



Diamond*experts*
since 1996

**Зуботехническая
лаборатория**
Laboratory



Инструменты для CAD/CAM систем Amann Girrbach, Sirona - MC X5, VHF Tools for CAD/CAM systems Amann Girrbach, Sirona - MC X5, VHF



Prosp.81.1 [Amann Girrbach]



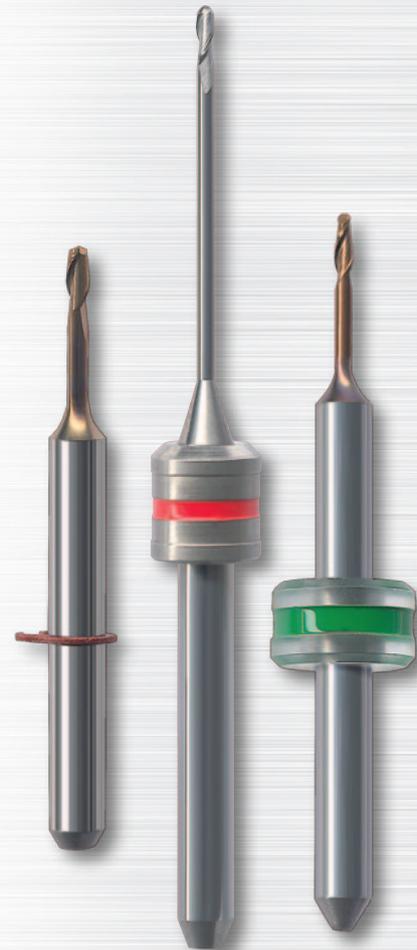
Prosp.81.2 [Sirona - MC X5]



Prosp.81.3 [VHF]

Вы можете найти
больше информации на
нашем сайте www.nti.de
www.nti-dental.ru

For further information
please visit our website
www.nti.de



Данный каталог защищён законом об авторском праве.
Без письменного согласия коммерческого директора компании NTI-Kahla GmbH, недопустимым и наказуемым является любое использование каталога, выходящее за пределы строгих правовых границ закона об авторском праве.
Это относится в особенности к воспроизведению, переводам, микрофотокопированию, а также к сохранению и обработке в электронных системах.
Фирма оставляет за собой право на проведение необходимых изменений в описании продукции, изменений цвета, а также на наличие опечаток.

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

In particular, the use of images and pictures is prohibited altogether.

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

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



Обработка оксидной, силикатной и технической керамики 0.2 - 0.17
 Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics



HP Шлифовальные алмазные инструменты 1.2 - 1.41
 HP Diamond Grinding Instruments



Твердосплавные фрезы 2.2 - 2.21
 Tungsten Carbide Cutters



Техника фрезерования 3.2 - 3.13
 Milling Technique



HP Твердосплавные боры • Твердосплавные финиры 4.2 - 4.7
 HP Tungsten Carbide Burs • Finishing Carbide Burs



Полиры 5.2 - 5.23
 Polishers



Дискодержатели 6.2 - 6.5
 Mandrels



Абразивы на керамической связке 7.2 - 7.9
 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



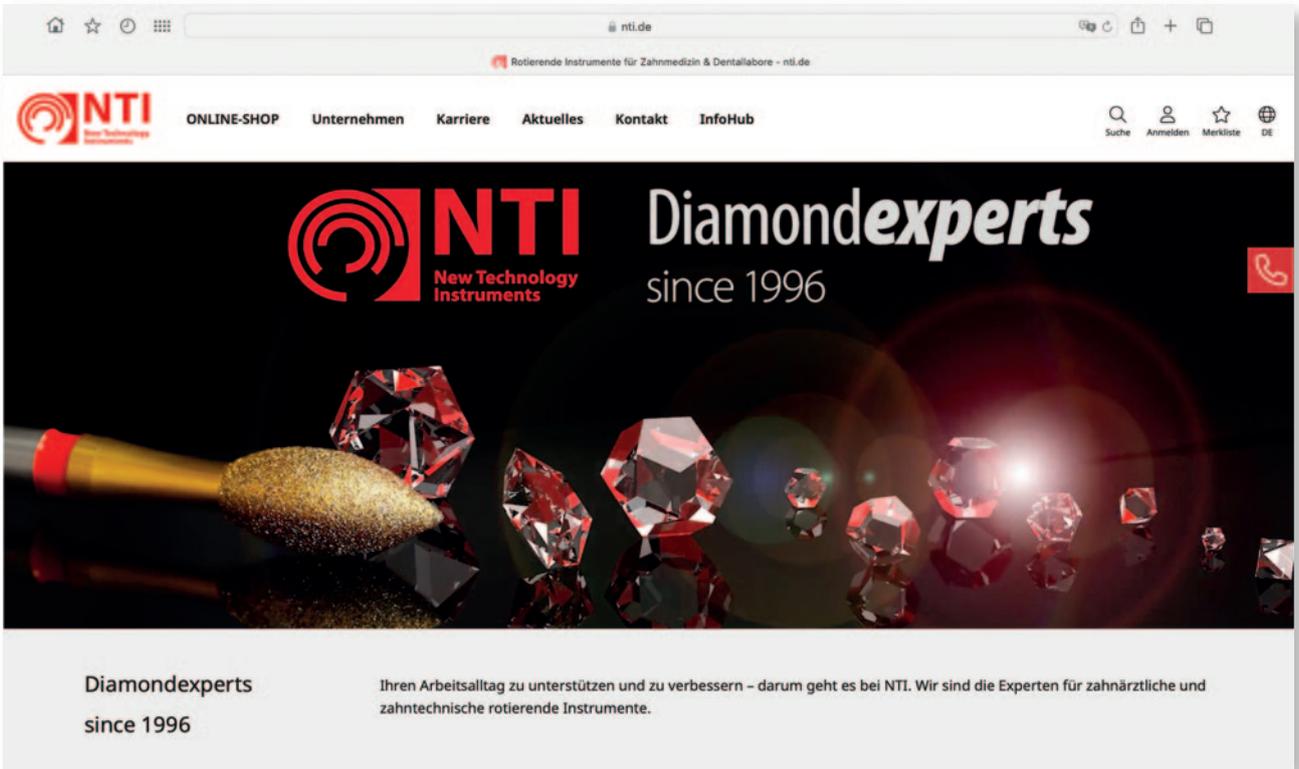
Правила эксплуатации и безопасности • индекс 11.2 - 11.21
 Instructions for use and safety recommendations • Index





Посетите наш сайт www.nti.de

Please visit our website: www.nti.de



Сертификат качества/Certificate EN ISO 13485:2016





product range. 1998 the direct sales in Germany started. 2006, our 10-year anniversary, the number of company employees had virtually tripled.

Our continued collaboration with universities, dental technology master schools and material manufacturers enabled user-oriented solutions based on new product ideas. Innovations are also developed with the aid and support of recognised KOL in the dental industry.

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

Also visit our homepage to obtain information about new products.

Каталог стоматологической продукции «NTI Rotary Dental Instruments»

Общество «NTI-Kahla GmbH» является немецким изготовителем и всемирным поставщиком вращающихся стоматологических инструментов. Наша продукция поставляется в 100 стран мира, где она успешно применяется пользователями.

Одним из ведущих в мире производителей вращающихся инструментов делает нас совокупность научного ноу-хау и современной технологии изготовления продукции.

Наша продукция отличается высоким качеством, точностью и инновативностью.

С момента основания в 1996 году общество постоянно увеличивается и ассортимент продукции расширяется. Уже спустя два года после основания, в Германии начался прямой сбыт продукции. К 10-летию юбилею, в 2006 году, количество сотрудников выросло почти в три раза.

Нацеленные на пользователя решения предлагаются, благодаря новым производственным идеям, возникающим при постоянном сотрудничестве с университетами, профессиональными школами и изготовителями материалов.

Инновации возникают также при помощи и поддержке признанных имен стоматологической отрасли.

По линии прямого сбыта Ваш заказ будет поставлен, самое позднее, в течение 48-ми часов. Кроме того, Вы получите не только информацию о продукции, но и пользу от компетентного совета наших специально обученных советников по медицинской продукции.

Информацию о наших новинках Вы также найдете на нашем сайте.

The NTI Rotary Dental Instruments catalogue for dental laboratories

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

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

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

Since it was founded in 1996, the company has continually expanded and extended its

Виды хвостовиков • Shank type

Общая длина инструмента является суммой из длины хвостовика и длины рабочей части. У инструментов с более длинной или более короткой рабочими частями соответственно изменяются общая длина. Смотрите ISO1797-1. Поэтому общая длина может варьировать в зависимости от типа конструкции.

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

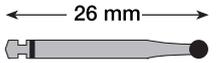
Хвостовики для фрезерной техники • Shank Milling Technique

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



Виды хвостовиков • Shank type

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



Структура таблицы • Table structure

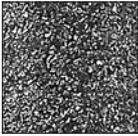
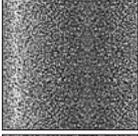
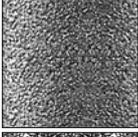
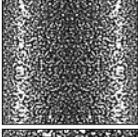
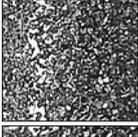
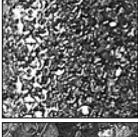
Номер формы NTI NTI Shape No. Référence de NTI	Символ применения Application symbols	Чертёж 1:1 Drawing 1:1
Номер формы/номер ISO ISO Shape No.	862 (275) Граната Grenade	максимальный размер рабочей части largest head diameter of the working part
Расфасовка (1 штук) packaging unit, (1 pieces)	Размер / Size ø 1/10 мм: 060 Длина / Head Length мм: 14,0	Зернистость - Хвостовик Grit - Shank
Цветовой код Цветовой код информирует о размере зерна. Colour Code The colour code indicates the corresponding grit size.	1 REF	Номер заказа NTI NTI Order No.
	862-060 SC-HP	

Способы заказа • How to order

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 кодировки по DIN EN ISO 7711-3 International colour coding for diamond instruments

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

	M 64 - 126 мкм ISO 524	среднее зерно medium	без кольца или синее кольцо without ring or blue ring
	UF 15 мкм ISO 494	ультрамелкое зерно ultrafine	белое кольцо white ring
	SF 10 - 36 мкм ISO 504	сверхмелкое зерно superfine	желтое кольцо yellow ring
	F 27 - 76 мкм ISO 514	мелкое зерно fine	красное кольцо red ring
	C 107 - 181 мкм ISO 534	грубое зерно coarse	зеленое кольцо green ring
	SC 151 - 213 мкм ISO 544	сверхгрубое зерно supercoarse	черное кольцо black ring
	EC 426 мкм ISO 554	экстра грубое зерно extracoarse	без кольца или черное кольцо without ring or black ring

Длина/Размер • Head Diameter/Sizes

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

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 198524 025

1	2	3 4	5
<p>Material of the working part 806 = Алмаз, гальваническая связка с металлом</p> <p>Material of the working part 806 = Diamond, galvanic metal bond</p>	<p>Shank and overall length 104 = HP Прямой наконечник, стандартный 44.5 мм, ø 2.35 мм</p> <p>Shank and overall length 104 = HP Handpiece standard 44.5 mm, ø 2.35 mm</p>	<p>Form (ISO 6360-2) and grit (ISO 6360-6), а также геометрия лезвий 198 = Конус, закруглённый 524 = Зернистость стандартная</p> <p>Shape (ISO 6360-2) and grit (ISO 6360-6) size/cut 198 = Round End Taper 524 = Grit size standard</p>	<p>Nominal size ISO 2157 максимальный размер рабочей части (1/10 мм) 025 = Размер 2,5 мм</p> <p>Nominal size ISO 2157 Largest head diameter of the working part (1/10 mm) 025 = Size 2.5 mm</p>



500 104 274221 060

1	2	3 4	5
<p>Material of the working part 500 = Твердосплавный</p> <p>Material of the working part 500 = Tungsten carbide</p>	<p>Shank and overall length 104 = Прямой наконечник</p> <p>Shank and overall length 104 = HP Handpiece</p>	<p>Form (ISO 6360-2) and grit (ISO 6360-6), а также геометрия лезвий 274 = конический круглый 221 = Грубая крестообразная насечка</p> <p>Shape (ISO 6360-2) and cut/grit size 274 = tapered round 221 = Bulk cross cut</p>	<p>Nominal size ISO 2157 максимальный размер рабочей части (1/10 мм) 060 = Размер 6,0 мм</p> <p>Nominal size ISO 2157 Largest head diameter of the working part (1/10 mm) 060 = Size 6.0 mm</p>

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.

- | | |
|------------|--|
| 010 | Войлок - FiPol
felt - FiPol |
| 030 | Пластмасса - SoftPol
plastic - SoftPol |
| 039 | Пластмасса, комбинация связующего и покрытия - FlexiPol
plastic, combination of bonding and coating - FlexiPol |
| 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 |
| 311 | Сталь - никелированная инструментальная сталь – SnapOn мандрель, держатель для Moog дисков
steel, tool steel, nickel plated - Snap-on Mandrel, Mooremandrel |
| 330 | Нержавеющая сталь, высшее качество – хирургические инструменты, винтовые держатели
stainless steel, high quality - Surgery Instruments, Mandrels |
| 340 | Нержавеющая пружинная сталь
stainless spring steel |
| 500 | Твёрдосплавный металл – твердосплавные фрезы и боры
tungsten carbide - TC Cutters and TC Burs |
| 506 | Твердосплавный металл, с покрытием из нитрида титана и покрытием Millennium
tungsten carbide, titanium nitride coated and millennium- coated |
| 603 | Кварц на пластмассовой связке – полировочные колпачки
quartz in plastic bonding- Grinding caps |
| 613 | Обычный корунд на пластмассовой связке – сепарационные диски
normal grit corundum, plastic bonding- Separating discs |
| 618 | Обычный корунд и силиконовая связка – NTI NE Master
Normal grit corundum, silicon bonding- NTI NE Master |
| 625 | Благородный корунд, розовый, керамическая связка – розовое зерно
high grade corundum, pink, ceramic bonding- pink abrasives |

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

- 630** Электрокорунд высшего качества белый
high grade corundum, white
- 633** Электрокорунд высшего качества белый, полимерное связующее
high grade corundum, white, plastic binding
- 635** Благородный корунд, белый на керамической связке – абразивы Арканзас и коричневое зерно
high grade corundum, white, ceramic bonding- Arkansas abrasives and brown abrasives
- 638** Благородный корунд и силиконовая связка - SoftWizard
high grade corundum, silicon bonding- SoftWizard
- 652** Карбид кремния на резиновой связке
silicon carbide, rubber bonding
- 653** Карбид кремния, полимерное связующее
silicon carbide, plastic bonding
- 655** Карбид кремния на керамической связке – зелёное зерно
silicon carbide, ceramic bonding- green silicon carbide abrasives
- 658** Карбид кремния на силиконовой связке – полиры – AcrylicMaster, EpsiPol и т.д.
silicon carbide silicon bonding- Polishers - AcrylicMaster, EpsiPol ec.
- 802** Алмазное зерно на резиновой связке – полиры CeraGlaze, DiaGloss, Unique и т.д.
diamond grit, rubber bonding- Polishers CeraGlaze, DiaGloss, Unique ec.
- 803** Алмазное зерно на пластмассовой связке - SuperMax
diamond grit, plastic bonding- SuperMax
- 804** Алмаз, магниезиальное связующее
diamond magnesitic bonding
- 805** Алмазное зерно на керамической связке – AllCeramic SuperMax
diamond grit, ceramic bonding- AllCeramic SuperMax
- 806** Алмазное зерно, гальваническая заливка металлической связки – 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 bonding- Polishers
- 865** Алмаз среднезернистый, керамическое связующее
diamond, medium, ceramic bonding



Упаковочные единицы • Quantity per package

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

Для указания заказываемого количества добавьте соответствующую букву к номеру артикула.
 Please add the corresponding letter to the article number for the order quantity.

Пиктограммы (EN ISO 21531) Graphic symbols for dental instruments

Зуботехническая лаборатория Dental laboratory

	Обработка коронок и мостов Crown and bridge technique
	Пластмассовые реставрации Acrylic technique
	Бюгельное протезирование Model fabrication
	Техника отливания моделей Model casting technique
	Техника фрезерования Laboratory precision technique
	Охлаждение с распылителем/использовать с водяным распылителем Spray-cooling/use with water spray
	Угол/ Angle

Очистка, дезинфекция, стерилизация Cleaning, disinfection, sterilisation

	Ультразвуковая ванна Ultrasonic bath
	Термодезинфектор Washer disinfectant
	Автоклав Autoclave

Различное Others

	Следуйте указаниям в инструкции по применению! Observe the instructions for use
	Рекомендуемое число оборотов Speed recommendation
	Максимально допустимое число оборотов Maximum permissible speed
	Расфасовка Packaging unit
	Номер заказа Order No.
	ISO-Номер ISO No.
	Номер партии товара - Позволяет отследить партию товара Lot number - for traceability of the respective production batch

	Производитель Manufacturer
	Дата изготовления Date of manufacture
	Применять до Use-by date
	Видео Video

 Защита органов дыхания
Breathing apparatus

 Защита органов дыхания
Breathing protection

 макс. рабочая скорость	максимальная рабочая скорость до контакта инструмента с обрабатываемой поверхностью.
 опт. рабочая скорость	рекомендуемая рабочая скорость при контакте с обрабатываемой поверхностью.
 max. Speed	indicates the maximum speed without any contact to the material.
 opt. Speed	indicates the recommended speed while trimming the material.

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики
 Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics



Z-Cut Алмазные инструменты HP 0.4, 0.5
 Z-Cut HP Diamond Instruments



Z-Cut Алмазные инструменты FG 0.6, 0.7
 Z-Cut FG Diamond Instruments



Алмазные диски 0.8, 0.9
 Diamond Discs



AllCeramic 0.10, 0.11
 AllCeramic Plus
 AllCeramic Hybrid



Полиры CeraGlaze 0.12
 CeraGlaze Polishers



Набор инструментов для обработки диоксида циркония 0.13
 Zirconia preparation set



FT Алмазные инструменты для техники фрезерования 0.14
 FT Diamond instruments for milling technique

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония
 Trimming of pre-sintered zirconia



Алмазные диски • Фрезы твердосплавные 0.16
 Diamond Discs • Tungsten Carbide Cutters



Millennium Cutter 0.17

Обработка оксидной, силикатной и технической керамики

Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics



С момента разработки Технологии копирования и внедрения CAD/CAM-систем диоксид циркония стал одним из наиболее используемых материалов. Благодаря непрерывному прогрессу разрабатываются новые виды технической керамики на основе силикатов. Смеси силикатов с оксидной керамикой также расширяют возможности стоматологии. Для всех этих видов керамики требуются идеально адаптированные инструменты, главная задача которых состоит в бережной и экономичной обработке материала.

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



K379-014F-HP



K859-018F-HP



Z-Cut алмазные инструменты HP

Инновационные технические керамические материалы зарекомендовали себя в качестве материала будущего в ортопедической стоматологии. Особые свойства специальных разновидностей технических керамических материалов со всё большей твердостью предъявляют повышенные требования к качеству их обработки и необходимым для этого инструментам.

Дизайн Z-Cut инструментов рассчитан на экстремальную твердость новых керамических масс. По сравнению со стандартными инструментами, эти инструменты имеют значительно более продолжительный срок службы и повышенную производительность.

Z-Cut diamond instruments HP

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

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

K379 (277) 

Бутон
Egg



Размер / Size ø 1/10 мм	014	
Длина / Head Length мм	3,0	
 5		
	K379-014	M-HP
	K379-014	F-HP

 opt. 18.000 rpm 
 opt. 12.000 rpm 

K379 (277) 

Бутон
Egg



Размер / Size ø 1/10 мм	023	
Длина / Head Length мм	4,2	
 5		
	K379-023	M-HPA
	K379-023	F-HPA

 opt. 18.000 rpm 
 opt. 12.000 rpm 

K801 (001) 

Шаровидный
Round



Размер / Size ø 1/10 мм	009	021	
Длина / Head Length мм	0,9	2,1	
 5			
	K801-009	021	M-HP

 opt. 18.000 rpm 

K805 (010) 

Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø 1/10 мм	014	
Длина / Head Length мм	1,5	
 5		
	K805-014	M-HP

 opt. 18.000 rpm 



При обычном удержании рукоятки может возникнуть повышенное давление на обрабатываемый материал.

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



Удержание по типу грифеля позволяет снизить давление нажима и предотвратить повреждения материала.

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

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

K847S (172)

Конус, бокорез
Taper Side Cutting

Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	7,6

	REF
	K847S- 014 M-HP
	K847S- 014 M-HP

⌚ opt. 18.000 rpm

K850 (199)

Конус, круглый
Round End Taper

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

	REF
	K850- 018 023 M-HP
	K850- 018 023 F-HP

⌚ opt. 18.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

K856 (198)

Конус, круглый
Round End Taper

Размер / Size ø 1/10 мм	016	018
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

	REF
	K856- 016 018 M-HP
	K856- 016 018 F-HP

⌚ opt. 18.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

K859 (166)

Конус, остроконечный
Needle

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

	REF
	K859- 018 M-HP
	K859- 018 F-HP

⌚ opt. 18.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

K861 (248)

Пламевидный
Flame

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

	REF
	K861- 014 M-HP
	K861- 014 F-HP

⌚ opt. 18.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

K861L (250)

Пламевидный, длинный
Flame long

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

	REF
	K861L- 024 M-HP

⌚ opt. 18.000 rpm

K863 (250)

Пламевидный
Flame

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

	REF
	K863- 010 012 M-HP
	K863- 010 012 F-HP

⌚ opt. 18.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

K881 (141)

Цилиндр, круглый
Round End Cylinder

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

	REF
	K881- 016 M-HP
	K881- 016 F-HP

⌚ opt. 18.000 rpm

⌚ opt. 12.000 rpm

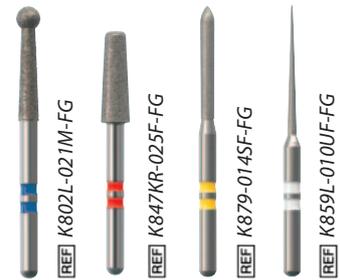
Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



K859L-010F-FG



Z-Cut Алмазные инструменты FG

Стеклокерамика на основе дисиликата лития IPS e.max® и диоксид циркония являются золотым стандартом цельно-керамической реставрации.

Физические свойства материала требуют особых инструментов по его обработке. Особая твердость монокристаллических единиц снижает срок эксплуатации боров с обычным алмазным покрытием.

Z-Cut-инструменты обладают особо прочным покрытием, которое предотвращает утерю алмазного зерна.

Z-Cut алмазное зерно, по сравнению с обычными алмазами, имеет максимальную твердость, что приводит к особо продолжительному сроку эксплуатации и экономичности обработки.

IPS e.max® является зарегистрированной торговой маркой Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

Z-Cut diamond instruments FG

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

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

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

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

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

K369 (263)

Бутон
Bouton



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



REF

■	K369-	025	F-FG
■	K369-	025	SF-FG
■	K369-	025	UF-FG

⌚ opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Олива
Egg



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



REF

■	K379L-	012	F-FGL
------------------------------------	---------------	------------	--------------

⌚ opt. 200.000 rpm

Специально для трепанации коронок из диоксида циркония.
Specially for trepanning zirconia crowns.

