1/10 мм		060	060	060	045	060	060	060
Длина / Head Length мм		12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2
Shank	ISO							
HP	500 **104** ...	143 220 ...	237 220 ...	257 220 ...	200 220 ...	201 220 ...	274 220 ...	263 220 ...
	REF **HF ...**	**072SCE-060**	**077SCE-060**	**078SCE-060**	**079SCE-045**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

SCN Грубая простая насечка • Coarse Plain Cut



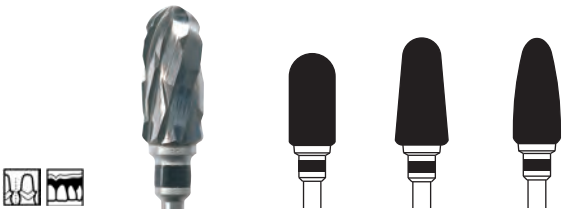
Размер / Size ø 1/10 мм		060	045	060	060
Длина / Head Length мм		12,2	12,9	15,0	13,9
Shank	ISO				
HP	500 **104** ...	257 215 ...	200 215 ...	201 215 ...	274 215 ...
	REF **HF ...**	**078SCN-060**	**079SCN-045**	**079SCN-060**	**251SCN-060**



HF251SCN-060

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

HF251XCE-060



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

XCN Простая сверхгрубая насечка
Supercoarse Plain Cut

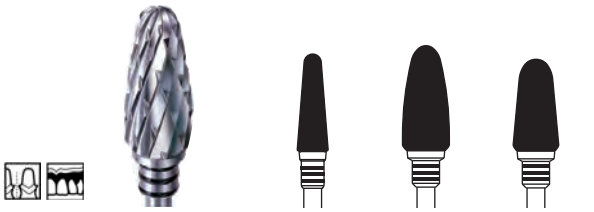
HF251XCN-060

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

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

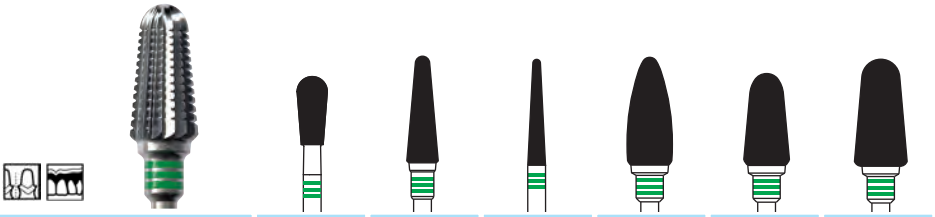
GE Грубая крестообразная насечка • Bulk Cross Cut



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

HF251GE-060

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



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

HFL251QSCN-060

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

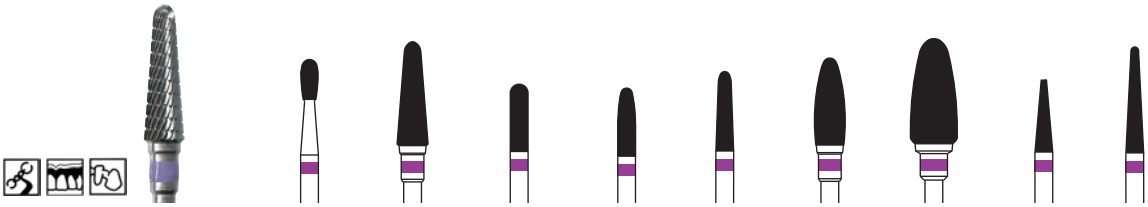
Размер / Size ø 1/10 мм		045
Длина / Head Length мм		14,1
Shank	ISO	
HP	500 **104** ...	201 141 ...
	REF **HF ...**	**079DF-045**

D Призмообразная алмазная насечка
Diamond Cut With Prism Surface

Размер / Size ø 1/10 мм		045
Длина / Head Length мм		14,1
Shank	ISO	
HP	500 **104** ...	201 191 ...
	REF **HF ...**	**079D-045**

HF079D-045

QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut



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

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

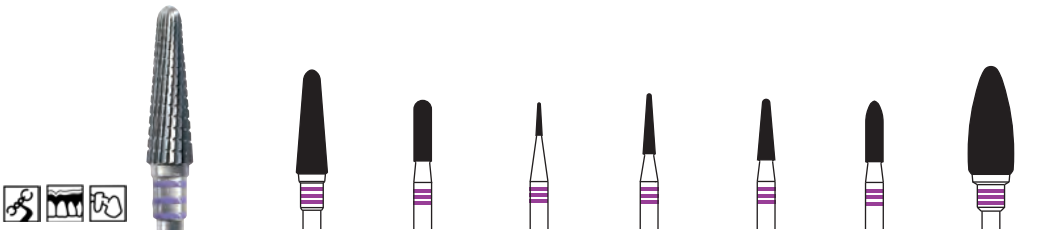
QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut

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

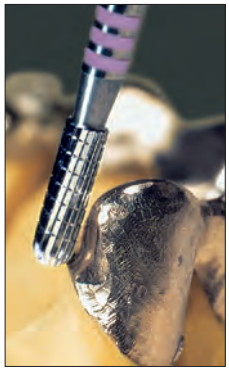
Для тончайшей обработки фиссур

Optimal Cosmetic Contouring and Fine Works on Fissures

QSF Сверхмелкая спиралевидная насечка • Spiral Superfine Cut

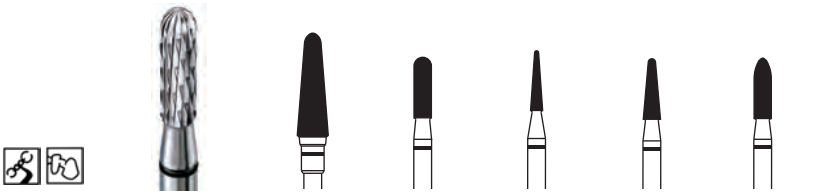


Размер / Size ø 1/10 мм		040	023	008	016	023	023	060
Длина / Head Length мм		13,7	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	14,2
Shank	ISO							
HP	500 **104** ...	201 137 ...	141 137 ...	196 137 ...	198 137 ...	198 137 ...	289 137 ...	275 137 ...
	REF **HF ...**	**079QSF-040**	**129QSF-023**	**138QSF-008**	**138QSF-016**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



HF129QSF-023

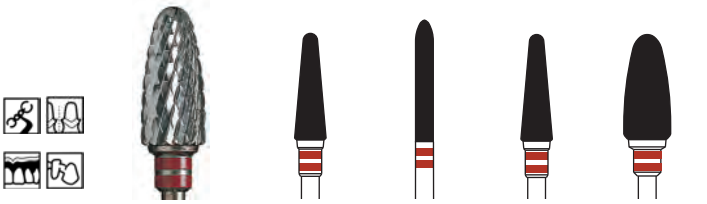
GTi Специальные фрезы для титана, крестообразная насечка, малое количество лезвий • Special cutter for titanium



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

HF129GTi-023

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



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

HF251LE-060

LE = Крестообразная насечка
LE = Cross Cut Coarse

FLE = Мелкая крестообразная насечка
FLE = Fine

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

Фрезы для неблагородных металлов, создающие особо гладкие поверхности

Cutters for particularly uniform surfaces on non-precious metals

HF079NP (200)

Размер / Size ø 1/10 мм	040
Длина / Head Length мм	14,1

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 200 180...	**HF079NP-...**	**040**

opt. 20.000 rpm

HF129NP (141)

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

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 141 180...	**HF129NP-...**	**023**

opt. 20.000 rpm

HF138NP (198)

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

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 198 180...	**HF138NP-...**	**023**

opt. 20.000 rpm

HF139NP (289)

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

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 289 180...	**HF139NP-...**	**023**

opt. 20.000 rpm

HF251NP (274)

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

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 274 180...	**HF251NP-...**	**040**

opt. 20.000 rpm

HFL251NP (275)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	14,2

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 275 180...	**HFL251NP-...**	**060**

opt. 20.000 rpm

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

Инструменты для обработки изделий способом вакуумной вытяжки
Vacuum Form Instruments

Фрезы-иглы
Fissure Burs

Размер / Size ø 1/10 мм	023	023
Длина / Head Length мм	15,0	9,0
Shank ISO		
HP 500 **104** ...	417 424 ...	467 211 ...
REF	**HF514S-023**	**HF515S-023**

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Фрезы-иглы, сталь
Fissure Burs, steel

Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	9,0
Shank ISO	
HP 310 **104** ...	467 211 ...
REF	**SF515S-023**

opt. 5.000 - 10.000 rpm

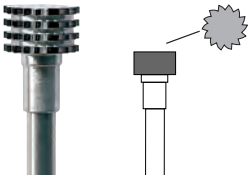
HF515S-023

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

Vacuum form instruments for use on all base plate materials.

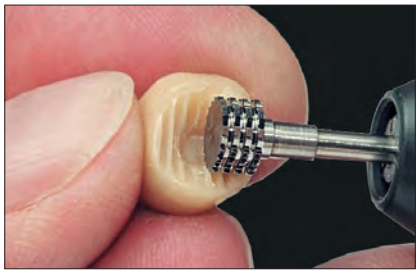
Специальная фреза • Repair Cutter

HF108G (118)



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

opt. 15.000 rpm



HF108G-060

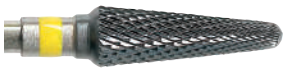
Для придания шероховатостей акриловым зубам и протезам.
For roughen dentures and acrylic teeth.

Щетки для отчистки
Для удаления сильных загрязнений со стальных и твердосплавных боров и фрез.

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

REF **P6820**

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



SFE Крестообразная сверхмелкая насечка 2.18
Superfine Cross Cut

FE Крестообразная мелкая насечка 2.19
Fine Cross Cut

CE Крестообразная стандартная насечка 2.20, 2.21
Standard Cross Cut

QF Мелкая спиралевидная насечка 2.21
Spiral Fine Cut

SCE Грубая крестообразная насечка 2.21
Coarse Cross Cut

Millennium Cutter

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

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

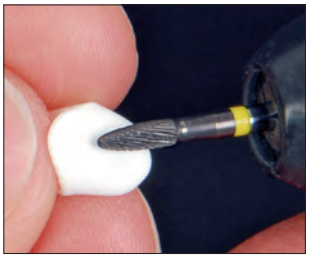
Millennium Cutter

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

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

MC138SFE-008

MCL251SFE-060


MC251SFE-023

MC251SFE-040

MC073SFE (277)

Размер / Size ø 1/10 мм		014
Длина / Head Length мм		3,1
Shank ISO	REF	
HP 506 **104** 277 110...	**MC073SFE-...**	**014**

MCL077SFE (237)

Размер / Size ø 1/10 мм		023
Длина / Head Length мм		5,3
Shank ISO	REF	
HP 506 **104** 237 110...	**MCL077SFE-**	**023**

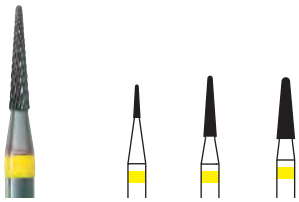
MC079SFE (201)

Размер / Size ø 1/10 мм		045
Длина / Head Length мм		14,1
Shank ISO	REF	
HP 506 **104** 201 110...	**MC079SFE-**	**045**

MC129SFE (141)

Размер / Size ø 1/10 мм		023
Длина / Head Length мм		8,0
Shank ISO	REF	
HP 506 **104** 141 110...	**MC129SFE-**	**023**

MC138SFE (198)

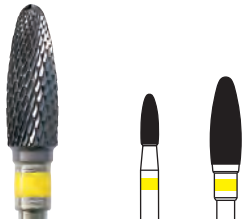


Размер / Size ø 1/10 мм	008	016	023
Длина / Head Length мм	4,2	8,0	8,0
Shank ISO	REF		
HP 506 **104** 198 110...	**MC138SFE-**	**008**	**016**	**023**

MC139SFE (289)

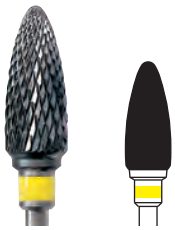
Размер / Size ø 1/10 мм		023
Длина / Head Length мм		8,0
Shank ISO	REF	
HP 506 **104** 289 110...	**MC139SFE-**	**023**

MC251SFE (272/274)



Размер / Size ø 1/10 мм	023	040
Длина / Head Length мм	6,5	11,5
Shank ISO	REF	
HP 506 **104** 272 110...	**MC251SFE-**	**023**
HP 506 **104** 274 110...	**MC251SFE-**	**040**

MCL251SFE (275)



Размер / Size ø 1/10 мм		060
Длина / Head Length мм		14,2
Shank ISO	REF	
HP 506 **104** 275 110...	**MCL251SFE-**	**060**

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

Millennium Cutter

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut

MC073FE (277)

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

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 277 140...	**MC073FE-**	**014**

MC079FE (200/201)

Размер / Size ø 1/10 мм	040	045
Длина / Head Length мм	14,1	12,9

Shank	ISO	REF		
HP	506 **104** 201 140...	**MC079FE-**	**040**	
HP	506 **104** 200 140...	**MC079FE-**		**045**

MC138FE (198)

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

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 198 140...	**MC138FE-**	**016**

MC251FE (274)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	13,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 274 140...	**MC251FE-**	**060**

MCL251FE (275)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	14,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 275 140...	**MCL251FE-**	**060**

MC261FE (201)

Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	14,0

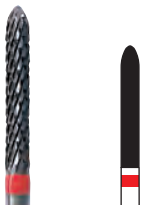
Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 201 140...	**MC261FE-**	**023**

MC293FE (145)

Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	16,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 145 140...	**MC293FE-**	**023**

MC295FE (292)



Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	16,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 292 140...	**MC295FE-**	**023**

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

Millennium Cutter

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

MC073CE (277)

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

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 277 190...	**MC073CE-...**	**014**

MC077CE (237)

Размер / Size ø 1/10 мм	029
Длина / Head Length мм	5,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 237 190...	**MC077CE-...**	**029**

MCL077CE (237)

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

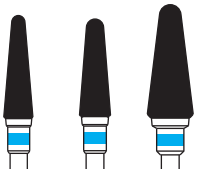
Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 237 190...	**MCL077CE-...**	**023**

MC078CE (257)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	12,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 257 190...	**MC078CE-...**	**060**

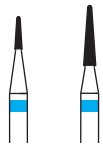
MC079CE (200/201)



Размер / Size ø 1/10 мм	040	045	060
Длина / Head Length мм	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)



Размер / Size ø 1/10 мм	010	016
Длина / Head Length мм	4,2	8,0

Shank	ISO	REF		
HP	506 **104** 196 190...	**MC138CE...**	**010**	
HP	506 **104** 198 190...	**MC138CE...**		**016**

MC251CE (274)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	13,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 274 190...	**MC251CE-...**	**060**

MCL251CE (275)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	14,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 275 190...	**MCL251CE-...**	**060**

MC257CE (187)

Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	17,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 187 190...	**MC257CE-...**	**023**

MC261CE (201)

Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	14,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 201 190...	**MC261CE-...**	**023**

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

Millennium Cutter

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

MC293CE (145)

Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	16,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 145 190...	**MC293CE-...**	**023**

MC295CE (292)

Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	16,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 292 190...	**MC295CE-...**	**023**

QF Мелкая спиралевидная насечка Spiral Fine Cut

MC351CE (263)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	12,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 263 190...	**MC351CE-...**	**060**

MC079QF (201)

Размер / Size ø 1/10 мм	040
Длина / Head Length мм	13,7

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 201 134...	**MC079QF-...**	**040**

MC138QF (196)

Размер / Size ø 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	4,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 196 134...	**MC138QF-...**	**010**

MC251QF (274)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	13,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 274 134...	**MC251QF-...**	**060**

SCE Грубая крестообразная насечка • Coarse Cross Cut

MC079SCE (200)

Размер / Size ø 1/10 мм	045
Длина / Head Length мм	12,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 200 220...	**MC079SCE-...**	**045**

MC251SCE (274)

Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	13,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 274 220...	**MC251SCE-...**	**060**

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

Инструменты для фрезерных работ с Millennium-покрытием 3.4

Milling Instruments with Millennium Coating

Параллельные спиральные фрезы для воска круглые 3.5

Parallel spiral wax cutter, round

Параллельные фрезы, круглые 3.5

Parallel Cutter, Round End

Фреза для воска, коническая, круглая 3.6

Wax spiral cutter, conical round

Конические фрезы круглые 3.6

Cone Cutter, Round End

Трубчатая фреза, центрирующий бор 3.7

Tube Bur, Bur for Spot on Precision Cutting

Спиральное сверло, фреза для нарезания пазов 3.7

Twist Burs, Grooving Cutter

Система KR-столик для техники фрезерования 3.8 - 3.13

KR Table for Milling Technique

Техника фрезерования

Milling Technique

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

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

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

Область применения: для параллельного и конического фрезерования 2°.

Преимущества:

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

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

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

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

Applications: Parallel and 2° conical milling.

Advantages:

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

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

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

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

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

MC356XFR (200)

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

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

opt. 5.000 rpm

Коническая фреза, круглая
Cone cutter cross cut, round end

MC356XR (200)

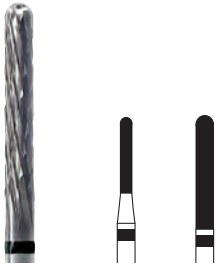
Размер / Size ø 1/10 мм	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	13,0
Угол / Angle	2°

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

opt. 5.000 rpm

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

MC364XFR (137)



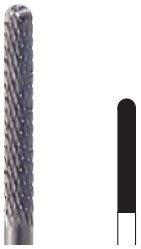
Размер / Size ø 1/10 мм	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	10,0	15,0

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

opt. 5.000 rpm

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

MC364XR (137)



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

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

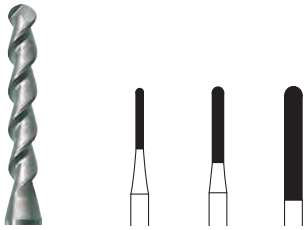
opt. 5.000 rpm

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

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

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

HF364WS (137)



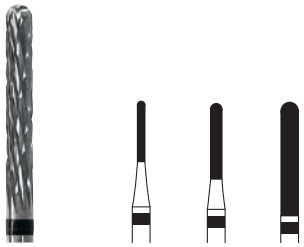
Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm	500 **103** 137 364...	**HF364WS-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm	500 **123** 137 364...	**HF364WS-123-...**	**010**		

opt. 3.000 rpm

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

HF364XFR (137)



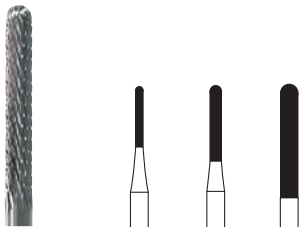
Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm	500 **103** 137 220 ...	**HF364XFR-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm	500 **123** 137 220 ...	**HF364XFR-123-...**	**010**	**015**	**023**

opt. 5.000 rpm

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

HF364XR (137)



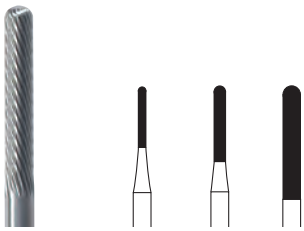
Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm	500 **103** 137 190 ...	**HF364XR-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm	500 **123** 137 190 ...	**HF364XR-123-...**	**010**	**015**	**023**

opt. 5.000 rpm

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

HF364RL (137)



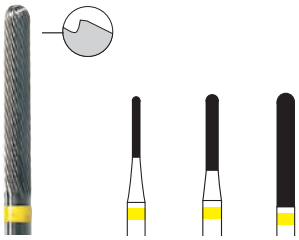
Размер / Size ø 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm	500 **103** 137 135 ...	**HF364RL-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm	500 **123** 137 135 ...	**HF364RL-123-...**	**010**	**015**	**023**

opt. 3.000 rpm

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

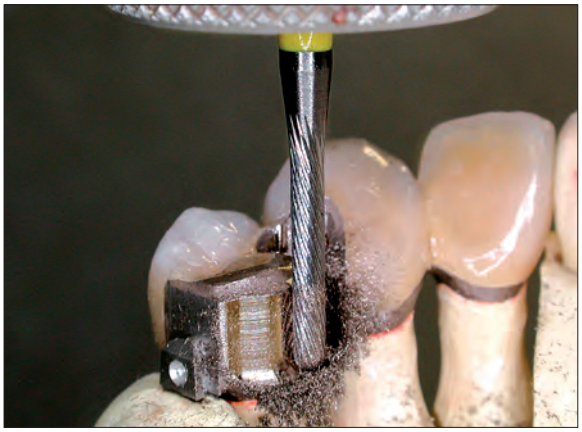
HF364RLF (137)



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

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm	500 **103** 137 103 ...	**HF364RLF-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm	500 **123** 137 103 ...	**HF364RLF-123-...**	**010**	**015**	**023**

opt. 6.000 rpm



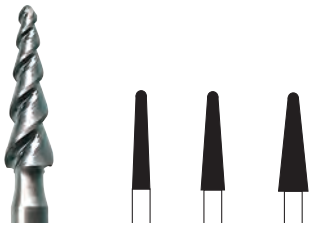
HF364RLF-015

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

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

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

HF356WS (200)



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

Shank ISO REF				
HP ø 2,35 mm	500 103 200 364 ...	**HF356WS-...**	**023**	**031**	**040**
HP ø 3,00 mm	500 123 200 364 ...	**HF356WS-123-...**	**023**		

opt.3.000 rpm

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

HF356XFR (200)

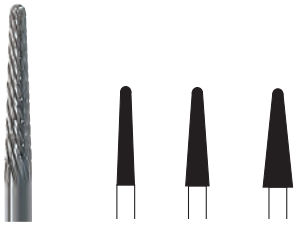
Размер / Size ø 1/10 мм	023	031
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0	13,0
Угол / Angle	2°	4°

Shank ISO REF				
HP ø 2,35 mm	500 103 200 220...	**HF356XFR-...**	**023**	**031**
HP ø 3,00 mm	500 123 200 220...	**HF356XFR-123-...**	**023**	

opt. 5.000 rpm

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

HF356XR (200)



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

Shank ISO REF				
HP ø 2,35 mm	500 103 200 190...	**HF356XR-...**	**023**	**031**	**040**

opt. 5.000 rpm

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

HF356SR (200)

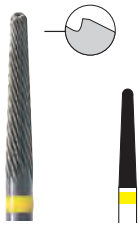
Размер / Size ø 1/10 мм	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	13,0
Угол / Angle	2°

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

opt. 3.000 rpm

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

HF356SRF (200)



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

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

opt. 6.000 rpm

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

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

Трубчатый бор • Tube Bur

HF210FT (107)

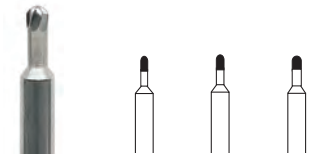
Размер / Size ø 1/10 мм	007	010	012
Длина / Head Length мм	7,5	9,0	12,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm	500 **103** 107 382...	**HF210FT-...**	**007**	**010**	**012**
HP ø 3,00 mm	500 **123** 107 382...	**HF210FT-123-...**	**007**	**010**	**012**

opt. 3.000 rpm

Центрирующий бор • Bur for Spot on Precision Cutting

HF370FT (153)



Размер / Size ø 1/10 мм	009	010	012
Длина / Head Length мм	-	-	-

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm	500 **103** 153 001...	**HF370FT-...**	**009**	**010**	**012**

opt. 5.000 rpm

Спиральный бор • Twist Burs

HF206FT (423)

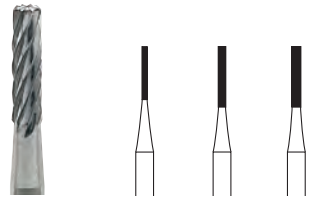
Размер / Size ø 1/10 мм	007	008	009	010	012
Длина / Head Length мм	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0

Shank	ISO	REF					
HP ø 2,35 mm	500 **103** 423 364 ...	**HF206FT-...**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**
HP ø 3,00 mm	500 **123** 423 364 ...	**HF206FT-123-...**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**

opt. 5.000 rpm

Фреза для нарезания пазов • Grooving Cutter

HF021FT (538)



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

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

opt. 5.000 rpm

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

KR-столик для керамических первичных частей 3.10
и техники фрезерования всех сплавов
The KR Table – for ceramic primary parts and the milling of all alloy types.

Набор KR-столик: KR-2000 3.11
KR Table set: KR-2000

Применение KR-столика на керамических первичных частях 3.12
Using the KR table for ceramic primary parts

Применение KR-столика на благородных металлах 3.12
Using the KR table for precious alloys

Применение KR-столика на сплавах неблагородных металлов и титане 3.12
Using the KR table system for non-precious alloys and titanium

Алмазные инструменты, параллельные 3.13
Алмазные инструменты, конические
Parallel diamonds, Conical diamonds

Полиры для KR-столика 3.13
Polishers for the KR table

Система KR-столик для техники фрезерования

KR Table for Milling Technique

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

➤ ➤ ➤ Надежная возможность правки любого полира под нужный угол.

➤ ➤ ➤ С предварительно изготовленными стержнями замковых креплений облегчается изготовление пластины замкового ригельного крепления.