K801L (697)

Шаровидный, линный
Long Round



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



REF

■	K801L-	014	F-FG
■	K801L-	014	SF-FG
■	K801L-	014	UF-FG

⌚ opt. 200.000 rpm

ZirPan K802L (494)

Шаровидный, с коническим удлинённым воротничком
Long round with conical collar



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



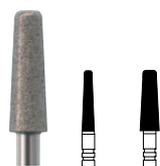
REF

■	K802L-	021	M-FG
-------------------------------------	---------------	------------	-------------

⌚ opt. 200.000 rpm

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

K847KR
 (546)
 Конус, круглый кант
 KR Taper, Modified Shoulder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	025	
Длина / Head Length мм	8,0	8,0	

 5	REF			
	K847KR-	016	025	F-FG
	K847KR-	016	025	SF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K850
 (199)
 Конус, круглый
 Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	016	
Длина / Head Length мм	10,0	10,0	

 5	REF			
	K850-	014	016	M-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K856
 (198)
 Конус, закруглённый
 Round End Taper



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

 5	REF		
	K856-	016	M-FG
	K856-	016	F-FG
	K856-	016	SF-FG
	K856-	016	UF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

Interdental/междузубной

K859L
 (167)
 Конус, остроконечный
 Needle



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

 5	REF		
	K859L-	010	F-FG
	K859L-	010	SF-FG
	K859L-	010	UF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

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

K879
 (290)
 Торпеда
 Modified Beveled Cylinder

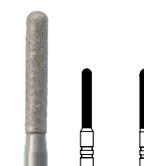


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	
Длина / Head Length мм	10,0	

 5	REF		
	K879-	014	M-FG
	K879-	014	F-FG
	K879-	014	SF-FG
	K879-	014	UF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K881
 (141)
 Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



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

 5	REF			
	K881-	012	016	M-FG
	K881-	012	016	F-FG
	K881-		016	SF-FG
	K881-		016	UF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K882
 (142)
 Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012	
Длина / Head Length мм	10,0	

 5	REF		
	K882-	012	M-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K899
 (033)
 Небный
 Palatal



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	031	
Длина / Head Length мм	7,0	

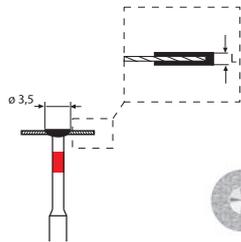
 5	REF		
	K899-	031	M-FG

↻ opt. 200.000 rpm

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Superflex

327



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



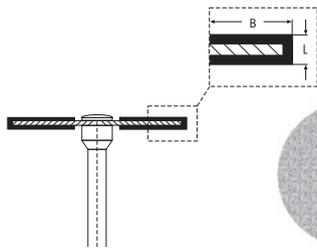
HP REF **806.104.327.514.080** **806.104.327.514.100**

opt. 18.000 rpm



Superflex

358



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



HP REF **806.104.358.514.190** **806.104.358.514.220**

opt. 18.000 rpm

Flex

C8-FG



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



FG REF **C8-FG**

opt. 200.000 rpm



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

Диск нельзя 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!

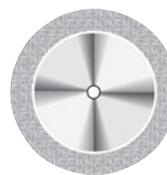
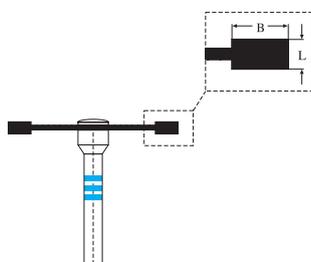
Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

PrimeCut SL с гальваническим спечением краёв
with galvanically sintered edge



Flex

354



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



HP

REF

806.104.354.524.190

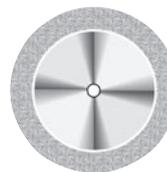
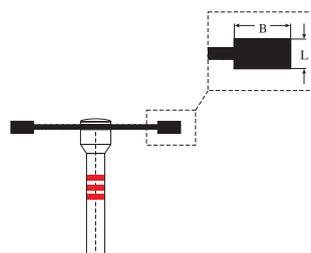
806.104.354.524.220

opt. 18.000 rpm, max. 20.000 rpm



Flex

354



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



HP

REF

806.104.354.514.190

806.104.354.514.220

opt. 18.000 rpm, max. 20.000 rpm

Примечание:

■ не подходит для металла

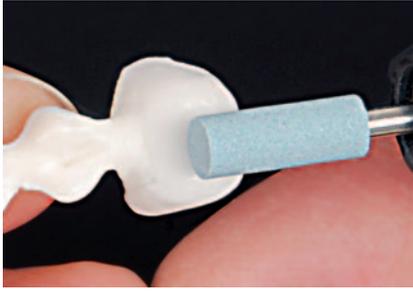
Note:

■ Not suitable for metal

F	Красное кольцо/Red ring	Мелкое/Fine	50 µm	ISO No. 514
M	Синее кольцо/Blue ring	Среднее/Medium	100 µm	ISO No. 524

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

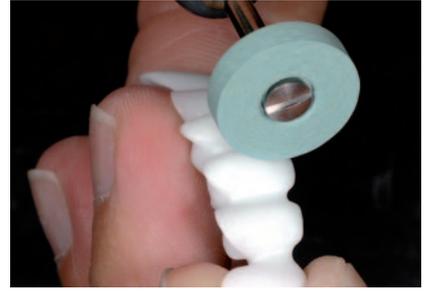
Зуботехническая лаборатория • Laboratory



G8001



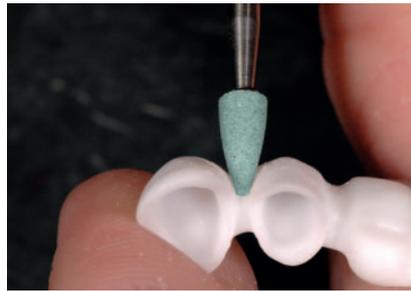
G8002



G8003



G8004



G8005

AllCeramic



Размер / Size ø 1/10 мм	050	040	170	130	035	050	040
Длина / Head Length мм	12,0	12,0	3,7	8,0	7,0	2,0	8,0
HP	1 REF						
HP	1 REF						

opt 10.000 rpm / G8003-G8004 opt 5.000 rpm

AllCeramic связка состоит из керамики, что позволяет проводить химически чистую обработку всех керамических масс. Керамическая связка, позволяя провести мягкое шлифование, уменьшает нагрев, что предотвращает повреждение 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 спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics



G7010



G7002



G901

AllCeramic *Plus*

сверхтонкое шлифование
Superfine trimming



Размер / Size ø 1/10 мм	040	130	035	050	040	035	240	040
Длина / Head Length мм	11,0	2,1	7,0	2,0	8,0	11,0	3,0	4,0

HP	1 REF	G7002	G7003	G7005	G7006	G7007	G7008	G7009	G7010
		opt. 10.000 rpm / G7003, G7009	opt. 5.000 rpm						

Связка материала поглощает тепло во время процесса шлифования. Это предотвращает механическое напряжение, последующие трещины и расколы, даже в особо тонких местах. Выбор различных зернистостей гарантирует быстрое и одновременно щадящее снятие материала.

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

AllCeramic *Hybrid*

абразивное шлифование
Abrasive trimming



Размер / Size ø 1/10 мм	050	040
Длина / Head Length мм	13,0	11,0

HP	1 REF	G901	G902
		opt. 12.000 rpm, max. 15.000 rpm	



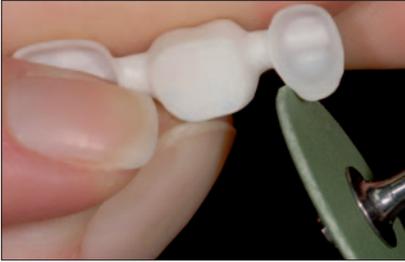
AllCeramic Hybrid позволяют придать форму с учетом максимально щадящей обработки материала. Шлифовальные материалы гарантируют самую эффективную шлифовку всех керамических материалов.

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

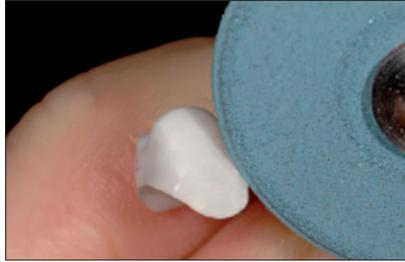
Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

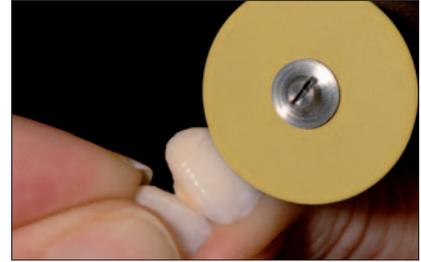
CeraGlaze



P310



P3010



P30010

Предварительное полирование • Pre-Polishing

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



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

HP		P341	P342	P343	P344	P301	P310
						opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Полирование до блеска • Refined Finish



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220	210
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	1,6

HP		P3041	P3042	P3043	P3044	P3001	P3010	P30047	P30049
		opt. 12.000 rpm				opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Полирование до зеркального блеска • High-Shine Polishing



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220	210
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	1,6

HP		P30041	P30042	P30043	P30044	P30001	P30010	P30047	P30049
		opt. 6.000 rpm				opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 6.000 rpm	opt. 5.000 rpm

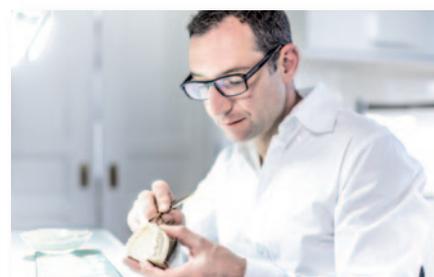
NTI CeraGlaze - полир из натурального каучука. Только натуральный каучук поглощает тепло во время процесса полировки и предотвращает перегрев керамики.

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

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix

REF Set-1881



Oliver Brix

Поставка с компакт-диском
Supplied with DVD

Страница 10.4, 10.5 - подробное описание
See pages 10.4, 10.5 for detailed description



Техника фрезерования • Milling Technique

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°	

	REF				
	364-	010	015	023	M-FGXL
	364-	010	015	023	F-FGXL
	364-	010	015	023	SF-FGXL
	364-	010	015	023	UF-FGXL

⌚ опт. 100.000 - 150.000 rpm

Хвостовик 2,35 мм /Shank 2,35 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°	

	REF				
	364-	010	015	023	M-HPK
	364-	010	015	023	F-HPK
	364-	010	015	023	SF-HPK
	364-	010	015	023	UF-HPK

⌚ опт. 5.000 - 10.000 rpm

Алмазные инструменты, конические Conical diamonds

Хвостовик 1,6 мм /Shank 1,6 mm

356
(200)  

Размер / Size ø 1/10 мм	026	033	023	
L = мм	13,0	13,0	13,0	
Угол / Angle	1°	1°	2°	

	REF				
	356-	026	033	023	M-FGXL
	356-	026	033	023	F-FGXL
	356-	026	033	023	SF-FGXL
	356-	026	033	023	UF-FGXL

⌚ опт. 100.000 - 150.000 rpm

Хвостовик 2,35 мм /Shank 2,35 mm

356
(553) 

Размер / Size ø 1/10 мм	026	033	023	
L = мм	13,0	13,0	13,0	
Угол / Angle	1°	1°	2°	

	REF				
	356-	026	033	023	M-HPK
	356-	026	033	023	F-HPK
	356-	026	033	023	SF-HPK
	356-	026	033	023	UF-HPK

⌚ опт. 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

	REF		
HP ø 2,35mm	PR344KR-HPK		
HP ø 2,35mm	PR3044KR-HPK		
HP ø 2,35mm	PR30044KR-HPK		

⌚ опт. зеленый 10.000 об/мин • серый 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

	REF		
HP ø 2,35mm	P1802KR-HPKD (12)		
HP ø 2,35mm	P1812KR-HPKD (12)		
HP ø 2,35mm	P1822KR-HPKD (12)		

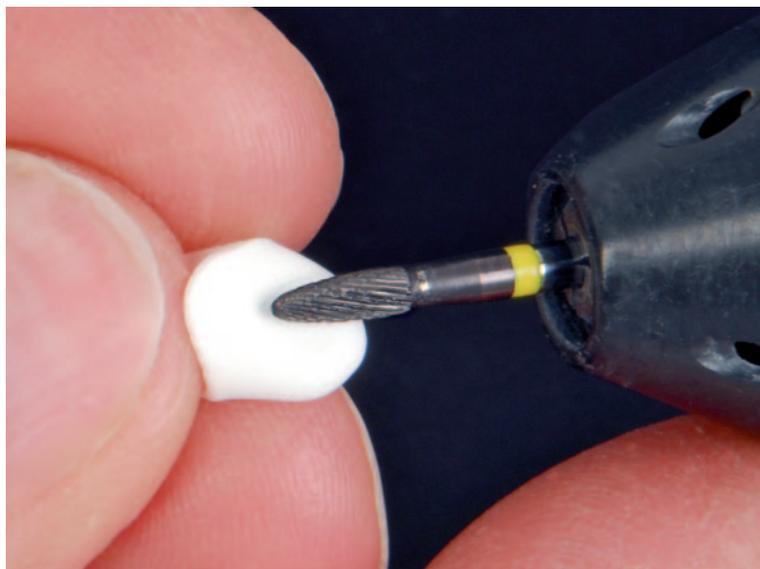
⌚ опт. зеленый 10.000 об/мин • желтый 8.000 об/мин • розовый 5.000 об/мин

Указание: правка полиров может производиться с помощью KR-столика. (страница 3.9)

Note: The polishers can be dressed on the KR table. (page 3.9)

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.

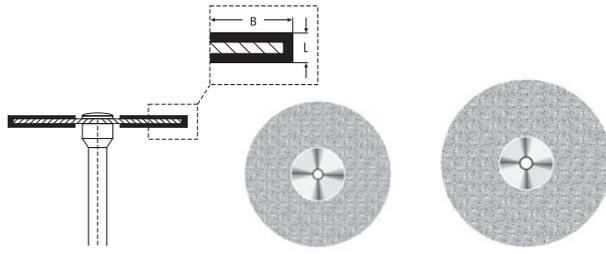
Specially developed cutting geometry with particularly gentle removal and diamond discs with a fine grit size ensure the surfaces are contoured without impairing the material properties. The selected instruments prevent damage to the zirconia or crystals breaking free from the surface.

Обработка предварительно спеченного диоксида циркония Trimming of pre-sintered zirconia

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Superflex

358



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

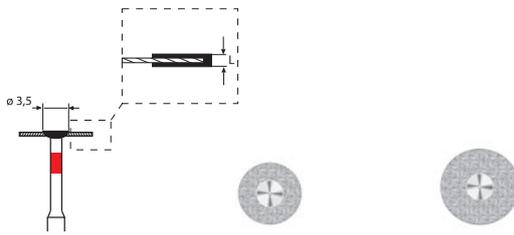


HP REF **806.104.358.514.190** **806.104.358.514.220**

opt. 18.000 rpm

Superflex

327



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



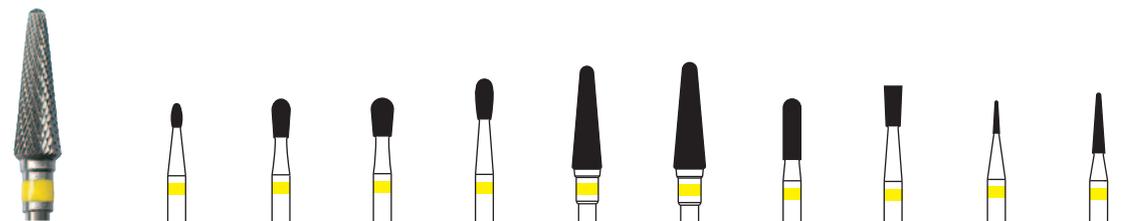
HP REF **806.104.327.514.080** **806.104.327.514.100**

opt. 18.000 rpm

Фрезы твердосплавные • Tungsten Carbide Cutters

SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut

(110)

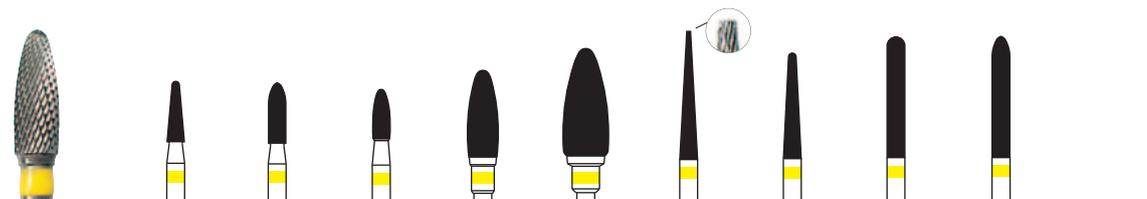



Размер / Size ø 1/10 мм	014	023	029	023	040	045	023	023	008	016
Длина / Head Length мм	3,0	5,0	5,0	5,3	14,1	14,1	8,0	5,3	4,2	8,0

HP  REF **HF073SFE-014** **HF077SFE-023** **HF077SFE-029** **HFL077SFE-023** **HF079SFE-040** **HF079SFE-045** **HF129SFE-023** **HF137SFE-023**  **HF138SFE-008** **HF138SFE-016**

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

(110)

Размер / Size ø 1/10 мм	023	023	023	040	060	023	023	023	023
Длина / Head Length мм	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2	17,0	14,0	16,0	16,0

HP  REF **HF138SFE-023** **HF139SFE-023** **HF251SFE-023** **HF251SFE-040** **HFL251SFE-060** **HF257SFE-023** **HF261SFE-023** **HF293SFE-023** **HF295SFE-023**

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

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

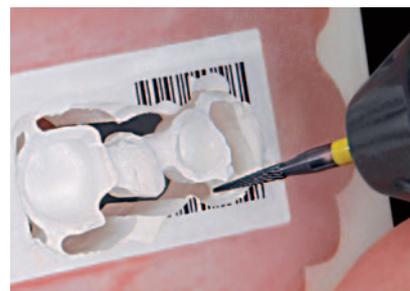
Обработка предварительно спеченного диоксида циркония Trimming of pre-sintered zirconia



MC139SFE-023



MC251SFE-023



MC138SFE-023

Millennium Cutter

Специально разработанная геометрия режущих поверхностей с особо мягким снятием материала, а также алмазные диски с мелкой зернистостью гарантируют щадящее формирование поверхностей.

Данные инструменты предотвращают повреждение или выламывание кристаллов при обработке диоксида циркония.

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

Ideal for pre-sintered zirconia without chipping and breaking.



Размер/ Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	3,1
HP	REF MC073SFE-014

opt. 25.000 rpm



Размер/ Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	5,3
HP	REF MCL077SFE-023

opt. 25.000 rpm



Размер/ Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	8,0
HP	REF MC129SFE-023

opt. 25.000 rpm



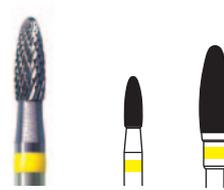
Размер/ Size \varnothing 1/10 мм	008	016	023
Длина / Head Length мм	4,2	8,0	8,0
HP	REF MC138SFE-008	REF MC138SFE-016	REF MC138SFE-023

opt. 25.000 rpm



Размер/ Size \varnothing 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	8,0
HP	REF MC139SFE-023

opt. 25.000 rpm



Размер/ Size \varnothing 1/10 мм	023	040
Длина / Head Length мм	6,5	11,5
HP	REF MC251SFE-023	REF MC251SFE-040

opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm



Z-Cut алмазные инструменты FG и HP 1.6 - 1.9
 Z-Cut diamond instruments FG and HP



HP Алмазные инструменты 1.10 - 1.17
 Шлифовальный инструмент для создания дёсенных борозд (Perikumata)
 HP Diamond Grinding Instruments



Acrylic Grinder 1.18 - 1.19
 Acrylic trimmers



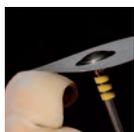
Алмазные штрипсы, широкие, с односторонним покрытием 1.20 - 1.21
 Diamond strips, wide coated on one side



Алмазные диски 1.22 - 1.37
 Diamond Discs



Алмазный диск PrimeCut SL со спеченной кромкой 1.24
 PrimeCut SL diamond disc with sintered rim



CeraShape от Оливера Брикса 1.25
 ультра гибкий алмазный диск для керамики
 CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain



TURBO Алмазные диски 1.32, 1.35
 TURBO Diamond Discs



Алмазный диск для гипса 1.36, 1.37
 Plaster Diamond Discs



Спеченные алмазы 1.38
 Sintered Diamonds



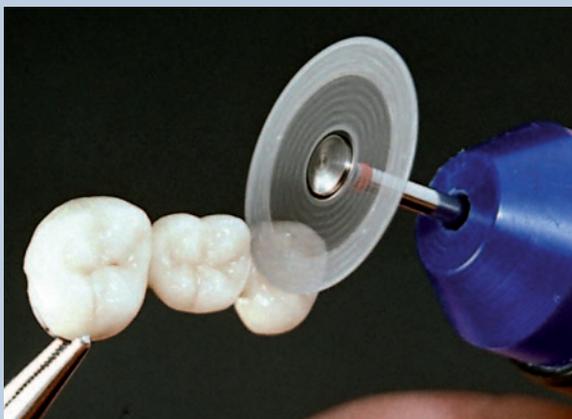
SuperMax 1.39



AllCeramic • AllCeramic Plus • AllCeramic Hybrid 1.40 - 1.41

HP Алмазные инструменты

HP Diamond Instruments



Гальваническое алмазное покрытие инструментов и дисков, а также инструменты из спеченного алмаза на металлической, керамической или органической связке предоставляют широкий спектр возможностей разнообразного применения.

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

Специальные зернистости для пластмассы сокращают временные затраты при шлифовании. Алмазные диски различного размера и толщины позволяют производить специфическую обработку керамики и композитов.

Спеченные алмазные инструменты: SuperMax на органической связке облегчает работу. AllCeramic на керамической связке особенно хорошо подходит для обработки керамики. Спеченные алмазы на металлической связке с четырьмя различными зернистостями для обработки керамики, благородных и неблагородных металлов допускают 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 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



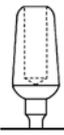
Алмазные инструменты Z-Cut • Z-Cut Diamond Instruments

Хвостовик FG	Сторона	Хвостовик HP	Сторона
 Бутон <i>Bud</i>	1.6	 Олива <i>Egg</i>	1.8
 Олива <i>Egg</i>	1.6	 Шаровидный <i>Round</i>	1.8
 Шаровидный, линный <i>Long Round</i>	1.6	 Обратный конус <i>Inverted Cone</i>	1.8
 Конус, круглый кант <i>KR Taper, Modified Shoulder</i>	1.7	 Конус, с режущей <i>Taper Side Cutting</i>	1.9
 Конус, круглый <i>Round End Taper</i>	1.7	 Конус, круглый <i>Round End Taper</i>	1.9
 Конус, остроконечный <i>Needle</i>	1.7	 Конус, остроконечный <i>Needle</i>	1.9
 Торпеда 1.7 <i>Modified Beveled Cylinder</i>	1.7	 Пламевидный <i>Flame</i>	1.9
 Цилиндр, круглый <i>Round End Cylinder</i>	1.7	 Пламевидный, длинный <i>Flame long</i>	1.9
 Нёбный 1.7 <i>Palatinal</i>	1.7	 Цилиндр, круглый <i>Round End Cylinder</i>	1.9

Обзор форм • Form overview



Алмазные инструменты • Diamond Instruments

	Олива <i>Egg</i>	1.10		Конус, с режущей боковой частью <i>Taper, Side Cutting</i>	 1.13			
	Шаровидный <i>Round</i>	1.10		Конус, длинный <i>Long Flat End Taper</i>	1.13		Бор для волн перикимат <i>Perikymata Grinder</i>	1.17
	Обратный конус <i>Inverted Cone</i>	1.10		Конус, круглый <i>Round End Taper</i>	1.13, 1.14		Acrylic Grinder Бутон <i>Bud, rounded</i>	1.18
	Обратный конус с насадкой <i>Inverted Cone with Collar</i>	1.10		Конус длинный, круглый <i>Long Round End Taper</i>	1.15		Бутон верхушка плоская, край круглый <i>Bud, flat end, rounded edge</i>	1.18
	Обратный конус, с режущей боковой частью <i>Inverted Cone, Side cutting</i>	1.11		Конус, остроконечный <i>X-mas Tree</i>	1.15		Цилиндр <i>Cylinder</i>	1.18
	Линза <i>Knife Edge</i>	1.11		Пламевидный <i>Flame</i>	1.15, 1.16		Граната <i>Grenade</i>	1.18
	Грушевидный <i>Pear</i>	1.11		Пламевидный, длинный <i>Flame long</i>	1.15		Бутон, круглый, длинный <i>Bud, rounded, long</i>	1.18
	Цилиндр <i>Flat End Cylinder</i>	1.12		Граната <i>Grenade</i>	1.10, 1.15, 1.16		Бутон <i>Bud, rounded, slender</i>	1.18
	Цилиндр, круглый <i>Round Cylinder</i>	1.12, 1.16		Колесо <i>Donut</i>	1.16		Специальная форма <i>Special Shapes</i>	1.19
	Конус, круглый кант <i>KR Cylinder, Modified Shoulder Rond</i>	1.12		Бутон <i>Bud</i>	1.16		Полый бор <i>Hollow Diamond</i>	1.19
	Конус <i>Flat End Taper</i>	1.13		Бутон, круглый, тонкий <i>Bud, rounded, slender</i>	1.17		Алмазные штрипсы <i>Diamond finishing strips</i>	1.20, 1.21
	Конус, плоский <i>Flat End Taper</i>	1.13, 1.14		Бутон, круглый, длинный <i>Bud, rounded, long</i>	1.16, 1.17			

Страна • page

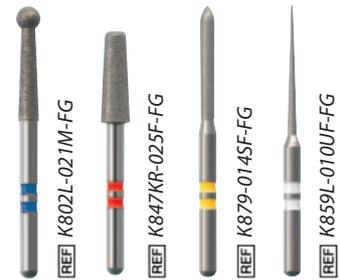
Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



K859L-010F-FG



Z-Cut Алмазные инструменты FG

Стеклокерамика на основе дисиликата лития IPS e.max® и диоксид циркония являются золотым стандартом цельно-керамической реставрации.

Физические свойства материала требуют особых инструментов по его обработке. Особая твердость монокристаллических единиц снижает срок эксплуатации боров с обычным алмазным покрытием.

Z-Cut-инструменты обладают особо прочным покрытием, которое предотвращает утерю алмазного зерна.

Z-Cut алмазное зерно, по сравнению с обычными алмазами, имеет максимальную твердость, что приводит к особо продолжительному сроку эксплуатации и экономичности обработки.

IPS e.max® является зарегистрированной торговой маркой Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

Z-Cut diamond instruments FG

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

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

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

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

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

K369 (263)

Бутон
Bouton



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

 5	REF		
	K369-	025	F-FG
	K369-	025	SF-FG
	K369-	025	UF-FG

opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Олива
Egg



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

 5	REF		
	K379L-	012	F-FG

opt. 200.000 rpm

Специально для трепанации коронок из диоксида циркония.
Specially for trepanning zirconia crowns.

K801L (697)

Шаровидный, линный
Long Round



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

 5	REF		
	K801L-	014	F-FG
	K801L-	014	SF-FG
	K801L-	014	UF-FG

opt. 200.000 rpm

ZirPan K802L (494)

Шаровидный, с коническим удлинённым воротничком
Long round with conical collar



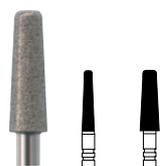
Размер / Size ø 1/10 мм	021
Длина / Head length мм	10,0

 10	REF		
	K802L-	021	M-FG

opt. 200.000 rpm

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

K847KR
 (546)
 Конус, круглый кант
 KR Taper, Modified Shoulder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	025	
Длина / Head Length мм	8,0	8,0	

 5	REF			
	K847KR-	016	025	F-FG
	K847KR-	016	025	SF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K850
 (199)
 Конус, круглый
 Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	016	
Длина / Head Length мм	10,0	10,0	

 5	REF			
	K850-	014	016	M-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K856
 (198)
 Конус, закруглённый
 Round End Taper



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

 5	REF		
	K856-	016	M-FG
	K856-	016	F-FG
	K856-	016	SF-FG
	K856-	016	UF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

Interdental/междузубной

K859L
 (167)
 Конус, остроконечный
 Needle



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

 5	REF		
	K859L-	010	F-FG
	K859L-	010	SF-FG
	K859L-	010	UF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

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

K879
 (290)
 Торпеда
 Modified Beveled Cylinder



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

 5	REF		
	K879-	014	M-FG
	K879-	014	F-FG
	K879-	014	SF-FG
	K879-	014	UF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K881
 (141)
 Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



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

 5	REF			
	K881-	012	016	M-FG
	K881-	012	016	F-FG
	K881-		016	SF-FG
	K881-		016	UF-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K882
 (142)
 Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012	
Длина / Head Length мм	10,0	

 5	REF		
	K882-	012	M-FG

↻ opt. 200.000 rpm

K899
 (033)
 Небный
 Palatal



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	031	
Длина / Head Length мм	7,0	

 5	REF		
	K899-	031	M-FG

↻ opt. 200.000 rpm



K379-014F-HP



K859-018F-HP



Z-Cut алмазные инструменты HP

Инновационные технические керамические материалы зарекомендовали себя в качестве материала будущего в ортопедической стоматологии. Особые свойства специальных разновидностей технических керамических материалов со всё большей твердостью предъявляют повышенные требования к качеству их обработки и необходимым для этого инструментам.

Дизайн Z-Cut инструментов рассчитан на экстремальную твердость новых керамических масс. По сравнению со стандартными инструментами, эти инструменты имеют значительно более продолжительный срок службы и повышенную производительность.

Z-Cut diamond instruments HP

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

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

K379 (277)



Бутон
Egg



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



REF

■	K379-	014	M-HP
■	K379-	014	F-HP

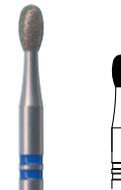
○ opt. 18.000 rpm ◇

○ opt. 12.000 rpm ◇

K379 (277)



Бутон
Egg



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



REF

■	K379-	023	M-HPA
■	K379-	023	F-HPA

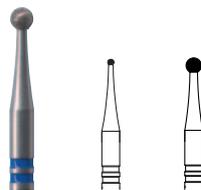
○ opt. 18.000 rpm ◇

○ opt. 12.000 rpm ◇

K801 (001)



Шаровидный
Round



Размер / Size ø 1/10 мм	009	021	
Длина / Head Length мм	0,9	2,1	



REF

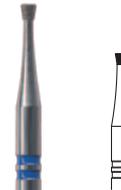
■	K801-	009	021	M-HP
---	--------------	------------	------------	-------------

○ opt. 18.000 rpm ◇

K805 (010)



Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø 1/10 мм	014	
Длина / Head Length мм	1,5	



REF

■	K805-	014	M-HP
---	--------------	------------	-------------

○ opt. 18.000 rpm ◇



При обычном удержании рукоятки может возникнуть повышенное давление на обрабатываемый материал.

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



Удержание по типу грифеля позволяет снизить давление нажима и предотвратить повреждения материала.

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

Обработка спечённой оксидной керамики и технической керамики Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

K847S (172) 

Конус, боковой
 Taper Side Cutting



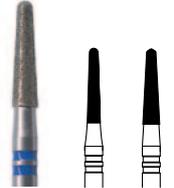
Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	7,6

 5	REF
 K847S-	014 M-HP

☉ opt. 18.000 rpm 

K850 (199) 

Конус, круглый
 Round End Taper



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

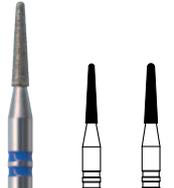
 5	REF
 K850-	018 023 M-HP
 K850-	018 F-HP

☉ opt. 18.000 rpm 

☉ opt. 12.000 rpm 

K856 (198) 

Конус, круглый
 Round End Taper



Размер / Size ø 1/10 мм	016	018
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

 5	REF
 K856-	016 018 M-HP
 K856-	016 018 F-HP

☉ opt. 18.000 rpm 

☉ opt. 12.000 rpm 

K859 (166) 

Конус, остроконечный
 Needle



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

 5	REF
 K859-	018 M-HP
 K859-	018 F-HP

☉ opt. 18.000 rpm 

☉ opt. 12.000 rpm 

K861 (248) 

Пламевидный
 Flame



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

 5	REF
 K861-	014 M-HP
 K861-	014 F-HP

☉ opt. 18.000 rpm 

☉ opt. 12.000 rpm 

K861L (250) 

Пламевидный, длинный
 Flame long



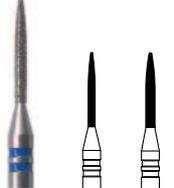
Размер / Size ø 1/10 мм	024
Длина / Head Length мм	10,0

 5	REF
 K861L-	024 M-HP

☉ opt. 18.000 rpm 

K863 (250) 

Пламевидный
 Flame



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

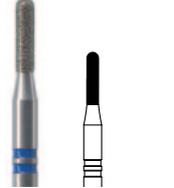
 5	REF
 K863-	010 012 M-HP
 K863-	010 012 F-HP

☉ opt. 18.000 rpm 

☉ opt. 12.000 rpm 

K881 (141) 

Цилиндр, круглый
 Round End Cylinder



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

 5	REF
 K881-	016 M-HP
 K881-	016 F-HP

☉ opt. 18.000 rpm 

☉ opt. 12.000 rpm 

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

379
(277)
Бутон
Egg



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

5	REF
379-	014 C-HP
379-	014 F-HP

⌚ опт. 30.000 rpm

379
(277)
Бутон
Egg



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

5	REF
379-	023 M-HPA

⌚ опт. 20.000 rpm

390
(274)
Граната
Grenade

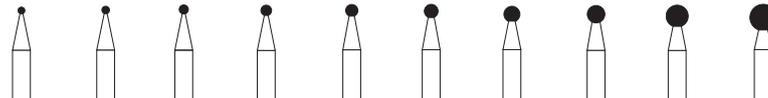


Размер / Size ø 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	3,5

5	REF
390-	016 M-HP
390-	016 F-HP

⌚ опт. 30.000 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										

5	REF										1
801-	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	M-HP

⌚ опт. 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

5	REF								1
805-	012	014	016	018	021	023	040	050	M-HP

⌚ опт. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 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

5	REF
807-	016 018 023 M-HP

⌚ опт. 30.000 rpm



805-014M-HP

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 мкм	ISO No. 514
M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

808
(014)
Обратный конус
Inverted Cone



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

					
808-	018	023	M-HP		

opt. 30.000 rpm

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



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

					
809-	023	M-HP			

opt. 30.000 rpm

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



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

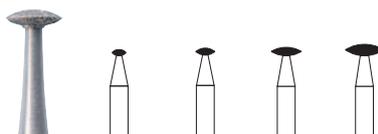
					
812-	025	050	M-HP		

opt. 20.000 rpm



825-080M-HP

825
(304)
Линза
Knife Edge



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

					
825-	018	025	040	050	M-HP

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

825
(304)
Линза
Knife Edge



Размер / Size \varnothing 1/10 мм		080	
Длина / Head Length мм		1,5	

					
825-	080	M-HP			
	825-	080	F-HP		

opt. 15.000 rpm

830
(238)
Грушевидный
Pear



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

					
830-	070	SC-HP			

opt. 15.000 rpm



830-070SC-HP

835
(109)
Цилиндр
Flat End Cylinder



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

							
835-	008	010	012	016	021	025	M-HP

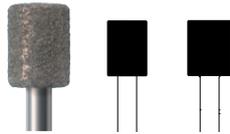
opt. 30.000 rpm, 025 20.000 rpm

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 мкм	ISO No. 514
	M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
	C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
	SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

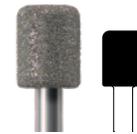
836
(110)
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055	060	
Длина / Head Length мм	7,0	7,0	
1	REF		
	836-	055	M-HP
	836-	055	C-HP
	836-	060	SC-HP

opt. 20.000

836KR
(157)
Цилиндр, круглый кант
KR cylinder, modified
shoulder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055	
Длина / Head Length мм	7,0	
1	REF	
	836KR-	055
		M-HP

opt. 20.000 rpm

836S
(119)
Цилиндр
Cylinder, side cutting



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055	
Длина / Head Length мм	7,0	
1	REF	
	836S-	055
		M-HP

opt. 20.000 rpm

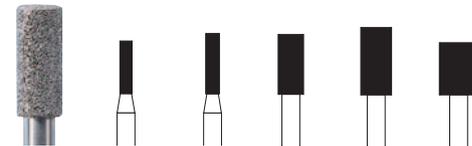
836T
(150)
Цилиндр, Торцевой
Cylinder, end cutting



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	
Длина / Head Length мм	7,0	
1	REF	
	836T-	050
		M-HP

opt. 20.000 rpm

837
(111)
Цилиндр
Flat End Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	018	033	040	050	
Длина / Head Length мм	7,0	8,0	8,0	9,0	7,0	
5	REF					1
	837-	016	018	033	040	050
						M-HP

opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

842R
(143)
Цилиндр, круглый
Round Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018	
Длина / Head Length мм	12,0	
5	REF	
	842R-	018
		M-HP
	842R-	018
		C-HP

opt. 30.000 rpm

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



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	
Длина / Head Length мм	15,0	
5	REF	
	842KR-	023
		C-HP

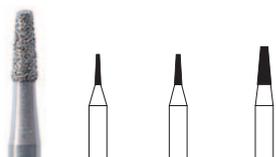
opt. 30.000 rpm

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 мкм	ISO No. 514
■ M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
■ C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
■ SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

845
(170)
Конус
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	008	010	018	
Длина / Head Length мм	4,0	4,0	5,0	
5	REF			
	845-	008	010	018 M-HP

opt. 30.000 rpm

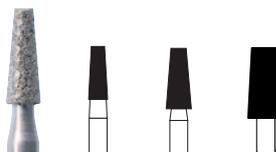
846
(171)
Конус
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	025	
Длина / Head Length мм	7,0	
5	REF	
	846-	025 M-HP

opt. 20.000 rpm

847
(172)
Конус, плоский
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	025	033	050	
Длина / Head Length мм	7,0	8,0	9,5	
1	REF			
847-		033		F-HP
847-	025	033		M-HP
847-			050	C-HP

opt. 20.000 rpm

Конус, с режущей
боковой частью
Taper, Side Cutting



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	
Длина / Head Length мм	9,0	
1	REF	
	848A-	040 M-HP

opt. 20.000 rpm

848
(173)
Конус, плоский
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	018	040	
Длина / Head Length мм	10,0	9,0	
5	REF		1
	848-	018	040 M-HP
848-		018	C-HP

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

849
(196)
Конус, круглый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	009	
Длина / Head Length мм	4,0	
5	REF	
	849-	009 M-HP

opt. 30.000 rpm

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



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	
Длина / Head Length мм	15,0	
5	REF	
848L-		023 C-HP
848L-		023 SC-HP

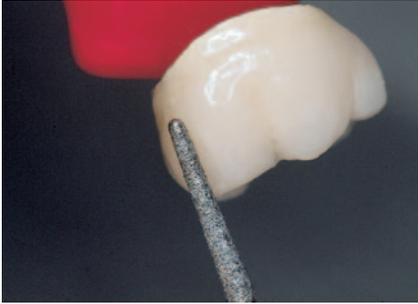
opt. 30.000 rpm

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

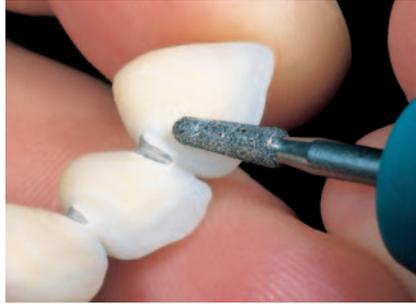
F	красное кольцо/red ring	мелкое/fine	50 мкм	ISO No. 514
M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



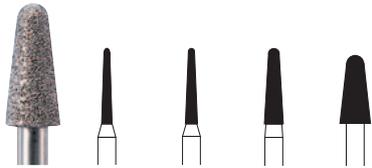
850-014M-HP



856-025M-HP

850 (199)

Конус, круглый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	016	025	040	
Длина / Head Length мм	10,0	10,0	10,0	9,0	
 5	REF				 1
 850-	014	016	025	040	F-HP
 850-			025		M-HP
 850-			025		C-HP

 opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

854 (172)

Конус, плоский
Flat End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	
Длина / Head Length мм	8,0	
 1	REF	
 854-	050	M-HP

 opt. 20.000 rpm

852 (164)

Конус, остроконечный
X-mas Tree

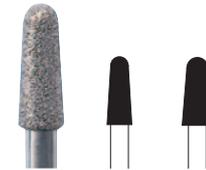


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	023	037	
Длина / Head Length мм	4,0	6,0	7,0	
 5	REF		 1	
 852-	010	023	037	M-HP

 opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

854R (198)

Конус, круглый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	033	040	
Длина / Head Length мм	9,0	9,0	
 1	REF		
 854R-	033	040	M-HP

 opt. 20.000 rpm

855 (197)

Конус, круглый
Round end taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	025	
Длина / Head Length мм	6,0	
 1	REF	
 855-	025	M-HP

 opt. 20.000 rpm

856 (198)

Конус, закруглённый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	023	025	033	040	
Длина / Head Length мм	7,0	12,0	8,0	9,0	0,14	
 5	REF		 1			
 856-			033		F-HP	
 856-	016		025	040	M-HP	
 856-		023		040	C-HP	
 856-		023		040	SC-HP	

 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 мкм	ISO No. 514
 M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
 C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
 SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

856L
 (199)

 Конус длинный,
 круглый
 Long Round End Taper


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



REF

856L- 018 M-HP

⌚ opt. 30.000 rpm

858
 (165)

 Конус, остроконечный
 Needle


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



REF

858- 016 F-HP
858- 012 016 M-HP

⌚ opt. 30.000 rpm

859
 (166)

 Конус, остроконечный
 Needle


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

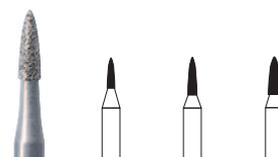


REF

859- 018 F-HP
859- 018 M-HP

⌚ opt. 30.000 rpm

860
 (247)

 Пламевидный
 Flame


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

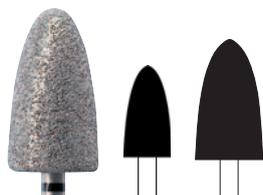


REF

860- 010 012 016 M-HP

⌚ opt. 30.000 rpm

860
 (275)

 Граната
 Grenade


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



REF

860- 060 085 SC-HP

⌚ opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm

861
 (248)

 Пламевидный
 Flame


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



REF

861- 014 M-HP

⌚ opt. 30.000 rpm

861L
 (250)

 Пламевидный, длинный
 Flame, long


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



REF

861L- 024 M-HP

⌚ opt. 20.000 rpm

862
 (274)

 Пламевидный
 Flame


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	030	
Длина / Head Length мм	8,0	8,0	



REF

862- 014 030 M-HP

⌚ 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 мкм	ISO No. 514
■ M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
■ C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
■ SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

862
(275)
Граната
Grenade

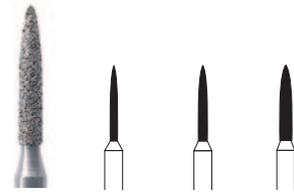


Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	14,0

 1	REF		
	862-	060	SC-HP

opt. 20.000 rpm

863
(250)
Пламевидный
Flame



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

 5	REF			
	863-	010	012	016
	863-		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

 5	REF		 1
	881-	016	025
			040

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

890
(245)
Граната
Grenade

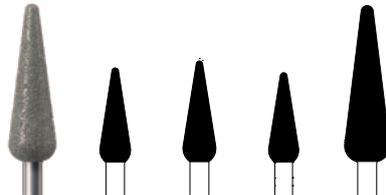


Размер / Size ø 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	3,5

 5	REF	
	890-	016

opt. 30.000 rpm

893
(266)
Бутон, круглый, длинный
Bud, rounded, long



Размер / Size ø 1/10 мм	040	045	047	060
Длина / Head Length мм	12,0	12,8	12,0	19,5

 1	REF			
	893-	040		F-HP
	893-		060	M-HP
	893-	045		C-HP
	893-		047	SC-HP

opt. 20.000 rpm

894
(263)
Бутон, круглый, длинный
Bud, rounded, long



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

 1	REF	
	894-	060

opt. 20.000 rpm

894
(263)
Бутон
Bud



Размер / Size ø 1/10 мм	080
Длина / Head Length мм	17,0

 1	REF	
	896-	080

opt. 15.000 rpm

909
(068)
Колесо
Donut



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

 1	REF	
	909-	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 мкм	ISO No. 514
	M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
	C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
	SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Алмазные шлифовальные инструменты • Diamond Grinding Instruments

366
(257)
Бутон
Bud



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

	5	REF
366-	012	016

opt. 30.000 rpm

368
(257)
Бутон
Bud



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

	5	REF
368-	023	M-HP

opt. 30.000 rpm

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



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

	1	REF
369-	070	SC-HP

opt. 15.000 rpm

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



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

	1	REF
371-	055	M-HP

opt. 20.000 rpm

Шлифовальный инструмент для создания имитации перикиматий (Perikymata) по Oliver Brix

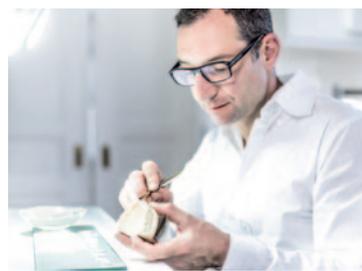
Лёгкое использование, гениальный результат. С помощью алмазного инструмента TURBO в течение нескольких секунд легко создаются перикиматии. При этом инструмент нужно вести волнообразными движениями по лабиальной поверхности.

Perikymata Grinder by Oliver Brix

Easy to use with excellent results!

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

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



856-023TSC-HP

856
(200)
Конус, круглый
Round End Taper



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

	5	REF
856-	023	TSC-HP

opt. 30.000 rpm

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



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

	5	REF
848L-	023	TSC-HP

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 мкм	ISO No. 514
■ M	без кольца/without ring	среднее/standard	110 -120 мкм	ISO No. 524
■ C	зеленое кольцо/green ring	грубое/coarse	135 мкм	ISO No. 534
■ SC	черное кольцо/black ring	сверхгрубое/supercoarse	180 мкм	ISO No. 544

Acrylic Grinder

Эти инструменты обладают превосходным сроком службы, что означает высокую экономичность. Благодаря особо грубой зернистости инструмент значительно сокращает время обработки.

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



AG860-085EC-HP

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

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

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

AG369
(260)
Бутон
Bud, rounded



Размер / Size ø 1/10 мм	085
Длина / Head Length мм	14,0

		AG369-	085	EC-HP
---	---	---------------	------------	--------------

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG836
(110)
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	7,5

		AG836-	060	EC-HP
---	---	---------------	------------	--------------

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG893
(266)
Бутон, круглый, длинный
Bud, rounded, long



Размер / Size ø 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	20,0

		AG893-	065	EC-HP
---	---	---------------	------------	--------------

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG405
(269)
Бутон верхушка плоская,
край круглый
Bud, flat end, rounded edge



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

		AG405-	090	EC-HP
---	---	---------------	------------	--------------

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG860
(275)
Граната
Grenade



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

		AG860-	085	EC-HP
---	---	---------------	------------	--------------

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG894
(263)
Бутон
Bud, rounded, slender



Размер / Size ø 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	15,0

		AG894-	065	EC-HP
---	---	---------------	------------	--------------

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG896A
(269)
Бутон
Bud



Размер / Size ø 1/10 мм	080
Длина / Head Length мм	17,5

		AG896A-	080	EC-HP
---	---	----------------	------------	--------------

opt. 10.000 - 15.000 rpm

Acrylic Grinder

AG410 (410)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	065
Длина / Head Length мм	11,0

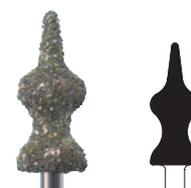


REF

AG410- 065 EC-HP

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG420 (420)



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



REF

AG420- 065 EC-HP

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG430 (430)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	075
Длина / Head Length мм	16,0



REF

AG430- 075 EC-HP

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG440 (440)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	19,0



REF

AG440- 055 EC-HP

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG450 (450)



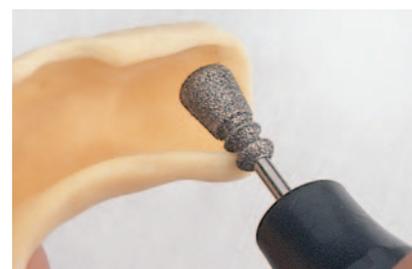
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	10,0



REF

AG450- 055 EC-HP

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm



Создание округлых краёв индивидуальных ложек предотвращает травматизацию.

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

AG490 (490)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	090	110
Длина / Head Length мм	18,3	21,0



REF

AG490- 090 110 EC-HP

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm



При снятии слепка создаётся достаточно свободного места инструментом Acrylic Grinder.