Преимущества KR-столика:

Благодаря интегрированному радиусу алмаза для правки на полире создается такой же радиус, как и на инструментах для техники фрезерования.

Высочайшая точность с углами 0°, 1°, 2°, 4° и 6°.

Две различные зернистости алмаза для правки разрешают абразивную правку и сглаживание всех полиров.

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

➤ ➤ ➤ *The reliable, precise way to dress any polisher to the angle desired.*

➤ ➤ ➤ *With pre-assembled locking shaft for simple production of locking plates.*

The advantages of the KR table:

The integrated radius of the dressing diamond creates the identical radius on the polisher as on the milling instruments.

Utmost precision for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.

Two different dressing diamond grain sizes make abrasive dressing and smoothing of any polisher possible.

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

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

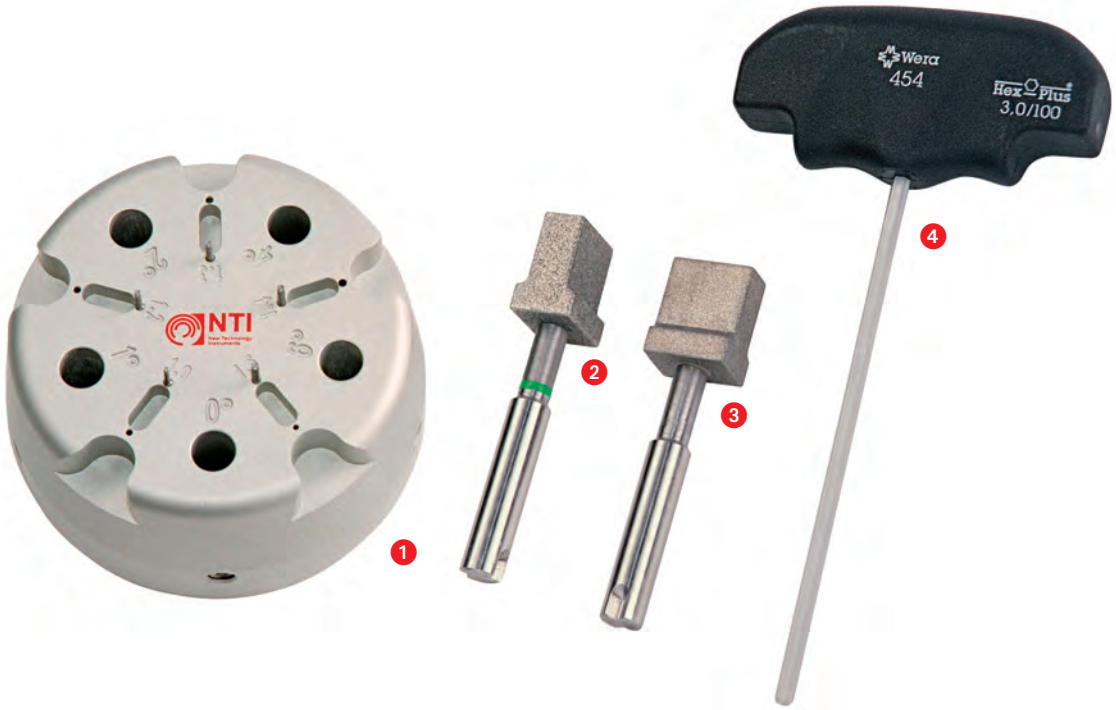
For cutting locking plates, the KR table features five different locking shafts: 1.0 mm, 1.2 mm, 1.3 mm, 1.4 mm and 1.5 mm.

Набор KR-столик: KR-2000

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

KR table set: KR-2000

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



➤ ➤ ➤ Набор KR-столик содержит:

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

➤ ➤ ➤ *The KR table set consists of:*

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

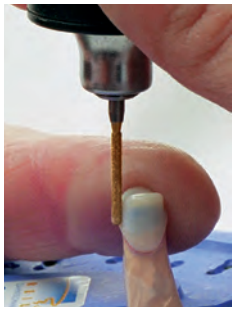
Дно KR-столика содержит магниты, благодаря этому он надёжно крепится на фрезерном аппарате. Отверстия дна открыты, что облегчает очистку.

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

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

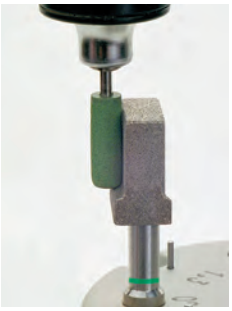
The dressing diamond can be secured with two fingers. The high precision of the KR table and dressing diamond means very little force is required.

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



По необходимости производится грубая предварительная шлифовка алмазом со средней зернистостью.

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



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

With the coarse dressing diamond, green ring, the green CeraGlaze is dressed.
***Attention**: Never use the green CeraGlaze on the medium-grain dressing diamond as this will be destroyed by the polisher!*

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

The blue polisher perfectly prepares the ceramic surface for polishing.

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

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

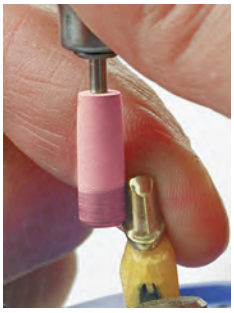
В одном исследовании, проведенном М. Дёрнбрак, А. Рцанни, Д. Вэлкэр. Х. Кюппер в университете города Йены, было доказано следующее:

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

Немецкий Стоматологический Журнал Выпуск 8/ 2002

Research at the University of Jena has shown the following: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically measurable surface quality of glaze firing. (Roughness value RA 0.28 µm.)"
Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002 (German Dental Journal, August 2002).

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



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

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

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

Затем производится полирование первичных частей.
Для этого также подходят полиры CeraGlaze.

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

Алмазные инструменты FT• FT Diamond instruments

Алмазные инструменты, параллельные
Parallel diamonds

Хвостовик 1,6 мм /Shank 1,6 mm

364 (137)

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

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

opt. 100.000 -150.000 rpm

Алмазные инструменты, конические
Conical diamonds

356 (200)

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

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

opt. 100.000 -150.000 rpm

Хвостовик 1,6 мм /Shank 2,35 mm

364 (137)

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

Shank	ISO	REF	3			
HP ø 2,35 mm	806 **103** 137 524 ...	**364-...M- HPK**	**010**	**015**	**023**
HP ø 2,35 mm	806 **103** 137 514 ...	**364-...F- HPK**	**010**	**015**	**023**
HP ø 2,35 mm	806 **103** 137 504 ...	**364-...SF- HPK**	**010**	**015**	**023**
HP ø 2,35 mm	806 **103** 137 494 ...	**364-...UF- HPK**	**010**	**015**	**023**

opt. 5.000 - 10.000 rpm

356 (200)

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

Shank	ISO	REF	3			
HP ø 2,35 mm	806 **103** 200 524 ...	**356-...M- HPK**	**026**	**033**	**023**
HP ø 2,35 mm	806 **103** 200 514 ...	**356-...F- HPK**	**026**	**033**	**023**
HP ø 2,35 mm	806 **103** 200 504 ...	**356-...SF- HPK**	**026**	**033**	**023**
HP ø 2,35 mm	806 **103** 200 494 ...	**356-...UF- HPK**	**026**	**033**	**023**

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Полиры для KR-столика • Polishers for the KR table

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

Хвостовик 2,35 мм/Shank 2,35 mm

CeraGlaze FT

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

Shank	ISO	REF	1
HP ø 2,35 mm	802 **103** 114 533 ...	**PR344KR-HPK**
HP ø 2,35 mm	802 **103** 114 523 ...	**PR3044KR-HPK**
HP ø 2,35 mm	802 **103** 114 513 ...	**PR30044KR-HPK**

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

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

GalacticGold FT

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

Shank	ISO	REF	12
HP ø 2,35 mm	658 **103** 114 522 ...	**P1802KR-HPK**
HP ø 2,35 mm	658 **103** 114 511 ...	**P1812KR-HPK**
HP ø 2,35 mm	658 **103** 114 502 ...	**P1822KR-HPK**

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

Указание: правка полиров может производится с помощью KR-столика

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

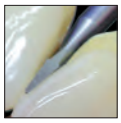
Пожалуйста соблюдайте рабочую скорость (Таблица с рабочей скоростью на с. 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16)

Твердосплавные боры для лаборатории 4.4 - 4.5

TC Burs for Laboratory

Финиры по керамике для лабораторной турбины 4.5

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine



TriFiss 4.5

Универсальный трёхгранный инструмент для керамики, металла и пластмасс

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic

Виды форм • Form overview

Твердосплавные боры HP
HP Tungsten Carbide Burs

	Страница • Page
Шаровидный *Round*	4.4
Обратный конус *Inverted Cone*	4.4
Грушевидный *Pear*	4.4
Цилиндр *Cylinder*	4.4
Цилиндр, длинный *Long Cylinder*	4.4
Конический *Tapered Fissure*	4.4
Конус, длинный *Long Tapered Fissure*	4.4
Конический, круглый конец *Round End Tapered Fissure*	4.4

Твердосплавные финиры
TC Finishers

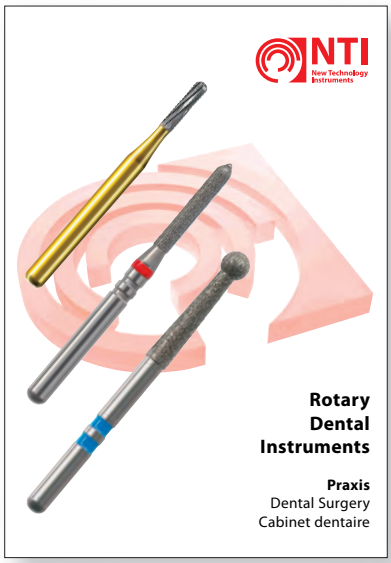
	Страница • Page
Обратный конус *Inverted Cone*	4.5
Финиры по керамике / 3-/ 4- /6 кантовые *Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6 sided*	4.5
TriFiss	4.5

Твердосплавные боры HP

HP Tungsten Carbide Burs

Твердосплавные боры и финиры с различными геометриями лезвий разрешают применение на всех стоматологических материалах.

Operative and finishing carbides with different blade configurations allow to trim and finish all kinds of dental materials.

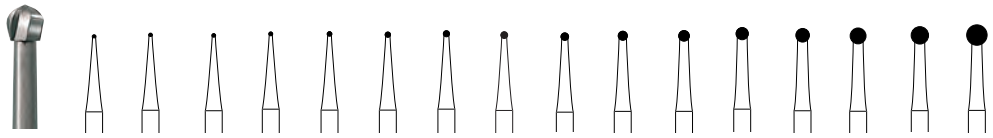


Твёрдосплавные боры и финиры с FG хвостовиком находятся в каталоге для стоматологов.

For TC Burs and Finishing Instruments with FG shank please refer to catalogue “Dental Surgery”.

Твердосплавные боры для лаборатории • TC Burs for Laboratory

H1 (001)
Шаровидный
Round

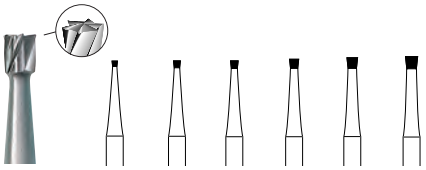


Размер / Size ø 1/10 мм	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
Длина / Head Length мм																
Shank ISO / REF																
US. No.				1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	10
HP 500 **104** 001 001... **H1- ... -HP**	**002**	**003**	**004**	**005**	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**

opt. 25.000 rpm

opt. 20.000

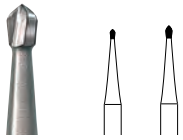
H2 (010)
Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø 1/10 мм	008	010	012	014	016	018
Длина / Head Length мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7
Shank ISO / REF						
US. No.	34	35	36	37	38	39
HP 500 **104** 010 001... **H2- ... -HP**	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**

opt. 25.000 rpm

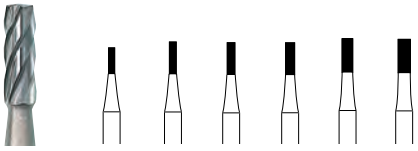
H7 (232)
Грушевидный
Pear



Размер / Size ø 1/10 мм	006	008
Длина / Head Length мм	1,2	1,6
Shank ISO / REF		
US. No.	329	330
HP 500 **104** 232 001... **H7- ... -HP**	**006**	**008**

opt. 25.000 rpm

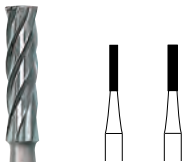
H21 (107)
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	008	009	010	012	014	016
Длина / Head Length мм	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
Shank ISO / REF						
US. No.	55	56	57	58	59	60
HP 500 **104** 107 006... **H21- ... -HP**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**

opt. 25.000 rpm

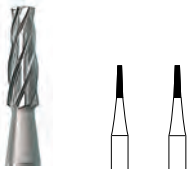
H21L (110)
Цилиндр, длинный
Long Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	010	012
Длина / Head Length мм	6,0	6,0
Shank ISO / REF		
US. No.	57L	58L
HP 500 **104** 110 006... **H21L - ... -HP**	**010**	**012**

opt. 25.000 rpm

H23 (168)
Конический
Tapered Fissure



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	009
Länge - Length in mm - Longueur	4,2	4,2
Shank ISO / REF		
US. No.	168	169
HP 500 **104** 168 006... **H23 - ... -HP**	**008**	**009**

opt. 25.000 rpm

H23L (171)
Конус, длинный
Long Tapered Fissure

Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	6,0
Shank ISO / REF	
US. No.	171L
HP 500 **104** 171 006... **H23L - ... -HP**	**012**

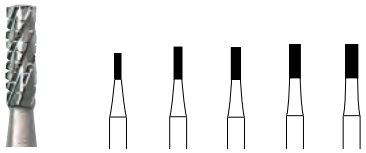
opt. 25.000 rpm

H23R (194)
Конический, круглый конец
Round End Tapered Fissure

Размер / Size ø 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	4,2
Shank ISO / REF	
US. No.	1170
HP 500 **104** 194 006... **H23R - ... -HP**	**010**

opt. 25.000 rpm

H31 (107)
Цилиндр
Cylinder

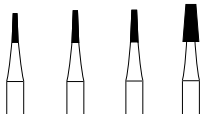


Размер / Size ø 1/10 мм	008	010	012	014	016
Длина / Head Length мм	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4
Shank ISO / REF					
US. No.	555	557	558	559	560
HP 500 **104** 107 007... **H31 - ... -HP**	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**

opt. 25.000 rpm

Твердосплавные боры для лаборатории • TC Burs for Laboratory

H33 (168)
Конический
Tapered Fissure



Размер / Size ø 1/10 мм	008	009	010	021
Длина / Head Length мм	3,8	4,2	4,2	4,9

hank	ISO	REF				
		US. No.		699	700	703
HP	500 **104** 168 007...	**H33 - ... -HP**	**008**	**009**	**010**	**021**

opt. 25.000 rpm

H33L (171)
Конус, длинный
Long Tapered Fissure

Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	6,0

Shank	ISO	REF	
		US. No.	701L
HP	500 **104** 171 007...	**H33L - ... -HP**	**012**

opt. 25.000 rpm

Твердосплавные финиры • Finishing Carbide Burs

H30X (010)
Обратный конус
Inverted Cone

Размер / Size ø 1/10 мм	010	012	014
Длина / Head Length мм	1,0	1,2	1,4

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

opt. 25.000 rpm

H8503 (467)
Финиры по керамике / трёхгранные
Ceramic Finishing Bur/ 3-sided

Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	2,5

Shank	ISO	REF	
рабочая часть • Working part			9°
FG	500 **314** 467 211...	**H8503 - ... -FG**	**014**(3)

opt. 150.000 rpm

H8504 (467)
Финиры по керамике / четырёхгранные
Ceramic Finishing Bur/ 4-sided

Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	2,5

Shank	ISO	REF	
рабочая часть • Working part			10°
FG	500 **314** 467 212 ...	**H8504 - ... -FG**	**012**(4)

opt. 150.000 rpm

H8506 (467)
Финиры по керамике / шестигранные
Ceramic Finishing Bur/ 6-sided

Размер / Size ø 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	2,5

Shank	ISO	REF	
рабочая часть • Working part			12°
FG	500 **314** 467 213 ...	**H8506 - ... -FG**	**010**(6)
HP	500 **104** 467 213 ...	**H8506 - ... -HP**	**010**(6)

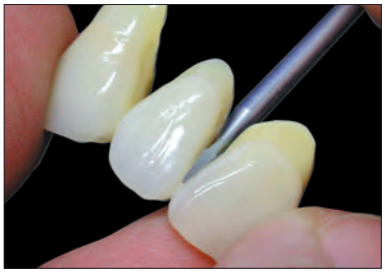
opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm

TriFiss
H2803 (468)

Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	4,2

Shank	ISO	REF	
HP L = 44,5 mm, ø 2,35 mm			
	500 **104** 468 211 012	**H2803 - 012 - HP**	

opt. 25.000 rpm



Универсально применимый трёхгранный инструмент для керамики, металла и пластмасс.
Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic.

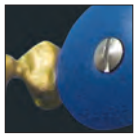
Полиры для высокачественной керамики, диоксида циркония, сплавов неблагородных металлов и титана 5.4 - 5.5
Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium

Полиры для керамики 5.6
Porcelain Polishers

Полиры для пластмасс 5.7 - 5.9
Acrylic Polishers

NTI SoftWizard 5.9

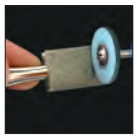
Полиры для сплавов благородных металлов 5.10, 5.11
Precious Alloys Polishers



Универсальные полиры 5.12, 5.13
Universal Polishers

Для сплавов неблагородных металлов, хромокобальтовый сплав 5.14
for NP Alloys, Chrome-Cobalt

Полиры для фиссур 5.15
Fissure Polishers and Fine Polishers



Инструменты по уходу для вращающихся инструментов 5.16
Maintenance instruments for rotary dental instruments

Щетки 5.17
Brushes

Полиры

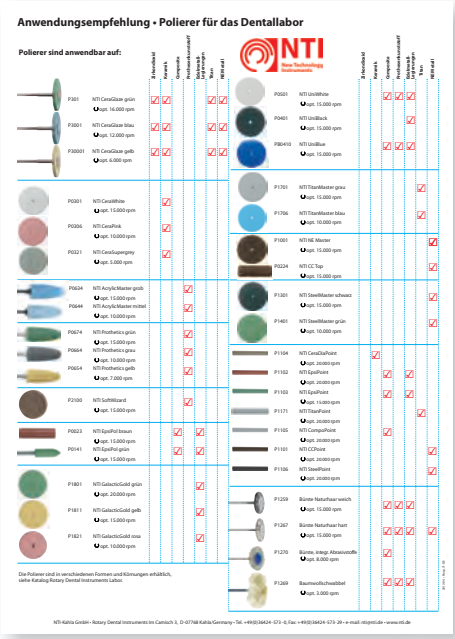
Polishers

Полиры для зуботехнической лаборатории.

Компания NTI предлагает один из самых широких сортиментов полиров для зуботехнической лаборатории.

Polishing Lab Line

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



Anwendungsempfehlung • Polierer für das Dentallabor

Polierer sind anwendbar auf:

		Zirkonoxid	Keramik	Composite	Nichtedelmetallmetall	Edelmetall-legierungen	Titan	NiTi-Feil
P301	NTI CeraGlaze grün ↻ opt. 16.000 rpm	✓	✓				✓	✓
P2001	NTI CeraGlaze blau ↻ opt. 12.000 rpm	✓	✓				✓	✓
P30001	NTI CeraGlaze gelb ↻ opt. 6.000 rpm	✓	✓				✓	✓
P0301	NTI CeraWhite ↻ opt. 15.000 rpm		✓					
P0306	NTI CeraPink ↻ opt. 10.000 rpm		✓					
P0321	NTI CeraSupergrey ↻ opt. 5.000 rpm		✓					
P0634	NTI AcrylicMaster grob ↻ opt. 15.000 rpm				✓			
P0644	NTI AcrylicMaster mittel ↻ opt. 10.000 rpm				✓			
P0674	NTI Prosthetics grün ↻ opt. 15.000 rpm				✓			
P0664	NTI Prosthetics grau ↻ opt. 10.000 rpm				✓			
P0654	NTI Prosthetics gelb ↻ opt. 7.000 rpm				✓			
P2100	NTI SoftWizard ↻ opt. 15.000 rpm				✓			
P0023	NTI EpoPol braun ↻ opt. 15.000 rpm			✓		✓		
P0141	NTI EpoPol grün ↻ opt. 15.000 rpm			✓		✓		
P1801	NTI GalacticGold grün ↻ opt. 20.000 rpm					✓		
P1811	NTI GalacticGold gelb ↻ opt. 15.000 rpm					✓		
P1821	NTI GalacticGold rosa ↻ opt. 10.000 rpm					✓		
P0501	NTI UniWhite ↻ opt. 15.000 rpm			✓	✓	✓		
P0401	NTI UniBlack ↻ opt. 15.000 rpm					✓		
P80410	NTI UniBlue ↻ opt. 15.000 rpm			✓	✓	✓		
P1701	NTI TitanMaster grau ↻ opt. 15.000 rpm						✓	
P1706	NTI TitanMaster blau ↻ opt. 10.000 rpm						✓	
P1001	NTI NE Master ↻ opt. 15.000 rpm							✓
P0224	NTI CC Top ↻ opt. 15.000 rpm							✓
P1301	NTI SteelMaster schwarz ↻ opt. 15.000 rpm							✓
P1401	NTI SteelMaster grün ↻ opt. 10.000 rpm							✓
P1104	NTI CeraDiaPoint ↻ opt. 20.000 rpm	✓						
P1102	NTI EpoPoint ↻ opt. 20.000 rpm			✓		✓		
P1103	NTI EpoPoint ↻ opt. 15.000 rpm			✓		✓		
P1171	NTI TitanPoint ↻ opt. 20.000 rpm						✓	
P1105	NTI CompoPoint ↻ opt. 20.000 rpm			✓				
P1101	NTI CCPoint ↻ opt. 20.000 rpm							✓
P1106	NTI SteelPoint ↻ opt. 20.000 rpm							✓
P1259	Bürste Naturhaar weich ↻ opt. 15.000 rpm			✓	✓	✓		
P1267	Bürste Naturhaar hart ↻ opt. 15.000 rpm			✓	✓	✓		✓
P1270	Bürste, integr. Abrasivstoffe ↻ opt. 8.000 rpm			✓				
P1269	Baumwollschwabbel ↻ opt. 3.000 rpm			✓	✓	✓		

Die Polierer sind in verschiedenen Formen und Körnungen erhältlich, siehe Katalog Rotary Dental Instruments Labor.

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

Полиры для высокачественной керамики, диоксида циркония, сплавов неблагородных металлов и титана
Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium

P343

P3042

P30044

NTI CeraGlaze

Работать с легким рабочим давлением.

Work with light working pressure.

Предварительное полирование • Pre-Polishing

Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
Shank ISO 1						
HP 802 **104** ...	292 533 ...	303 533 ...	372 533 ...	243 533 ...	373 533 ...	303 533 ...
REF	**P341**	**P342**	**P343**	**P344**	**P301**	**P310**
opt. 16.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Полирование до блеска • Refined Finish

Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Shank ISO 1							
HP 802 **104** ...	292 523 ...	303 523 ...	372 523 ...	243 523 ...	373 523 ...	303 523 ...	345 523 ...
REF	**P3041**	**P3042**	**P3043**	**P3044**	**P3001**	**P3010**	**P3047**
opt. 12.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm

Полирование до зеркального блеска • High-Shine Polishing

Размер / Size ø 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Shank ISO 1							
HP 802 **104** ...	292 513 ...	303 513 ...	372 513 ...	243 513 ...	373 513 ...	303 513 ...	345 513 ...
REF	**P30041**	**P30042**	**P30043**	**P30044**	**P30001**	**P30010**	**P30047**
opt. 6.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm

NTI CeraGlaze - полир из настоящего каучука. Только настоящий каучук поглощает во время процесса полирования тепло и предотвращает перегрев керамики.

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

Полиры для высокачественной керамики, диоксида циркония, сплавов неблагородных металлов и титана
Polishers for high-performance ceramics, zirconia, NP Alloys and Titanium

Идеально для керамического уступа, контактных точек и удаления преждевременных контактов.

Зеленый абразивный, шлифует поверхность, снимает слой керамики и удаляет шероховатости.

Голубой сглаживающий, может снять только не большой слой керамики, создает легкий блеск.

Желтый сверхмелкий, создает такой же блеск как после повторного обжига глазури.

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

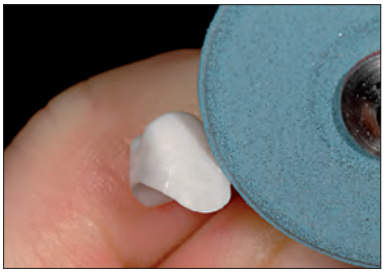
Green, abrasive for trimming porcelain without roughening the surface

Blue, refining for refinement with smart finish.