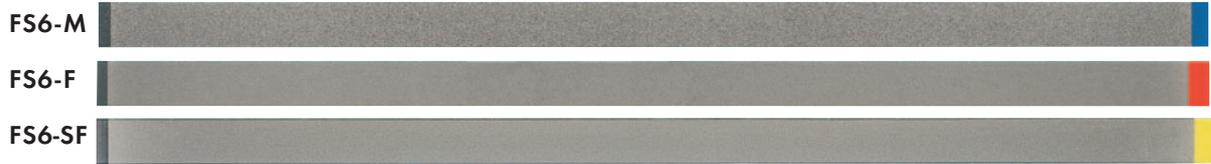
These acrylic trimmers create adequate space for taking impressions for relining.

Широкие алмазные штрипсы с односторонним покрытием Diamond strips, 6 mm wide, single sided

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



FS6-M, FS6-F, FS6-SF

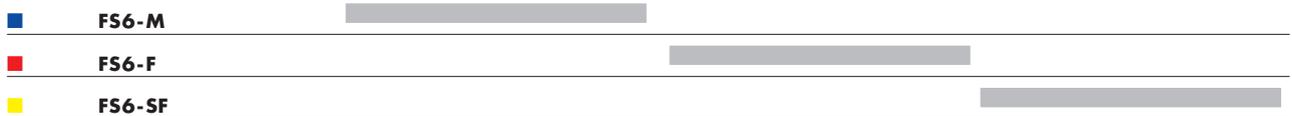


Цветовой код / Colour Code

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



REF



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



Алмазные штрипсы, Двустороннее покрытие Diamond finishing strips, Coated on both sides



Цветовой код / Colour Code

Толщина (мм) / Thickness (mm)	0,40	0,30	0,30	0,20	0,10
Ширина (мм) / Width (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Длина (мм) / Length (mm)	147,0	147,0	147,0	147,0	147,0



REF

FS6-04MDS

FS6-03MDS

FS6-03FDS

FS6-02FDS

FS6-01SFDS

Ассортимент штрипсов шириной 6 миллиметров был дополнен вариантами с чётко заданной толщиной и двусторонним напылением.

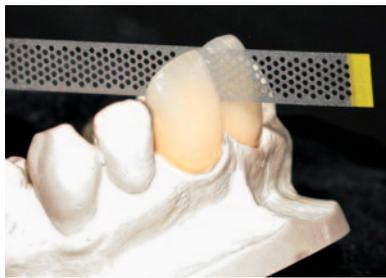
The range of 6 millimetre wide strips has been extended by variants with a clearly defined thickness and diamond-coated surfaces on both sides.

Предлагаются версии толщиной от 0,1 до 0,4 миллиметра с 3 степенями абразивности.

These are available in versions ranging from 0.1 to 0.4 millimetres thickness and a total of 3 grit sizes.

M	синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	37 - 44 мкм	ISO No. 524
F	красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	30 - 40 мкм	ISO No. 514
SF	жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	10 - 20 мкм	ISO No. 504

Перфорированные штрипсы с алмазным покрытием, широкие Perforated diamond strips 6 mm wide, single sided



Перфорированные штрипсы с алмазным покрытием, широкие Oliver Brix


FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP


Цветовой код /Colour Code

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



REF

- **FS6-MP**
- **FS6-FP**
- **FS6-SFP**

Перфорированные штрипсы с алмазным покрытием, широкие

Перфорированные штрипсы с алмазным напылением прилегают особенно гибко к поверхности коронки. Это облегчает припасовку апроксимальных контактных пунктов керамических коронок.

При помощи перфорирования достигается лучшее шлифовывание. Округлая форма перфорационных отверстий придает стабильность полоскам. Три степени зернистости напыления позволяют осуществить правильный выбор в зависимости от ситуации.

Perforated diamond strips 6mm wide

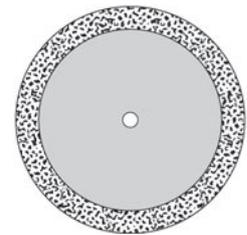
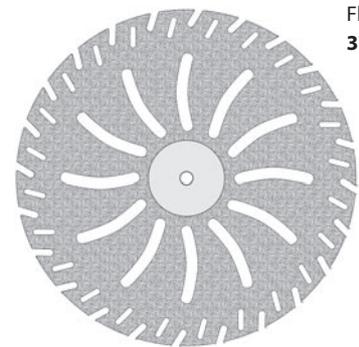
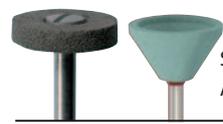
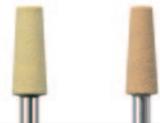
The perforated diamond strips adapt particularly flexibly to the surface of the crown. This makes it easier to adapt the proximal contact points of ceramic crowns.

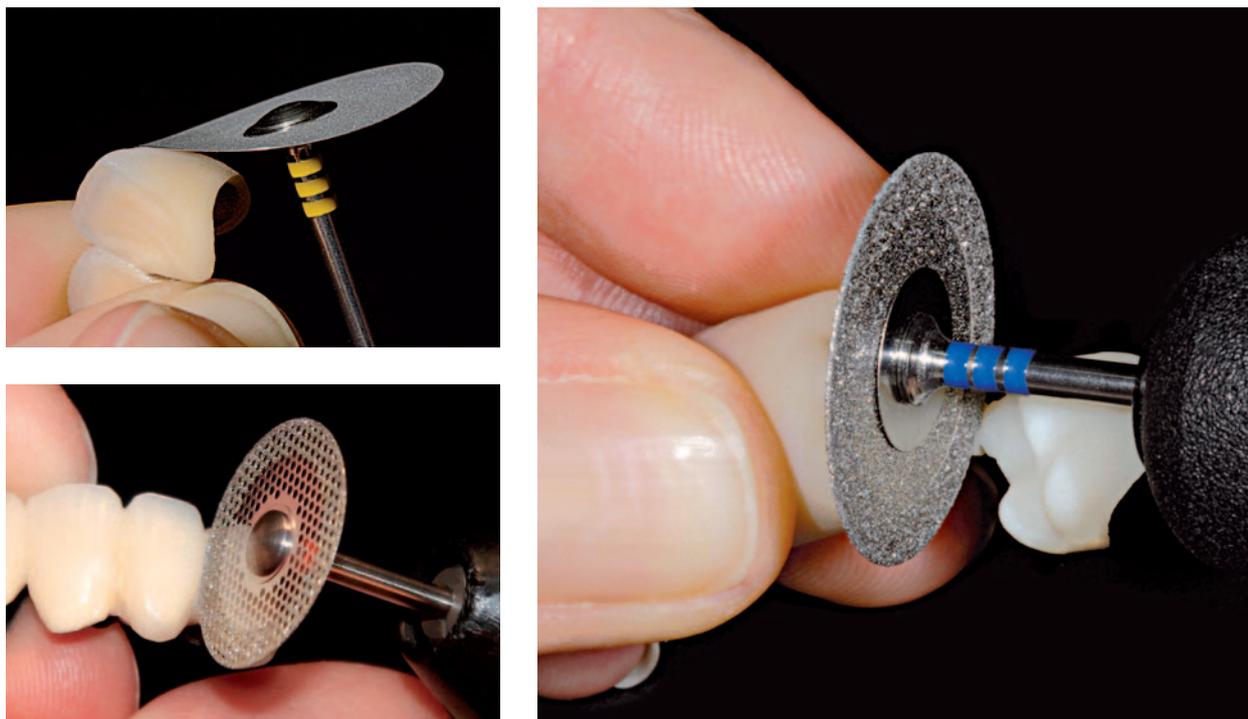
Higher reduction is achieved with the aid of the perforation. The round design of the perforations provides stability to the strips. Selected grit size in three stages ensures application tailored to the situation.

■ M	синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	37 - 44 мкм	ISO No. 524
■ F	красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	30 - 40 мкм	ISO No. 514
■ SF	жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	10 - 20 мкм	ISO No. 504

Обзор форм • Form overview

Алмазные диски • Diamond Discs

Сторона • page		Сторона • page		Сторона • page				
	Flex PrimeCut SL 354	1.24		Superflex 393	1.31		Flex TURBO 362	1.35
	Ultraflex CeraShape 344	1.25		Superflex 396	1.31		Flex C8-FG	1.35
	Ultraflex 366 367	1.25		Superflex 400	1.31		Flex 321	1.36
	Superflex 350 351 352	1.26, 1.27		Superflex 405	1.32		Flex 365	1.36
	Superflex Brix Disc 160.2	1.26		Superflex 505	1.32		Flex 378	1.37
	Superflex 353	1.27		Superflex 605	1.33		Правильный камень <i>Cleaning stone for Diamond Grinders</i>	1.37
	Superflex 355 356 357	1.28, 1.29		Superflex 705	1.33		Спеченные алмазы <i>Sintered Diamonds</i>	1.38
	Superflex 358	1.29		Flex 321	1.34		SuperMax® AllCeramic 1.40	1.39
	Superflex 327, 363 361	1.30		Flex 345	1.34, 1.35		AllCeramic <i>Plus</i> AllCeramic <i>Hybrid</i>	1.41



Разумный выбор алмазных дисков для любых задач обработки керамики, гибридной керамики и композитов позволяет добиться эффективной работы.

Алмазное покрытие UniMatrix® обеспечивает длительный срок службы, особенно по краям.

В названиях дисков указывается степень гибкости:

Ultraflex: диски с наибольшей гибкостью толщиной 0,09 мм. Для тонкого контурирования и быстрого разделения прессовальных каналов.

Superflex: очень гибкие диски для отделения и контурирования любых материалов. Они прекрасно адаптируются к поверхности обрабатываемого объекта. Предлагаются различной толщины.

Flex: диски небольшой гибкости с отличным качеством резания.

PrimeCut SL – гальваническое краевое спекание для быстрого отделения литьевых каналов.

Диски со спечённым металлическим порошком по краям, с долгим сроком службы для изготовления вырезаемых культей.

Flex TURBO: аналогичны дискам Flex, но с турбоспиралью.

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

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

The designations of the discs indicate their flexibility:

Ultraflex: the most flexible disc with a thickness of 0.09 mm. For fine contouring and fast cutting off the press sprues.

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

Flex: slightly flexible discs with excellent cutting stability.

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

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

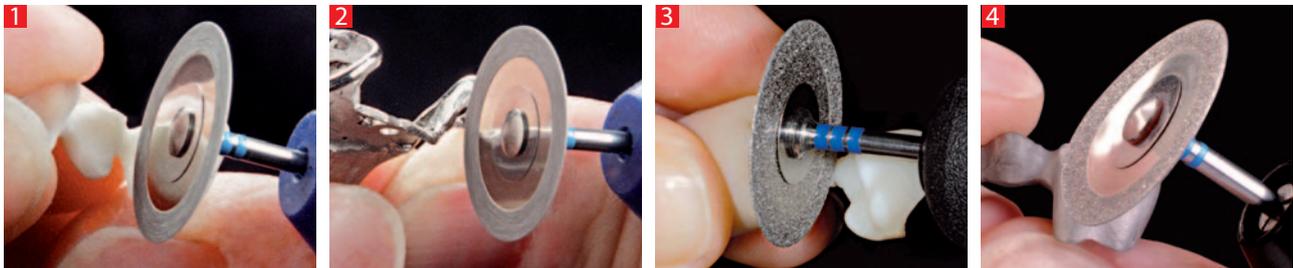
Flex TURBO: same as the Flex discs, but with the turbo coating.

Алмазные диски • Diamond Discs

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

PrimeCut SL

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



1 Обработка диоксида циркония
Trimming of sintered zirconia.

2 Обработка металлических каркасов.
Trimming of metal framework.

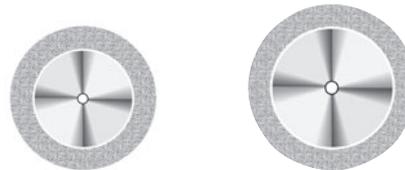
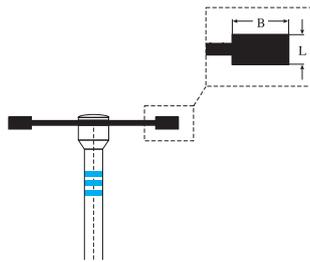
3 Обрезание литников.
Separation of press sprues.

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

Алмазный диск можно использовать на всех сплавах металлов и на керамике.
The cutting disc can be used on all alloys and ceramics.

Flex

354



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



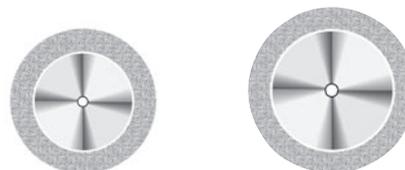
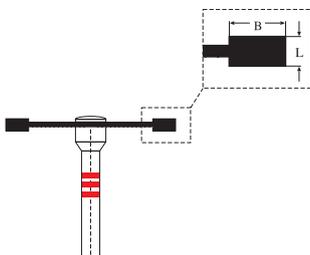
HP REF **806.104.354.524.190** **806.104.354.524.220**

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

Диск можно использовать на всех керамических материалах.
The cutting disc can be used on all ceramics.

Flex

354



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина / Thickness	L mm	0,2	0,2



HP REF **806.104.354.514.190** **806.104.354.514.220**

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

Примечание:

■ не подходит для металла

Note:

■ Not suitable for metal

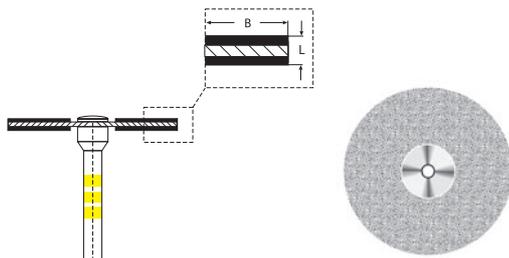
■ F	Красное кольцо/Red ring	Мелкое/Fine	50 µm	ISO No. 514
■ M	Синее кольцо/Blue ring	Среднее/Medium	100 µm	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

CeraShape - с не режущим краем • non-cutting edge

Ultraflex

344

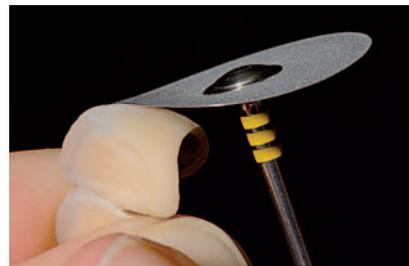


Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина / Thickness	L mm	0,09



HP REF 806.104.344.504.220

опт. 25.000 грм



806.104.344.504.220

Oliver Brix



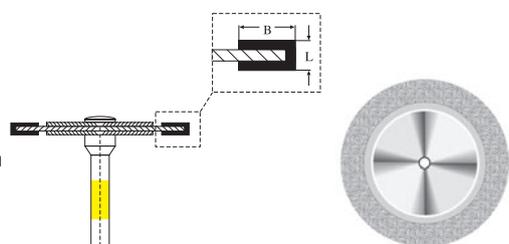
Зуботехническая лаборатория • Laboratory

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

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

Ultraflex

366



Только для сепарации
for separation only

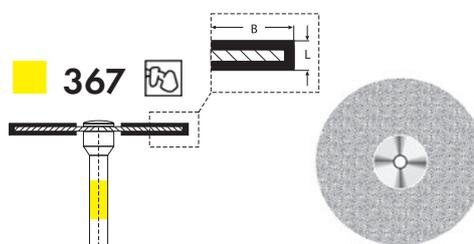
Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0
Толщина / Thickness	L mm	0,09



HP REF 806.104.366.504.220

опт. 25.000 грм

367



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



HP REF 806.104.367.504.220

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.



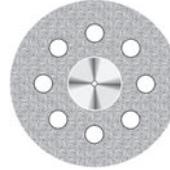
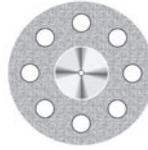
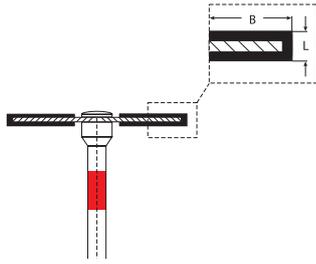
806.104.367.504.220

жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex

 **350**



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

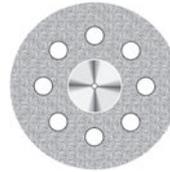
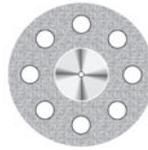
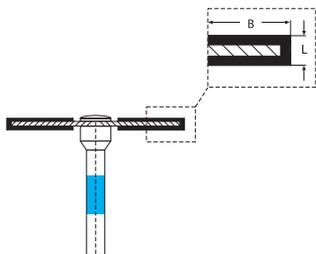


HP   **806.104.350.514.190**  **806.104.350.514.220**

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

Superflex

 **350**



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

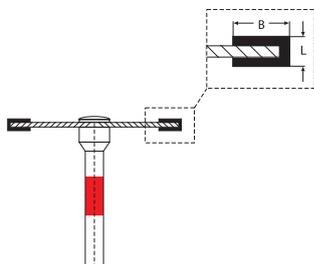


HP   **806.104.350.524.190**  **806.104.350.524.220**

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

Superflex

 **Brix Disc**

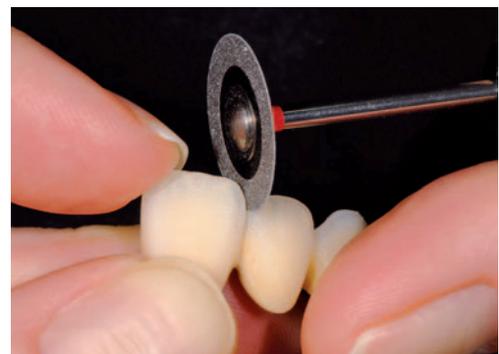


Размер/ Size	ø 1/10 mm	160
Покрытие/ Coating	B mm	3,00
Толщина / Thickness	L mm	0,15



HP   **160.2-017-HP**

↻ opt. 30.000 rpm



Гибкость диска позволяет осуществить целенаправленное контурирование под любым углом.

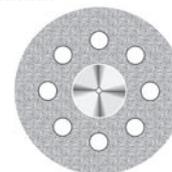
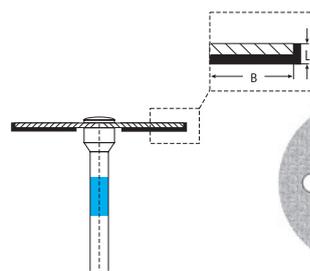
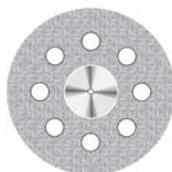
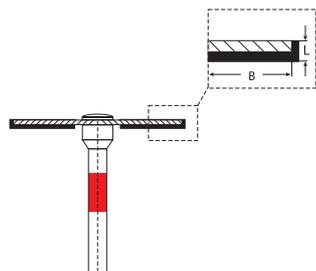
The flexibility of the disc allows precise contouring from all angles.

 жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
 красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
 синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex

■ 351



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

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



HP

REF

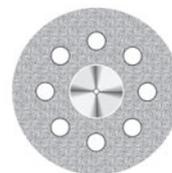
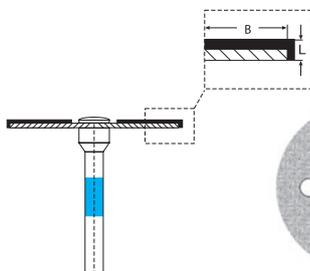
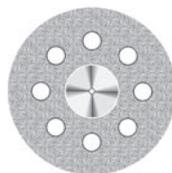
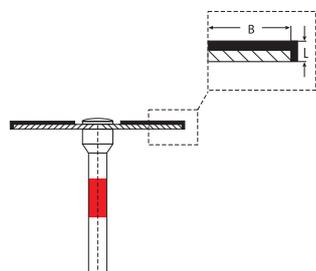
■ 806.104.351.514.220

■ 806.104.351.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex

■ 352



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

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



HP

REF

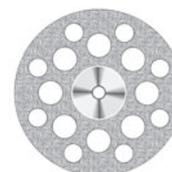
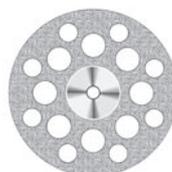
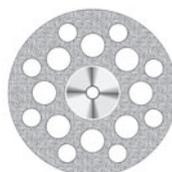
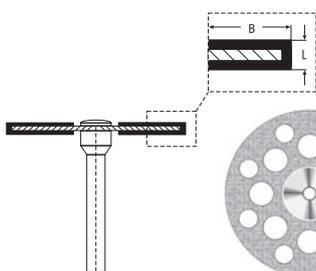
■ 806.104.352.514.220

■ 806.104.352.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex

■ 353



Размер/ Size	220	220	220
Покрытие/ Coating	полностью - full	полностью - full	полностью - full
Толщина / Thickness	0,12	0,15	0,25



HP

REF

■ 806.104.353.504.220

■ 806.104.353.514.220

■ 806.104.353.524.220

opt. 25.000 rpm



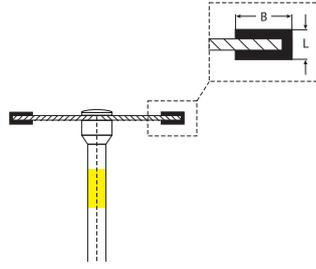
806.104.353.514.220

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex

355



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

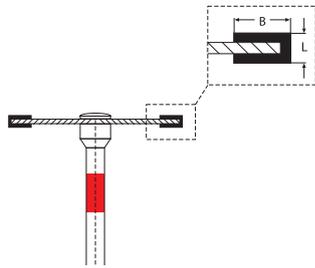


HP REF **806.104.355.504.190** **806.104.355.504.220**

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

Superflex

355



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



HP REF **806.104.355.514.160** **806.104.355.514.190** **806.104.355.514.220**

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



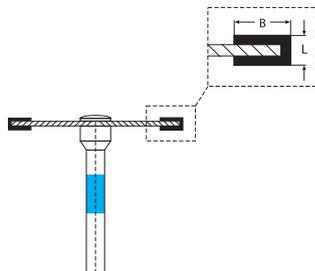
806.104.355.524.220



806.104.355.514.160

Superflex

355



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



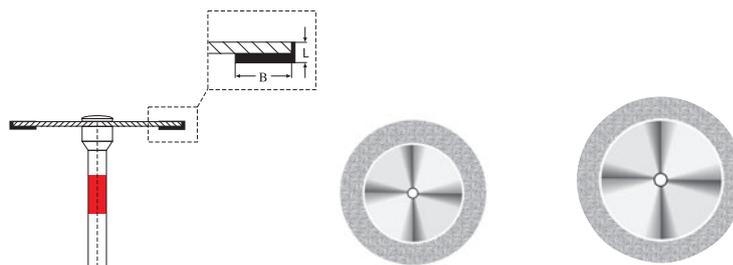
HP REF **806.104.355.524.190** **806.104.355.524.220**

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

 жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
 красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
 синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex

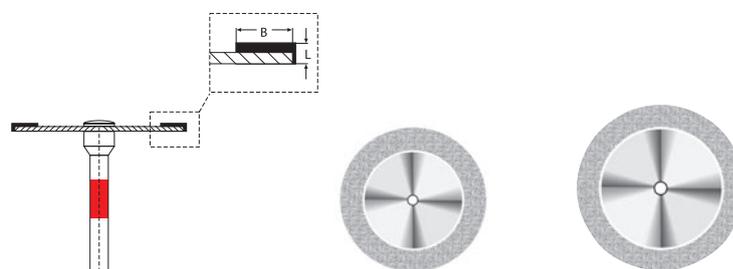
■ **356**


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


HP REF ■ **806.104.356.514.190** ■ **806.104.356.514.220**

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

Superflex

■ **357**


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


HP REF ■ **806.104.357.514.190** ■ **806.104.357.514.220**

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

Superflex

■ **358**


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


HP REF ■ **806.104.358.514.190** ■ **806.104.358.514.220** ■ **806.104.358.524.190** ■ **806.104.358.524.220**

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



806.104.358.514.220

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

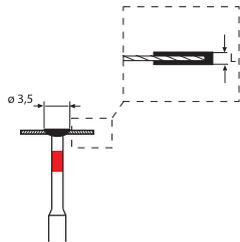
Алмазные диски • Diamond Discs

Двухстороннее покрытие • coating double sided

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Superflex

327

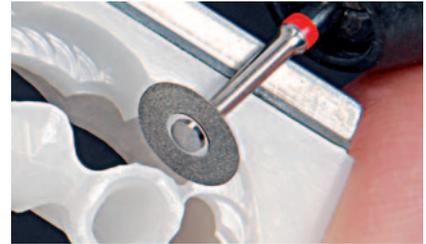


Размер/ Size	ø 1/10 mm	080	100
Покрывтие/ Coating	B mm	полностью - full	полностью - full
Толщина / Thickness	L mm	0,13	0,13