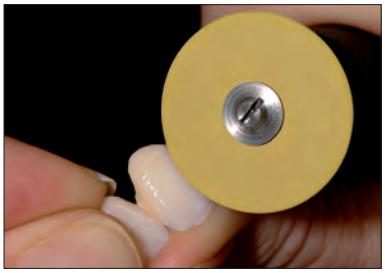
Yellow, superfine leaves a "reglazed" finish similar to renewed glaze firing.

Полирования диоксида циркония и керамики
Zirconia and Porcelain Polishing

P310



P3010



P30010

Доктор М. Дёрнбрак, **et al. al.:** профессор, доктор Кюппер, профессор доктор Вэлкэр, доктор Рцанни:
Dr. M. Dörnbrack et al. al.: Prof. Dr. Küpper, Prof. Dr. Welker, Dr. Rzanny

«Наши результаты показывают, что с инструментами CeraGlaze компании NTI, можно достичь такого же качества поверхности как и после обжига глазури, что профилометрически измеримо.»

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/2002 (Немецкий Стоматологический Журнал Выпуск 8/2002)

"Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically measurable surface quality of glaze firing."

Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Ed. 8/2002

Обработка кламмеров и направляющих плеч распределения нагрузки без абразивных инструментов
Trimming of clasps and support arms without grinding instruments

P344

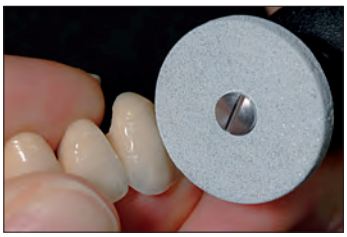
P3044

P30044

Полиры для керамики • Porcelain Polishers

Полиры для керамики на силиконовой связке

Ceramic polishers with silicone binder



P0301

P0306

NTI CeraWhite

инструменты для грубо-абразивного полирования, сглаживания поверхности и устранения следов режущего инструмента.
Светло-серый – грубо-абразивный

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

Размер / Size ø 1/10 мм	220	170	060	220	170	050	055
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
Shank ISO 12/100							
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
REF	**P0301**	**P0302**	**P0315**	**P0310**	**P0311**	**P0351**	**P0384**

opt. 15.000 rpm

NTI CeraPink

Инструменты для средне-абразивного предварительного полирования, создания необходимых анатомических форм и получения первично-полировальной поверхности.
Розовый = среднеабразивный.

For porcelain/ceramics pink, retains the structure and provides a smooth shine, **pink** = medium grit.

Размер / Size ø 1/10 мм	220	170	060	220	170	050	055
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
Shank ISO 12/100							
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
REF	**P0306**	**P0307**	**P0320**	**P0316**	**P0317**	**P0361**	**P0394**

opt. 10.000 rpm

NTI CeraSupergrey

Инструменты для полирования керамической поверхности до зеркального блеска.
Серый = мелко-абразивный.

For porcelain/ceramics grey, provides a lustre high-gloss finish, **grey** = super high shine

Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	050	150	145	055
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Shank ISO 12/100						
658 900 ...	372 504 220	303 504 220				
HP 658 **104** ...			292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055
REF	**P0321**	**P0322**	**P0371**	**P0373**	**P0375**	**P0374**

opt. 5.000 rpm

Информацию о держателях Вы найдете в главе 6 • For mandrels please refer to chapter 6.

Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers

Первый шаг: удаление избыточного материала
Грубая зернистость
большой объём удаления материала за кратчайшее время

Второй шаг: сглаживание
Средняя зернистость
укороченное время полирования

Step one: Reduction
Coarse grit
For results in seconds

Step two: Smooth polish
Medium grit
Reduced polishing time

NTI AcrylicMaster

Для обработки зубопротезных пластмасс, **грубая** зернистость.

For polishing prosthetic acrylics, with **coarse** grit.

Размер / Size ø 1/10 мм	150	100	110
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	20,0
Shank ISO 6/100			
HP 658 **104** ...	201 533 150	273 533 100	243 533 110
REF	**P0632**	**P0634**	**P0636**

opt. 10.000 rpm

NTI AcrylicMaster

Для обработки зубопротезных пластмасс, **средняя** зернистость.

For polishing prosthetic acrylics, with **medium** grit.

Размер / Size ø 1/10 мм	150	100	110
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	20,0
Shank ISO 6/100			
HP 658 **104** ...	201 513 150	273 513 100	243 513 110
REF	**P0642**	**P0644**	**P0646**

opt. 10.000 rpm

Важно: обязательно соблюдайте рекомендуемое число оборотов!
Attention: Please observe recommended speeds!

P0632

P0644

P0642

Указание: полирование до глянцевого блеска проводить NTI Prothetics желтым полиром для пластмасс (см. стр. 5.9)

Note: Shine polishing is done using the yellow acrylic polisher NTI Prosthetics, see page 5.9

Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers

NTI Prothetics силиконовый полир **грубой** зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс.

Полир также подходит для обработки мягких пластмасс, **зеленый = абразивное предварительное** полирование.

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, as replacement for sandpaper in difficult-to-reach areas, **green**, **coarse** pre-polish, ideally suitable also for soft acrylics.

NTI Prothetics

Размер / Size ø 1/10 мм	150	100	110	110	070	055
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Shank ISO 6/100						
HP 658 **104** ...	201 563 150	273 563 100	237 563 110	243 563 110	273 563 070	243 563 055
REF	**P0672**	**P0674**	**P0675**	**P0676**	**P0677**	**P0679**

opt. 10.000 rpm

P0672

P0674

NTI Prothetics силиконовый полир **средней** зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс. Полир также подходит для обработки мягких пластмасс, **серый = тонкое предварительное** полирование.

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, **grey, medium grit, fine polish**, with light shine, also suitable for soft acrylics.

NTI Prothetics

Размер / Size ø 1/10 мм	150	100	110	110	070	055
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Shank ISO 6/100		6/25/100			6/25/100	
HP 658 **104** ...	201 534 150	273 534 100	237 534 110	243 534 110	273 534 070	243 534 055
REF	**P0662**	**P0664**	**P0665**	**P0666**	**P0667**	**P0669**

opt. 10.000 rpm

P0662

P0664

Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers

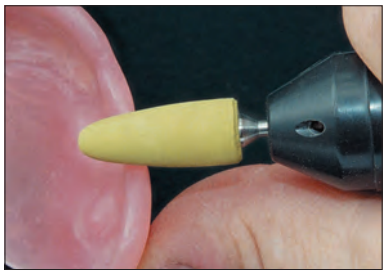
NTI Prothetics специальный силиконовый полир без зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс, **желтый = полирование** до зеркального блеска.

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, without grit, **yellow, for high-gloss**.

NTI Prothetics

Размер / Size ø 1/10 мм	150	100	110	110	070	055
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Shank ISO 6/100						
HP 658 **104** ...	201 514 150	273 514 100	237 514 110	243 514 110	273 514 070	243 514 055
REF	**P0652**	**P0654**	**P0655**	**P0656**	**P0657**	**P0659**

opt. 5.000 rpm



P0654

Важно: обязательно соблюдайте рекомендуемое число оборотов!
Attention: Please observe recommended speeds!

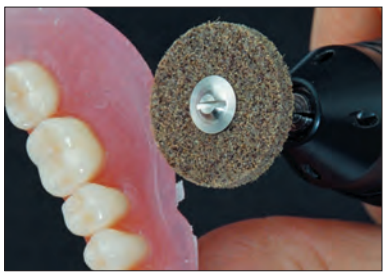
SoftWizard

NTI SoftWizard

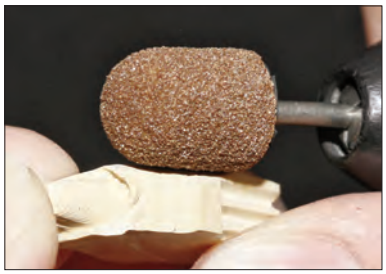
Для оптимальной обработки мягкого пластика.
The one and only grinder for all soft materials.

Размер / Size ø 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0
Shank ISO 10 + 1 Mandrel M029	
638 **900** ...	372 524 220
REF	**P2100**

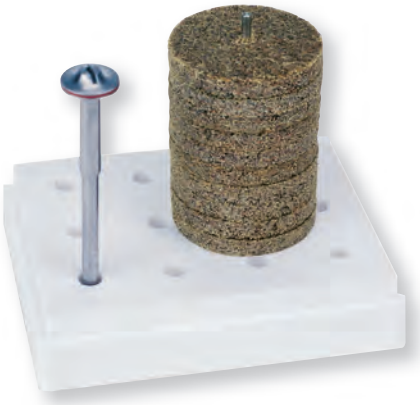
opt. 8.000 rpm



P2100



K672R-080



REF **P2100** **10 SoftWizards + 1 Мандрель M029**

Абразивные колпачки
Grinding Caps

Для оптимальной обработки мягкого пластика.

For trimming all soft materials.

Страница / page **7.4**

Полиры для сплавов благородных металлов • Precious Alloys

NTI EpsiPol коричневый

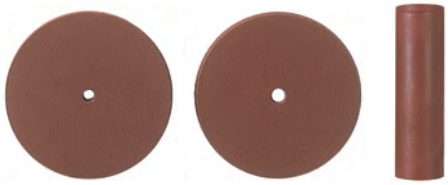
для золота и композитов **коричневый = предварительное полирование.**

For all precious and semi-precious alloys and composites, **brown** = for abrasive work and pre-polishing.

Размер / Size ø 1/10 мм	055	050	150	145	055	030	220
Длина / Head Length мм	16,0	16,0	2,5	2,0	15,5	6,0	0,6
Shank ISO 12/100							6/100
HP 658 **104** ...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	243 513 030	345 513 220
REF	**P0040**	**P0041**	**P0042**	**P0043**	**P0044**	**P0046**	**P0047**

opt. 15.000 rpm

NTI EpsiPol коричневый



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	22,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 513 220	371 513 220	114 513 060
REF	**P0001**	**P0005**	**P0023**

opt. 15.000 rpm

NTI EpsiPol зеленый

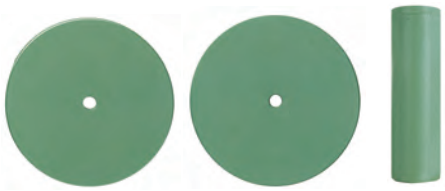
для золота и композитов. **зеленый = полирование до зеркального блеска.**

For all precious and semi-precious alloys and composites, **green** = high-gloss polish.

Размер / Size ø 1/10 мм	055	050	150	055	030	220
Длина / Head Length мм	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0	0,6
Shank ISO 12/100						6/100
HP 658 **104** ...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	243 503 055	243 503 030	345 503 220
REF	**P0140**	**P0141**	**P0142**	**P0144**	**P0146**	**P0147**

opt. 10.000 rpm

NTI EpsiPol зеленый

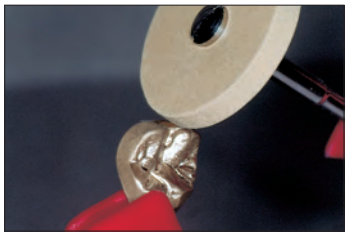


Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	22,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 503 220	371 503 220	114 503 060
REF	**P0101**	**P0105**	**P0123**

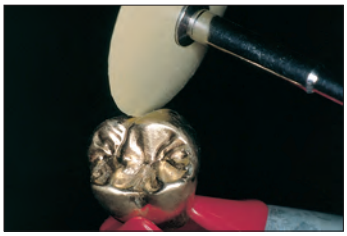
opt. 10.000 rpm

Информацию о держателях Вы найдете в главе 6 • For mandrels please refer to chapter 6.

Полиры для сплавов благородных металлов • Precious Alloys


P1811

P1812


P1813

NTI GalacticGold

Зеленый = абразивный полир, удаляет царапины и сглаживает поверхность.

Green = Abrasive polisher eliminates scratches and smoothes the surface.

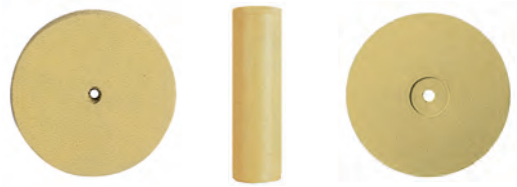
Размер / Size ø 1/10 мм	220	060	220
Длина / Head Length мм	3,0	22,0	3,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 522 220	114 522 060	303 522 220
REF	**P1801**	**P1802**	**P1803**

opt. 20.000 rpm

NTI GalacticGold

Желтый = полир для глянцевой полировки, идеальное предварительное полирование с легким блеском.

Yellow = For pre-polishing, provides a smooth shine.



Размер / Size ø 1/10 мм	220	060	220
Длина / Head Length мм	3,0	22,0	3,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 511 220	114 511 060	303 511 220
REF	**P1811**	**P1812**	**P1813**

opt. 15.000 rpm

NTI GalacticGold

Розовый = полирование до зеркального блеска, с новыми материалами, обладающими противоокислительным действием.

Pink = High - Shine polisher, made of new material with anti-oxidation effect.

Размер / Size ø 1/10 мм	220	060	220
Длина / Head Length мм	3,0	22,0	3,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 502 220	114 502 060	303 502 220
REF	**P1821**	**P1822**	**P1823**

opt. 10.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

Универсальные полиры • Universal Polishers

NTI UniWhite

Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, цемента, амальгамы, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

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

Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	170	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Shank ISO 12/100					
658 **900** ...	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070
REF	**P0500**	**P0501**	**P0502**	**P0522**	**P0524**

opt. 15.000 rpm

NTI UniWhite

Белый универсальный силиконовый полир **мелкой зернистости** предназначается, прежде всего, для пластмасс.

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

Размер / Size ø 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0
Shank ISO 12/100	
658 **900** ...	303 524 220
REF	**P0510**

opt. 10.000 rpm

NTI UniBlack

мелкая зернистость
fine grit.

ø 1/10 мм	220
Д = мм	3,0
Shank ISO 12/100	
658 **900** ...	303 514 220
REF	**P0410**

opt. 10.000 rpm

NTI UniBlack

Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, цемента, амальгамы, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

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

Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	170	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Shank ISO 12/100					
658 **900** ...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070
REF	**P0400**	**P0401**	**P0402**	**P0422**	**P0424**

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlack

Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, цемента, амальгамы, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

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

Размер / Size ø 1/10 мм	055	150
Длина / Head Length мм	16,3	2,5
Shank ISO 12/100		
HP 658 **104** ...	257 523 055	303 523 150
REF	**P0440**	**P0442**

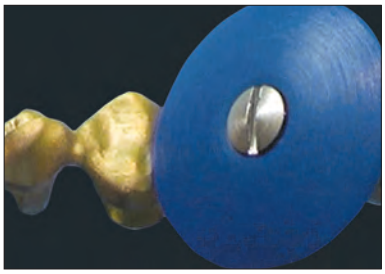
opt. 15.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

Универсальные полиры • Universal Polishers

NTI UniBlue

Универсальный полир из силикона **средней зернистости** для сплавов благородных металлов, композитов, цемента и амальгамы.
Silicone polisher for initial polishing of semi-precious and acrylic materials, cement and amalgam, **medium grit**.



PB0410

Размер / Size ø 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0

Shank	ISO	12/100
	658 **900** ...	372 522 220
	REF	**PB0401**

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlue

Универсальный полир из силикона с **мелкой зернистости** для сплавов благородных металлов и композитов.
Silicone polisher for polishing of semi-precious and acrylic materials, **fine grit**.

Размер / Size ø 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0

Shank	ISO	12/100
	658 **900** ...	303 522 220
	REF	**PB0410**

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlue

Пламяобразный
средняя зернистость
flame
medium grit.

Размер / Size ø 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	16,3

Shank	ISO	12/100
HP	658 **104** ...	257 522 055
	REF	**PB0440**

opt. 15.000 rpm

TITAN Полиры • Titanium Polishers

NTI TitanMaster

для всех титановых материалов **серый = грубый** полир для предварительного полирования.
2-step polishing system for titanium **grey-white** = abrasive, eliminates scratches on the surface.

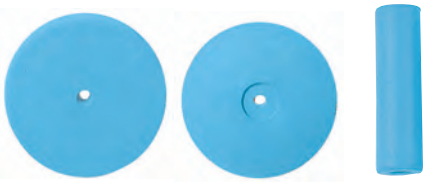
Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060	060
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	23,0	22,0

Shank	ISO	12/100			
	658 **900** ...	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060
	REF	**P1701**	**P1702**	**P1703**	**P1704**

opt. 15.000 rpm

NTI TitanMaster

для всех титановых материалов **голубой = тонкий** полир для полирования до зеркального блеска.
Blue = provides a light shine on the surface and prepares it for the final touch.



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	22,0

Shank	ISO	12/100		
	658 **900** ...	372 512 220	303 512 220	114 512 060
	REF	**P1706**	**P1707**	**P1709**

opt. 10.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

Для сплавов неблагородных металлов • for NP Alloys

NTI NE Master

Для сплавов неблагородных металлов под обжиг металлокерамики.

were especially developed for polishing of non-precious-C&B alloys. Highly abrasive and yet providing a fine pre-polish on the surface, a guarantee for shiny results.

Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	1,1	22,0	21,0
Shank ISO 12/100				
618 **900** ...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070
REF	**P1001**	**P1005**	**P1020**	**P1023**

opt. 15.000 rpm

NE - HP

ø 1/10 мм	050
Д = мм	20,0
6/100	
HP 618 **104** ...	257 524 050
REF	**P1030**

Хромокобальтовый сплав • Chrome-Cobalt

NTI CCTop

Абразивные полиры с долгим сроком службы для сплавов неблагородных металлов под обжиг металлокерамики.

The most abrasive and toughest polisher for chrome-cobalt alloys, available in 3 grits.

Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	1,3	22,0	21,0
Shank ISO 100				
618 **900** ...	372 514 220		114 514 060	114 514 070
fein/fine/fin REF	**P0201**		**P0220**	**P0223**
618 **900** ...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070
mittel/medium/standard REF	**P0202**	**P0205**	**P0221**	**P0224**
618 **900** ...	372 534 220		114 534 060	114 534 070
grob/coarse/gros REF	**P0203**		**P0222**	**P0225**

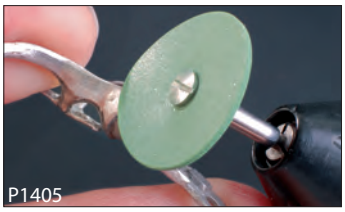
opt. 15.000 rpm

ø 1/10 мм	100
Д = мм	24,5
Shank ISO 6/25/100	
HP 618 **104** ...	273 533 100
REF	**P0264**

opt. 15.000 rpm

черный = предварительное полирование

Black = removes scratches and smooths the surface.



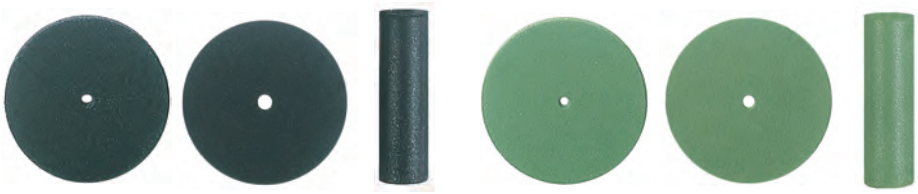
зеленый = окончательное полирование

Green = produces a light shine and prepares the surface for final touch.

NTI SteelMaster

Гибкий полир для хромокобальтового сплава с двумя видами абразивности удаляет царапины и сглаживает поверхность.

The flexible chrome-cobalt polisher in 2 abrasive grits,



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060	220	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Shank ISO 100						
652 **900** ...	372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
REF	**P1301**	**P1305**	**P1323**	**P1401**	**P1405**	**P1423**

opt. 15.000 rpm — opt. 10.000 rpm

Полиры для фиссур и окончательного полирования
Fissure Polishers and Fine Polishers

NTI CeraDiaPoint

Тончайшая обработка керамики.
Полиры с алмазным напылением, коричневые.
Preparation on porcelain.
Polisher with diamond impregnation.

Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

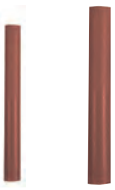
Shank ISO 25

658 **000** ...	114 514 020	114 514 030
REF	**P11004**	**P1104**

opt. 20.000 rpm

NTI EpsiPoint

Полиры окклюзионных поверхностей для золота и композитов.
Occlusal surface polisher for gold and composite.



Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank ISO 100

658 **000** ...	114 513 020	114 513 030
REF	**P11002**	**P1102**
Зернистость Grit	красный = средняя red = medium	

opt. 20.000 rpm

NTI CCPoint

Полир окклюзионных поверхностей для хромокобальтовых сплавов.
Occlusal surface polisher for chrome-cobalt alloys.

Размер / Size ø 1/10 мм	030	020	030
Длина / Head Length мм	22,0	20,0	22,0

Shank ISO 100

618 **000** ...	114 534 030	114 533 020	114 533 030
REF	**P 1100**	**P 11001**	**P 1101**
Зернистость Grit	сверхгрубая super coarse	коричневый = грубая brown = coarse	

opt. 20.000 rpm

NTI TitanPoint

Полир окклюзионных поверхностей для всех титановых материалов.
Occlusal surface polisher for titanium.

Размер / Size ø 1/10 мм	030
Длина / Head Length мм	22,0

Shank ISO 100

658 **000** ...	114 521 030
REF	**P1171**
Зернистость Grit	светлосерый = абразивный grey-white = abrasive

opt. 20.000 rpm

NTI CompoPoint

Специально разработаны для тончайшего полирования всех композитов, светлосерые.
Specially designed for super fine polish on all composites, light grey.

Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank ISO 100

658 **000** ...	114 493 020	114 493 030
REF	**P11005**	**P1105**

opt. 20.000 rpm

NTI EpsiPoint

Полиры окклюзионных поверхностей для золота и композитов.
Occlusal surface polisher for gold and composite.

Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank ISO 100

658 **000** ...	114 503 020	114 503 030
REF	**P11003**	**P1103**
Зернистость Grit	зеленый = мелкая green = fine	

opt. 15.000 rpm

NTI SteelPoint

Полир окклюзионных поверхностей для хромокобальтовых сплавов.
Occlusal surface polisher for chrome-cobalt alloys.

Размер / Size ø 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

Shank ISO 100

652 **000** ...	114 523 020	114 523 030
Зернистость Grit	черный = грубая black = coarse	

opt. 20.000 rpm

NTI Point дискодержатель

Нержавеющий
NTI Point Mandrels
stainless steel

Д = мм	2,0	3,0

Shank ISO 6/100

HP	330 **104** 612 431 020	REF	**M 06**
HP	330 **104** 612 432 030	REF	**M 006**

Полиры для фиссур и окончательного полирования
Fissure Polishers and Fine Polishers

Вставка-Щетка
из стальной проволоки для держателя M006
- для матирования окклюзионных поверхностей
- для чистки внутренних поверхностей коронки
- для предварительного полирования

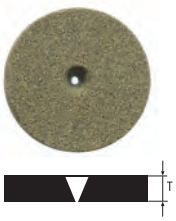
Steel Brush
used with mandrel M006
- application to dull surfaces,
- for cleansing of inner crown areas
- for pre-polishing

Shank	ISO	6
REF		**P 1110**

opt. 5.000 rpm

Правильный камень
предназначается специально для NTI Point полиров, благодаря коническому отверстию в середине возможно легко заточить полиры.

Dressing Stone
For shaping and pointing of polishers



19,0/3,0 mm

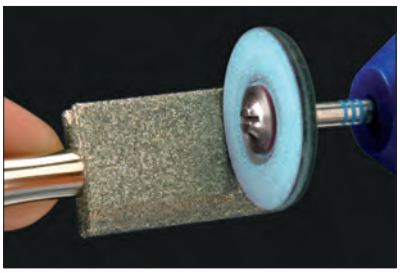
Shank	ISO	1
	653 **900** ...	373 523 190
REF		**P 1108**

Инструменты по уходу для вращающихся инструментов
Maintenance instruments for rotary dental instruments

Инструмент для алмазной правки
имеет двухстороннее покрытие для центрирования, правки и чистки полиров.

Diamond Dressing Instrument
For dressing, shaping and restoring deformed polishers, both sides coated.

Длина / Head Length мм	116
1	REF **P4060**



Чистка поверхности полиров.
Clean the polishing surfaces.

Щетки • Brushes

Природный волос (темный), мягкая щетина для полирования с абразивной пастой.

Козий волос (светлый), твердая щетина для полирования с абразивной пастой.

Made of natural bristle (dark), soft, for polishing with paste.

Goat hair (light), hard, for the polishing with paste.