HP REF **806.104.327.514.080** **806.104.327.514.100**

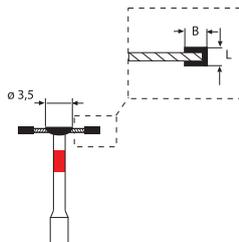
opt. 30.000 rpm



806.104.327.514.080

Superflex

361



Размер/ Size	ø 1/10 mm	080	100
Покрывтие/ Coating	B mm	1,0	1,0
Толщина / Thickness	L mm	0,13	0,13



HP REF **806.104.361.514.080** **806.104.361.514.100**

opt. 30.000 rpm

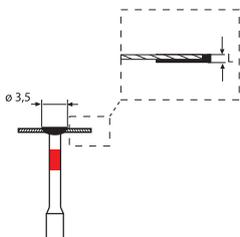


806.104.361.514.080

Одностороннее покрытие • coating one sided

Superflex

363



Размер/ Size	ø 1/10 mm	100
Толщина / Thickness	L mm	0,08



HP REF **806.104.363.514.100**

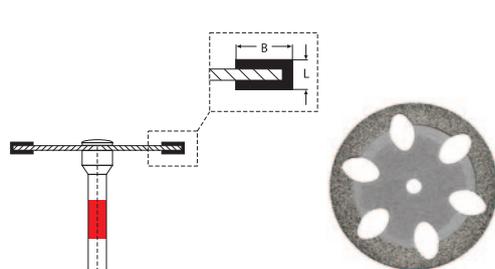
opt. 30.000 rpm

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex

■ 393



Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,00
Толщина / Thickness	L mm	0,15



HP

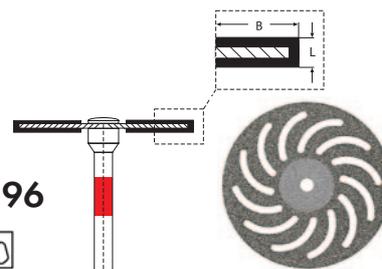
REF

■ 806.104.393.514.220

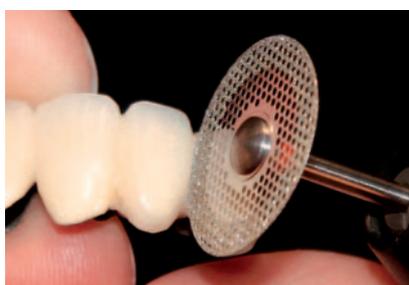
■ 806.104.396.514.220

opt. 25.000 rpm

■ 396

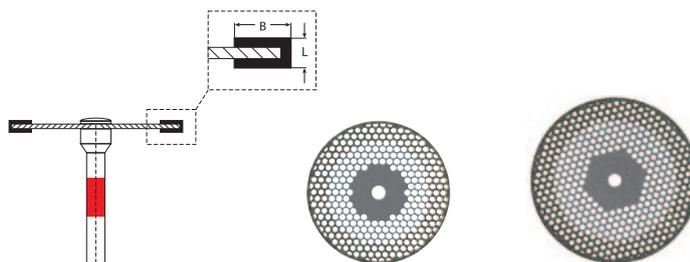


Размер/ Size	ø 1/10 mm	220
Покрытие/ Coating	B mm	полностью - full
Толщина / Thickness	L mm	0,15



Superflex

■ 400



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



HP

REF

■ 806.104.400.514.190

■ 806.104.400.514.220

opt. 25.000 rpm, ø190 opt. 30.000 rpm

806.104.400.514.190

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

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

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

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

806.104.400.514.190

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

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

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

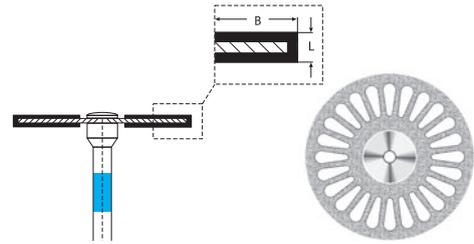
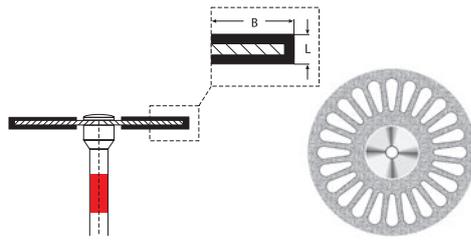
The disc has segmentation/perforation and enables a constant view of the preparation site during use.

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Superflex

■ 405



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

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



HP

REF

■ 806.104.405.514.220

■ 806.104.405.524.220

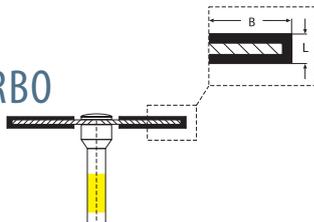
opt. 25.000 rpm



806.104.505.504.160

Superflex TURBO

■ 505



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



HP

REF

■ 806.104.505.504.160

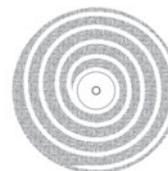
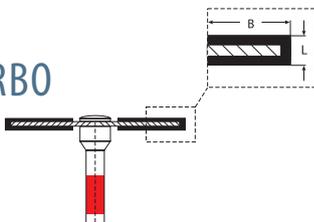
■ 806.104.505.504.190

■ 806.104.505.504.220

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

Superflex TURBO

■ 505



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



HP

REF

■ 806.104.505.514.190

■ 806.104.505.514.220

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

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

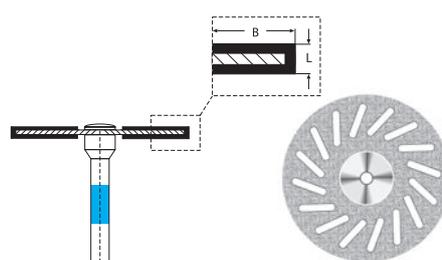
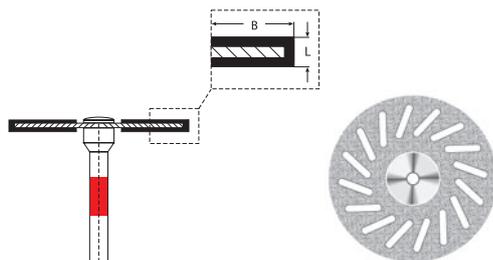
Алмазные диски • Diamond Discs



806.104.605.514.220

Superflex

■ 605



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

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



HP

REF

■ 806.104.605.514.220

■ 806.104.605.524.220

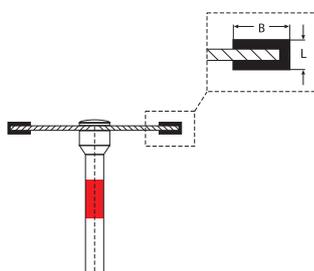
opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex

■ 705



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина / Thickness	L mm	0,15	0,15



HP

REF

■ 806.104.705.514.190

■ 806.104.705.514.220

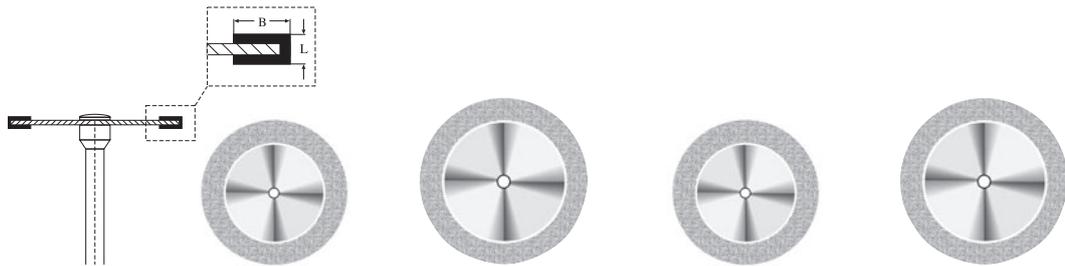
ø 190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Flex

 **321**



Размер/ Size	190	220	190	220
Покрытие/ Coating	3,00	3,00	3,00	3,00
Толщина / Thickness	0,20	0,20	0,30	0,30

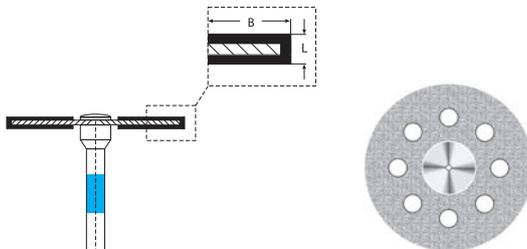


HP REF  **806.104.321.514.190**  **806.104.321.514.220**  **806.104.321.524.190**  **806.104.321.524.220**

190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm

Flex

 **335**



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

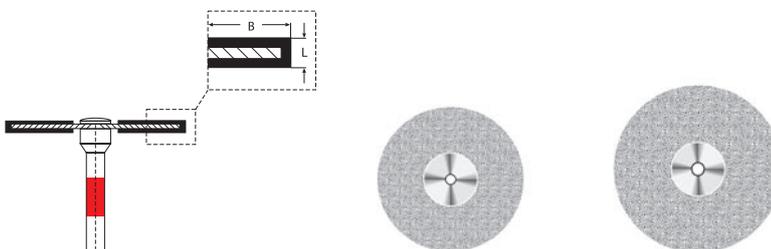


HP REF  **806.104.335.524.220**

 opt. 25.000 rpm

Flex

 **345**



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



HP REF  **806.104.345.514.190**  **806.104.345.514.220**

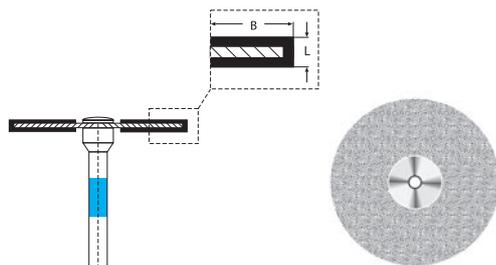
190  opt. 30.000 rpm • 220  opt. 25.000 rpm

 жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
 красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
 синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

Алмазные диски • Diamond Discs

Flex

■ 345



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

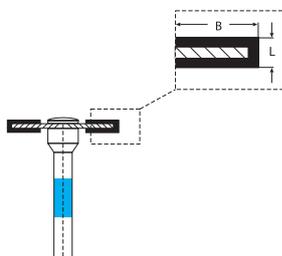


HP REF ■ 806.104.345.524.220

opt. 25.000 rpm

Flex TURBO

■ 362



806.104.362.524.100

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



HP REF ■ 806.104.362.524.080 ■ 806.104.362.524.100

opt. 30.000 rpm

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

Диск нельзя 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!

Flex

C8-FG



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



FG REF **C8-FG**

opt. 200.000 rpm



FG

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	ISO No. 524

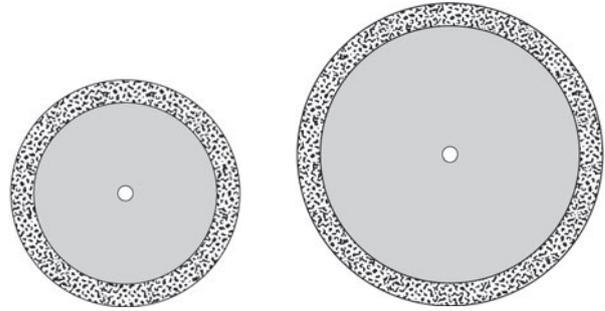
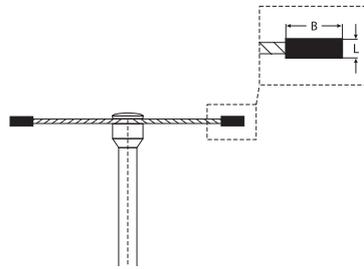
Алмазные диски • Diamond Discs

Алмазный диск со спечённой кромкой для штампов 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

■ 321

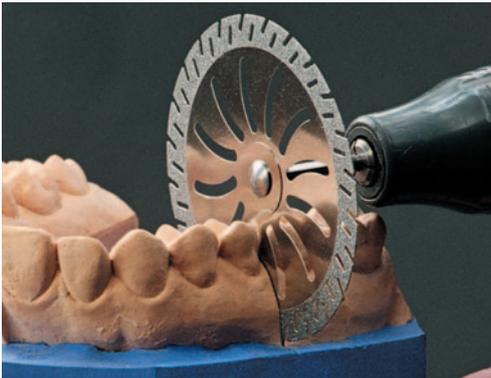


Размер/ Size	ø 1/10 mm	300	400
Покрытие/ Coating	B mm	3,00	3,00
Толщина / Thickness	L mm	0,30	0,30



HP	REF	■ 807.104.321.524.300	■ 807.104.321.524.400
----	-----	-----------------------	-----------------------

opt. 10.000 rpm



806.104.365.524.450

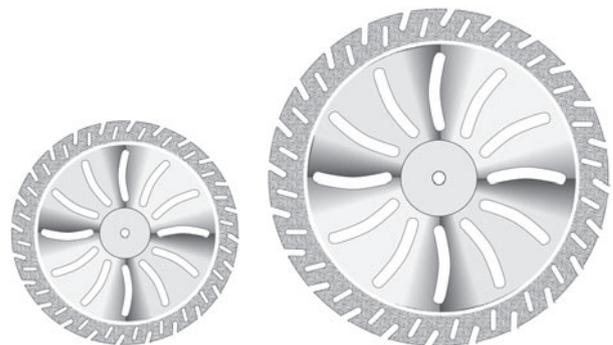
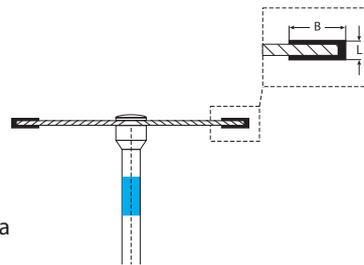
Перфорация рабочей части, покрытой алмазным напылением, улучшает функцию самоочистки диска.

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

■ 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 / Thickness	L mm	0,30	0,30



HP	REF	■ 806.104.365.524.300	■ 806.104.365.524.450
----	-----	-----------------------	-----------------------

opt. 20.000 rpm

■ жёлтое кольцо/yellow ring	сверхмелкое зерно/superfine	30 мкм	ISO No. 504
■ красный цветовой код/red ring	мелкое зерно/fine	50 мкм	ISO No. 514
■ синий цветовой код/blue ring	среднее зерно/medium	100 мкм	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.



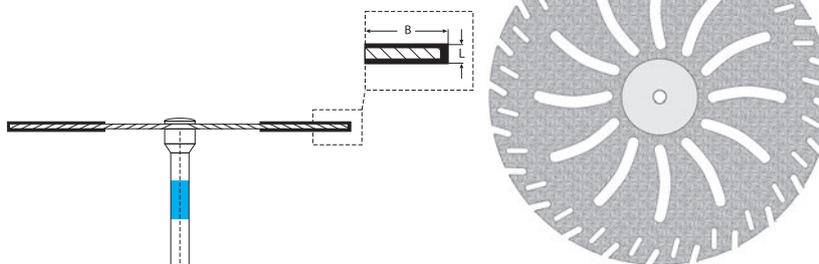
Flex

■ 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 / Thickness	L mm	0,30



НР

REF

■ 806.104.378.524.450

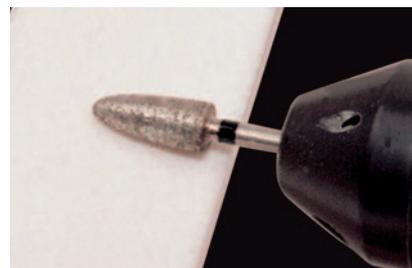
opt. 20.000 rpm

Правильный камень для очистки алмазных инструментов и спеченные алмазы Cleaning stone for Diamond Grinders and Sintered Diamonds



REF G9920

Изображение уменьшено / reduced size



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

Спеченный алмаз требует специального ухода. Спеченные алмазы на металлической связке необходимо периодически чистить правильным камнем для очистки алмазов (артикул G9920). Их режущие поверхности за счет этого всегда будут чистыми и острыми.

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. 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.*

Спеченные алмазы • Sintered Diamonds

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Соединение - FeMn / FeMn - Bond



мелкое зерно /
красное кольцо
Fine / red ring



Размер /Size ø1/10 mm	037	037	016	031	027	022
Длина мм /Length mm	10,0	8,0	6,0	2,0	1,5	1,2

HP **G5009 G5022 G5023 G5025 G5026 G5027**

opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5123



стандартное зерно
Standard



Размер /Size ø1/10 mm	037	050	080	023	023	037	050	023	024
Длина мм /Length mm	2,5	10,0	0,6	8,0	9,0	9,0	12,0	6,0	10,0

HP **G5102 G5106 G5112 G5115 G5117 G5118 G5120 G5123 G5161L**

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	10,0	10,0	9,0

HP **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	12,0	12,0

HP **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

HP **G5113 G5122**

opt. 15.000 rpm

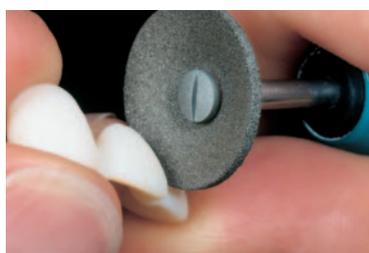
SuperMax



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	140	180	180	220	
Длина / Head Length мм	3,0	3,5	6,0	1,0	
HP	 REF	G9001	G9002	G9003	G9004

Opt. 15.000 - 20.000 rpm

Масштаб изображения форм 1:1 / Illustrations in actual size



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	220	220	220	
Длина / Head Length мм	18,0	3,5	2,5	1,5	
HP	 REF	G9005	G9006	G9007	G9009

Opt. 15.000 - 20.000 rpm

Масштаб изображения форм 1:1 / Illustrations in actual size

Спеченный алмаз на органической связке

- незначительный нагрев поверхности материала и за счет этого более холодное шлифование
- высокоэффективная обработка различных материалов
- очень мягкая и гладкая поверхность делает возможным последующую обработку полирами NTI • 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 различных материалах

Возможности применения:

керамика, сплавы под обжиг металлокерамики, хромкобальтовый 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

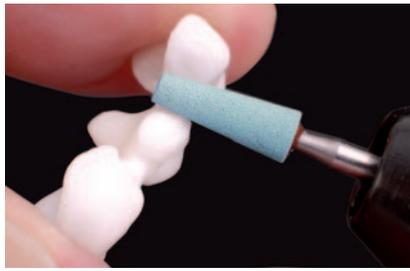
Multi Purpose Applications:

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

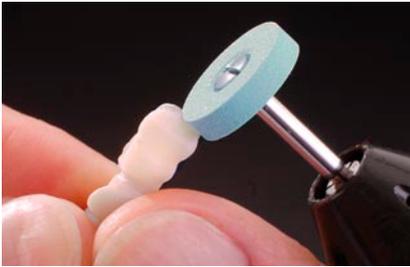
Do not process zirconium dioxide with the SuperMax.



G8001



G8002



G8003



REF Set-1752

AllCeramic

AllCeramic



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	040	170	130	035	050	040
Длина / Head Length мм	12,0	12,0	3,7	8,0	7,0	2,0	8,0

HP	 1 REF	G8001	G8002	G8003	G8004	G8005	G8006	G8007
HP	 1 REF	G8001C	G8002C					

 opt 10.000 rpm / G8003-G8004
  opt 5.000 rpm



G8005



G8007



G8006

Сама AllCeramic 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.

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.

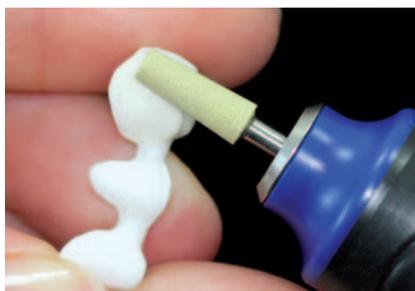


Соблюдение рекомендуемого числа оборотов: 5.000-10.000 мин⁻¹ и легкое рабочее давление значительно увеличивают срок службы.

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.



G7010



G7002

AllCeramic *Plus*

сверхтонкое шлифование
Superfine trimming



Размер / Size \varnothing 1/10 мм

Длина / Head Length мм



HP			G7002	G7003	G7005	G7006	G7007	G7008	G7009	G7010
----	---	---	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

 opt. 10.000 rpm / G7003, G7009  opt. 5.000 rpm



G901



G902

AllCeramic *Hybrid*

абразивное шлифование
Abrasive trimming



Размер / Size \varnothing 1/10 мм

Длина / Head Length мм



HP			G901	G902
----	---	---	-------------	-------------

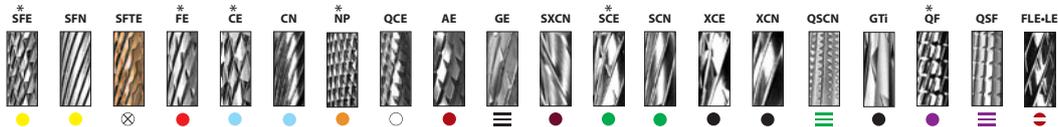
 opt. 12.000 rpm, max. 15.000 rpm



AllCeramic, AllCeramic Plus и AllCeramic Hybrid подходят для любых видов керамики, включая полевошпатную, силикатную и оксидную керамику.

AllCeramic, AllCeramic Plus and AllCeramic Hybrid are suitable for all ceramics including feldspar ceramics, silicate ceramics and oxide ceramics

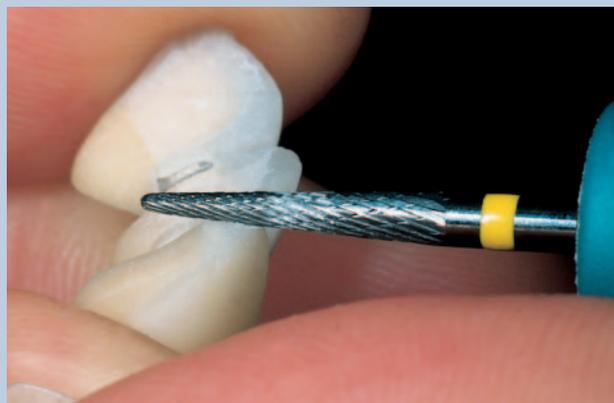
Application Chart • Tungsten Carbide Cutters



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

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

Твердосплавные фрезы Tungsten Carbide Cutters



Полная программа с 22ю различными насечками для обработки всех видов зуботехнических материалов.