Размер / Size мм			14,5	14,5
Shank	ISO	12		
HP	100 **104** 543 000 145	REF	**P1259**	
HP	090 **104** 543 000 145	REF		**P1260**

opt. 15.000 rpm

Размер / Size мм			18,0	18,0
Shank	ISO	12		
HP	100 **104** 543 180 ...	REF	**P1261**	
HP	090 **104** 543 180 ...	REF		**P1262**

opt. 15.000 rpm

Размер / Size мм			12,0
Shank	ISO	12	
HP	090 **104** 542 000 120	REF	**P1264**

opt. 15.000 rpm

Размер / Size мм			19,5	19,5
Shank	ISO	12		
HP	100 **104** 543 000 195	REF	**P1268**	
HP	090 **104** 543 000 195	REF		**P1267**

opt. 15.000 rpm

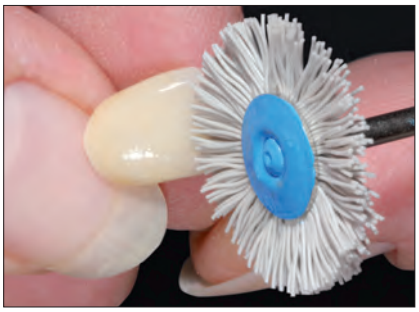
Полировальные щетки для композитов
Composite polishing brush

Размер / Size мм			22,0
Shank	ISO	6 REF	
HP	030 **104** 543 514 220		**P1270**

opt. 6.000 rpm

В волокно щётки интегрированы полировальные вещества.

The fibres of the brush are impregnated with polishing particles.



Хлопчатобумажный полировочный диск • Cotton buff

Высококачественные хлопчатобумажные волокна прочно соединены с держателем диска. Это предотвращает чрезмерное образование пыли.

Высокое качество материала гарантирует отличный срок службы.

Плотная связка упрощает полирование до зеркального блеска с прямым наконечником.

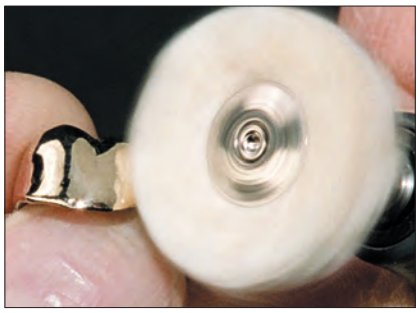
High-grade cotton fibres are rivetted firmly to the mandrel. This prevents excessive dust.

The high quality of the base material provides for a long service-life.

The dense bonding simplifies high-lustre polishing with a handpiece.

Размер / Size мм			22,0
Shank	ISO	12	
HP	050 **104** 373 000 220	REF	**P1269**

opt. 3.000 rpm



Дискодержатели 6.4
Disc Mandrels

Веретенообразные держатели 6.4
Spindle - Shaped Mandrels

„Moore“ Дискодержатели 6.4
Mooremandrel

NTI Point держатель 6.4
NTI Point Mandrels

Специальный дискодержатель для левшей 6.4
Special Mandrel for left-handed persons

Держатель для полосок наждачной бумаги 6.5
Sandpaper Mandrels

Подставка для боров FG 6.5
FG Adapter

Цанговые зажимы – Вставки никелированные 6.5
Reducing Sleeves nickel plated

Дискодержатели

Disc Mandrels

Головка для установки дисков у всех дискодержателей не имеет резьбы.

There are no threads on the insertion section of any of the disc supports.

Маленькая головка

Delicate head design

Держатели на каждый случай.

Mandrels for all applications.

Дискодержатели • Disc Mandrels

Дискодержатель
303/050 HP, нержавеющая сталь

Screw Type Mandrel
303/050 HP stainless steel

Головка ø мм / Head dia. mm	5,0

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 603 391 050 **M001**

Дискодержатель
305 RF/050 HP, усиленный, нержавеющий

Screw Type Special Mandrel
305 SS/050 HP stainless steel, reinforced

Головка ø мм / Head dia. mm	5,0

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 604 391 050 **M007**

Дискодержатель 305/080 HP, усиленный, нержавеющий

Screw Type Special Mandrel
305/080 HP
stainless steel, reinforced

Головка ø мм / Head dia. mm	8,0

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 604 391 080 **M029**

Дискодержатель 305 HP
с усиленным выступом 14 мм, нержавеющий

Screw Type Special Mandrel
305 HP stainless steel incl.
14 mm reinforcing flanges

Головка ø мм / Head dia. mm	14,0

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 604 391 140 **M021**

Специальный дискодержатель для левшей
Special Mandrel for left-hand

Дискодержатель
305 RF/050 HP, усиленный, нержавеющий

Screw Type Special Mandrel
305 SS/050 HP
stainless steel, reinforced

Головка ø мм / Head dia. mm	5,0

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 601 391 050 **ML007**

Веретенообразные держатели • Spindle - Shaped Mandrels

Веретенообразный держатель
301 L HP Специальная сталь, никелированный

Spiral Mandrel 301 L HP
special steel, nickel plated

Головка ø мм / Head dia. mm	5,0

Shank ISO 6/100 REF

HP 312 **104** 610 415 050 **M004**

Веретенообразный держатель
329 HP нержавеющий

Spiral Mandrel 329 HP,
stainless steel

Головка ø мм / Head dia. mm	2,3

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 610 417 023 **M016**

Веретенообразный держатель
310G HP, нержавеющий

Spiral Mandrel 310G HP,
stainless steel

Головка ø мм / Head dia. mm	2,3

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 611 418 023 **M017**

„Moore“ держатель
Mooremandrel

„Moore“ Держатель HP,
никелированный

Mooremandrel HP,
nickel plated

Головка ø мм / Head dia. mm	6,0

Shank ISO 6/100 REF

HP 312 **104** 615 421 060 **M018**

NTI Point держатель
NTI Point Mandrels

NTI Point держатель HP
Держатель для полиров жевательных поверхностей
Нержавеющий

NTI Point Mandrels HP,
stainless steel

Головка ø мм / Head dia. mm	2,0	3,0

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 612 431 020 **M06**

HP 330 **104** 612 432 030 **M006**

Держатель для полосок наждачной бумаги • Sandpaper Mandrels

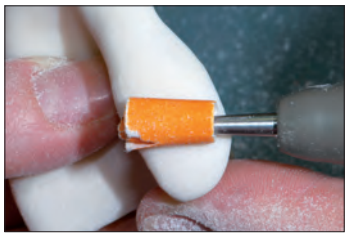
Держатель для полосок наждачной бумаги HP конический, никелированный

Sandpaper Mandrel HP conical, nickel plated

Головка ø мм / Head dia. mm	4,2

Shank ISO 6/100 REF

HP 312 **104** 622 444 042 **M 013**



M013

Подставка для боров FG • FG Adapter

Просто вдвигая Ваш FG инструмент в прямой наконечник HP. Вы быстро и надёжно зафиксируете его в держателе для боров. Хвостовик имеет самозапирающийся цанговый зажим. После первичной фиксации инструмент остаётся в держателе до конца использования. Благодаря специальной нержавеющей стали держатель вместе с инструментом можно стерилизовать всеми стандартными растворами и в автоклаве.

Fast and safe insertion of your FG instrument into HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shank is constructed like a snap-on clamping sleeve.
Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

6/100 REF **M 025**

max. 20.000 rpm

Подставка для боров

С адаптером FG можно использовать любой FG инструмент также и в прямом наконечнике (ø 2,35 мм).

FG Adapter

Any FG - Instrument can be converted to a handpieces (ø 2.35 mm) by means of this FG Adapter.

Головка ø мм / Head dia. mm	016

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 612 434 016 **M 022**

max. 20.000 rpm

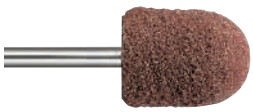
Цанговые зажимы – Вставки никелированные
Reducing Sleeves nickel plated

для цангового зажима ø 2,35 мм на ø 1,60 мм

for chuck ø 2.35 mm into ø 1.60 mm

6/100 REF **M 032**

max. 20.000 rpm



Шлифовальные колпачки 7.4

Grinding Caps

Керамический абразив из коричневого благородного корунда 7.4

Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond

Керамический абразив из зеленого карбида кремния 7.5, 7.6

Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond

Керамический абразив из розового благородного корунда 7.6

Ceramic abrasives in pink high-grade corundum

Сепарационные диски 7.7

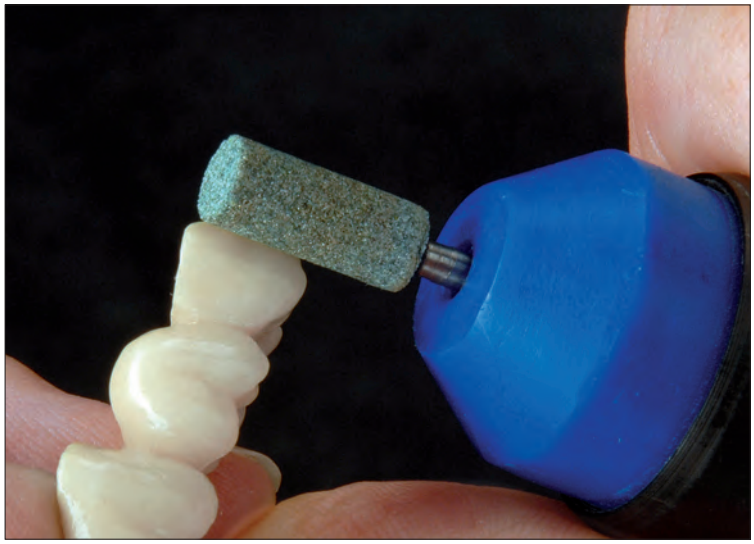
Separating discs

Разделительные диски 7.7

Cutting discs

Абразивы на керамической связке, шлифовальные колпачки

Abrasives with ceramic bond, Grinding Caps



Знакомые и давно опробованные абразивы на керамической связке с разумным выбором форм и зернистостей.
В качестве абразивных материалов для обработки керамики используются зеленый карбид кремния, а также коричневый и розовый благородный корунд для обработки сплавов.
Полезным дополнением являются разделительные диски различных размеров и различной толщины.

Abrasives with ceramic bond, well-known und proven in selected shapes and grit.
Green silicon-carbide abrasives for grinding of ceramics, brown and pink high-grade corundum abrasives for grinding of alloys are available.
Separating discs in different sizes and thicknesses complete the range.

Шлифовальные колпачки • Grinding Caps

Области применения:
зубопротезные пластмассы, материалы для изготовления индивидуальных ложек, гипс, мягкие пластмассы.
For use on denture acrylics and tray materials, plaster and all soft reline materials.

Цилиндр, круглый
Round Cylinder

Размер / Size ø мм	
Длина / Head Length мм	12,5

Shank ISO REF

HP 603 **920** 144 543 125 **K672R-080-SET**

Набор: 1 держатель M038, 10 шлифовальных колпачков
1 mandrel M038, 10 grinding caps

25 **Упаковка для пополнения, Refill Pack** **K672R-080**

opt. 20.000 rpm

Цилиндр, остроконечный
Pointed Cylinder

Размер / Size ø мм	
Длина / Head Length мм	12,5

Shank ISO REF

HP 603 **920** 133 543 125 **K676S-080-SET**

Набор: 1 держатель M039, 10 шлифовальных колпачков
1 mandrel M039, 10 grinding caps

25 **Упаковка для пополнения, Refill Pack** **K676S-080**

opt. 20.000 rpm

Соблюдение рекомендуемого числа оборотов:

20.000 мин$^{-1}$ и легкое рабочее давление продлевают срок службы.

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

Керамический абразив из коричневого благородного корунда.
Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond.

Этот шлифовальный инструмент превосходно подходит для абразивной шлифовки сплавов металлов.
For fast grinding of metal alloys

M=Средняя зернистость 230
medium grit

731 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

Shank ISO REF 12/100

HP 635 **104** 107 522 065 **NM731BR**

opt. 20.000 rpm

732 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

Shank ISO REF 12/100

HP 635 **104** 107 522 050 **NM732BR**

opt. 20.000 rpm

733 (168)
Конус
Flat End Taper

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

Shank ISO REF 12/100

HP 635 **104** 168 522 035 **NM733BR**

opt. 20.000 rpm

G=Грубая зернистость 240
coarse grit

731 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

Shank ISO REF 12/100

HP 635 **104** 107 532 065 **NG731BR**

opt. 20.000 rpm

732 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

Shank ISO REF 12/100

HP 635 **104** 107 532 050 **NG732BR**

opt. 20.000 rpm

F=Мелкая зернистость 220
fine grit

733 (168)
Конус
Flat End Taper

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

Shank ISO REF 12/100

HP 635 **104** 168 512 035 **NF733BR**

opt. 20.000 rpm

NF	коричневый/brown	= мелкая зернистость/grit fine	220
NM	коричневый/brown	= среднее зернистость/grit medium	230
NG	коричневый/brown	= грубая зернистость/grit coarse	240

Абразивы на керамической связке • Abrasives with ceramic bond

Керамический абразив из зеленого карбида кремния
Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond

Этот шлифовальный инструмент подходит для керамических материалов и сплавов металлов.
For universal grinding of ceramic materials and metal alloys;

F=Мелкая зернистость 120
fine grit

645 (161)
Конус, остроконечный
Needle

Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 161 513 025 **NF645GR**
opt. 10.000 rpm

649 (171)
Конус
Flat End Taper

Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	6,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 171 513 025 **NF649GR**
opt. 10.000 rpm

661 (243)
Пламевидный
Flame

Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 243 513 025 **NF661GR**
opt. 10.000 rpm

671 (199)
Конус, круглый конец
Round End Taper

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	10,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 199 513 050 **NF671GR**
opt. 10.000 rpm

703 (041)
Колесо
Wheel

Размер / Size ø мм	13,0
Длина / Head Length мм	1,5

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 041 513 130 **NF703GR**
opt. 10.000 rpm

727 (024)
Обратный конус
Inverted Cone

Размер / Size ø мм	12,0
Длина / Head Length мм	6,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 024 513 120 **NF727GR**
opt. 10.000 rpm

M=Средняя зернистость 130
medium grit

671 (199)
Конус, круглый
Round End Taper

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	10,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 199 523 050 **NM671GR**
opt. 10.000 rpm

732 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 107 523 050 **NM732GR**
opt. 10.000 rpm

702 (041)
Колесо
Wheel

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

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 041 523 100 **NM702GR**
opt. 10.000 rpm

731 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 107 523 065 **NM731GR**
opt. 10.000 rpm

Расфасовка

NM671GRD = 12
NM671GRG = 100

NF	зеленый/green	= мелкая зернистость/grit fine	120
NM	зеленый/green	= средняя зернистость/grit medium	130

Абразивы на керамической связке • Abrasives with ceramic bond

M=Средняя зернистость 130
medium grit

733 (168)
Конус,
Flat End Taper

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

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 168 523 035 **NM 733 GR**
opt. 10.000 rpm

734 (316)
Остро режущий край
Knife-edge

Размер / Size ø мм	9,0
Длина / Head Length мм	-

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 316 523 090 **NM 734 GR**
opt. 10.000 rpm

736 (012)
Обратный конус
Inverted Cone

Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	6,5

Shank ISO — REF — 12/100
HP 655 **104** 012 523 065 **NM 736 GR**
opt. 10.000 rpm

Керамический абразив из розового благородного корунда • Ceramic abrasives in pink high-grade corundum Универсальный абразив для сплавов металлов; For universal grinding of metal alloys

M=Средняя зернистость 330
medium grit

661 (243)
Пламевидный
Flame

Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 625 **104** 243 523 025 **NM 661 RO**
opt. 20.000 rpm

671 (199)
Конус, круглый
Round End Taper

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	10,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 625 **104** 199 523 050 **NM 671 RO**
opt. 20.000 rpm

732 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 625 **104** 107 523 050 **NM 732 RO**
opt. 20.000 rpm

733 (168)
Конус
Flat End Taper

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

Shank ISO — REF — 12/100
HP 625 **104** 168 523 035 **NM 733 RO**
opt. 20.000 rpm

734 (316)
Лезвие ножа
Knife-edge

Размер / Size ø мм	9,0
Длина / Head Length мм	-

Shank ISO — REF — 12/100
HP 625 **104** 316 523 090 **NM 734 RO**
opt. 20.000 rpm

G=Грубая зернистость 340
coarse grit

731 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 625 **104** 107 533 065 **NG 731 RO**
opt. 20.000 rpm

732 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

Shank ISO — REF — 12/100
HP 625 **104** 107 533 050 **NG 732 RO**
opt. 20.000 rpm

NG732ROD = 12
NG732ROG = 100

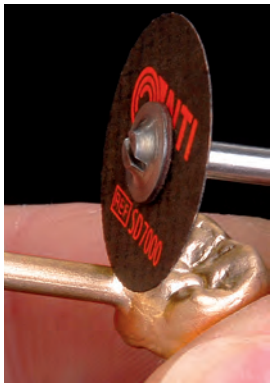
NM	розовый/pink	= средняя зернистость/grit medium	330
NG	розовый/pink	= грубая зернистость/grit coarse	340

Разделительные и сепарационные диски • Cutting and Separating Discs

Сплавы благородных металлов
Precious alloys

- Уменьшенный риск поломки
- Высокая стабильность
- Превосходный срок службы
- Отличная рентабельность

- Reduced risk of breakage
- High degree of stability
- Excellent durability
- Outstanding cost effectiveness



Размер / Size ø мм	220
Толщина / Thickness L mm	0,20

ISO REF 12/25/100

633 **900** 370 514 220	**SD7000**

opt. 20.000 rpm

Сплавы металлов
Non precious alloys

Аксессуары
Accessories

REF **M029**
Дискодержатель / Mandrel

Размер / Size ø мм	400	400
Толщина / Thickness L mm	0,50	1,00

ISO REF 12/25/100

633 **900** 371 524 400	**SD7003**	
633 **900** 371 534 400		**SD7005**

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Сплавы металлов
Non precious alloys

Коричневый
Brown

Стекловолоконный, сверхпрочный
Fibre glass reinforced, extra strong

Размер / Size ø мм	250	375	400
Толщина / Thickness L mm	0,60	0,70	1,10

ISO REF 25/100 ISO REF 10

613 **900** 327 524 250	**N 7003**		
613 **900** 327 524 375		**N 7004**	
613 **900** 371 534 400			**N 7005**

opt. 10.000 rpm opt. 15.000 rpm

Сплавы благородных металлов
Precious alloys

Черный
Black

NFL 7000 немного гибкий
slightly flexible

Размер / Size ø мм	220	220
Толщина / Thickness L mm	0,20	0,20

ISO REF 25/100

613 **900** 327 504 220	**N 7000**	**NFL 7000**

opt. 15.000 rpm

Размер / Size ø мм	220	220
Толщина / Thickness L mm	0,25	0,30

ISO REF 25/100

613 **900** 327 504 220	**N 7001**	**N 7002**

opt. 15.000 rpm

Dowel Pins штифты и аксессуары • Dowel Pins and Accessories

Латунные штифты «Dowel pins» • Dowel Pins, standard type from solid brass

Размер / Size	1	2
Длина мм	21,0	22,0
1000	Маленький, small	Средний, medium
REF	**PIN 0190**	**PIN 0200**

Шипообразные штифты • Tailpins with swordfish end for retention

Размер / Size	1	2
Длина мм	21,0	22,0
1000	Маленький, small	Средний, medium
REF	**PIN 0215**	**PIN 0203**

Круглые штифты с гильзой • Dowel Pins with sleeves

Гильзы из пластмассы для
plastic sleeves for
PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

Размер / Size				
Длина мм	10,0	16,0	20,0	11,0
1000	Кароткий, short	Средний, medium	Длинний , long	
REF	**PIN 0210**	**PIN 0211**	**PIN 0212**	**PIN 0213**

Бор ступенчатый, хвостовик 3 мм

Stepped Twist Drill 3 mm shank

Хвостовик / Shank	3,0
Длина мм	6,0
1 REF	**PIN 0214**

Dowel Pins штифты и аксессуары

Dowel Pins and Accessories

Штифты для идеальных мастер-моделей.

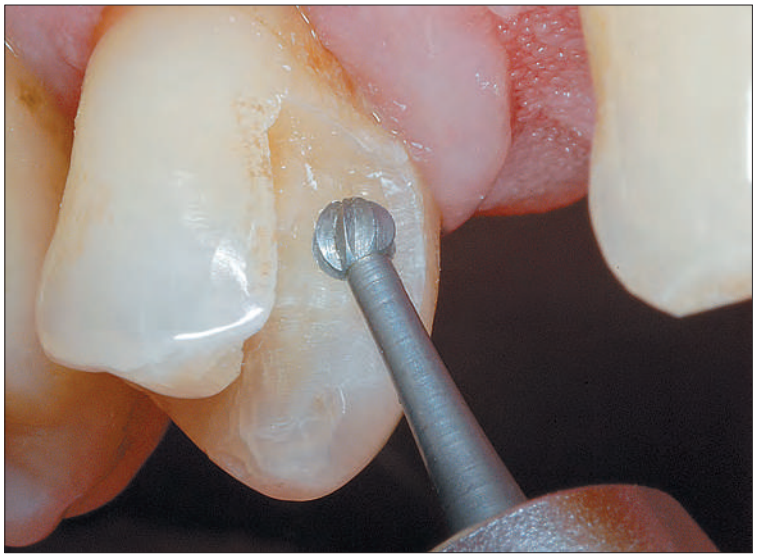
Pins for optimum master models.

Стальные боры 9.4, 9.5

HP Steel Burs

Стальные боры HP

HP Steel Burs



Обозримая программа стальных инструментов для применения на драгоценных металлах, в протезировании и ортодонтии.

A clear program on steel burs for use in precious metal technique, prosthetics and orthodontics.

Стальные боры • Steel Burs

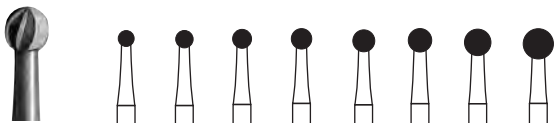
S1 (001)
Шаровидный
Round

Размер / Size ø 1/10 мм	008	010	012	014	016	018
Длина / Head Length мм						

Shank ISO	REF	5					
	US. No.	1	2	3	4	5	6
HP 310 **104** 001 001...	**S1- ... -HP**	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**

opt. 25.000 rpm

S1 (001)
Шаровидный
Round



Размер / Size ø 1/10 мм	021	023	025	027	029	031	035	040
Длина / Head Length мм								

Shank ISO	REF	5							
	US. No.	7	8	9			11		
HP 310 **104** 001 001...	**S1- ... -HP**	**021**	**023**	**025**	**027**	**029**	**031**	**035**	**040**

opt. 20.000 rpm | 15.000 rpm | 10.000 rpm

S2 (010)
Обратный конус
Inverted Cone

Размер / Size ø 1/10 мм	012	014	016	018	021	023
Длина / Head Length мм						

Shank ISO	REF	5					
	US. No.	36	37	38	39	40	41
HP 310 **104** 010 001...	**S2- ... -HP**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**

opt. 25.000 rpm | 20.000 rpm

S21 (107)
Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø 1/10 мм	012	016	023
Длина / Head Length мм	4,5	5,1	6,0

Shank ISO	REF	5		
	US. No.	58	60	63
HP 310 **104** 107 006...	**S21- ... -HP**	**012**	**016**	**023**

opt. 25.000 rpm | 20.000 rpm

S36 (107)

Цилиндр
Cylinder

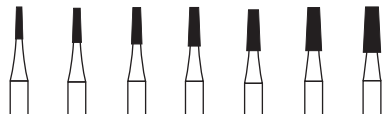
Размер / Size ø 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023
Длина / Head Length мм	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0

Shank ISO	REF							
	US. No.	557	558	559	560	561	562	563
HP 310 **104** 107 002...	**S36- ... -HP**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**

opt. 25.000 rpm | 20.000 rpm

S38 (168)

Конический
Tapered Fissure



Размер / Size ø 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023
Длина / Head Length мм	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0

Shank ISO	REF							
	US. No.	700	701		702		703	
HP 310 **104** 168 002...	**S3 8- ... -HP**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**

opt. 25.000 rpm | 20.000 rpm

Набор инструментов для обработки керамики на основе дисиликата лития по Оливер Бриксу
Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix 10.4, 10.5

Набор инструментов для шлифовки керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу
Rotary instrument set for anterior and occlusal porcelains designed by Jochen Peters 10.6

Набор инструментов Co.Ke по Юргена Фрайтагу
The Co.Ke set by Jürgen Freitag 10.7

Набор инструментов для обработки цельнокерамических каркасов из диоксида циркония по Марселю Унгеру
All-ceramic zirconia framework preparation by Marcel Unger 10.8, 10.9

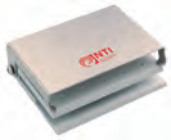
Ti F® Набор инструментов для тотального протезирования по Карл-Гейнц Кёргольцу
The Ti F® trimmer set for full denture prosthetics acc. to Karl-Heinz Körholz 10.10

Мастеровой набор для работы за один клинический приём
MasterTray Set for chair-side work 10.11

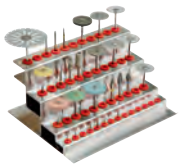
Набор инструментов для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху
Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach 10.12

Набор инструментов для техники фрезерования 0°
Milling Technique Set 0° 10.13

CEREC® Набор инструментов для обработки и полирования по методу послойного нанесения
CEREC® Set for preparing and polishing in the multilayer technique 10.14



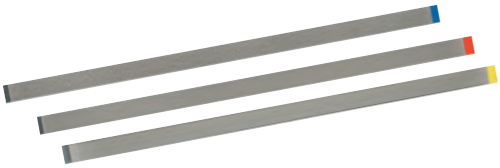
Подставка для боров FG для лабораторной турбины
Bur Block FG for Laboratory Turbine 10.15



Подставка для зуботехнических боров
Laboratory bur block 10.16, 10.17

Наборы для лаборатории и подставки для боров

Sets for laboratory and Bur Blocks

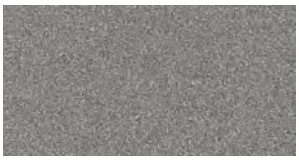


Отборные инструменты, собранные в наборы ведущими зубными техниками облегчают ежедневную работу.