A complete range with 22 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			
Материал	Рабочий процесс	Материал	Рабочий процесс
Керамика Металлокерамика/ Цельная керамика	● SFE* ● SFN ⊗ SFTE	Облицовочные пластмассы Композиты	● SFE* ● SFN ● QF* ≡ QSF
Сплавы благородных металлов и сплавы с низким содержанием благородных металлов Вкладки, накладки, коронки и мостовидные протезы, комбинированные протезы	● SFE* ● SFN ⊗ SFTE ● FE* ● QF* ≡ QSF ● FLE	Зубопротезные пластмассы и материалы для изготовления индивидуальных ложек	● AE ● FE* ● CE* ● CN ● SCE* ● SCN ● XCE ● XCN ≡ QSCN ● QF* ≡ QSF ≡ GE ● LE-FLE
Сплавы неблагородных металлов Коронки мостовидные протезы и телескопические коронки	● SFE* ● SFN ● FE* ● NP* ≡ QSF ● QF* ● CE* ● FLE	Гипс Модельные гипсы/ Твёрдые гипсы	● CE* ≡ GE ● SXCN ● SCE* ● SCN ● XCE ● XCN ● LE-FLE
TITAN титановые коронки, мостовидные протезы	≡ QSF ● QF* ● GTI	Мягкая пластмасса	≡ QSCN
Хромокобальтовый сплав, хромоникелевый сплав, сплавы для цельнолитых протезов	● CE* ● FE* ● NP* ● LE-FLE	CAD / CAM PEEK / PMMA	○ QCE

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

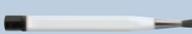
ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION

 <p>2.7</p>	<p>SFE КРЕСТООБРАЗНАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА Для сверхтонкой обработки любых пластмасс на базе 3D-печати и PMMA, композитов, любых сплавов, особенно подходит для мягких сплавов благородных металлов, керамических масс и неспечённого диоксида циркония.</p>	<p>SFE CROSS CUT For the ultra-fine finishing of all 3D-printed and PMMA-based acrylics, composites and alloys, especially suitable for soft precious metal alloys, ceramic materials and unsintered zirconia..</p>
 <p>2.7</p>	<p>SFN ПРОСТАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА Создаёт гладкую шлифованную поверхность на любых пластмассах, композитах, PMMA, материалах после 3D-печати, а также PEEK. При обработке протезов особенно подходит для создания бугорков.</p>	<p>SFN PLAIN CUT Creates a smooth surface finishing on all acrylics, composites, PMMA, 3D printing materials as well as PEEK. Particularly suitable for designing the papillae in dentures.</p>
 <p>2.8</p>	<p>SFTE КРЕСТООБРАЗНАЯ СВЕРХМЕЛКАЯ НАСЕЧКА Благодаря покрытию из нитрида титана позволяет выполнять холодную шлифовку любых сплавов и пластмасс, например, при обработке кламмеров в области плеча, укорачивании замковых креплений и финишной обработке вкладок из керамики и металла.</p>	<p>SFTE SUPERFINE CUT The titanium nitride coating enables cool grinding on all alloys and acrylics, e.g. for finishing clasps in the shoulder area, shortening attachments and for fine finishing of inlays made of ceramic and metal.</p>
 <p>2.8, 2.9</p>	<p>FE КРЕСТООБРАЗНАЯ МЕЛКАЯ НАСЕЧКА Для обработки любых стоматологических материалов. Тонкая обработка сплавов из благородных и неблагородных металлов, сплавов для цельнолитых протезов и пластмасс. Сглаживает поверхность и обеспечивает целенаправленную обработку каждой структуры.</p>	<p>FE FINE CROSS CUT For processing all dental materials. Precision processing of precious metals, non-precious metals and model cast alloys and acrylics. Smooths the surface and enables the targeted finishing of all types of structures.</p>
 <p>2.9 - 2.11</p>	<p>CE КРЕСТООБРАЗНАЯ СТАНДАРТНАЯ НАСЕЧКА Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов для цельнолитых протезов, грубой обработки любых стоматологических материалов и пластмасс, а также для тонкой работы по гипсу, без разрывов на поверхности.</p>	<p>CE STANDARD CROSS CUT For processing non-precious metals and model casting alloys, for rough removal of all dental materials as well as acrylics and for fine processing of plasters without cracking the surface.</p>
 <p>2.11</p>	<p>CN ПРОСТАЯ СТАНДАРТНАЯ НАСЕЧКА Может применяться на любых стоматологических материалах, создаёт гладкую шлифованную поверхность на любых пластмассах, уменьшая объём последующей работы.</p>	<p>CN STANDARD PLAIN CUT Can be used on all dental materials, provides a smooth finish on all acrylics, thus reducing the need for reworking.</p>
 <p>2.12</p>	<p>NP НАСЕЧКА NP Подходит для неблагородных металлов и неспечённого диоксида циркония, создаёт гладкую поверхность при низком уровне вибраций..</p>	<p>NP CROSS CUT Suitable for non-precious metals and unsintered zirconia due to the created smooth surfaces and low-vibration handling.</p>
 <p>2.12</p>	<p>QCE КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА С ПЕРЕКРЁСТНЫМИ ЛЕЗВИЯМИ Для обработки термопластичных PEEK- и PMMA-материалов.</p>	<p>QCE CROSS CUT, TRANSVERSE SECTION For processing thermoplastic PEEK and PMMA materials.</p>
 <p>2.13</p>	<p>AE ACRYLIC КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА Специальные лезвия для щадящей обработки пластмасс для протезирования, оставляющие гладкую поверхность.</p>	<p>AE ACRYLIC CROSS-CUT, FINE-COARSE Special blades for gentle, smooth processing of denture acrylics.</p>
 <p>2.13</p>	<p>GE ГРУБАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАСЕЧКА Грубое снятие материала при работе с сухими и мокрыми гипсами.</p>	<p>GE BULK CROSS CUT Coarse material removal for dry and wet plasters.</p>

ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION

 2.13	SXCN БЕЗОПАСНАЯ НАСЕЧКА Для обработки любых гипсов. Также возможно применение по мокрому гипсу. Затыловочное шлифование (фаска) зубцов создаёт особенно гладкую поверхность.	SXCN SAFETY CUT For processing all types of plasters. Can also be used on wet plaster. The bevel (chamfer) of the blade configuration creates a particularly smooth surface.
 2.14	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.
 2.14	SCN ГРУБАЯ ПРОСТАЯ НАСЕЧКА При помощи этой фрезы быстро достигаются ровные поверхности на всех пластмассах.	SCN COARSE PLAIN CUT Used for bulk trimming acrylics.
 2.14	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.
 2.14	XCN ПРОСТАЯ СВЕРХГРУБАЯ НАСЕЧКА Рекомендуются для абразивной обработки обширных поверхностей моделировочных гипсов и пластмасс.	XCN SUPERCOARSE PLAIN CUT Used for bulk trimming plaster and acrylics.
 2.15	QSCN ПРОСТАЯ НАСЕЧКА С ПОПЕРЕЧНОЙ ЗУБЧАТОСТЬЮ Подходит для обработки упругих пластмасс, силиконов и нейлона.	QSCN COARSE STRAIGHT BLADE CROSS CUT Suitable for processing permanently soft acrylics, silicones and nylon.
 2.15	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.
 2.15	QF МЕЛКАЯ СПИРАЛЕВИДНАЯ НАСЕЧКА Применяется на любых неблагородных сплавах, но не подходит для сплавов благородных металлов. Создаёт тонкошлифованную поверхность. Спиральная насечка препятствует заеданию инструмента, что позволяет также обрабатывать титан.	QF SPIRAL FINE CUT Suitable for use on all non-precious metal alloys, but not for precious metal alloys. Creates a fine surface finishing. The spiral cut prevents the instrument from clogging, thereby also allowing titanium to be processed.

ПРИМЕНЕНИЕ • APPLICATION

 2.16	QSF СВЕРХМЕЛКАЯ СПИРАЛЕВИДНАЯ НАСЕЧКА Особо мелкое, режущее поперечное зубчатое рифление предназначается для обработки и контурирования титана (коронки и мостовидных протезов).	QSF SPIRAL SUPERFINE CUT Straight blades with finer cross cuts, designed to trim mouth guards and soft relined material. QSF cutters are ideal on Titanium (Crowns and bridges).
 2.16	FLE • LE • SCLE ЛЕВОСТОРОННЯЯ НАСЕЧКА Зубцы типа "L" Все зубцы, которые подходят для левшей, отмечены буквой "L". Вторая буква обозначает вид зубцов: FLE = соответствует зубцам FE LE = соответствует зубцам CE SCLE = соответствует зубцам SCE	FLE • LE • SCLE L-CUT All blade configurations suitable for left-handed persons are marked with an L. The second letter stands for the blade configuration: FLE = corresponds to the FE Cut LE = corresponds to the CE Cut SCLE = corresponds to the SCE Cut
   2.17	Инструменты для техники глубокой вытяжки Фреза для починки протезов Щетка для чистки	Vacuum Form Instruments Repair Cutter Cleaning brush

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut

(110)

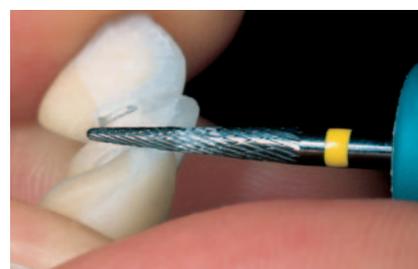
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	023	029	023	040	045	
Длина / Head Length мм	3,0	5,0	5,0	5,3	14,1	14,1	
HP	1 REF	HF073SFE-014	HF077SFE-023	HF077SFE-029	HFL077SFE-023	HF079SFE-040	HF079SFE-045

(110)

Размер / Size \varnothing 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	
HP	1 REF	HF129SFE-023	HF137SFE-023	5 HF138SFE-008	HF138SFE-016	HF138SFE-023	HF139SFE-023	HF251SFE-023	HF251SFE-040	HFL251SFE-060

(110)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	023	023	
Длина / Head Length мм	17,0	14,0	16,0	16,0	
HP	1 REF	HF257SFE-023	HF261SFE-023	HF293SFE-023	HF295SFE-023



HF261SFE-023

SFN Простая сверхмелкая насечка • Superfine Plain Cut

(102)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	008	009	
Длина / Head Length мм	14,1	4,2	4,2	
HP	1 REF	HF079SFN-045	5 HF138SFN-008	HF138SFN-009



HF138SFN-008

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

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

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

(110)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023
Длина / Head Length мм	16,0	16,0
HP	1 HF293SFTE-023	HF295SFTE-023

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut



HF293FE-023

(140)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	060	014	023	014	023	060	012	040
Длина / Head Length мм	2,0	12,5	3,1	3,9	3,0	5,0	11,0	3,5	8,9
HP	1 HF071FE-023	HF072FE-060	HF073FE-014	HF073FE-023	HF077FE-014	HF077FE-023	HF077FE-060	HF078FE-012	HF078FE-040

(140)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	031	040	045	060	023	023	016	023
Длина / Head Length мм	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	5,3	8,0	8,0
HP	1 HF078FE-060	HF079FE-031	HF079FE-040	HF079FE-045	HF079FE-060	HF129FE-023	HF137FE-023	HF138FE-016	HF138FE-023

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

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

(140)




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	060	060	023	023	
Длина / Head Length мм	8,0	13,9	14,2	17,0	14,0	
HP	 1 	HF139FE-023	HF251FE-060	HFL251FE-060	HF257FE-023	HF261FE-023

(140)




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	010	012	023	040	060	023	014	
Длина / Head Length мм	16,0	8,0	8,0	16,0	7,8	12,2	16,0	3,5	
HP	 1 	HF293FE-023	HF295FE-010	HF295FE-012	HF295FE-023	HF351FE-040	HF351FE-060	HF364FE-023	HF390FE-014

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut



HF079CE-045



HF078CE-040



HFL077CE-060

(190)




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	012	014	016	018	023	025	027	031	
Длина / Head Length мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,25	2,4	2,8	
HP	 1 	HF071CE-010	HF071CE-012	HF071CE-014	HF071CE-016	HF071CE-018	HF071CE-023	HF071CE-025	HF071CE-027	HF071CE-031

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

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

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

(190)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	035	040	050	060	080	060	014	023	060	
Длина / Head Length мм	3,25	3,4	4,3	5,3	7,0	12,5	3,1	3,9	9,4	
HP	1	HF071CE-035	HF071CE-040	HF071CE-050	HF071CE-060	HF071CE-080	HF072CE-060	HF073CE-014	HF073CE-023	HF073CE-060

(190)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	029	060	060	012	023	040	060	
Длина / Head Length мм	5,0	5,3	5,0	11,0	12,2	3,5	7,0	8,9	12,2	
HP	1	HF077CE-023	HFL077CE-023	HF077CE-029	HF077CE-060	HFL077CE-060	HF078CE-012	HF078CE-023	HF078CE-040	HF078CE-060

(190)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	031	040	045	060	023	016	023	008	009	
Длина / Head Length мм	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	3,9	5,3	4,2	4,2	
HP	1	HF079CE-031	HF079CE-040	HF079CE-045	HF079CE-060	HF129CE-023	HF137CE-016	HF137CE-023	5 HF138CE-008	5 HF138CE-009

(190)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	016	023	023	040	060	060	023	060	
Длина / Head Length мм	4,2	8,0	8,0	8,0	11,5	13,9	14,2	17,0	13,9	
HP	1	5 HF138CE-010	HF138CE-016	HF138CE-023	HF139CE-023	HF251CE-040	HF251CE-060	HFL251CE-060	HF257CE-023	HF257CE-060

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

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

(190)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	023	040	060	040	060	023	014	
Длина / Head Length мм	14,0	16,0	16,0	6,0	12,5	7,8	12,2	16,0	3,5	
HP	REF	HF261CE-023	HF293CE-023	HF295CE-023	HF296CE-040	HF296CE-060	HF351CE-040	HF351CE-060	HF364CE-023	HF390CE-014

CN Простая стандартная насечка • Standard Plain Cut



HF071CN-027



HF257CNR-060

(175)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	027	040	050	040	045	
Длина / Head Length мм	2,4	3,4	4,3	14,1	12,9	
HP	REF	HF071CN-027	HF071CN-040	HF071CN-050	HF079CN-040	HF079CN-045

(175)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	010	040	060	060	060	
Длина / Head Length мм	15,0	4,2	11,5	13,9	14,2	13,9	
HP	REF	HF079CN-060	HF138CN-010	HF251CN-040	HF251CN-060	HFL251CN-060	HF257CNR-060

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

NP сверхмелкая насечка • NP Extrafine Cross Cut

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



HF079NP-040

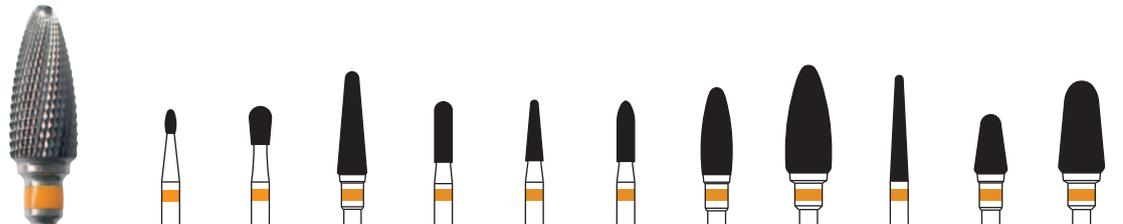


HF139NP-023



HFL251NP-060

(180)

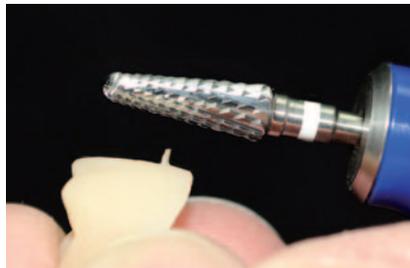


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	029	040	023	023	023	040	060	023	040	060	
Длина / Head Length мм	3,1	5,0	14,1	8,0	8,0	8,0	11,5	14,2	15,0	7,6	12,0	
HP	 1 	HF073NP-014	HF077NP-029	HF079NP-040	HF129NP-023	HF138NP-023	HF139NP-023	HF251NP-040	HFL251NP-060	HF261NP-023	HF351NP-040	HF351NP-060

QCE Крестообразная насечка с перекрёстными лезвиями • Cross Cut, transverse



HF139QCE-023

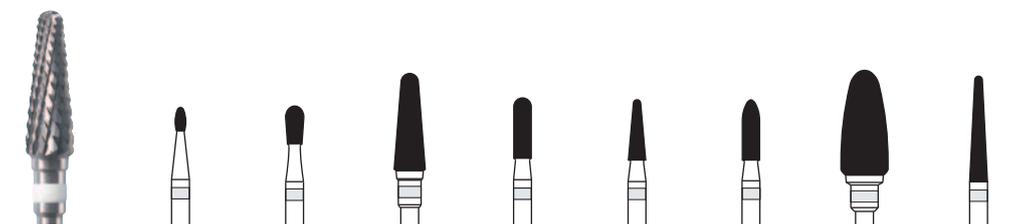


HF079QCE-045



HF073QCE-014

(145)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	023	045	023	023	023	060	023	
Длина / Head Length мм	3,0	5,0	12,9	8,0	8,0	8,0	13,9	14,0	
HP	 1 	HF073QCE-014	HF077QCE-023	HF079QCE-045	HF129QCE-023	HF138QCE-023	HF139QCE-023	HF251QCE-060	HF261QCE-023

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

AE Acrylic крестообразная насечка • Acrylic cross-cut, fine-coarse



HF077AE-060



HF079AE-040



HF251AE-060

(224)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	040	060
Длина / Head Length мм	11,0	13,5	13,9
HP	1 REF	HF077AE-060	HF079AE-040
		HF251AE-060	

GE Грубая крестообразная насечка • Bulk Cross Cut

(221)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	060	060
Длина / Head Length мм	14,1	13,9	12,2
HP	1 REF	HF079GE-045	HF251GE-060
		HF351GE-060	



HF251GE-060

SXCN Безопасная насечка • Safety Cut

(225)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	060	070
Длина / Head Length мм	13,0	14,0	14,0
HP	1 REF	HF072SXCN-060	HF251SXCN-060
		HF351SXCN-070	



HF251SXCN-060

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

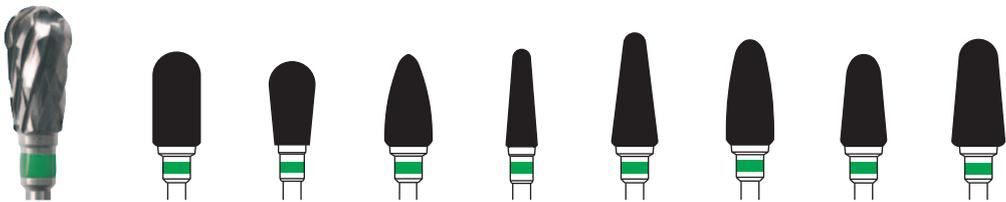
Пожалуйста, соблюдайте число оборотов (таблица числа оборотов - стр. 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15)

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

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

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

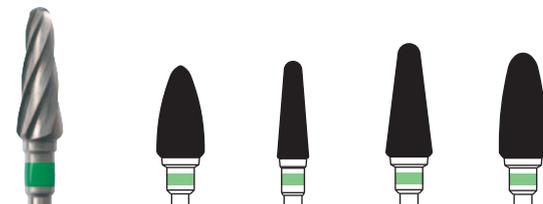
(220)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	060	060	045	060	060	060	070
Длина / Head Length мм	12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2	14,2
HP	 1 	HF072SCE-060	HF077SCE-060	HF078SCE-060	HF079SCE-045	HF079SCE-060	HF251SCE-060	HF351SCE-070

SCN Грубая простая насечка • Coarse Plain Cut

(215)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	045	060	060	
Длина / Head Length мм	12,2	12,9	15,0	13,9	
HP	 1 	HF078SCN-060	HF079SCN-045	HF079SCN-060	HF251SCN-060



HF251SCN-060

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



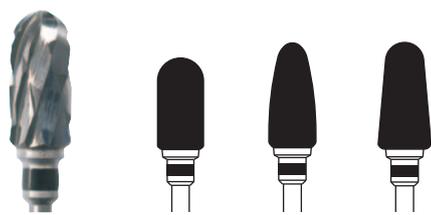
HF251XCE-060

XCN Простая сверхгрубая насечка
Supercoarse Plain Cut



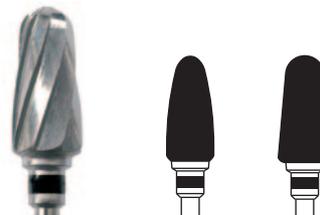
HF251XCN-060

(223)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	060	070	
Длина / Head Length мм	12,5	13,9	14,2	
HP	 1 	HF072XCE-060	HF251XCE-060	HF351XCE-070

(222)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060	070	
Длина / Head Length мм	13,9	14,2	
HP	 1 	HF251XCN-060	HF351XCN-070

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

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

(176)




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	045	060	023	060	070	
Длина / Head Length мм	9,0	14,1	14,2	14,0	12,2	14,2	
HP	 1  REF	HF077QSCN-040	HF079QSCN-045	HFL251QSCN-060	HF261QSCN-023	HF351QSCN-060	HF351QSCN-070



HFL251QSCN-060

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

(194)




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	023	016	023	023	060	
Длина / Head Length мм	13,7	8,0	8,0	8,0	8,0	14,2	
HP	 1  REF	HF079GTI-040	HF129GTI-023	HF138GTI-016	HF138GTI-023	HF139GTI-023	HFL251GTI-060



HF129GTI-023

QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut

(134)




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	040	023	040	060	023	
Длина / Head Length мм	5,3	13,7	9,5	11,5	13,9	14,0	
HP	 1  REF	HFL077QF-023	HF079QF-040	HF139QF-023	HF251QF-040	HF251QF-060	HF261QF-023

(134)




Размер / Size \varnothing 1/10 мм	008	009	010	
Длина / Head Length мм	4,2	4,2	4,2	
HP	 5  REF	HF138QF-008	HF138QF-009	HF138QF-010

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

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

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

Твердосплавные фрезы • Tungsten Carbide Cutters

QSF Сверхмелкая спиралевидная насечка • Spiral Superfine Cut

Зуботехническая лаборатория • Laboratory

(137)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	040	023	008	016	023	023	060	060	
Длина / Head Length мм	3,0	13,7	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	14,2	12,0	
HP	 REF	HF077QSF-014	HF079QSF-040	HF129QSF-023	 HF138QSF-008	HF138QSF-016	HF138QSF-023	HF139QSF-023	HFL251QSF-060	HF351QSF-060

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



FLE = Мелкая крестообразная насечка
FLE = Fine

LE = Крестообразная насечка
LE = Cross Cut Coarse

SCLE = гипс, пластмасса
SCLE = Plaster, Acrylic

HF251LE-060

(140)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	023	045	060	023	070	
Длина / Head Length мм	12,9	16,0	12,9	13,9	14,0	14,2	
HP	 REF	HF079FLE-045	HF295FLE-023	HF079LE-045	HF251LE-060	HF261LE-023	HF351SCLE-070

Чёрные чертежи имеют масштаб 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1

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
HP	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
HP	REF SF515S-023

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm



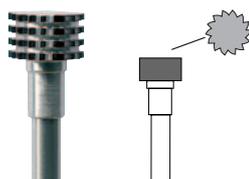
HF515S-023

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

Vacuum form instruments for use on all base plate materials.

Специальная фреза • Repair Cutter

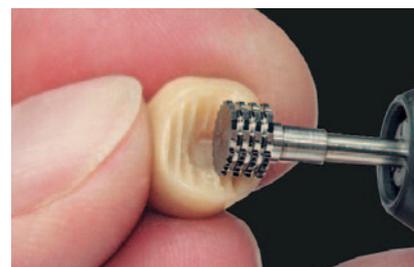
HF108G
(118)



Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	3,5
HP	REF HF108G-060

⌚ opt. 15.000 rpm

Для создания шероховатости на пластмассовых зубах и протезах.
For roughening dentures and acrylic teeth.



HF108G-060

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

Щетки для отчистки

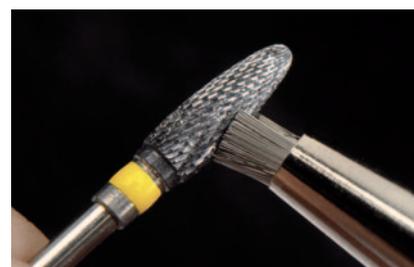
Для удаления сильных загрязнений со стальных и твердосплавных боров и фрез.

Cleaning brush

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

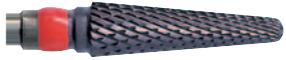


REF P6820





SFE Крестообразная сверхмелкая насечка 2.20
Superfine Cross Cut



FE Крестообразная мелкая насечка 2.20
Fine Cross Cut



CE Крестообразная стандартная насечка 2.20, 2.21
Standard Cross Cut



NP сверхмелкая насечка 2.21
NP Toothing extrafine



QF Мелкая спиралевидная насечка 2.21
Spiral Fine Cut



SCE Грубая крестообразная насечка 2.21
Coarse Cross Cut

Millennium Cutter



Твёрдый сплав без покрытия имеет твёрдость по Викерсу около 1800 HV. Покрытие Millennium проникает в твёрдый сплав на глубину до 90 мкм и создаёт твёрдость около 3600 HV. Благодаря гладкой поверхности опилки материала скатываются без трения. За счёт этих преимуществ достигаются долгий срок службы и высокая экономичность.