Instruments selected and combined to sets by leading dental technicians simplify the daily work.

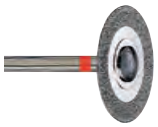
REF Set-1804

FSB-50
Размер/size
50 x 25 mm



■ **856-023TSC-HP**	
861L-024M-HP	
805-014M-HP	
379-023M-HPA	
801-021M-HP	
■ **HF138SFN-008**	
856L-018M-HP	
848-018M-HP	
863-010M-HP	
■ **379-014F-HP**	
■ **379-014F-HP**	
■ **859-018F-HP**	
G5123	
G5161L	

P310	
P3010	
P30010	
G9003	
G9001	
■ **G8001C**	

P1701	
■■■ 806.104. **354**.524.220	
■■■ 806.104. **344**.504.220	
■ **160**.2-017-HP	
■ 806.104. **327**.514.100	

FS6-M

FS6-F

FS6-SF

Поставка с компакт-диском
Supplied with DVD

Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix

Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix

IPS e.max® состоит из керамики на основе дисиликата лития. Для обработки этой высокопрочной керамики необходимы специальные инструменты. Материал IPS e.max® Ceram из дисиликата лития показывает превосходные эстетические результаты. С одной стороны этот результат достигается путём создания многослойной «живой керамики», с другой стороны созданием структур и форм вращающимися инструментами.

Для создания естественной эстетики Оливер Брикс не только обновил свой набор, но ещё и снял фильм, в котором показаны все шаги на пути к созданию идеальной коронки с естественным цветом и природной анатомией. Фильм прилагается к набору Оливера Брикса.

IPS e.max ® и IPS e.max Ceram® являются защищёнными торговыми марками компании Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Лихтенштейн.

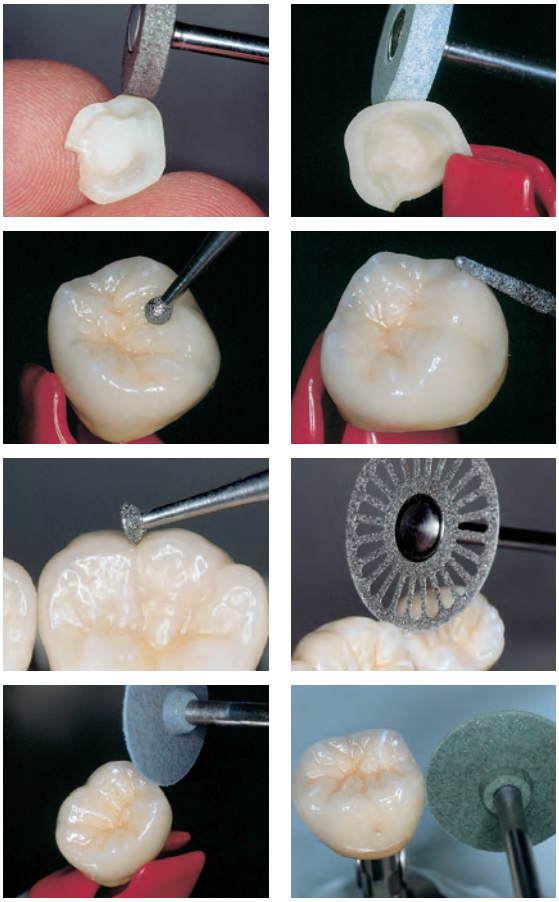
Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix

IPS e.max® is made of lithium disilicate glass ceramic. This high-strength ceramic requires selected, durable instruments for proper processing. The veneering material IPS e.max® Ceram produces perfect, natural-looking aesthetics. This is achieved, on the one hand, thanks to careful specific layering to create a vital ceramic and, on the other hand, through formative and structural shaping using rotating instruments.

In order to achieve natural-looking aesthetics, Oliver Brix has not only reworked the set but has also recorded an explanatory video which comes with the set. The video shows how to produce perfect, shade-true, anatomical and aesthetic dental prostheses in a step-by-step guide. From separating the IPS e.max® copings, reworking and layering with IPS e.max Ceram® through to glaze firing, the techniques are demonstrated clearly and simply.

IPS e.max® and IPS e.max Ceram® are registered trademarks of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

REF **Set-1553**



Набор шлифовальных инструментов для керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу

850-014M-HP	801-010M-HP
860-012M-HP	801-014M-HP
808-023M-HP	801-018M-HP
P342	
P3042	
P30042	
G9001	
G8003	
HF138SFN-009	
806.104. 405.514.220	

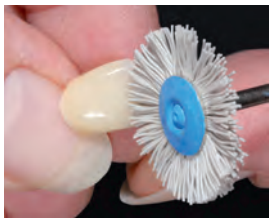
Набор шлифовальных инструментов для керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу.

Специально подобранные инструменты для рациональной обработки керамических облицовок.

Rotary instrument set for porcelain anteriors and occlusals designed by Jochen Peters.

Specially coordinated rotary instruments for efficiently preparing and finishing porcelain facings.

REF **Set-1794**



Co.Ke Набор инструментов по Юргену Фрайтагу

Co.Ke Набор инструментов по Юргену Фрайтагу.

Идеальная комбинация вращающихся инструментов для обработки композитных и керамических материалов. Многие годы Юрген Фрайтаг является всемирно известным лектором.

Опыт этого рода деятельности помог при составление данного набора. Целью было достижение эстетичного результата, идентичного с естественной природой, с наименьшим количеством инструментов.

Подбор инструментов позволяет каждый рабочий шаг произвести отдельно: от целенаправленного придания формы вплоть до полирования с созданием зеркального блеска.

Указанное число оборотов, которое специально соответствует стилю работы Юргена Фрайтага, позволит Вам достичь идеальных результатов.

Наряду с изящными инструментами для создания фиссур и бугорков в набор входят полиры для создания зеркального блеска реставраций. Впервые возможно только при помощи 20-ти инструментов обработать два облицовочных материала.

The Co.Ke set by Jürgen Freitag

The ideal combination of rotating instruments for use on composite and ceramic materials. Jürgen Freitag is an internationally renowned speaker with many years of experience.

The experience he has gained over the years has been applied to this set. The defined goal was to achieve an aesthetic and natural-looking result with just a few instruments.

The selection of instruments allows every step to be performed individually, from shaping to final polishing.

The speeds stated are in line with Jürgen Freitag's unique approach, produce perfect results.

As well as slim-line instruments for shaping fissures and cusps, the set also includes polishing instruments for a high-gloss finish. For the first time ever, two veneering materials can be processed with just 20 instruments.

REF **Set-1733**

Набор инструментов для обработки цельнокерамических каркасов из диоксида циркония по зубному технику Марселю Унгеру

P301

P3001

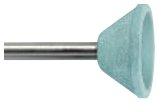
P30001

G8001C

G8002

G8003

G8004

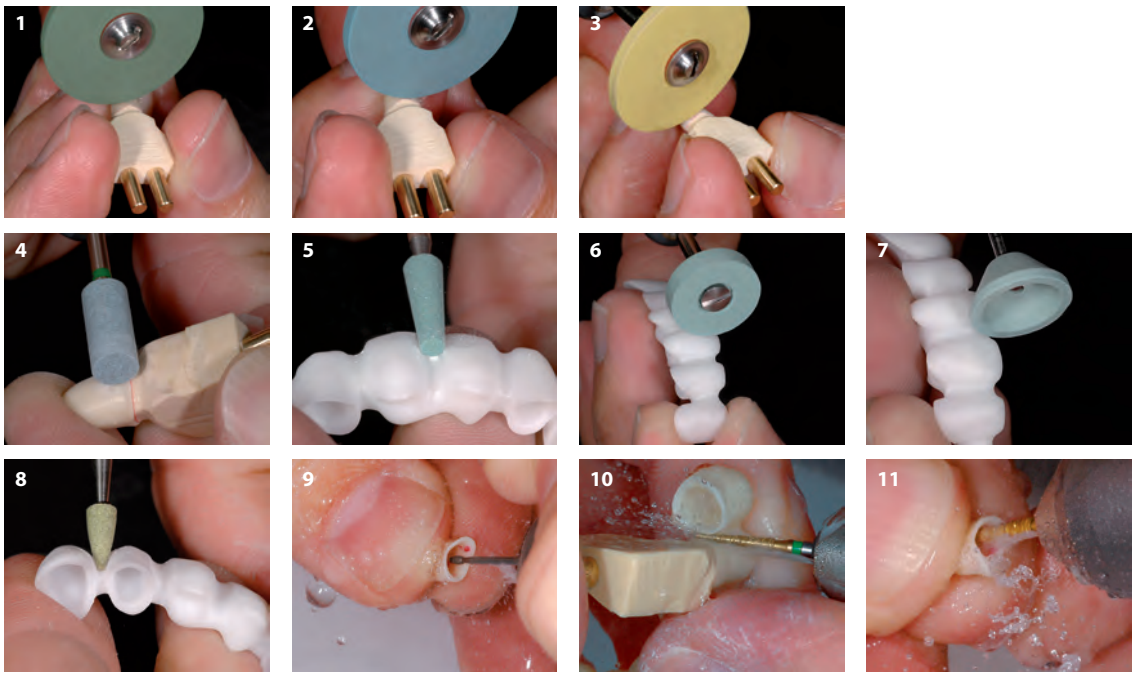


G8005

K379L-012F-FGL

Z858-014C-FG

Z881-016C-FG



Набор инструментов для обработки цельнокерамических каркасов из диоксида циркония по зубному технику Марселю Унгеру

Обработка цельнокерамических работ постоянно ставит новые требования к производителям инструментов.

Преимуществу низкой теплопроводности диоксида циркония противостоит высокая твердость материала.

Набор содержит инструменты, которыми можно безопасно производить сухую обработку высококачественной керамики и цельнокерамических систем.

Для маленьких корректур внутри коронки были подобраны FG алмазные боры.

Научные исследования показали, что при «сухой обработке» диоксида циркония с инструментами AllCeramic SuperMax отсутствует любой риск перегрева поверхности. Было измерено максимальное тепловыделение только в 96°C.

PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • ZTM Marcel Unger

ZP Zahnarzt & Praxis 3-Juni (S. 184-188 2010)

Das internationale ZAHNTECHNIK MAGAZIN 5-Mai (S. 275-281 2010)

All-ceramic zirconia framework preparation by Marcel Unger, Master Dental Technician

The preparation of all-ceramics is always presented with new challenges.

The advantage of the low thermal conductivity of zirconia is offset by the hardness of the material.

The set contains instruments that provide reliable dry preparation of high-performance ceramics and all-ceramics.

The FG diamonds have been selected for minor adjustments to the inside of crowns.

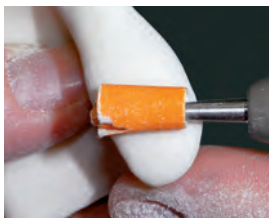
Scientific studies have revealed that there is no risk of overheating the surface with "dry preparation" of zirconia using AllCeramic SuperMax instruments. A maximum heat build-up of only 96°C was measured.

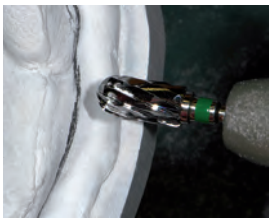
PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • Marcel Unger Master, Dental Technician

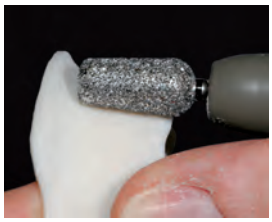
ZP Zahnarzt&Praxis (Dentist&Practice) 3 June (P. 184-188 2010)

The international ZAHNTECHNIK MAGAZIN (Dental Technology Magazine) 5 May (P. 275-281 2010)

REF **SET-1760**







Ti F® набор инструментов для тотального протезирования по Карл-Гейнц Кёргольцу

Ti F® набор инструментов для тотального протезирования по Карл-Гейнц Кёргольцу

Качество вместо количества и всё под рукой.

Качество и эффективность обработки материалов в области тотального протезирования определяется не количеством шлифовальных инструментов, а разумным выбором инструментария и его целенаправленным применением.

С целью продлить срок службы инструментов, зубной техник Кёргольц включил в набор специальные алмазные шлифовальные инструменты, вместо применения фрез для обработки индивидуальных ложек.

С алмазными шлифовальными инструментами можно быстро обрабатывать не только индивидуальные ложки, но и полностью обрабатывать материалы для изготовления протезов всех видов и классов, а также гипсы 4 класса и это без экстремального тепловыделения. Хороший побочный эффект: бархатная поверхность материала.

Индивидуальное применение инструментов на различных материалах делает этот набор очень обозримым и одновременно особо эффективным. Этот набор был опробован в коллективе коллег Карл-Гейнца Кёргольца уже тысячекратно в повседневной практике изготовления тотальных протезов: от изготовления моделей и до проведения коррекции.

Ti F® тотальное протезирование в действии.

The Ti F® trimmer set for full denture prosthetics acc. to Karl-Heinz Körholz

Quality rather than quantity and everything under control

When trimming all materials used for full denture prosthetics, quality and efficiency is not achieved by the quantity of trimmers, but rather by a sensible selection of instruments and using them for specific purposes.

Instead of trimming functional impression trays with cutters, Karl-Heinz Körholz has added special diamond burs to the set which increase the service-life of the instruments.

The diamond burs can be used for trimming impression tray materials as well as all types of denture material and type 4 plasters effectively, smoothly and rapidly yet without extreme heat build-up. A pleasant side-effect is the satin-like finish on the surface of the material.

As these trimmers are purpose-used on different materials, this set has matured into a readily manageable yet highly effective assortment which, during everyday practice, has been proven by Karl-Heinz Körholz and his staff 1000 times over for applications ranging from casting models to reassembling.

Ti F® *Full denture prosthetics in function*

REF **Set-1688**

■ 806.104.**400**.514.220

■ ■ ■ 806.104.**354**.524.220

P0674

P0664

P0654

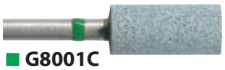
P1813

P1823

P341

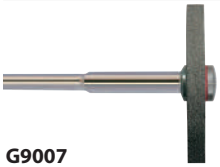
P3041

P30041



■ **G8001C**

■ **G8002C**



G9007

■ **MC251CE-060**

■ **MC251SCE-060**

■ ■ ■ **HFL251QSCN-060**

■ **MC073SFE-014**

■ **MC138SFE-016**

■ **MC079SFE-045**

■ **MCL251SFE-060**

Мастеровой набор

MasterTray Set

Подобранные клиницистами инструменты для проведения работ в стоматологическом кресле за один клинический приём. Набор содержит важнейшие инструменты для всех этапов работы, от предварительной работы до окончательного полирования.

Твердосплавные фрезы для гипса, пластмассы и сплавов неблагородных металлов (например, обработка цельнолитых протезов) поддерживают каждый этап работы.

AllCeramic SuperMax инструменты создают гладко шлифованную поверхность на любой керамики и цирконе, а также предотвращают образование отколов, благодаря керамической связке.

PrimeCut SL инструмент с тремя голубыми полосами упрощает резку кламмеров и литников.

Полиры для пластмасс, благородных металлов и керамики производят превосходный блеск без образования ретенций для бактерий.

Master Tray Set

An instrument selection put together by practitioners for chairside work. The set includes the most important instruments for initial preparatory work through to the final polish.

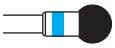
Carbide cutters for plaster, acrylics and non-precious metal alloys (e.g. casting work) provide support for each phase of the finishing. The AllCeramic SuperMax grinders produce a fine polished surface on all types of ceramic and zirconia and their ceramic bond prevents chipping.

The PrimeCut SL with three blue stripes simplifies the cutting of clasps and model casting sprues.

Acrylic, precious metal and ceramic polishers produce the perfect polish, which are bacteria retention-free.

REF **SET-1781**

Набор для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху

- **806.104.365.524.300**
- **HF071CE-050** 
- ■ ■ ■ **HF079GE-045**
- ■ ■ ■ **HF351GE-060**
- **HF079QF-040**
- **HFL077QF-023**
- **HF139QF-023**

Набор для создания моделей по зубному технику Кристиан Рорбаху

Кристиан Рорбах от Центра Обучения и Технологий Ремесленной палаты Рейн-Майн.

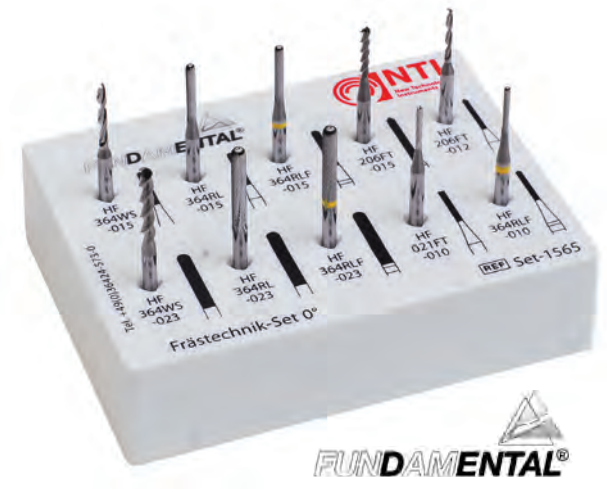
Избранные инструменты для изготовления моделей культи для мастер-экзамена.

Modell fabrication set by Master Technician Christian Rohrbach.

Christian Rohrbach, Rhein-Main Chamber of handicrafts, Professional Training and Technology Centre.

Selected instruments for fabrication of the modells for the master technician examination.

REF **Set-1565**



Набор для техники фрезерования 0° разработанный FUNDAMENTAL

HF364WS-015	
HF364RL-015	
■ HF364RLF-015	
HF206FT-015	
HF206FT-012	
HF364WS-023	
HF364RL-023	
■ HF364RLF-023	
HF021FT-010	
■ HF364RLF-010	

Набор для техники фрезерования 0°

Точные инструменты и их технически правильное применение являются предпосылками для создания точно подходящего зубного протеза.

При этом решающую роль играет правильный выбор вращающихся инструментов, подобранных друг к другу.

Набор для техники фрезерования 0°от FUNDAMENTAL разрешает систематическую работу и является, таким образом, необходимым для каждой современной зубо-технической лаборатории.

Milling Technique Set 0°

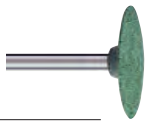
The correct use of high precision instruments is the pre-condition for fitting dentures. The selection of rotary instruments in the correct consequential order is very important.

The FUNDAMENTAL Milling Technique Set 0° claims to meet these requirements and guarantees a systematic work. The set is designed for the modern dental laboratory.

REF **Set-1779**

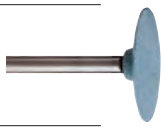
CEREC® набор для обработки и полирования по методу послойного нанесения.

P342



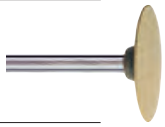
P341

P3042



P3041

P30042



P30041

G8005

G8006

G8001C

P301

P3001

P30001

CEREC® набор для обработки и полирования по методу послойного нанесения.

Специальный набор для шлифования и полирования коронок и единиц мостовидных протезов, изготовленных при помощи компьютера.

AllCeramic SuperMax поглащает тепло, возникающее во время шлифования, и также при сошлифовывании керамической втулки предотвращается возникновение повреждений из-за напряжений.

Керамический абразив на керамической связке предотвращает контаминацию керамики. Специально подобранное для AllCeramic SuperMax алмазное покрытие позволяет провести особо щадящее шлифование.

CeraGlaze полиры имеют связку из естественного каучука. Естественный каучук обладает свойством поглащать тепло, выделяемое при шлифовании. Таким образом, возможно избежать точечного перегрева и, следовательно, повреждений изящных элементов работ.

CEREC® set for preparing and polishing in the multi-layer technique.

Special set for trimming and polishing used for computer-fabricated crown and bridge units.

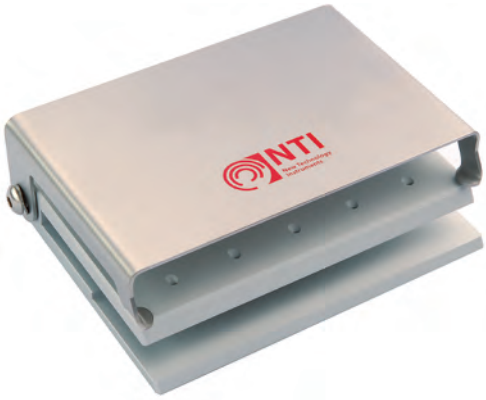
AllCeramic SuperMax absorbs heat during trimming, thus preventing damage due to stresses when trimming the ceramic tag.

The ceramic-bonded abrasives prevent contamination of the ceramic. The diamond mixture, which was specially selected for the AllCeramic SuperMax, grinds particularly gently.

CeraGlaze polishers have a natural rubber binder. Natural rubber has the characteristic of absorbing heat during trimming. This avoids localised overheating and therefore prevents damage in delicate areas.

REF **4056**

Поставка без инструментов
Supply without instruments



по желанию клиентов с индивидуальными надписями
with customized print on request

Подставка для боров FG для лабораторной турбины

Преимущества и области применения:

Гладкая поверхность крышки из нержавеющей стали и алюминиевый цоколь облегчают уход.

Специальная конструкция предоставляет надёжную опору для длинных и коротких алмазных боров.

Плоская форма подходит ко всем выдвижным ящикам.

20 отверстий для FG хвостовиков.

Advantages and applications:

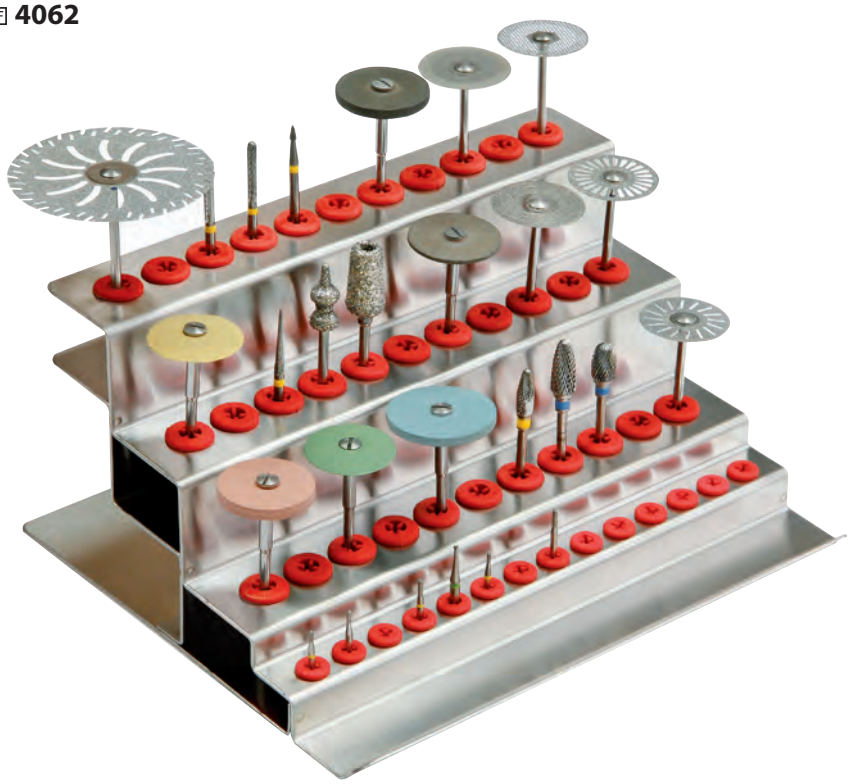
The smooth surface of stainless steel lid and the aluminium base facilitate cleaning.

The special design provides secure hold for long and short diamonds.

The flat shape fits in any size of drawers.

20 inserts for FG shanks.

REF **4062**



Подставка для лабораторных инструментов

Подставка для лабораторных инструментов

Идеальная функциональность, стабильность хранения, наглядность. Подставка имеет три ступеньки, на которых хранятся инструменты, это облегчает распознавание цветных кодов.

Можно поместить алмазные диски не касаются друг друга. Расстояние между ступеньками и отверстиями позволяет хранить даже алмазные диски. Таким образом, высококачественные и чувствительные инструменты защищены от повреждений.

Нижняя ступенька создана для хранения инструментов FG, там можно хранить инструменты для обработки диоксида циркония.

Laboratory bur block

This new bur block impresses with its perfect functionality, reliable hold and clarity. The instruments are stored in levels which makes recognising the colour coding even easier.

The diamond discs can be placed next to each other without touching. The spacing between the levels prevents the discs impeding each other when they are removed. The high-quality and sensitive instruments are thus protected from damage.

The bottom row provides space for FG instruments which means that even instruments for zirconia processing can be clearly positioned.

REF **406S-2,35D** силиконовые держатели HP/RA • содержимое упаковки 12 штук
HP/RA Silicone holder • Pack of 12 pieces

REF **406S-1,60D** силиконовые держатели FG • содержимое упаковки 12 штук
FG Silicone holder • Pack of 12 pieces

REF **4070**

Подставка для боров из дерева
Bur Block made of wood

25 отверстий для боров с хвостовиком HP.

25 inserts for HP shanks.

Правила эксплуатации и безопасности
Recommendations for use and safety instructions

Источники ошибок при применении вращающихся инструментов в зуботехнической лаборатории — 11.3
Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory

Проверка вращающихся инструментов — 11.4 - 11.5
Checking the rotary instruments

Уход за вращающимися инструментами — 11.6
Maintenance of rotary instruments

Типичные ошибки при использовании вращающихся инструментов — 11.7 - 11.8
Typical problems when using rotary instruments

Проверка и уход за зуботехническими моторами — 11.9 - 11.10
Check and maintenance of dental drives

Правила эксплуатации — 11.11 - 11.13
User information

Рекомендуемое число оборотов — 11.14 - 11.17
Recommended speed ranges

(RU) Источники ошибок при применении вращающихся инструментов в зуботехнической лаборатории

Возможные проблемы при применении вращающихся инструментов можно распределить на три группы.

- Неисправный вращающийся инструмент
- Ошибка при применении
- Неисправный прямой наконечник

Вращающиеся инструменты необходимо регулярно проверять.

Для этого рекомендуется применение лупы (мин. 10-кратное увеличение). Изогнутые, поврежденные инструменты (например, алмазные инструменты неполностью покрытые напыление) или инструменты, более не имеющие плавности хода, следует немедленно отсортировать и больше не использовать.

При загрязнении алмазного покрытия или лезвия инструмента его необходимо почистить. Диски следует проверять на наличие возможных трещин или повреждений. У полиров следует чистить рабочие поверхности.

(GB) Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory

Possible problems with rotary instruments can be divided into three groups.

- Problems with the rotary instrument
- Incorrect use
- Problems with the handpiece

Rotary instruments should be checked regularly.
Use of a magnifying glass is recommended for checking rotary instruments (min. 10 x magnification).

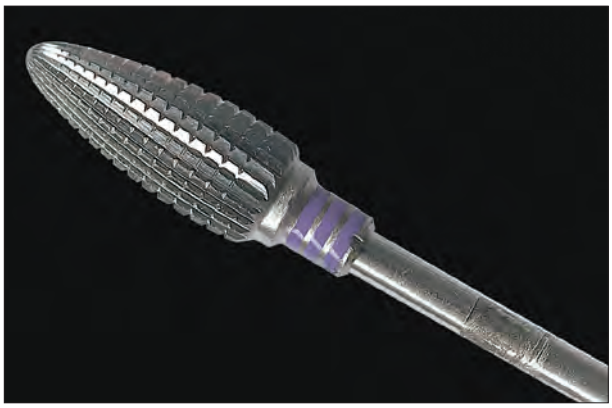
Damaged (e.g. diamond coating worn), bent or non-concentrically running instruments should be discarded immediately.

Remove any dirt from the diamond coating or blades of the instrument. Discs should be checked for any cracks or damage to the steel disc. Working surfaces should be clean when polishing.

Проверка вращающихся инструментов
Checking the rotary instruments

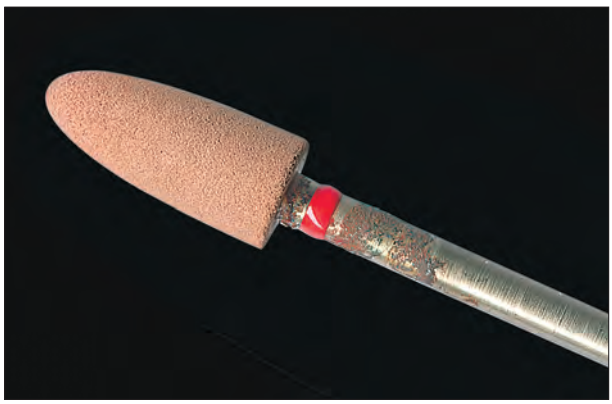
Для проверки вращающихся инструментов необходимо использовать лупу с 10-кратным увеличением.

Check rotary instruments regularly with a magnifying glass (min. 10 x magnification).



Цанговый зажим прямого наконечника поврежден или загрязнен, поэтому инструмент проворачивается. Это приводит к повреждению хвостовика и разламыванию инструмента.

The handpiece chuck is defective or dirty and the instrument spins. This damages the shank and the instrument may fracture.



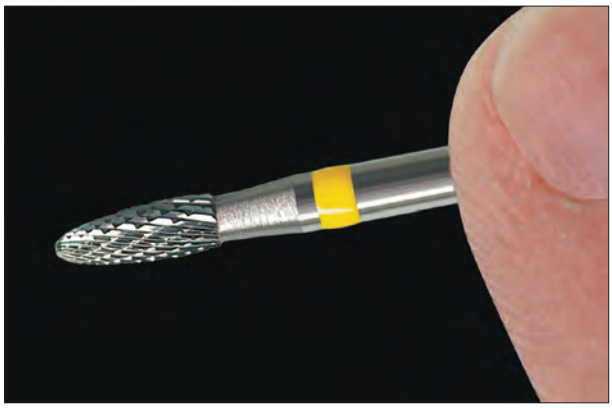
Хвостовик заржавел. Так как NTI-Kahla GmbH производит хвостовики полиров из нержавеющей стали, ржавчина может появиться только в результате воздействия кислоты, например, при работе с кислотными средствами попадание капель кислоты или при контакте во влажной среде инструмента с ржавеющими инструментами.

The shank has rust damage. As NTI-Kahla GmbH manufactures the shanks of polishers from stainless steel, rusting may be caused by the effects of acid, e.g. drops when pickling, or contact with non-stainless instruments in a moist environment.

Повреждение лезвий.

Damaged cutting blades.

Проверка вращающихся инструментов
Checking the rotary instruments

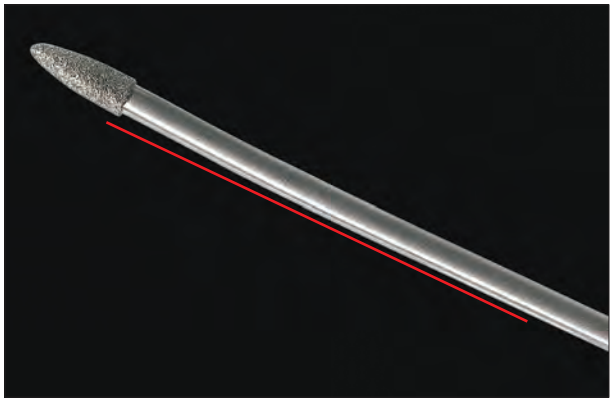


Проверить точность плавности хода, прокручивая в руках инструмент.

Check the concentricity by rolling.

Повреждение алмазного покрытия.

Damaged diamond coating.



Отобрать инструменты с нарушенной плавностью хода.

Discard non-concentrically running instruments.

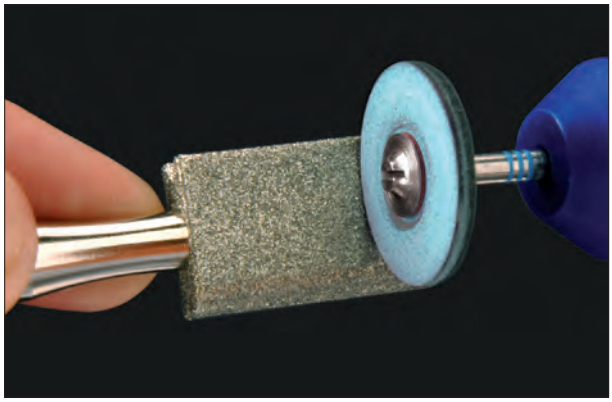
Уход за вращающимися инструментами
Maintenance of rotary instruments

Стальные или твердосплавные инструменты чистить щеткой P6820.

Clean steel and tungsten carbide instruments with wire brush P6820.

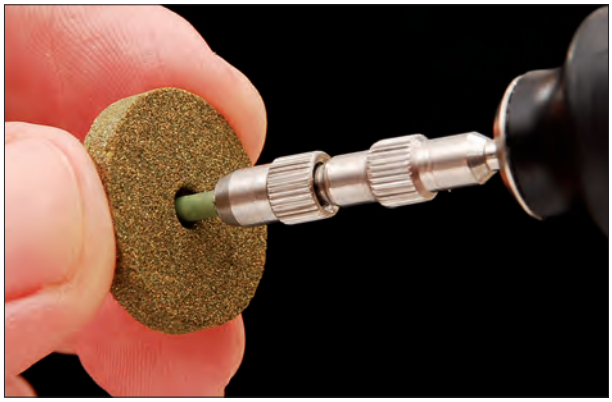
При легких загрязнениях чистить зубной щеткой.

For cleaning slightly contaminated surfaces use a dental brush.



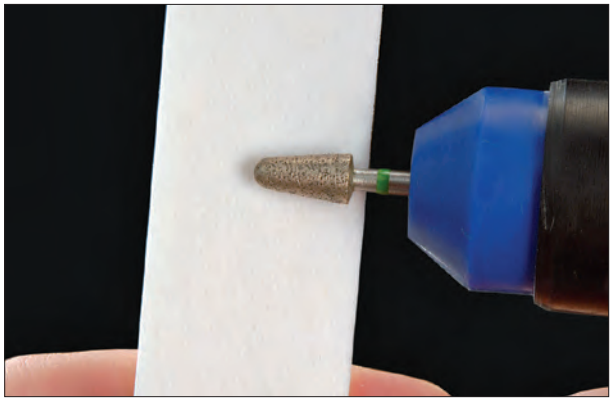
Чистить поверхность полиров правильным алмазным инструментом P4060. Полиры необходимо регулярно править/чистить.

Clean the polishing surfaces with diamond dressing instrument P4060. Polishers should be cleaned and reshaped regularly.



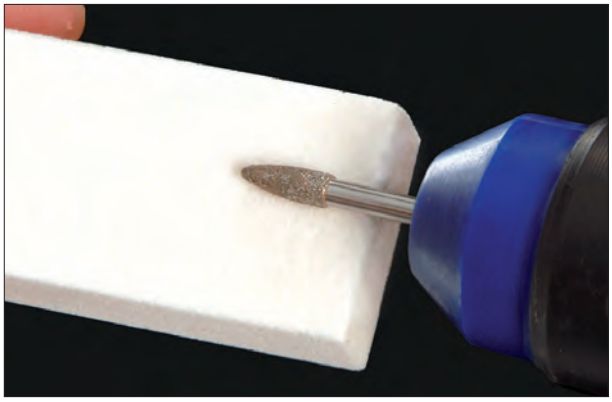
Правильный камень P1108, специально для NTI Point полиров.

Dressing Stone P1108 for shaping and pointing of polishers.



Правка спеченного алмаза на правильном камене G9920. Применение смотри на странице 1.31

Sharpening a sintered diamond on cleaning stone G9920. Application see page 1.31.



Очистка загрязненного алмазного покрытия.

Cleaning the contaminated diamond coating.

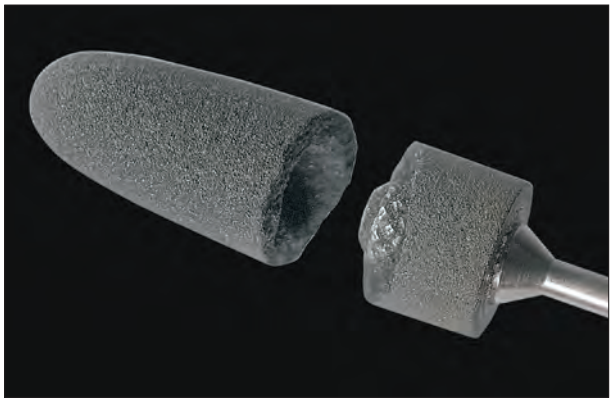
Типичные ошибки при применении вращающихся инструментов
Typical problems when using rotary instruments

Ошибки при применении

- Количество оборотов один из важнейших факторов при применении вращающихся инструментов. Следуйте простому правилу: чем больше головка инструмента, тем ниже рабочая скорость. Инструменты с диаметром больше 4-х мм нельзя использовать при числе оборотов больше чем 20.000 мин$^{-1}$.
- Правильное рабочее давление увеличивает срок службы вращающихся инструментов. Шлифовальная способность только в малой степени зависит от силы нажима. Если работать с излишним нажимом, это может отрицательно повлиять на результат.

Incorrect use

- *The motor speed is a crucial factor when using rotary instruments. A basic guideline:*
  the larger the head, the lower the motor speed. Instruments with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 20,000 rpm.
- *Applying the correct pressure during preparation increases the service life of rotary instruments. Increased pressure does not necessarily improve the cutting performance.*
  If too much pressure is applied, it can have a negative effect on results.



Поломка полира произошла в результате слишком высокого числа оборотов. Большие полиры с диаметром больше 4-х мм нельзя применять со скоростью выше 20.000 мин$^{-1}$.

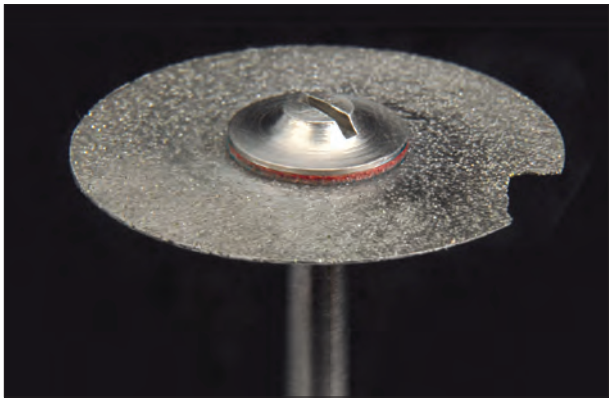
Fracture of the polisher has been caused by polishing at too high a motor speed. Large polishers with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 20,000 rpm.

Поломка хвостовика из-за превышения максимальной рабочей скорости. Твердосплавные фрезы с большим диметром рабочей части нельзя применять при скорости выше 20.000 мин$^{-1}$.

Overload fracture of the shank caused by too high a motor speed and chattering of the instrument during preparation. Coarse tungsten carbide cutters with a large head should not be used at speeds above 20,000 rpm or for rapid intermittent preparation.

Отломанный кончик в результате блокировки инструмента в узком, например, в межзубном пространстве.

Broken tip caused by the instrument becoming wedged in narrow spaces, e.g. interdentally.



Отлом края спеченного алмазного диска происходит при заклинивании диска, его неправильном хранении или из-за недостаточной чистки и недостаточной активации края инструмента.

Fractured section of a sintered diamond disc caused by the instrument becoming wedged, being set down incorrectly or the edge not being cleaned and reactivated.

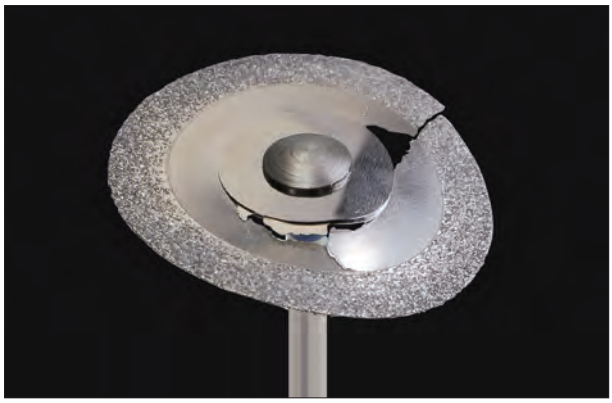
Типичные ошибки при применении вращающихся инструментов
Typical problems when using rotary instruments

Изогнутый хвостовик и из-за этого поломанный алмазный диск. Диск был не до конца зафиксирован в прямом наконечнике и изогнулся в результате слишком высокого числа оборотов (>25.000 мин-1).

Disc destroyed by bent shank. The disc had not been fully inserted into the handpiece chuck and bent because too high a motor speed > 25,000 rpm was used during preparation.

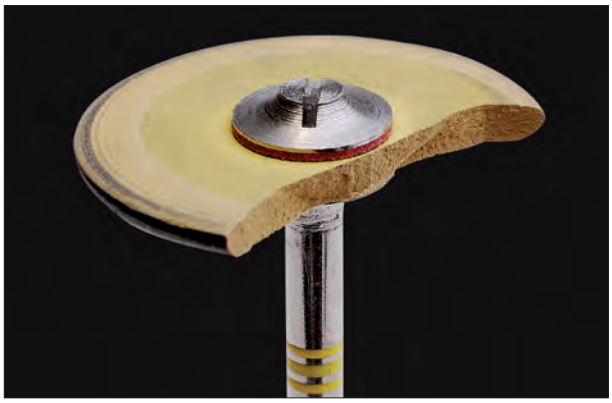
В данном случае повреждение зубного техника можно было предсказать. Инструмент был не до упора вставлен в цанговый зажим и был использован на слишком высоком числе оборотов (> 20.000 мин-1).

The injury of the technician was predictable. The instrument has not been fully inserted into the handpiece chuck and used at too high a motor speed (> 20,000 rpm).



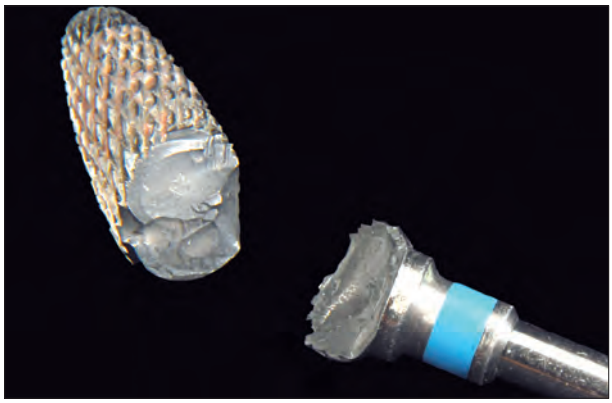
Прямой наконечник был неправильно положен на рабочий стол – результат поломка алмазного диска.

Fractured diamond disc caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.



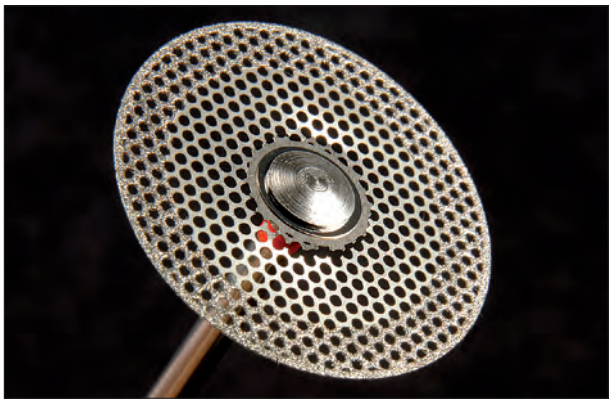
Прямой наконечник был неправильно положен на рабочий стол – результат поломка полира.

Fractured polisher caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.



Поломка фрезы в результате падения прямого наконечника.

Fractured tungsten carbide cutter caused by handpiece fallen down.



Порванный сетчатый диск – отсортировать.

Ripped mesh disc - discard.

Проверка и уход за зуботехническими моторами
Check and maintenance of dental drives

Проверка прочности крепления вращающихся инструментов в зуботехническом моторе проводится вручную, для этого следует потянуть закрепленный инструмент.

The hold of rotating instruments in the drive is to be carried out by a manual tensile test on a connected instrument.

Контроль за функцией опорных подшипников зуботехнических моторов можно проверить, покачивая укрепленный инструмент. Если инструмент не поддается, опорный подшипник в порядке.

The drive bearing control can be checked by shaking the instrument. If the instrument does not yield then the bearing is without defect.

REF **HP-124**
3,0 mm

REF **HP-104**
2,35 mm

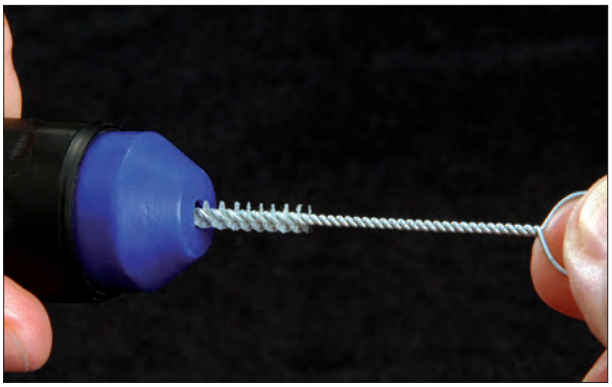
Высокоточные проверочные инструменты предназначаются для проверки плавности хода прямых наконечников и моторов в фрезеровальных аппаратах с 2,35 мм и 3 мм цанговыми зажимами.

*High-precision instruments for checking the concentricity of hand-pieces and **milling unit handpieces** with 2.35 mm and 3 mm chucks.*

Проверка плавности хода инструмента в моторе:

Мы рекомендуем использовать для этого специальный проверочный инструмент.

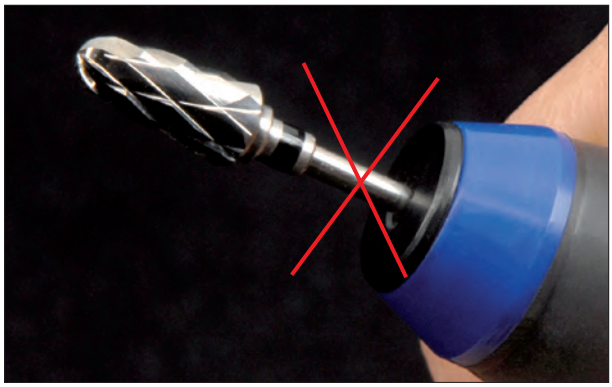
Concentricity in the drive:
It is recommended that the check be done using the appropriate testing instrument.



Чистка зажима специальной щеточкой.

Cleaning the chuck with a small brush.

Проверка и уход за зуботехническими моторами
Check and maintenance of dental drives



Фреза не погружена на достаточную глубину.

The carbide cutter had not been fully inserted into the handpiece chuck.

Правильная глубина погружения.

Correct insertion depth.

Правила эксплуатации • User information

Неисправность прямого наконечника:

- Цанговый зажим оказывает решающее влияние на срок службы вращающихся инструментов. Загрязнения зажима приводят к ослаблению фиксации и инструмент прокручивается. Это не всегда возможно сразу распознать. В результате проворачивания повреждается хвостовик, инструмент может отломиться. **Внимание: опасность травмы!!!**
- Загрязнения в глубине зажима приводят к тому, что инструмент нельзя вставить на достаточную глубину. В результате этого инструмент может поломаться или погнуться.
- Зажимы прямых наконечников ежедневно подвергается невероятным нагрузкам. Это может легко привести к повреждениям, что, в любом случае, приводит к ослаблению силы фиксации. Функциональность цанговых зажимов следует регулярно проверять.

Problems with the handpiece:

- *The condition of the chuck has a crucial effect on the service life of rotary instruments. If it is dirty, its retentive force is reduced and the instrument spins.*
  This is not always immediately apparent. When the instrument spins, the shank is damaged and the instrument may fracture.
  Caution: Risk of injury !!!
- *If there is dirt at the bottom of the chuck, the instrument cannot be fully inserted. This can cause the instrument to bend or fracture.*
- *Handpiece chucks are constantly subject to considerable loading. This can easily cause damage, which also results in a loss of retentive force. Chucks should be regularly checked to ensure that they function properly.*

Соблюдайте оптимальное число оборотов.

Adhere to the optimal motor speed.

Правила эксплуатации • User information

(RU) ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Инструменты NTI-Kahla GmbH разработаны для использования в зуботехнической лаборатории. Они предусмотрены только для определенных областей применения. Использование инструментов на других материалах, чем те материалы, которые были предусмотрены или неправильное применение может привести к повреждению инструментов или обрабатываемого объекта. Кроме того, это может уменьшить срок службы инструмента. Неправильное применение может нанести вред здоровью пользователя и посторонних.

Указания по применению зуботехнических моторов для вращающихся инструментов:

1. Инструменты разрешается применять только с зуботехническими моторами, проверенными и допущенными для проведения зуботехнических работ.
2. Зуботехнические моторы необходимо регулярно чистить и проверять их безупречную функциональность.
3. Ремонт моторов могут проводить только те фирмы, которые имеют для этого допуск от фирм-изготовителей моторов.
4. Вращающийся инструмент необходимо до упора или до цветовой маркировки вставлять в цанговый зажим.

Правила безопасности при работе с вращающимися инструментами:

1. Настойчиво рекомендуется носить защитные очки.
2. Защитная одежда (например, лабораторный халат) предотвращает повреждения одежды и пользователя.
3. Достаточная вытяжка пыли уменьшает риск загрязнения легких.