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

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.

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



MC138SFE-008



MCL251SFE-060



MC251SFE-023



MC251SFE-040

SFE Крестообразная сверхмелкая насечка • Superfine Cross Cut

(110)



Размер / Size ø 1/10 мм	014	023	045	023	008	016	023	023	023	040	060
Длина / Head Length мм	3,1	5,3	14,1	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2
HP											
	MC073SFE-014	MCL077SFE-023	MC079SFE-045	MC129SFE-023	MC138SFE-008	MC138SFE-016	MC138SFE-023	MC139SFE-023	MC251SFE-023	MC251SFE-040	MCL251SFE-060

FE Крестообразная мелкая насечка • Fine Cross Cut

(140)



Размер / Size ø 1/10 мм	014	040	045	016	060	060	023	023
Длина / Head Length мм	3,1	14,1	12,9	8,0	13,9	14,2	14,0	16,0
HP								
	MC073FE-014	MC079FE-040	MC079FE-045	MC138FE-016	MC251FE-060	MCL251FE-060	MC261FE-023	MC295FE-023

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

(190)



Размер / Size ø 1/10 мм	014	029	023	060	040	045	060	010	016	060	060
Длина / Head Length мм	3,1	5,0	5,3	12,2	14,1	12,9	15,0	4,2	8,0	13,9	14,2
HP											
	MC073CE-014	MC077CE-029	MCL077CE-023	MC078CE-060	MC079CE-040	MC079CE-045	MC079CE-060	MC138CE-010	MC138CE-016	MC251CE-060	MCL251CE-060

Millennium Cutter

CE Крестообразная стандартная насечка • Standard Cross Cut

(190)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	023	023	023	060	
Длина / Head Length мм	17,0	14,0	16,0	16,0	12,2	
HP	 1  REF	MC257CE-023	MC261CE-023	MC293CE-023	MC295CE-023	MC351CE-060

NP сверхмелкая насечка • NP Extrafine Cross Cut

(180)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	040	023	
Длина / Head Length мм	3,1	14,1	8,0	
HP	 1  REF	MC073NP-014	MC079NP-040	MC139NP-023

QF Мелкая спиралевидная насечка • Spiral Fine Cut

(134)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	010	060	
Длина / Head Length мм	13,7	4,2	13,9	
HP	 1  REF	MC079QF-040	MC138QF-010	MC251QF-060

SCE Грубая крестообразная насечка • Coarse Cross Cut

(220)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	045	060	
Длина / Head Length мм	12,9	13,9	
HP	 1  REF	MC079SCE-045	MC251SCE-060



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



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



Параллельные фрезы, круглые 3.5
 Parallel Cutter, Round End



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



Конические фрезы круглые 3.6
 Cone Cutter, Round End



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



Параллельная фреза KR для неблагородных металлов 3.5, 3.7
 KR parallel cutter, NP cut



Параллельная фреза одинарные зубцы заточка с фаской KR 3.5, 3.7
 KR parallel cutter, plain cut with chamfer ground section



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

Техника фрезерования

Milling Technique



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

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

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

Область применения: для параллельного и конического фрезерования 2°.

Преимущества:

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

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

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

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

Applications: Parallel and 2° conical milling.

Advantages:

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

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

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

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

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



MC356XFR (200)

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

 1	REF
HP ϕ 2,35 mm	MC356XFR- 023
HP ϕ 3,00 mm	MC356XFR-123- 023

 opt. 5.000 rpm

Коническая фреза, круглая Cone cutter cross cut, round end



MC356XR (200)

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

 1	REF
HP ϕ 2,35 mm	MC356XR- 023
HP ϕ 3,00 mm	MC356XR-123- 023

 opt. 5.000 rpm

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



MC364XFR (137)

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

 1	REF
HP ϕ 2,35 mm	MC364XFR- 015 023
HP ϕ 3,00 mm	MC364XFR-123- 015 023

 opt. 5.000 rpm

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



MC364XR (137)

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

 1	REF
HP ϕ 2,35 mm	MC364XR-... 023
HP ϕ 3,00 mm	MC364XR-123- 023

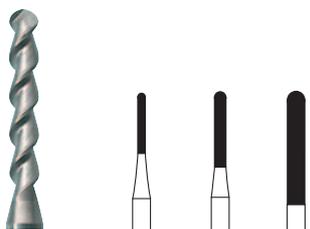
 opt. 5.000 rpm



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

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

HF364WS
(137)



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

 1	REF			
HP \varnothing 2,35 mm	HF364WS-	010	015	023
HP \varnothing 3,00 mm	HF364WS-123-	010		

 opt. 3.000 rpm

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

HF364XFR
(137)



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

 1	REF			
HP \varnothing 2,35 mm	HF364XFR-	010	015	023
HP \varnothing 3,00 mm	HF364XFR-123-	010	015	023

 opt. 5.000 rpm

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

HF364XR
(137)



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

 1	REF			
HP \varnothing 2,35 mm	HF364XR-	010	015	023
HP \varnothing 3,00 mm	HF364XR-123-	010	015	023

 opt. 5.000 rpm

Параллельная фреза, сверхмелкая насечка, круглая
 Parallel cutter toothing extrafine, round end

HF364NP
(137)



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

 1	REF	
HP \varnothing 2,35 mm	HF364NP-	023

 opt. 5.000 rpm

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

HF364RL
(137)



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

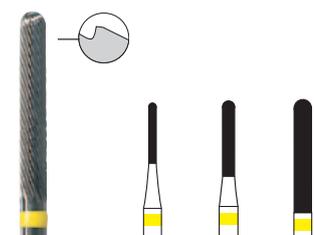
 1	REF			
HP \varnothing 2,35 mm	HF364RL-	010	015	023
HP \varnothing 3,00 mm	HF364RL-123-	010	015	023

 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 \varnothing 1/10 мм	010	015	023
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short L = мм	8,0	10,0	15,0

 1	REF			
HP \varnothing 2,35 mm	HF364RLF-	010	015	023
HP \varnothing 3,00 mm	HF364RLF-123-	010	015	023

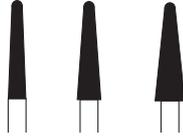
 opt. 6.000 rpm

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

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

HF356WS (200)



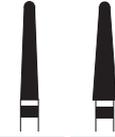
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	031	040
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	13,0	13,0	13,0
Угол / Angle	2°	4°	6°

1	REF			
HP \varnothing 2,35 mm	HF356WS-	023	031	040
HP \varnothing 3,00 mm	HF356WS-123-	023		

opt. 3.000 rpm

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

HF356XFR (200)



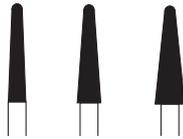
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	023	031
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	13,0	13,0
Угол / Angle	2°	4°

1	REF		
HP \varnothing 2,35 mm	HF356XFR-	023	031
HP \varnothing 3,00 mm	HF356XFR-123-	023	

opt. 5.000 rpm

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

HF356XR (200)



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

1	REF			
HP \varnothing 2,35 mm	HF356XR-	023	031	040

opt. 5.000 rpm

Параллельная фреза, сверхмелкая насечка, круглая
Parallel cutter toothing extrafine, round end

HF356NP (200)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	029
Длина / Head Length мм	13,0
Угол / Angle	1°

1	REF	
HP \varnothing 2,35 mm	HF356NP-	029

opt. 5.000 rpm

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

HF356SR (200)



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

1	REF	
HP \varnothing 2,35 mm	HF356SR-	023
HP \varnothing 3,00 mm	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 \varnothing 1/10 мм	023	029
Прямой наконечник, короткий / Handpiece short Длина мм = L mm	13,0	13,0
Угол / Angle	2°	1°

1	REF		
HP \varnothing 2,35 mm	HF356SRF-	023	029
HP \varnothing 3,00 mm	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

Центрирующий бор • Bur for Spot on Precision Cutting

HF370 FT (153)

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

1 REF

HP \varnothing 2,35 mm	HF370FT-	009	010	012
--------------------------	----------	-----	-----	-----

opt. 5.000 rpm

Спиральный бор • Twist Burs

HF206 FT (423)

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

1 REF

HP \varnothing 2,35 mm	HF206FT-	007	008	009	010	012
HP \varnothing 3,00 mm	HF206FT-123-	007	008	009	010	

opt. 5.000 rpm

Фреза для нарезания пазов • Grooving Cutter

HF021 FT (538)

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

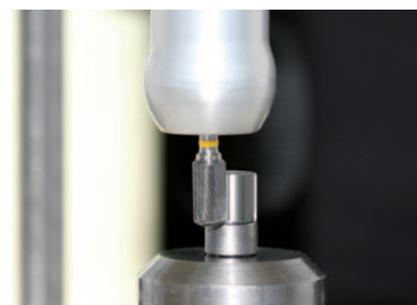
1 REF

HP \varnothing 2,35 mm	HF021FT-	007	010	012	015
--------------------------	----------	-----	-----	-----	-----

opt. 5.000 rpm



HF364KRNP-060



HF364KRF-060

Параллельная фреза KR для неблагородных металлов KR parallel cutter, NP cut

HF364KRNP (582)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	12,0

1 REF

HP \varnothing 2,35 mm	HF364KRNP-	060
--------------------------	------------	-----

opt. 10.000 rpm, max. 20.000 rpm

Параллельная фреза одинарные зубцы заточка с фаской KR KR parallel cutter, plain cut with chamfer ground section

HF364KRF (582)

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	12,0

1 REF

HP \varnothing 2,35 mm	HF364KRF-	060
--------------------------	-----------	-----

opt. 6.000 rpm, max. 20.000 rpm

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



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

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



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



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



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



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



Полиры для KR-столика
Polishers for the KR table

Система KR-столик для техники фрезерования

KR Table for Milling Technique





REF KR-2000

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 позволяют осуществить абразивную правку и сглаживание всех полиров.

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

The reliable, precise way to dress any polisher to the angle desired.

With pre-assembled locking shaft for simple production of locking plates.

The advantages of the KR table:

The integrated radius of the dressing diamond creates the identical radius on the polisher as on the milling instruments.

Utmost precision for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.

Two different dressing diamond grain sizes make abrasive dressing and smoothing of any polisher possible.

Дополнительная функция: пластина замкового ригельного крепления

Further uses: Locking plate



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

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

Набор KR-столик: KR-2000

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

KR table set: KR-2000

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



Набор KR-столик содержит:

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

The KR table set consists of:

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



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 практически без усилий.

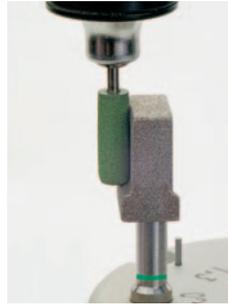
The dressing diamond can be secured with two fingers. The high precision of the KR table and dressing diamond means very little force is required.

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



По необходимости производится грубая предварительная шлифовка алмазом со средней зернистостью.

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

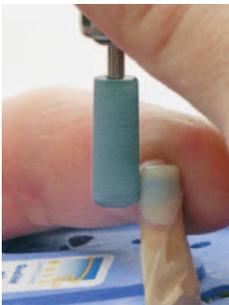


Алмазом для правки грубой зернистости, зеленое кольцо, производится правка зеленого полира CeraGlaze. **Внимание:** никогда не применяйте для зеленого полира CeraGlaze алмаз для правки средней зернистости.

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

Attention: Never use the green

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



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

The blue polisher perfectly prepares the ceramic surface for polishing.



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

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



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

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

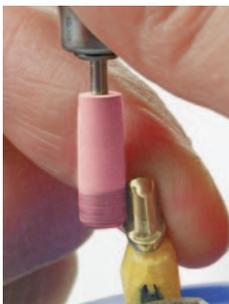
Немецкий Стоматологический Журнал Выпуск 8/ 2002

Research at the University of Jena has shown the following: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically

measurable surface quality of glaze firing. (Roughness value RA 0.28 µm.)"

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

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



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

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

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



Затем производится полирование первичных частей.

Для этого также подходят полиры CeraGlaze.

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

Алмазные инструменты FT • FT Diamond instruments

Алмазные инструменты, параллельные Parallel diamonds

Хвостовик 1,6 мм /Shank 1,6 mm

364
(137)



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

 3	REF				
FG \varnothing 1,6 mm	364-	010	015	023	M-FGXL
■ FG \varnothing 1,6 mm	364-	010	015	023	F-FGXL
■ FG \varnothing 1,6 mm	364-	010	015	023	SF-FGXL
□ FG \varnothing 1,6 mm	364-	010	015	023	UF-FGXL

⌚ опт. 100.000 - 150.000 rpm

Алмазные инструменты, конические Conical diamonds

356
(200)




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

 3	REF				
FG \varnothing 1,6 mm	356-	026	033	023	M-FGXL
■ FG \varnothing 1,6 mm	356-	026	033	023	F-FGXL
■ FG \varnothing 1,6 mm	356-	026	033	023	SF-FGXL
□ FG \varnothing 1,6 mm	356-	026	033	023	UF-FGXL

⌚ опт. 100.000 - 150.000 rpm

Хвостовик 2,35 мм /Shank 2,35 mm

364
(137)



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

 3	REF				
HP \varnothing 2,35mm	364-	010	015	023	M-HPK
■ HP \varnothing 2,35mm	364-	010	015	023	F-HPK
■ HP \varnothing 2,35mm	364-	010	015	023	SF-HPK
□ HP \varnothing 2,35mm	364-	010	015	023	UF-HPK

⌚ опт. 5.000 - 10.000 rpm

356
(553)




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

 3	REF				
HP \varnothing 2,35mm	356-	026	033	023	M-HPK
■ HP \varnothing 2,35mm	356-	026	033	023	F-HPK
■ HP \varnothing 2,35mm	356-	026	033	023	SF-HPK
□ HP \varnothing 2,35mm	356-	026	033	023	UF-HPK

⌚ опт. 5.000 - 10.000 rpm

Полиры для KR-столика • Polishers for the KR table

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

Хвостовик 2,35 мм/Shank 2,35 mm

CeraGlaze FT



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

 1	REF			
HP \varnothing 2,35mm	PR344KR-HPK			
HP \varnothing 2,35mm	PR3044KR-HPK			
HP \varnothing 2,35mm	PR30044KR-HPK			

⌚ опт. зеленый 10.000 об/мин • серый 7.500 об/мин • желтый 5.000 об/мин

**Полиры GalacticGold FT для сплавов благородных металлов
GalacticGold FT for precious alloys**
GalacticGold FT



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

 12	REF			
HP \varnothing 2,35mm	P1802KR-HPKD (12)			
HP \varnothing 2,35mm	P1812KR-HPKD (12)			
HP \varnothing 2,35mm	P1822KR-HPKD (12)			

⌚ опт. зеленый 10.000 об/мин • желтый 8.000 об/мин • розовый 5.000 об/мин

Указание: правка полиров может производиться с помощью KR-столика
Note: The polishers can be dressed on the KR table.

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



Твердосплавные боры для лаборатории

4.4 - 4.5

TC Burs for Laboratory



TriFiss

4.6

Универсальный трёхгранный инструмент для керамики, металла и пластмасс

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic



Финиры по керамике для лабораторной турбины

4.6

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine



ExcaLiDiBur – твердосплавные финиры для дисиликата лития

4.7

Finishing tungsten carbide burs for lithium disilicate

Виды форм • Form overview

Твердосплавные боры HP HP Tungsten Carbide Burs

Твердосплавные финиры TC Finishers

Страница • Page		Страница • Page			
	Шаровидный <i>Round</i>	4.4, 4.7		Конический, круглый конец <i>Round End Tapered Fissure</i>	4.5, 4.7
	Обратный конус <i>Inverted Cone</i>	4.4, 4.6		Пламевидный <i>Flame</i>	4.7
	Цилиндр <i>Cylinder</i>	4.4, 4.5		Торпеда <i>Torpedo, conical</i>	4.7
	Цилиндр, длинный <i>Long Cylinder</i>	4.4		Олива <i>Egg</i>	4.7
	Конический <i>Tapered Fissure</i>	4.4, 4.5, 4.7		TriFiss	4.6
	Конус, длинный <i>Long Tapered Fissure</i>	4.4, 4.5		Финиры по керамике / 3-/ 4-/ 6 кантовые <i>Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6 sided</i>	4.6
	Конус, бокорез <i>Taper Side Cutting</i>	4.7			

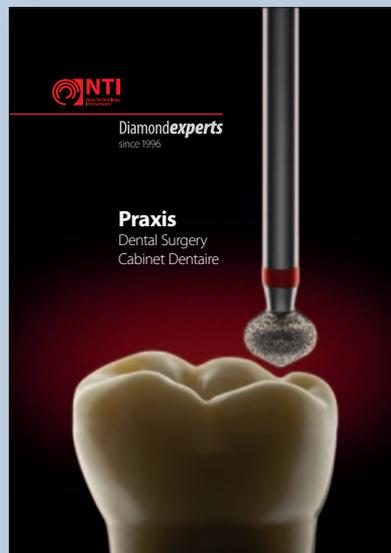
Твердосплавные боры НР

HP Tungsten Carbide Burs



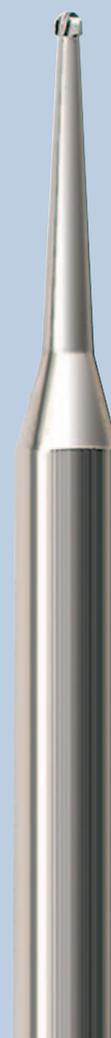
Твердосплавные боры и финиры с различными геометриями лезвий могут применяться на всех стоматологических материалах.

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

H23R (194)



Конический, круглый конец
 Round End Tapered Fissure



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	4,2
 5	REF
US. No.	1170
H23R-	010 -HP

opt. 25.000 rpm

H31 (107)



Цилиндр
 Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	4,4
 5	REF
US. No.	560
H31-	016 -HP

opt. 25.000 rpm

H33 (168)



Конический
 Tapered Fissure



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	021
Длина / Head Length мм	4,2	4,9
 5	REF	
US. No.	700	703
H33-	010 021 -HP	

opt. 25.000 rpm

H33L (171)



Конус, длинный
 Long Tapered Fissure



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	6,0
 5	REF
US. No.	701L
H33L-	012 -HP

opt. 25.000 rpm

Твердосплавные финиры • Finishing Carbide Burs

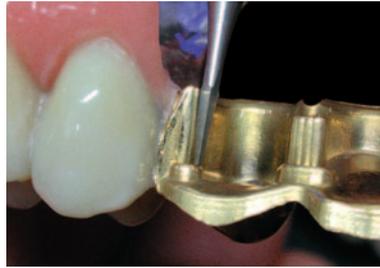
TriFiss

H2803
(468)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	4,2

	
H2803-	012 -HP
opt. 25.000 rpm	



Универсальный трёхгранный инструмент для керамики, металла и пластмасс.
Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic.

H30X
(010)

Обратный конус
Inverted Cone

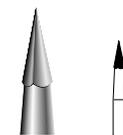


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	1,4

	
H30X-	014(10) -HP
opt. 25.000 rpm	

H8503
(467)

Финиры по керамике /
трёхгранные
Ceramic Finishing Bur/ 3-sided



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	2,5
Угол / Angle	9°

	
H8503-	014(3) -FG
opt. 150.000 rpm	

H8504
(467)

Финиры по керамике /
четырёхгранные
Ceramic Finishing Bur/ 4-sided

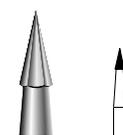


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	2,5
Угол / Angle	10°

	
H8504-	012(4) -FG
opt. 150.000 rpm	

H8506
(467)

Финиры по керамике /
шестигранные
Ceramic Finishing Bur/ 6-sided



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	2,5
Угол / Angle	12°

	
H8506-	010(6) -FG
H8506-	010(6) -HP
opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm	

H8513
(468)

Финиры по керамике /
трёхгранные
Ceramic Finishing Bur/ 3-sided



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	1,0

	
H8513-	010 -FG
opt. 150.000 rpm	



ExcaLiDiBur

твердосплавные финиры для дисиликата лития • Finishing tungsten carbide burs for lithium disilicate

В ходе многолетнего сотрудничества и партнёрства с Оливером Бриксом появилось множество инновационных инструментов и наборов для обработки керамики, циркония, дисиликата лития и др.

Филигранные формы, возникшие в результате этого сотрудничества, обеспечивают очень тонкую обработку анатомических особенностей зуба. При этом предотвращается загрязнение керамики частицами металла, а в результате достигается идеальная поверхность.

Различные формы подходят для множества применений.

During the many years of cooperation and partnership with Oliver Brix, numerous innovative instruments and processing product ranges were developed for ceramics, zirconium and lithium disilicate.

The filigree shapes resulting from this cooperation enable extremely fine finishing of a tooth's anatomical features. Contamination of the ceramic with metal particles is avoided. Furthermore, they create a perfect surface.

The different shapes are suitable for a variety of applications.

MH41 (001) 

Шаровидный
Round



Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	2,3

 REF

 MH41-	023(20)	-FGXL
 MH41-	023(20)	-HP

 opt. FGXL 160.000 rpm. /  opt. HP 10.000 rpm

MH46 (254) 

Пламевидный
Flame



Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	3,5

 REF

 MH46-	014(12)	-FGXL
 MH46-	014(12)	-HP

 opt. FGXL 160.000 rpm. /  opt. HP 10.000 rpm

MH152 (210) 

Конический
Conical



Размер / Size ø 1/10 мм	009
Длина / Head Length мм	9,0

 REF

 MH152-	009(6)	-FGXL
 MH152-	009(6)	-HP

 opt. FGXL 120.000 rpm. /  opt. HP 10.000 rpm

MH284K (299) 

Торпеда
Torpedo, conical



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

 REF

 MH284K-	016(12)	-FGXL
 MH284K-	016(12)	-HP

 opt. FGXL 160.000 rpm. /  opt. HP 10.000 rpm

MH378 (184) 

Конус, боковой
Taper Side Cutting



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

 REF

 MH378-	014(12)	-FGXL
 MH378-	014(12)	-HP

 opt. FGXL 160.000 rpm. /  opt. HP 10.000 rpm

MH379 (277) 

Олива
Egg

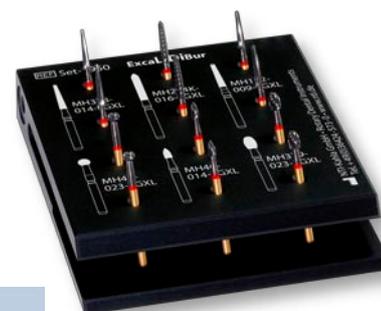


Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	4,2

 REF

 MH379-	023(12)	-FGXL
 MH379-	023(12)	-HP

 opt. FGXL 160.000 rpm. /  opt. HP 10.000 rpm



REF Set-1950



Полиры для оксидной, силикатной и технической керамики
 сплавов неблагородных металлов и титана
 Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium

5.4 - 5.5



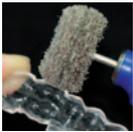
Полиры для керамики • Полиры для PMMA & PEEK
 Polishers for Porcelain • Polisher for PMMA & PEEK

5.6, 5.7



Полиры для пластмасс и термопластичных материалов
 Polishers for acrylics and thermoplastic materials

5.8 - 5.9



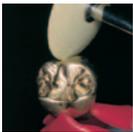
SoftPol
 SoftPol

5.10



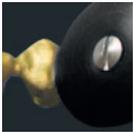
NTI SoftWizard
 NTI SoftWizard

5.11



Полиры для сплавов благородных металлов
 Precious Alloys Polishers

5.12, 5.13



Универсальные полиры
 Universal Polishers

5.14, 5.15



Для сплавов неблагородных металлов, хромокобальтовый сплав
 for NP Alloys, Chrome-Cobalt

5.16

Рекомендации по применению • полиры для зуботехнической лаборатории
 Recommendations for use • Polishers Dental Laboratory

5.17



Полиры для фиссур / NTI CeraPoint
 Fissure Polishers and Fine Polishers / NTI CeraPoint

5.18, 5.19



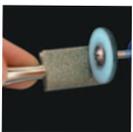
Щетки
 Brushes

5.20, 5.21



Полир из войлока • Полировочная паста
 Felt polisher • Diamond polishing paste

5.22



Инструменты по уходу для вращающихся инструментов
 Maintenance instruments for rotary dental instruments

5.23

Полиры Polishers



Полиры для зуботехнической лаборатории.