Правила эксплуатации вращающихся инструментов для применения в зуботехнической лаборатории:

1. Выбор инструментов:
   В зуботехнической лаборатории для обработки зуботехнических материалов можно использовать все вращающиеся инструменты без ограничений.
2. Применение инструментов на пациентах:
   Для применения инструментов на пациентах действуют предписания Закона о Медицинских Изделиях, а также Директива о медицинских продуктах 93/42/ЕЭС и относящиеся к ней законы или постановления.
   Инструменты, применяемые на пациентах должны иметь для этого допуск и иметь маркировку CE.
   Маркировка:
   a) NTI класса 1-продукция CE
   b) NTI класса II a-продукция CE 0123
   Инструменты для зуботехнической лаборатории (без маркировки CE) нельзя применять на пациентах.
3. Проверка:
   Перед использованием проверить инструмент на повреждения.
4. Практическое применение:
   Перед прикосновением инструмента к обрабатываемому материалу необходимо установить предписанное число оборотов зуботехнического мотора.
5. Пожалуйста, соблюдайте следующее:
   При работе с вращающимся инструментом следует обязательно избегать его использования как рычаг, избегать его заклинивания, а также не оказывать чрезмерного рабочего давления.
6. Рабочее число оборотов:
   Обязательно соблюдайте рекомендованное для каждого инструмента и каждого задания рабочее число оборотов.
7. Перегрев материала: Перегрев обрабатываемого материала может отрицательно повлиять на свойства материала. В самом крайнем случае, материал потеряет необходимое качество для его применения в полости рта.
8. Перегрев инструментов:
   Слишком высокое число оборотов и слишком сильный нажим приводят к перегреву инструментов.
   Инструменты могут потерять режущую или шлифовальную способность и повредить обрабатываемый материал.
9. Хранение:
   Все вращающиеся инструменты нужно хранить так, чтобы они не ударялись и не терлись друг об друга, а также о подкладку. Алмазные инструменты могут повреждать твердосплавные инструменты, а твердосплавные инструменты могут повреждать хвостовики. Полиры, при трении об другие инструменты, могут загрязняться или вызывать повреждения. Все виды дисков особенно подвергаются риску повреждений при их хранении в лежачем положении. Алмазные и сепарационные диски повреждаются настолько сильно, что при их использовании на дисках образуются трещины или диски ломаются и подобное. Это может ранить пользователя.
10. Рабочее давление:
    Слишком высокое рабочее давление повышает риск поломки инструментов. Кроме того, возможны повреждения рабочей части, отколы с лезвий и отслаивание алмазного покрытия, а также повышенное тепловыделение. Все это уменьшает срок службы инструментов. Нажим должен иметь силу между 0,2 - 0,5Н (20 – 50Па). Для тонких корректировочных работ необходимо использовать только инструменты с тонким рифлением или с мелкой зернистостью алмазного напыления. При прерывистом шлифование при помощи особо грубых и грубых инструментов образуется вибрация, которая приводит к поломке хвостовика.
11. Чистка алмазных инструментов и спеченных алмазов на металлической связке: Инструменты с гальваническим алмазным покрытием и спеченным алмазным покрытием с номерами заказов G5009 – G5027; G5102 – G5123, G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 и G5332; а также G5113 и G5122 нуждаются в регулярном уходе. Для этой цели необходим брусок для очистки алмазов G9920. Брусок для очистки алмазов нужно использовать только мокрым. Спеченные алмазы таким образом вновь активируются. Также можно чистить и гальванические алмазы от загрязнений.
12. Чистка твердосплавных инструментов:
    При легких загрязнениях рифления твердосплавных инструментов можно чистить зубной щеткой, при сильных загрязнениях проволочной щеткой P6820.
13. Чистка полиров:
    Все полиры из NTI-программы можно чистить и придавать им снова форму правильным алмазным камнем P4060. Следует провести правку не монтированных полиров перед их первым использованием.
14. Очень важно при работе с химическими жидкостями:
    Все вращающиеся инструменты не должны вступать в контакт с кислотами, щелочями, метилметакрилатами (мономер), алкоголем, H2O2 (пероксидом водорода) потому, что это приведет к необратимым повреждениям. На это следует обращать особенное внимание при кислотном протравливании сплавов на рабочем месте.

Правила эксплуатации• User information

15. Стальные инструменты:
    Стальные инструменты из незащищенной инструментальной стали очень чувствительны, поэтому их необходимо оберегать от воздействия любой жидкости, в том числе воды, хранить в сухом месте. Любая пролитая жидкость должна быть незамедлительно со всех инструментов удалена.

(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. G5009 – G5027; G5102 – G5123 and G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 and G5332 as well as G5113 and G5122 require regular cleaning. Cleaning stone G9920 should be used for cleaning. The cleaning stone should only be used wet. Sintered diamonds will be reactivated and contamination can be cleaned from electroplated diamonds with the cleaning stone.
12. **Cleaning tungsten carbide instruments:**
    The cutting blades of tungsten carbide instruments can be cleaned of surface dirt with a small toothbrush and in the case of ingrained dirt with the wire brush P6820. The instrument should never be heated.
13. **Cleaning polishers:**
    All polishers in the NTI range can be cleaned and reshaped with the diamond dressing stone P4060.
    Dress and adjust un-mounted polishers before the first use.
14. **Special precautions when using chemical fluids:**
    Instruments should not come into contact with acids, caustic solutions, methylmethacrylates (monomers), alcohol or H_2O_2 (hydrogen peroxide), as this could cause irreversible damage. Extra care should be taken when pickling alloys at the workbench.
15. **Steel instruments:**
    Steel instruments made from unconditioned tool steel are very sensitive and should be protected particularly against any kind of liquid, including water, and stored dry.
    Any liquid spilled on an instrument should be removed immediately.

Рекомендуемая рабочая скорость - алмазные инструменты
Recommended speed ranges for diamond coated instruments

макс. рабочая скорость	**максимальная рабочая скорость до контакта инструмента с обрабатываемой поверхность.**
опт. рабочая скорость	**рекомендуемая рабочая скорость при контакте с обрабатываемой поверхностью.**
max. **Speed**	**indicates the maximum speed without any contact to the material**
opt. **Speed**	**indicates the recommended speed while trimming the material**

HP Алмазные инструменты / HP Diamond Instruments

	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
HP	≤ 023	30.000	40.000
HP	> 023 - 035	20.000	30.000
HP	> 035 - 060	20.000	20.000
HP	> 060	15.000	15.000
HP Acrylic Grinder		10.000 - 15.000	15.000

HP Алмазные диски / HP Diamond Discs

	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	080 / 100	30.000	40.000
	160 / 190	30.000	40.000
	220	25.000	40.000
	300	20.000	40.000
	400 - 450	20.000	30.000
PrimeCut SL	806.104.**354**.524.220	18.000 - 20.000	25.000

FG Алмазные инструменты для лабораторной турбины / FG Diamond Instruments for Labory Turbine

	C8-FG	200.000	300.000
	K379L-012F-FGL	200.000	300.000
Z-Cut		200.000	200.000

Спеченные алмазы / Sintered Diamonds

		opt./ rpm	max./ rpm
		20.000 - 25.000	25.000
	G5113 / G5122	15.000	20.000
	807.104.**321**.524.300 / - 400	10.000	10.000

SuperMax

		opt./ rpm	max./ rpm
		15.000 - 20.000	20.000
AllCeramic SuperMax	G8001... - G8002...	10.000	15.000
	G8003 - G8004	5.000	5.000
	G8005 - G8007	10.000	15.000

Rubynit Trimmer / Ruby-coated grinding Instruments

	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	050	20.000 - 25.000	35.000
	055 - 085	15.000 - 25.000	25.000

Рекомендуемое число оборотов для твердосплавных инструментов и стальных боров
Recommended speed ranges for TC Instruments and Steel Burs

Твердосплавные фрезы / Tungsten Carbide Cutters			
Millennium Cutter			
	ISO ø 1/10 mm	↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
	008 - 023	25.000	40.000
	025 - 045	20.000	30.000
	050 - 080	15.000	20.000
GTi Special cutter	016 - 040	15.000	20.000
Фрезы - идлы / Fissure Burs		5.000 - 10.000	40.000
HF108G-060 Фреза для починки протезов / Repair Cutter		15.000	20.000
Твердосплавные боры / TC Instruments			
		↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
HP	≤ 023	25.000	40.000
HP	> 023	20.000	30.000
Твердосплавные финиры / Finishing Carbide Burs			
HP H8506, H30X		25.000	50.000
FG H8503, H8504, H8506		150.000	200.000
TriFiss		25.000	50.000
Стальные боры / Steel Burs			
	ISO 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

Рекомендуемое число оборотов
Рекомендуемое число оборотов зависит от диаметра рабочей части и позволяет достичь оптимальных результатов работы. По соображениям безопасности нельзя превышать максимальное число оборотов.

Recommended speeds
The recommended speeds are based on the diameter of the instrument's working head, and enable optimum work results. For safety reasons, the maximum speeds must not be exceeded.

Зуботехническая техника фрезерования
Laboratory precision technique

Техника фрезерования / Milling Technique		opt./ rpm	max./ rpm
Виды насечек / Type of cuts			
Крестообразная насечка / Cross Cut		5.000	10.000
HF370FT-..., HF206FT-..., HF206FT-123-..., HF021FT-...		5.000	10.000
Простая насечка / Plain Cut		3.000	5.000
HF210FT-..., HF210FT-123-...		3.000	5.000
Фрезы с шлифом / Chamfer ground section		6.000	6.000
Фрезы с закругленными краями / Wax spiral cutter		3.000	3.000
CeraGlaze FT	зеленый / green	10.000	15.000
	синий / blue	7.500	15.000
	желтый / yellow	5.000	10.000
GalacticGold FT	зеленый / green	10.000	15.000
	желтый / yellow	8.000	15.000
	розовый / pink	5.000	10.000
FG **FT Алмазные инструменты** для фрезерной турбины / FT Diamond instruments for milling turbine			
	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	010 - 026	100.000 - 150.000	200.000
HP **FT Алмазные инструменты** для фрезерного аппарата / FT Diamond instruments for milling device			
	010 - 040	5.000 - 10.000	20.000

Рекомендуемое число оборотов для абразивных инструментов на керамической связке
Recommended speed ranges for abrasives with ceramic bond

Абразивные инструменты на керамической связке • Abrasives with ceramic bond	Хвостовик, shank	opt./ rpm	max./ rpm
из коричневого благородного корунда • in brown high-grade corundum			
	HP	20.000	50.000
из розового благородного корунда • in pink high-grade corundum			
	HP	20.000	30.000
из зеленого карбида кремния • green silicon carbide			
	HP	10.000	15.000
Сепарационные диски / Разделительные диски • Separating and cutting discs			
SD7000		20.000	40.000
SD7003, SD7005		15.000 - 20.000	20.000
N7000 - N7001 - N7002/NFL7000		15.000	20.000
N7003 - N7004		10.000	12.000
N7005		15.000	15.000
Абразивные колпачки • Grinding Caps		20.000	20.000

Рекомендуемое число оборотов - Полиры
Recommended speed ranges for polishers

Полиры / Polishers		opt. /rpm	max. /rpm
NTI AcrylicMaster	Грубый , coarse	10.000	15.000
	Средний, medium	10.000	15.000
NTI CeraGlaze HP	Зеленый, green	16.000	20.000
	P301, P310	5.000	5.000
NTI CeraGlaze HP	Синий, blue	12.000	20.000
	P3047	12.000	15.000
	P3001, P3010	5.000	5.000
NTI CeraGlaze HP	Желтый, yellow	6.000	10.000
	P30047	12.000	15.000
	P30001, P30010	5.000	5.000
NTI CeraWhite, не монтированный + HP/ unmounted + HP		15.000	20.000
NTI CeraPink, не монтированный + HP/ unmounted + HP		10.000	10.000
NTI CeraSupergrey, не монтированный + HP/ unmounted + HP		5.000	5.000
NTI UniWhite, не монтированный/ unmounted		15.000	20.000
P0510		10.000	10.000
NTI UniBlack, не монтированный/ unmounted		15.000	20.000
P0410		10.000	10.000
NTI EpsiPol коричневый / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue не монтированный + HP/ unmounted + HP			
		15.000	20.000
NTI EpsiPol зеленый /не монтированный + HP/ unmounted + HP		10.000	10.000
NTI GalacticGold не монтированный + HP	Розовый, pink	10.000	10.000
	Желтый, yellow	15.000	15.000
	Зеленый, green	20.000	20.000
NTI NE Master/NTI CCTop		15.000	20.000
NTI полиры для фиссур и окончательного полирования/ Fissure Polishers and Fine Polishers			
		20.000	20.000
P1103/P11003		15.000	20.000
Использование стальной щетки P1110/ Steel Brush P1110		5.000	8.000
NTI Prothetics	Зеленый, green	10.000	15.000
	Серый, grey	10.000	15.000
	Желтый, yellow	5.000	7.000
NTI SoftWizard		8.000	12.000
NTI SteelMaster	Зеленый, green	10.000	10.000
	Черный, black	15.000	20.000
NTI TitanMaster	Синий, blue	10.000	10.000
	Серый, grey	15.000	20.000
Щетки, Brushes		15.000	20.000
Хлопчатобумажный полировочный круг, Cotton buff		3.000	15.000
	P1270	6.000	10.000

сортированно по номеру ISO • order by ISO Number

Стр.	Артикул	ISO
1.18	160.2-017-HP	-
5.17	P1270	030 104 543 514 220
5.17	P1269	050 104 373 000 220
5.17	P1264	090 104 541 000 120
5.17	P1260	090 104 543 000 145
5.17	P1262	090 104 543 000 180
5.17	P1267	090 104 543 000 195
5.17	P1259	100 104 543 000 145
5.17	P1261	100 104 543 000 180
5.17	P1268	100 104 543 000 195
9.4	S1- ... -HP	310 104 001 001 ...
9.4	S2- ... -HP	310 104 010 001 ...
9.5	S36- ... -HP	310 104 107 002 ...
9.4	S21- ... -HP	310 104 107 006 ...
9.5	S38- ... -HP	310 104 168 002 ...
6.4	M004	312 104 610 415 050
6.4	M018	312 104 615 421 060
6.5	M013	312 104 622 444 042
6.4	ML007	330 104 601 391 050
6.4	M001	330 104 603 391 050
6.4	M007	330 104 604 391 050
6.4	M029	330 104 604 391 080
6.4	M021	330 104 604 391 140
6.4	M016	330 104 610 417 023
6.4	M017	330 104 611 418 023
6.4	M06	330 104 612 431 020
6.4	M006	330 104 612 432 030
6.5	M022	330 104 612 434 016
3.7	HF210FT	500 103 107 382 ...
3.5	HF364RLF	500 103 137 103 ...
3.5	HF364RL	500 103 137 135 ...
3.5	HF364XR	500 103 137 190 ...
3.5	HF364XFR	500 103 137 220 ...
3.5	HF364WS	500 103 137 364 ...
3.7	HF370FT	500 103 153 001 ...
3.6	HF356SRF	500 103 200 103 ...
3.6	HF356SR	500 103 200 135 ...
3.6	HF356XR	500 103 200 190 ...
3.6	HF356XFR	500 103 200 220 ...
3.6	HF356WS	500 103 200 364 ...
3.7	HF206FT	500 103 423 364 ...
3.7	HF021FT	500 103 538 175 ...
4.4	H1	500 104 001 001 ...
2.7	HF071FE	500 104 001 140 ...
2.10	HF071CN	500 104 001 175 ...
2.8	HF071CE	500 104 001 190 ...
4.4	H2	500 104 010 001 ...
4.5	H30X	500 104 010 080 ...
4.4	H21	500 104 107 006 ...
4.4	H31	500 104 107 007 ...
4.4	H21L	500 104 110 006 ...
2.10	HF296CE	500 104 113 190 ...
2.8	HF364FE	500 104 116 140 ...
2.10	HF364CE	500 104 116 190 ...
2.15	HF108G	500 104 118 174 ...
0.14	HF293SFE-...	500 104 137 110 ...
0.14	HF129SFE-...	500 104 141 110 ...
2.6	HF129SFE	500 104 141 110 ...
2.12	HF129QF	500 104 141 134 ...
2.13	HF129QSF	500 104 141 137 ...
2.7	HF129FE	500 104 141 140 ...
2.14	HF129NP	500 104 141 180 023
2.13	HF129GTi	500 104 141 190 ...
2.9	HF129CE	500 104 141 190 ...
2.7	HF072FE	500 104 143 140 ...
2.9	HF072CE	500 104 143 190 ...
2.11	HF072SCE	500 104 143 222 ...
2.11	HF072XCE	500 104 143 223 ...
2.6	HF293SFE	500 104 145 110 ...
2.8	HF293FE	500 104 145 140 ...
2.10	HF293CE	500 104 145 190 ...
4.4	H23	500 104 168 006 ...
4.5	H33	500 104 168 007 ...
4.4	H23L	500 104 171 006 ...
4.5	H33L	500 104 171 007 ...
2.12	HF257QF	500 104 185 134 ...
0.14	HF257SFE-...	500 104 187 110 ...
2.6	HF257SFE	500 104 187 110 ...
2.8	HF257FE	500 104 187 140 ...
2.9	HF257CE	500 104 187 190 ...
4.4	H23R	500 104 194 006 ...
2.10	HF257CNR	500 104 194 175 ...
2.9	HF257CE	500 104 194 190 ...
2.6	HF138SFN	500 104 196 102 ...
0.14	HF138SFE-...	500 104 196 110 ...
2.13	HF138QF	500 104 196 134 ...
2.13	HF138QSF	500 104 196 137 ...
2.10	HF138CN	500 104 196 175 ...

Стр.	Артикул	ISO
2.6	HF138SFE	500 104 198 110 ...
2.13	HF138 QSF	500 104 198 137 ...
2.7	HF138FE	500 104 198 140 ...
2.14	HF138NP	500 104 198 180 023
2.13	HF138GTi	500 104 198 190 ...
2.9	HF138CE	500 104 198 190 ...
2.12	HF199QF	500 104 199 134 ...
2.7	HF079FE	500 104 199 140 ...
2.13	HF079FLE	500 104 200 140 ...
2.14	HF079NP	500 104 200 180 040
2.13	HF079LE	500 104 200 240 ...
2.6	HF261SFN	500 104 201 102 ...
2.6	HF079SFN	500 104 201 102 ...
2.13	HF079GTi	500 104 201 109 ...
0.14	HF261SFE-...	500 104 201 110 ...
0.14	HF079SFE-...	500 104 201 110 ...
2.6	HF079SFE	500 104 201 110 ...
2.6	HF261SFE	500 104 201 110 ...
2.12	HF079QF	500 104 201 134 ...
2.12	HF261QF	500 104 201 134 ...
2.13	HF079QSF	500 104 201 137 ...
2.8	HF261FE	500 104 201 140 ...
2.12	HF079DF	500 104 201 141 ...
2.10	HF079CN	500 104 201 175 ...
2.12	HF079QSCN	500 104 201 176 ...
2.12	HF261QSCN	500 104 201 176 ...
2.10	HF261CE	500 104 201 190 ...
2.9	HF079CE	500 104 201 190 ...
2.12	HF079D	500 104 201 191 ...
2.11	HF079SCN	500 104 201 215 ...
2.11	HF079SCE	500 104 201 220 ...
2.12	HF079GE	500 104 201 221 ...
0.14	HF137SFE-...	500 104 225 110 ...
2.6	HF137SFE	500 104 225 110 ...
2.7	HF137FE	500 104 225 140 ...
2.9	HF137CE	500 104 225 190 ...
4.4	H7	500 104 232 001 ...
0.14	HF077SFE-...	500 104 237 110 ...
0.14	HFL077SFE-...	500 104 237 110 ...
2.6	HF077SFE	500 104 237 110 ...
2.6	HFL077SFE	500 104 237 110 ...
2.12	HFL077QF	500 104 237 134 ...
2.7	HF077FE	500 104 237 140 ...
2.12	HF077QSCN	500 104 237 176 ...
2.9	HF077CE	500 104 237 190 ...
2.11	HF077SCE	500 104 237 220 ...
2.10	HFL077CN	500 104 238 175 ...
2.9	HFL077CE	500 104 238 190 ...
2.7	HF078FE	500 104 257 140 ...
2.10	HF078CN	500 104 257 175 ...
2.9	HF078CE	500 104 257 190 ...
2.11	HF078SCN	500 104 257 215 ...
2.11	HF078SCE	500 104 257 220 ...
2.8	HF351FE	500 104 263 140 ...
2.10	HF351CN	500 104 263 175 ...
2.12	HF351QSCN	500 104 263 176 ...
2.10	HF351CE	500 104 263 190 ...
2.11	HF351SCE	500 104 263 220 ...
2.12	HF351GE	500 104 263 221 ...
2.11	HF351XCN	500 104 263 222 ...
2.11	HF351XCE	500 104 263 223 ...
0.14	HF251SFE-...	500 104 272 110 ...
2.6	HF251SFE	500 104 272 110 ...
2.10	HFL251CN	500 104 273 175 ...
0.14	HF251SFE-...	500 104 274 110 ...
2.6	HF251SFE	500 104 274 110 ...
2.12	HF251QF	500 104 274 134 ...
2.8	HF251FE	500 104 274 140 ...
2.8	HF390FE	500 104 274 140 ...
2.10	HF251CN	500 104 274 175 ...
2.14	HF251NP	500 104 274 180 040
2.10	HF390CE	500 104 274 190 ...
2.9	HF251CE	500 104 274 190 ...
2.11	HF251SCN	500 104 274 215 ...
2.11	HF251SCE	500 104 274 220 ...
2.12	HF251GE	500 104 274 221 ...
2.11	HF251XCN	500 104 274 222 ...
2.11	HF251XCE	500 104 274 223 ...
2.13	HF251LE	500 104 274 240 ...
2.6	HFL251SFE	500 104 275 110 ...
2.13	HFL251QSF	500 104 275 137 ...
2.8	HFL251FE	500 104 275 140 ...
2.12	HFL251QSCN	500 104 275 176 ...
2.14	HFL251NP	500 104 275 180 060
2.9	HFL251CE	500 104 275 190 ...
0.14	HF073SFE-...	500 104 277 110 ...
2.6	HF073SFE	500 104 277 110 ...
2.7	HF073FE	500 104 277 140 ...

Стр.	Артикул	ISO
2.9	HF073CE	500 104 277 190 ...
0.14	HF139SFE-...	500 104 289 110 ...
2.12	HF139QF	500 104 289 134 ...
2.13	HF139QSF	500 104 289 137 ...
2.6	HF139SFE	500 104 289 140 ...
2.8	HF139FE	500 104 289 140 ...
2.14	HF139NP	500 104 289 180 023
2.13	HF139GTi	500 104 289 190 ...
2.9	HF139CE	500 104 289 190 ...
2.6	HF295SFN	500 104 292 102 ...
0.14	HF295SFE-...	500 104 292 110 ...
2.6	HF295SFE	500 104 292 110 ...
2.13	HF295FLE	500 104 292 140 ...
2.8	HF295FE	500 104 292 140 ...
2.10	HF295CE	500 104 292 190 ...
2.15	HF514S	500 104 417 424 ...
2.15	HF515S	500 104 467 211 ...
2.15	SF515S	500 104 467 211 ...
4.5	H8506	500 104 467 213 ...
4.5	H2803	500 104 468 211 ...
3.7	HF210FT	500 123 107 382 ...
3.5	HF364RLF	500 123 137 103 ...
3.5	HF364RL	500 123 137 135 ...
3.5	HF364XR	500 123 137 190 ...
3.5	HF364XFR	500 123 137 220 ...
3.5	HF364WS	500 123 137 364 ...
3.6	HF356SRF	500 123 200 103 ...
3.6	HF356SR	500 123 200 135 ...
3.6	HF356XFR	500 123 200 220 ...
3.6	HF356WS	500 123 200 364 ...
3.7	HF206FT	500 123 423 364 ...
4.5	H8503	500 314 467 211 ...
4.5	H8504	500 314 467 212 ...
4.5	H8506	500 314 467 213 ...
3.4	MC364XR	506 103 137 190 ...
3.4	MC364XFR	506 103 137 220 ...
3.4	MC356XR	506 103 200 190 ...
3.4	MC356XFR	506 103 200 220 ...
0.15	MC129SFE-...	506 104 141 110 ...
2.18	MC129SFE	506 104 141 110 ...
2.7	HF293SFTE	506 104 145 110 ...
2.19	MC293FE	506 104 145 140 ...
2.21	MC293CE	506 104 145 190 ...
2.20	MC257CE	506 104 187 190 ...
2.21	MC138QF	506 104 196 134 ...
0.15	MC138SFE-...	506 104 198 110 ...
2.18	MC138SFE	506 104 198 110 ...
2.19	MC138FE	506 104 198 140 ...
2.20	MC138CE	506 104 198 190 ...
2.21	MC079SCE	506 104 200 220 ...
2.18	MC079SFE	506 104 201 110 ...
2.7	HF261SFTE	506 104 201 110 ...
2.21	MC079QF	506 104 201 134 ...
2.19	MC079FE	506 104 201 140 ...
2.19	MC261FE	506 104 201 140 ...
2.20	MC079CE	506 104 201 190 ...
2.20	MC261CE	506 104 201 190 ...
0.15	MCL077SFE-...	506 104 237 110 ...
2.18	MCL077SFE	506 104 237 110 ...
2.20	MC077CE	506 104 237 190 ...
2.20	MCL077CE	506 104 237 190 ...
2.20	MC078CE	506 104 257 190 ...
2.21	MC351CE	506 104 263 190 ...
0.15	MC251SFE-...	506 104 272 110 ...
2.18	MC251SFE	506 104 274 110 ...
2.21	MC251QF	506 104 274 134 ...
2.19	MC251FE	506 104 274 140 ...
2.20	MC251CE	506 104 274 190 ...
2.21	MC251SCE	506 104 274 220 ...
2.18	MCL251SFE	506 104 275 110 ...
2.19	MCL251FE	506 104 275 140 ...
2.20	MCL251CE	506 104 275 190 ...
0.15	MC073SFE-...	506 104 277 110 ...
2.18	MC073SFE	506 104 277 110 ...
2.19	MC073FE	506 104 277 140 ...
2.20	MC073CE	506 104 277 190 ...
0.15	MC139SFE-...	506 104 289 110 ...
2.18	MC139SFE	506 104 289 110 ...
2.7	HF295SFTE	506 104 292 110 ...
2.19	MC295FE	506 104 292 140 ...
2.21	MC295CE	506 104 292 190 ...
3.4	MC364XR	506 123 137 190 ...
3.4	MC364XFR	506 123 137 220 ...
3.4	MC356XR	506 123 200 190 ...
3.4	MC356XFR	506 123 200 220 ...
7.4	K676S-080-Set	603 920 133 543 125
7.4	K672R-080-Set	603 920 144 543 125
7.7	N7000	613 900 327 504 220

сортированно по номеру ISO • order by ISO Number

Стр.	Артикул	ISO
7.7	NFL7000	613 900 327 504 220
7.7	N7001	613 900 327 504 220
7.7	N7002	613 900 327 504 220
7.7	N7003	613 900 327 524 250
7.7	N7004	613 900 327 524 370
7.7	N7005	613 900 371 534 400
5.15	P11002	618 000 114 513 020
5.15	P11001	618 000 114 533 020
5.15	P1101	618 000 114 533 030
5.15	P1100	618 000 114 534 030
5.14	P1030	618 104 257 524 050
5.14	P0264	618 104 273 533 100
5.14	P0223	618 900 114 514 070
5.14	P1020	618 900 114 524 060
5.14	P1023	618 900 114 524 070
5.14	P0221	618 900 114 533 060
5.14	P0224	618 900 114 533 070
5.14	P0222	618 900 114 534 060
5.14	P0225	618 900 114 534 070
5.14	P1005	618 900 371 524 220
5.14	P0205	618 900 371 533 220
5.14	P0201	618 900 372 514 220
5.14	P1001	618 900 372 524 220
5.14	P0202	618 900 372 533 220
5.14	P0203	618 900 372 534 220
7.6	NM732RO-HP	625 104 107 523 050
7.6	NG732RO-HP	625 104 107 533 050
7.6	NG731RO-HP	625 104 107 533 065
7.6	NM733RO-HP	625 104 168 523 035
7.6	NM671RO-HP	625 104 199 523 050
7.6	NM661RO-HP	625 104 243 523 025
7.6	NM734RO-HP	625 104 316 523 090
7.7	SD7000	633 900 370 514 220
7.7	SD7003	633 900 371 524 400
7.7	SD7005	633 900 371 534 400
7.4	NM732BR-HP	635 104 107 522 050
7.4	NM731BR-HP	635 104 107 522 065
7.4	NG732BR-HP	635 104 107 532 050
7.4	NG731BR-HP	635 104 107 532 065
7.4	NF733BR-HP	635 104 168 512 035
7.4	NM733BR-HP	635 104 168 522 035
5.9	P2100	638 900 372 524 220
5.15	P11006	652 000 114 523 020
5.15	P1106	652 000 114 523 030
5.14	P1423	652 900 114 513 060
5.14	P1323	652 900 114 523 060
5.14	P1405	652 900 371 513 220
5.14	P1305	652 900 371 523 220
5.14	P1305	652 900 371 523 220
5.14	P1401	652 900 372 513 220
5.14	P1301	652 900 372 523 220
5.16	P1108	653 900 373 523 190
7.6	NM736GR-HP	655 104 012 523 065
7.5	NF727GR-HP	655 104 024 513 120
7.5	NF703GR-HP	655 104 041 513 130
7.5	NM702GR-HP	655 104 041 523 100
7.5	NM732GR-HP	655 104 107 523 050
7.5	NM731GR-HP	655 104 107 523 065
7.5	NF645GR-HP	655 104 161 513 025
7.6	NM733GR-HP	655 104 168 523 035
7.5	NF649GR-HP	655 104 171 513 025
7.5	NF671GR-HP	655 104 199 513 050
7.5	NM671GR-HP	655 104 199 523 050
7.5	NF661GR-HP	655 104 243 513 025
7.6	NM734GR-HP	655 104 316 523 090
5.15	P11005	658 000 114 493 020
5.15	P1105	658 000 114 493 030
5.15	P11003	658 000 114 503 020
5.15	P1103	658 000 114 503 030
5.15	P1102	658 000 114 513 030
5.15	P11004	658 000 114 514 020
5.15	P1104	658 000 114 514 030
5.15	P1171	658 000 114 521 030
3.13	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060
3.13	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060
3.13	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060
5.7	P0642	658 104 201 513 150
5.9	P0652	658 104 201 514 150
5.7	P0632	658 104 201 533 150
5.8	P0662	658 104 201 534 150
5.8	P0672	658 104 201 563 150
5.9	P0655	658 104 237 514 110
5.8	P0665	658 104 237 534 110
5.8	P0675	658 104 237 563 110
5.10	P0146	658 104 243 503 030
5.10	P0144	658 104 243 503 055
5.6	P0374	658 104 243 504 055
5.10	P0046	658 104 243 513 030
5.10	P0044	658 104 243 513 055
5.7	P0646	658 104 243 513 110
5.9	P0659	658 104 243 514 055
5.9	P0656	658 104 243 514 110
5.6	P0394	658 104 243 515 055
5.6	P0384	658 104 243 525 055
5.7	P0636	658 104 243 533 110
5.8	P0669	658 104 243 534 055
5.8	P0666	658 104 243 534 110
5.8	P0679	658 104 243 563 055
5.8	P0676	658 104 243 563 110
5.10	P0140	658 104 257 503 055
5.10	P0040	658 104 257 513 055
5.13	PB0440	658 104 257 522 055
5.12	P0440	658 104 257 523 055
5.7	P0644	658 104 273 513 100
5.9	P0657	658 104 273 514 070
5.9	P0654	658 104 273 514 100
5.7	P0634	658 104 273 533 100
5.8	P0667	658 104 273 534 070
5.8	P0664	658 104 273 534 100
5.8	P0677	658 104 273 563 070
5.8	P0674	658 104 273 563 100
5.10	P0141	658 104 292 503 050
5.6	P0371	658 104 292 504 050
5.10	P0041	658 104 292 513 050
5.6	P0361	658 104 292 515 050
5.6	P0351	658 104 292 525 050
5.10	P0142	658 104 303 503 150
5.6	P0373	658 104 303 504 150
5.10	P0042	658 104 303 513 150
5.12	P0442	658 104 303 523 150
5.10	P0147	658 104 345 503 220
5.10	P0047	658 104 345 513 220
5.6	P0375	658 104 373 504 145
5.10	P0043	658 104 373 513 145
5.11	P1822	658 900 114 502 060
5.10	P0123	658 900 114 503 060
5.11	P1812	658 900 114 511 060
5.13	P1709	658 900 114 512 060
5.10	P0023	658 900 114 513 060
5.6	P0320	658 900 114 515 060
5.13	P1704	658 900 114 521 060
5.11	P1802	658 900 114 522 060
5.12	P0424	658 900 114 523 070
5.6	P0315	658 900 114 525 060
5.12	P0524	658 900 114 533 070
5.13	P1703	658 900 292 521 060
5.12	P0422	658 900 292 523 060
5.12	P0522	658 900 292 533 060
5.11	P1823	658 900 303 502 220
5.6	P0322	658 900 303 504 220
5.11	P1813	658 900 303 511 220
5.13	P1707	658 900 303 512 220
5.12	P0410	658 900 303 514 220
5.6	P0317	658 900 303 515 170
5.6	P0316	658 900 303 515 220
5.13	P1702	658 900 303 521 220
5.11	P1803	658 900 303 522 220
5.13	PB0410	658 900 303 522 220
5.12	P0400	658 900 303 523 220
5.12	P0510	658 900 303 524 220
5.6	P0311	658 900 303 525 170
5.6	P0310	658 900 303 525 220
5.12	P0500	658 900 303 533 220
5.10	P0105	658 900 371 503 220
5.10	P0005	658 900 371 513 220
5.11	P1821	658 900 372 502 220
5.10	P0101	658 900 372 503 220
5.6	P0321	658 900 372 504 220
5.11	P1811	658 900 372 511 220
5.13	P1706	658 900 372 512 220
5.10	P0001	658 900 372 513 220
5.6	P0307	658 900 372 515 170
5.6	P0306	658 900 372 515 220
5.13	P1701	658 900 372 521 220
5.11	P1801	658 900 372 522 220
5.13	PB0401	658 900 372 522 220
5.12	P0402	658 900 372 523 170
5.12	P0401	658 900 372 523 220
5.6	P0302	658 900 372 525 170
5.6	P0301	658 900 372 525 220
5.12	P0502	658 900 372 533 170
5.12	P0501	658 900 372 533 220
3.13	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
3.13	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
3.13	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
0.9	P30044	802 104 243 513 ...
5.4	P30044	802 104 243 513 055
0.9	P3044	802 104 243 523 ...
5.4	P3044	802 104 243 523 055
0.9	P344	802 104 243 533 ...
5.4	P344	802 104 243 533 055
0.9	P30041	802 104 292 513 ...
5.4	P30041	802 104 292 513 050
0.9	P3041	802 104 292 523 ...
5.4	P3041	802 104 292 523 050
0.9	P341	802 104 292 533 ...
5.4	P341	802 104 292 533 050
0.9	P30042	802 104 303 513 ...
0.9	P30010	802 104 303 513 ...
5.4	P30042	802 104 303 513 150
5.4	P30010	802 104 303 513 250
0.9	P3042	802 104 303 523 ...
0.9	P3010	802 104 303 523 ...
5.4	P3042	802 104 303 523 150
5.4	P3010	802 104 303 523 250
0.9	P342	802 104 303 533 ...
0.9	P310	802 104 303 533 ...
5.4	P342	802 104 303 533 150
5.4	P310	802 104 303 533 250
0.9	P30047	802 104 345 513 ...
5.4	P30047	802 104 345 513 220
0.9	P3047	802 104 345 523 ...
5.4	P3047	802 104 345 523 220
0.9	P30043	802 104 372 513 ...
5.4	P30043	802 104 372 513 145
0.9	P3043	802 104 372 523 ...
5.4	P3043	802 104 372 523 145
0.9	P343	802 104 372 533 ...
5.4	P343	802 104 372 533 145
0.9	P30001	802 104 373 513 ...
5.4	P30001	802 104 373 513 250
0.9	P3001	802 104 373 523 ...
5.4	P3001	802 104 373 523 250
0.9	P301	802 104 373 533 ...
5.4	P301	802 104 373 533 250
1.32	G9003	803 104 030 513 180
1.32	G9005	803 104 114 513 060
1.32	G9008	803 104 292 513 060
1.32	G9002	803 104 303 513 180
1.32	G9009	803 104 303 513 220
1.32	G9006	803 104 304 513 220
1.32	G9004	803 104 371 513 220
1.32	G9001	803 104 372 513 140
1.32	G9007	803 104 372 513 220
0.10	G8006	805 104 010 524 050
1.33	G8006	805 104 010 524 050
0.10	G8004	805 104 024 524 120
1.33	G8004	805 104 024 524 120
0.10	G8001	805 104 113 524 050
1.33	G8001	805 104 113 524 050
1.33	G8001C	805 104 113 534 050
0.10	G8002	805 104 173 524 040
1.33	G8002	805 104 173 524 040
0.10	G8002C	805 104 173 534 040
1.33	G8002C	805 104 173 534 040
0.10	G8007	805 104 198 524 040
1.33	G8007	805 104 198 524 040
0.10	G8005	805 104 248 524 035
1.33	G8005	805 104 248 524 035
0.10	G8003	805 104 372 524 150
1.33	G8003	805 104 372 524 150
3.13	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...
3.13	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...
3.13	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...
3.13	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...
3.13	356-...UF-HPK	806 103 200 494 ...
3.13	356-...SF-HPK	806 103 200 504 ...
3.13	356-...F-HPK	806 103 200 514 ...
3.13	356-...M-HPK	806 103 200 524 ...
1.6	801 - ... M-HP	806 104 001 524 ...
1.6	805 - ... M-HP	806 104 010 524 ...
1.6	808 - ... M-HP	806 104 014 524 ...
1.6	809 - ... M-HP	806 104 019 524 ...
1.7	812 - ... M-HP	806 104 022 524 ...
1.10	909 - ... M-HP	806 104 068 524 ...
1.7	835 - ... M-HP	806 104 109 524 ...
1.12	AG836-060SC-HP	806 104 110 544 ...
1.7	837 - ... M-HP	806 104 111 524 ...
1.10	881 - ... M-HP	806 104 141 524 ...
1.10	881 - ... C-HP	806 104 141 534 ...
1.8	842R - ... M-HP	806 104 143 524 ...
1.8	842R - ... C-HP	806 104 143 534 ...
1.8	842KR - ... C-HP	806 104 158 534 ...
1.9	852 - ... M-HP	806 104 164 524 ...

сортированно по номеру ISO • order by ISO Number

Стр.	Артикул	ISO
1.9	858 - ... F-HP	806 104 165 514 ...
1.9	858 - ... M-HP	806 104 165 524 ...
1.9	859 - ... F-HP	806 104 166 514 ...
1.9	859 - ... M-HP	806 104 166 524 ...
1.8	845 - ... M-HP	806 104 170 524 ...
1.8	846 - ... M-HP	806 104 171 524 ...
1.8	847 - ... M-HP	806 104 172 524 ...
1.9	854 - ... M-HP	806 104 172 524 ...
1.8	848 - ... M-HP	806 104 173 524 ...
1.8	848 - ... C-HP	806 104 173 534 ...
1.8	848L - ... C-HP	806 104 175 534 ...
1.8	848L - ... SC-HP	806 104 175 544 ...
1.8	848A - ... M-HP	806 104 184 524 ...
1.8	849 - ... M-HP	806 104 196 524 ...
1.9	854R - ... M-HP	806 104 198 524 ...
1.9	856 - ... M-HP	806 104 198 524 ...
1.9	856 - ... C-HP	806 104 198 534 ...
1.9	856 - ... SC-HP	806 104 198 544 ...
1.9	850 - ... M-HP	806 104 199 524 ...
1.9	856L - ...M-HP	806 104 199 524 ...
1.9	850 - ... C-HP	806 104 199 534 ...
1.6	807 - ... M-HP	806 104 225 524 ...
1.7	830 - ... SC-HP	806 104 238 544 ...
1.10	890 - ... M-HP	806 104 245 524 ...
1.10	860 - ... M-HP	806 104 247 524 ...
1.10	861 - ... M-HP	806 104 248 524 ...
1.10	861L - M-HP	806 104 250 524 ...
1.10	863 - ... M-HP	806 104 250 524 ...
1.10	863 - ... C-HP	806 104 250 534 ...
1.10	860 - ... SC-HP	806 104 251 544 ...
1.12	AG860-085SC-HP	806 104 251 544 ...
1.11	366 - ... M-HP	806 104 257 524 ...
1.11	368 - ... M-HP	806 104 257 524 ...
1.12	AG369-085SC-HP	806 104 260 544 ...
1.11	369 - ... SC-HP	806 104 263 544 ...
1.12	AG894-065SC-HP	806 104 263 544 ...
1.11	371 - ... M-HP	806 104 266 524 ...
1.12	AG893-065SC-HP	806 104 266 544 ...
1.12	AG405-090SC-HP	806 104 269 544 ...
1.10	862 - ... M-HP	806 104 274 524 ...
1.10	862 - ... SC-HP	806 104 274 544 ...
1.6	379 - ... F-HP	806 104 277 514 ...
1.6	379 - ... M-HPA	806 104 277 524 ...
1.6	379 - ... C-HP	806 104 277 534 ...
1.7	825 - ... M-HP	806 104 304 524 ...
1.26	806.104.321.514.190	806 104 321 514 190
1.26	806.104.321.514.220	806 104 321 514 220
1.26	806.104.321.524.190	806 104 321 524 190
1.26	806.104.321.524.220	806 104 321 524 220
0.14	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
0.6	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
1.22	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
0.14	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
0.6	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
1.22	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
1.26	806.104.335.524.220	806 104 335 524 220
1.17	806.104.344.504.220	806 104 344 504 220
1.26	806.104.345.514.190	806 104 345 514 190
1.26	806.104.345.514.220	806 104 345 514 220
1.27	806.104.345.524.220	806 104 345 524 220
1.18	806.104.350.514.190	806 104 350 514 190
1.18	806.104.350.514.220	806 104 350 514 220
1.18	806.104.350.524.190	806 104 350 524 190
1.18	806.104.350.524.220	806 104 350 524 220
1.19	806.104.351.514.220	806 104 351 514 220
1.19	806.104.351.524.220	806 104 351 524 220
1.19	806.104.352.514.220	806 104 352 514 220
1.19	806.104.352.524.220	806 104 352 524 220
1.19	806.104.353.504.220	806 104 353 504 220
1.19	806.104.353.514.220	806 104 353 514 220
1.19	806.104.353.524.220	806 104 353 524 220
0.7	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220
1.16	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220
1.20	806.104.355.504.190	806 104 355 504 190
1.20	806.104.355.504.220	806 104 355 504 220
1.20	806.104.355.514.160	806 104 355 514 160
1.20	806.104.355.514.190	806 104 355 514 190
1.20	806.104.355.514.220	806 104 355 514 220
1.20	806.104.355.524.190	806 104 355 524 190
1.20	806.104.355.524.220	806 104 355 524 220
1.21	806.104.356.514.190	806 104 356 514 190
1.21	806.104.356.514.220	806 104 356 514 220
1.21	806.104.357.514.190	806 104 357 514 190
1.21	806.104.357.514.220	806 104 357 514 220
0.14	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
0.8	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
1.21	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
0.14	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220

Стр.	Артикул	ISO
0.8	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
1.21	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
1.21	806.104.358.524.190	806 104 358 524 190
1.21	806.104.358.524.220	806 104 358 524 220
1.22	806.104.361.514.080	806 104 361 514 080
1.22	806.104.361.514.100	806 104 361 514 100
1.27	806.104.362.524.080	806 104 362 524 080
1.27	806.104.362.524.100	806 104 362 524 100
1.22	806.104.363.514.100	806 104 363 514 100
1.28	806.104.365.524.300	806 104 365 524 300
1.28	806.104.365.524.450	806 104 365 524 450
1.17	806.104.366.504.220	806 104 366 504 220
1.17	806.104.367.504.220	806 104 367 504 220
1.29	806.104.378.524.450	806 104 378 524 450
1.23	806.104.393.514.220	806 104 393 514 220
1.23	806.104.396.514.220	806 104 396 514 220
1.23	806.104.400.514.190	806 104 400 514 190
1.23	806.104.400.514.220	806 104 400 514 220
1.24	806.104.405.514.220	806 104 405 514 220
1.24	806.104.405.524.220	806 104 405 524 220
1.13	806.104.490.544.090	806 104 490 544 090
1.13	806.104.490.544.110	806 104 490 544 110
1.24	806.104.505.504.160	806 104 505 504 160
1.24	806.104.505.504.190	806 104 505 504 190
1.24	806.104.505.504.220	806 104 505 504 220
1.24	806.104.505.514.190	806 104 505 514 190
1.24	806.104.505.514.220	806 104 505 514 220
1.25	806.104.605.514.220	806 104 605 514 220
1.25	806.104.605.524.220	806 104 605 524 220
1.25	806.104.705.514.190	806 104 705 514 190
1.25	806.104.705.514.220	806 104 705 514 220
0.5	K881- ...UF-FG	806 314 141 494 ...
0.5	K881- ...SF-FG	806 314 141 504 ...
0.5	K881- ...F-FG	806 314 141 514 ...
0.5	K881- ...M-FG	806 314 141 524 ...
0.5	K859L - ...UF-FG	806 314 167 494 ...
0.5	K859L - ...SF-FG	806 314 167 504 ...
0.5	K859L - ...F-FG	806 314 167 514 ...
0.5	K856- ...UF-FG	806 314 198 494 ...
0.5	K856- ...SF-FG	806 314 198 504 ...
0.5	K856- ...F-FG	806 314 198 514 ...
0.5	K856- ...M-FG	806 314 198 524 ...
0.5	K369- ... UF-FG	806 314 263 494 ...
0.5	K369- ... SF-FG	806 314 263 504 ...
0.5	K369- ... F-FG	806 314 263 514 ...
0.5	K879- ...UF-FG	806 314 290 494 ...
0.5	K879- ...SF-FG	806 314 290 504 ...
0.5	K879- ...F-FG	806 314 290 514 ...
0.5	K879- ...M-FG	806 314 290 524 ...
0.8	C8-FG	806 314 362 524 080
1.27	C8-FG	806 314 362 524 080
0.5	K802L- ... M-FG	806 314 494 524 ...
0.5	K801L- ... UF-FG	806 314 697 494 ...
0.5	K801L- ... SF-FG	806 314 697 504 ...
0.5	K801L- ... F-FG	806 314 697 514 ...
0.5	K379L-012F-FGL	806 315 277 514 012
0.12	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
3.13	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
0.12	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
3.13	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
0.12	364-...F- FGXL	806 316 137 514 ...
3.13	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
0.12	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
3.13	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
0.12	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
3.13	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
0.12	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
3.13	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
0.12	356-...F- FGXL	806 316 200 514 ...
3.13	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
0.12	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
3.13	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
1.30	G5102	807 104 012 523 037
1.30	G5027	807 104 023 513 022
1.30	G5026	807 104 023 513 027
1.30	G5025	807 104 023 513 031
1.30	G5112	807 104 042 523 080
1.30	G5106	807 104 112 523 050
1.30	G5206	807 104 112 542 050
1.30	G5117	807 104 141 523 023
1.30	G5332	807 104 143 543 050
1.30	G5022	807 104 161 513 023
1.30	G5115	807 104 161 523 023
1.30	G5009	807 104 172 513 037
1.30	G5118	807 104 199 523 037
1.30	G5218	807 104 199 542 037
1.30	G5211	807 104 199 542 050
1.30	G5023	807 104 248 513 016

Стр.	Артикул	ISO
1.30	G5161L	807 104 250 523 024
1.31	G5123	807 104 272 523 023
1.30	G5120	807 104 274 523 050
1.30	G5331	807 104 274 543 050
1.28	807.104.321.524.300	807 104 321 524 300
1.28	807.104.321.524.400	807 104 321 524 400
1.30	G5113	807 104 345 523 220
1.30	G5122	807 104 370 523 220
1.13	AG410-065SC-HP	Acrylic Grinder
1.13	AG420-065SC-HP	Acrylic Grinder
1.13	AG430-075SC-HP	Acrylic Grinder
1.13	AG440-055SC-HP	Acrylic Grinder
1.13	AG450-055SC-HP	Acrylic Grinder
6.5	M025	Adapter
6.5	M032	Adapter
1.33	Set-1752	All Ceramic SuperMax-Set
2.15	P6820	Cleaning Brush
1.31	G9920	Cleaning Stone
3.11	KR-2002C	Coarse dressing diamond
5.16	P4060	Diamond Dressing Instrument
1.14	FS6-M, FS6-F, FS6-SF	Diamond Strips wide
1.15	FSB-50	Die Folie, The Film
3.11	KR-1003	KR Screwdriver
3.11	KR-2000	KR table set
3.11	KR-2001M	Medium dressing diamond
7.4	K672R-080	Refill Pack
7.4	K676S-080	Refill Pack
5.16	P1110	Steel Brush
1.11	848L - ... TSC-HP	T806 104 175 544 ...
1.11	856 - ...TSC-HP	T806 104 200 544 ...
0.11	Set-1754	Zirconia Set
1.14	FS6-SO	
1.29	TR3101	
1.29	TR3102	
1.29	TR3103	
1.29	TR3105	
1.29	TR3106	
1.29	TR3108	
1.29	TR3112	
10.10	Set-1760	
10.11	Set-1688	
10.12	Set-1781	
10.13	Set-1565	
10.14	Set-1779	
10.15	4056 Bur Block FG	
10.16	4062 Bur Block HP	
10.17	4070 Bur Block wood	
10.4	Set-1804	
10.6	Set-1553	
10.7	Set-1794	
10.8	Set-1733	
8.2	PIN 0190	
8.2	PIN 0200	
8.2	PIN 0203	
8.2	PIN 0210	
8.2	PIN 0211	
8.2	PIN 0212	
8.2	PIN 0213	
8.2	PIN 0214	
8.2	PIN 0215	

Посетите наш сайт **www.nti.de**

Please visit our website: www.nti.de