Компания NTI предлагает один из самых широких ассортиментов полиров для зуботехнической лаборатории.

Polishing Lab Line

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



Полиры для оксидной, силикатной и технической керамики, сплавов неблагородных металлов и титана Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



P343



P3042



P30044

CeraGlaze

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



Предварительное полирование • Pre-Polishing



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

HP			P341	P342	P343	P344	P301	P310
	opt. 16.000 rpm		opt. 5.000 rpm				opt. 5.000 rpm	



Полирование до блеска • Refined Finish



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220	210
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	1,6

HP			P3041	P3042	P3043	P3044	P3001	P3010	P3047	P3049
	opt. 12.000 rpm		opt. 5.000 rpm				opt. 5.000 rpm		opt. 5.000 rpm	

Полирование до зеркального блеска • High-Shine Polishing



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	050	150	145	055	250	250	220	210
Длина / Head Length мм	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	1,6

HP			P30041	P30042	P30043	P30044	P30001	P30010	P30047	P30049
	opt. 6.000 rpm		opt. 5.000 rpm				opt. 5.000 rpm		opt. 5.000 rpm	

NTI CeraGlaze - полир из натурального каучука. Только натуральный каучук поглощает тепло во время полировки и предотвращает перегрев керамики.

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

Полиры для оксидной, силикатной и технической керамики, сплавов неблагородных металлов и титана Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium

Шаги 1/ Step 1

Сглаживание керамики и удаление следов шлифовки.
Smoothing/removal of sanding marks

Шаги 2/ Step 2

Зеркальная полировка без использования полировочных паст
High Shine Polishing without Polishingpaste

CeraShine Duo

Полир из натурального каучука
Polishers with rubber binding



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	170	260	040	210	170	260	040	210
Длина / Head Length мм	2,5	2,0	14,0	1,6	2,5	2,0	14,0	1,6
HP	1	1	1	1	1	1	1	1
	PD1030	PD1530	PD2030	PD4930	PD1040	PD1540	PD2040	PD4940
	opt. 12.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 10.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 7.000 rpm	opt. 5.000 rpm

CeraPreShine

абразивное предварительное
pre-polishing rough



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	170
Длина / Head Length мм	2,5
HP	1
	PD1020
	opt. 10.000 rpm

Полир с высокими абразивными свойствами. Может применяться для любых задач, где требуется особенно аккуратная абразивная обработка. Натуральные алмазы обеспечивают максимальное снятие материала, а синтетическая связка одновременно сглаживает поверхность.

The polisher with highly abrasive properties. For use in all areas that are particularly delicate and yet need to be treated abrasively. The natural diamonds ensure maximum abrasion. At the same time the synthetic bond smoothes the surface.

Шаги 1/ Step 1

Пришлифовка небольших нарушений контакта.
Grinding of small interfering contacts

Шаги 2/ Step 2

Предварительная полировка и сглаживание керамики.
Pre-Polishing and Smoothing

CeraShine Trio



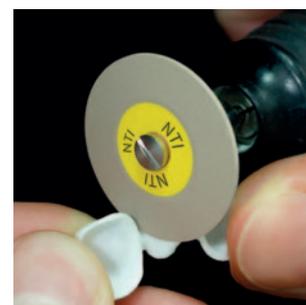
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	170	260	040	170	260	040	210
Длина / Head Length мм	2,5	2,0	14,0	2,5	2,0	14,0	1,6
HP	1	1	1	1	1	1	1
	PT1020	PT1520	PT2020	PT1030	PT1530	PT2030	PT4930
	opt. 10.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 10.000 rpm	opt. 10.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 10.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Шаги 3/ Step 3

Зеркальная полировка керамики.
High Shine Polishing



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	170	260	040	210
Длина / Head Length мм	2,5	2,0	14,0	1,6
HP	1	1	1	1
	PT1040	PT1540	PT2040	PT4940
	opt. 7.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 7.000 rpm	opt. 5.000 rpm



PT1540

Полиры для керамики • Porcelain Polishers

Полиры для керамики на силиконовой связке
Ceramic polishers with silicone binder

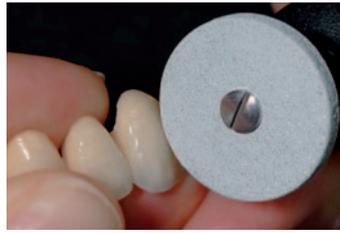
NTI CeraWhite

инструменты для грубо-абразивного полирования, сглаживания поверхности и устранения следов режущего инструмента.

Светло-серый – грубо-абразивный

For porcelain/ceramics grey-white, abrasive, eliminates scratches and smooths the surfaces,

light-grey = coarse grit.



P0301



P0306



Размер / Size 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

HP	 12		P0301D (12)	P0302D (12)	P0315D (12)	P0310D (12)	P0311D (12)	P0351D (12)	P0384D (12)
HP	 100		P0301G (100)	P0302G (100)	P0315G (100)	P0310G (100)	P0311G (100)	P0351G (100)	P0384G (100)

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	060	220	050
Длина / Head Length мм	3,0	22,0	3,0	16,0

HP	 12		P0306D (12)	P0320D (12)	P0316D (12)	P0361D (12)
HP	 100		P0306G (100)	P0320G (100)	P0316G (100)	P0361G (100)

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	050	055
Длина / Head Length мм	3,0	16,0	15,5

HP	 12		P0321D (12)	P0371D (12)	P0374D (12)
HP	 100		P0321G (100)	P0371G (100)	–

opt. 5.000 rpm

Информацию о держателях Вы найдете в главе 6 • For mandrels please refer to chapter 6.

Полиры для PMMA & PEEK • Polishers for PMMA & PEEK



P0614



P0612



P0620

Полиры для полирования материалов из полиметилметакрилата.

Специально разработанная двух-шаговая система полиров с двойной зернистостью и матричной структурой связки. Тщательное полирование предотвращает образование налёта и является обязательным условием для получения эстетичных результатов. После фрезеровки реставрации на машине CAD/CAM необходимо уменьшить неровность поверхности. Новая полировочная матрица в комбинации с двойной зернистостью делает возможным идеальное полирование поверхностей без полировочной пасты. Очень быстро и легко достигаются эстетические результаты, таким образом, реставрацию можно использовать сразу после полирования.

PEEK = полиэтерэтеркетон

PMMA = полиметилметакрилат

Polishers for polishing thermoplastic PMMA and PEEK materials.

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

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

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

PEEK = Polyether ether ketone

PMMA = Polymethyl methacrylate



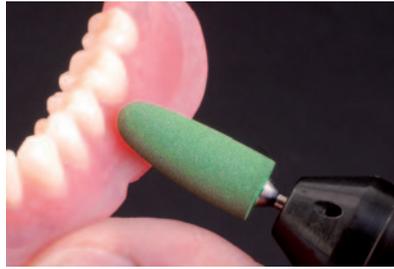
Размер / Size ø 1/10 мм	220	170	055	220	170	055		
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	15,5	3,0	3,0	15,5		
HP	 1		P0610	P0612	P0614	P0620	P0622	P0624
 opt. 12.000 rpm						 opt. 6.000 rpm		

Полиры для пластмасс и термопластичных материалов Polishers for acrylics and thermoplastic materials

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



P0672



P0674

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	19,5	20,0	15,5

HP			P0672B (6)	P0674B (6)	P0675B (6)	P0676B (6)	P0677B (6)	P0679B (6)
HP			P0672G (100)	P0674G (100)	P0675G (100)	P0676G (100)	P0677G (100)	P0679G (100)

⚙️ опт. 10.000 rpm



P0662



P0664

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	19,5	20,0	15,5

HP			P0662B (6)	P0664B (6)	P0665B (6)	P0666B (6)	P0667B (6)	P0669B (6)
HP			-	P0664E (25)	-	-	P0667E (25)	-
HP			P0662G (100)	P0664G (100)	P0665G (100)	P0666G (100)	P0667G (100)	P0669G (100)

⚙️ опт. 10.000 rpm

Полиры для пластмасс и термопластичных материалов Polishers for acrylics and thermoplastic materials



P0654



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	150	100	110	110	070	055
Длина / Head Length мм	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5

HP		REF	P0652B (6)	P0654B (6)	P0655B (6)	P0656B (6)	P0657B (6)	P0659B (6)
HP		REF	-	P0654G (100)	P0655G (100)	P0656G (100)	P0657G (100)	P0659G (100)

 opt. 5.000 rpm

NTI Prosthetics специальный силиконовый полир без зернистости для зубопротезных и ортодонтических пластмасс, **желтый = полирование** до зеркального блеска.

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, without grit, **yellow, for high-gloss.**



P0632



P0644



P0642



Для обработки зубопротезных пластмасс.

For polishing prosthetic acrylics.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	150	100	110	150	100	110
Длина / Head Length мм	18,0	24,0	19,5	18,0	24,0	19,5

HP		REF	P0632B (6)	P0634B (6)	P0636B (6)	P0642B (6)	P0644B (6)	P0646B (6)
HP		REF	P0632G (100)	P0634G (100)	P0636G (100)	P0642G (100)	P0644G (100)	P0646G (100)

 opt. 10.000 rpm

Первый шаг: удаление избыточного материала
Синий, грубая зернистость
большой объем удаления материала за кратчайшее время

Второй шаг: сглаживание
Голубой, средняя зернистость
укороченное время полирования

Step one: Reduction
Dark blue, Coarse grit
For results in seconds

Step two: Smooth polish
Light blue, Medium grit
Reduced polishing time

Указание: полирование до глянцевого блеска проводить **NTI Prosthetics** желтым полиром для пластмасс.

Важно: обязательно соблюдайте рекомендуемое число оборотов!

Note: Shine polishing is done using the yellow acrylic polisher **NTI Prosthetics**.

Attention: Please observe recommended speeds!

Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers



P4201



P4202



P4203

Зуботехнические работы на плёнке полученной методом глубокой вытяжки являются в наше время стандартом. Шины от бруксизма, шаблоны для отбеливания зубов, защита челюсти при спорте, шины от храпа и многие другие изделия требуют специальных инструментов для обработки термопластической плёнки.

Щётка SoftPol, с тремя разными абразивностями, сглаживает поверхность любых плёнок. Различные рабочие скорости позволяют индивидуальную, тонкую обработку при-десневых областей, что щадит дёсна.

Благодаря открытым порам инструмента уменьшается риск перегрева материала и его деформации. После удаления избытков плёнки фрезой-иглой создаётся идеальное зуботехническое изделие.

Применение: обработка плёнок для глубокой вытяжки, нейлона, силикона, эластичного подкладочного материала и др.

Dental laboratory appliances made from vacuum-formed foils have now become standard in many areas.

Whether bruxism appliances, bleaching trays, sport guards, positioners, anti-snore mouthpiece or many other application options, instruments are required for the reliable processing of the thermoplastic materials.

The SoftPol, which is available in three levels of abrasive, smooth the surface of all foils. Different speeds promote customised fine contouring of all areas close to the gingiva.

The open-pored instruments reduce the risk of overheating the appliance and thereby distorting it. Perfect laboratory appliances are created after reduction of the excess sections of the foil using vacuum form instruments.

Application: processing of thermoforming films, nylon, silicone, soft relining material, etc.



SoftPol G (045)

грубое
coarse



Размер / Size mm	25,0
------------------	------

HP REF P4201B (6)

opt. 10.000 rpm



SoftPol M (045)

среднее
medium



Размер / Size mm	25,0
------------------	------

HP REF P4202B (6)

opt. 10.000 rpm



SoftPol F (045)

мелкое
fine

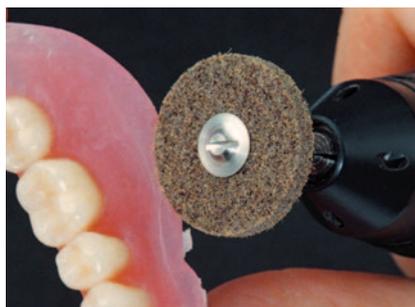


Размер / Size mm	25,0
------------------	------

HP REF P4203B (6)

opt. 10.000 rpm

Полиры для пластмасс • Acrylic Polishers



P2100



NTI SoftWizard

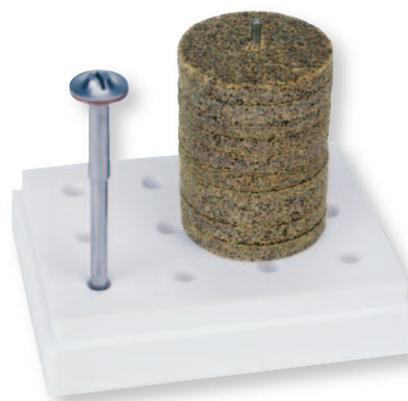
Для оптимальной обработки мягкого пластика.
The one and only grinder for all soft materials.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0

HP  10 + 1 Mandrel M029  **P2100**

 opt. 8.000 rpm

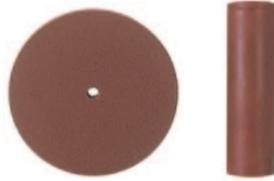


 P2100 10 SoftWizards + 1 Мандрель M029

Полиры для сплавов благородных металлов и композитов Precious Alloys, Composite



NTI EpsiPol коричневый



Размер / Size ø 1/10 мм	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	22,0

HP	12		P0001D (12)	-
HP	100		P0001G (100)	P0023G (100)

opt. 15.000 rpm



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	055	030
Длина / Head Length мм	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0

HP	12		P0040D (12)	P0041D (12)	P0042D (12)	P0044D (12)	P0046D (12)
HP	100		-	P0041G (100)	P0042G (100)	-	P0046G (100)

opt. 15.000 rpm



NTI EpsiPol зеленый



Размер / Size ø 1/10 мм	220	060
Длина / Head Length мм	3,0	22,0

HP	12		P0101D (12)	-
HP	100		P0101G (100)	P0123G (100)

opt. 10.000 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

HP	6		-	-	-	-	P0147B (6)
HP	12		P0140D (12)	P0141D (12)	P0142D (12)	P0144D (12)	P0146D (12)

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



P1813

Трехступенчатая система полиров • 3-step polishing system



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
Длина / Head Length мм	3,0

HP   **P1803D (12)**

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
Длина / Head Length мм	3,0

HP   **P1813D (12)**

opt. 15.000 rpm



NTI GalacticGold

Розовый = полирование до зеркального блеска, с новыми материалами, обладающими антиоксидантным действием.

Pink = High - Shine polisher, made of new material with anti-oxidation effect.



Размер / Size ø 1/10 мм	220
Длина / Head Length мм	3,0

HP   **P1823D (12)**

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, **средняя зернистость** = стандартная зернистость для шлифования.

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



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	060	070
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	23,0	21,0

HP	12		P0500D (12)	P0501D (12)	P0522D (12)	P0524D (12)
HP	100		P0500G (100)	P0501G (100)	P0522G (100)	P0524G (100)

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

HP	12		P0510D (12)
HP	100		P0510G (100)

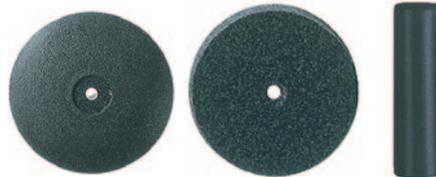
opt. 10.000 rpm



NTI UniBlack

Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, **мелкой зернистости** = стандартная зернистость для шлифования.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, **fine grit** = standard for abrasive removal.



Размер / Size ø 1/10 мм	220	220	070
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	21,0

HP	12		P0400D (12)	P0401D (12)	P0424D (12)
HP	100		P0400G (100)	P0401G (100)	P0424G (100)

opt. 15.000 rpm



NTI UniBlack

Универсальный полир из силикона для сплавов благородных металлов, пластмасс, **мелкой зернистости** = стандартная зернистость для шлифования.

Silicone universal polisher for precious metals, acrylics, **fine grit** = standard for abrasive removal.



Размер / Size ø 1/10 мм	055
Длина / Head Length мм	16,0

HP	12		P0440D (12)
----	----	--	--------------------

opt. 15.000 rpm

Мандрели находятся в главе 6. • For mandrels please refer to chapter 6.

Универсальные полиры • Universal Polishers

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
Длина / Head Length мм	3,0	3,0	23,0

HP	 12		P1701D (12)	P1702D (12)	P1703D (12)
HP	 100		P1701G (100)	P1702G (100)	

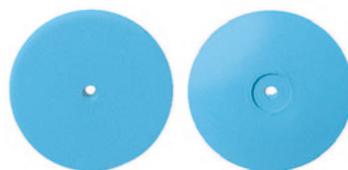
 opt. 15.000 rpm



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
Длина / Head Length мм	3,0	3,0

HP	 12		P1706D (12)	P1707D (12)
----	--	---	--------------------	--------------------

 opt. 10.000 rpm

Для сплавов неблагородных металлов • for NP Alloys

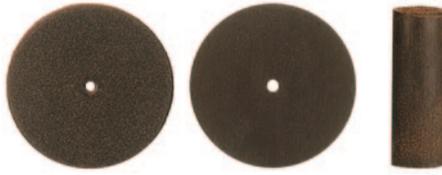
Зуботехническая лаборатория • Laboratory



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	070
Длина / Head Length мм	3,0	1,0	21,0

HP	12		P1001D (12)	P1005D (12)	P1023D (12)
HP	100		P1001G (100)	P1005G (100)	P1023G (100)

opt. 15.000 rpm

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	1,0	22,0	21,0

HP мелкое зерно/fine	100				P0223G (100)
HP среднее зерно/medium	100		P0202G (100)	P0205G (100)	P0221G (100) P0224G (100)
HP грубое зерно/coarse	100		P0203G (100)	P0225G (100)	

opt. 15.000 rpm



P1305



P1405

черный = предварительное полирование
Black = removes scratches and smooths the surface.

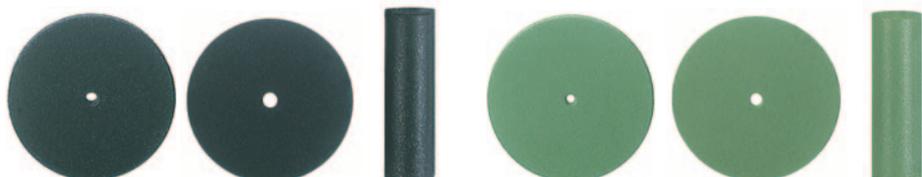
зеленый = финишное полирование
Green = produces a light shine and prepares the surface for final touch.



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

HP	100		P1301G (100)	P1305G (100)	P1323G (100)	P1401G (100)	P1405G (100)	P1423G (100)
----	-----	--	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

opt. 15.000 rpm

opt. 10.000 rpm

Рекомендации по применению • полиры для зуботехнической лаборатории Recommendations for use • Polishers Dental Laboratory

Polishers to be used on:

Please refer to the laboratory catalogue for the various polisher forms and grit sizes.

- ① adjusting
③ polishing

- ② pre polish
④ high-shine

		Zirconia	Porcelain Lithium diilicate Composite	Denture acrylics	Precious alloys	Titanium	NP alloys	Thermoplastic materials	PEEK/ PMMA		Zirconia	Porcelain Lithium diilicate Composite	Denture acrylics	Precious alloys	Titanium	NP alloys	Thermoplastic materials	PEEK/ PMMA		
①	P301	NTI CeraGlaze green ⌀ opt. 5.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		②	P0610	PEEK & PMMA Prepolishing ⌀ opt. 12.000 rpm						<input checked="" type="checkbox"/>		
②	P3001	NTI CeraGlaze blue ⌀ opt. 5.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		③	P0620	PEEK & PMMA Refined Finishing ⌀ opt. 6.000 rpm							<input checked="" type="checkbox"/>	
③	P30001	NTI CeraGlaze yellow ⌀ opt. 5.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			P0501	NTI UniWhite ⌀ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
①	PT1520	NTI CeraShine Trio ⌀ opt. 5.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							P0401	NTI UniBlack ⌀ opt. 15.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>					
②	PT1530	NTI CeraShine Trio ⌀ opt. 5.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						②	P1701	NTI TitanMaster grey ⌀ opt. 15.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				
③	PT1540	NTI CeraShine Trio ⌀ opt. 5.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						④	P1706	NTI TitanMaster blue ⌀ opt. 10.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				
②	PD1530	NTI CeraShine Duo ⌀ opt. 5.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							P1001	NTI NE Master ⌀ opt. 15.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>			
③	PD1540	NTI CeraShine Duo ⌀ opt. 5.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							P0224	NTI CC Top ⌀ opt. 15.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>			
	PD1020	NTI CeraPreShine ⌀ opt. 10.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							P1301	NTI SteelMaster black ⌀ opt. 15.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>			
①	P0301	NTI CeraWhite ⌀ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>						②	P1102	NTI EpsiPoint brown ⌀ opt. 20.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				
②	P0306	NTI CeraPink ⌀ opt. 10.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>						④	P1103	NTI EpsiPoint green ⌀ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				
③	P0321	NTI CeraSupergrey ⌀ opt. 5.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>						①	P1101	NTI CCPoint ⌀ opt. 20.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>			
①	P0634	NTI AcrylicMaster coarse ⌀ opt. 10.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		①	P1121	NTI CeraPoint green, coarse ⌀ opt. 12.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
②	P0644	NTI AcrylicMaster medium ⌀ opt. 10.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		②	P1122	NTI CeraPoint purple, medium ⌀ opt. 12.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
①	P0674	NTI Prothetics green ⌀ opt. 10.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		③	P1123	NTI CeraPoint yellow, fine ⌀ opt. 10.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
②	P0664	NTI Prothetics grey ⌀ opt. 10.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>			P1267	Brush, horse hair, hard ⌀ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>						
③	P0654	NTI Prothetics yellow ⌀ opt. 5.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>			P1259	Brush, goat hair, soft ⌀ opt. 15.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
	P2100	NTI SoftWizard for soft acrylics ⌀ opt. 8.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>			P1276	Brush, goat hair, extrafine ⌀ opt. 10.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
②	P0023	NTI EpsiPol brown ⌀ opt. 15.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						P1269	Cotton buff extrafine ⌀ opt. 3.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
④	P0141	NTI EpsiPol green ⌀ opt. 10.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						P4123	NTI FIPol, Felt polishers ⌀ opt. 10.000 rpm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
①	P1803	NTI GalacticGold green ⌀ opt. 20.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>						P4124	Use with diamond polishing paste DP0002				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
②	P1813	NTI GalacticGold yellow ⌀ opt. 15.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>						P1270	Brush with abrasives ⌀ opt. 6.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>						
③	P1823	NTI GalacticGold pink ⌀ opt. 10.000 rpm			<input checked="" type="checkbox"/>						P1271	Silver-grey horse hair, hard ⌀ opt. 10.000 rpm					<input checked="" type="checkbox"/>			
											P1272	Black-horse hair, extra-hard ⌀ opt. 10.000 rpm				<input checked="" type="checkbox"/>				
											P4201	SoftPol, Abrasive buffs G, M, F ⌀ opt. 10.000 rpm		<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

Полиры для фиссур и окончательного полирования Fissure Polishers and Fine Polishers

NTI EpsiPoint

Полиры окклюзионных поверхностей для золота и композитов.
Occlusal surface polisher for gold and composite.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

HP  100  P11002G (100) P1102G (100)

Зернистость
Grit красный = средняя
red = medium

 opt. 20.000 rpm

NTI EpsiPoint

Полиры окклюзионных поверхностей для золота и композитов.
Occlusal surface polisher for gold and composite.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	020	030
Длина / Head Length мм	20,0	22,0

HP  100  P11003G (100) P1103G (100)

Зернистость
Grit зеленый = мелкая
green = fine

 opt. 15.000 rpm

NTI CCPoint

Полир окклюзионных поверхностей для хромокобальтовых сплавов.
Occlusal surface polisher for chrome-cobalt alloys.



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	030	020	030
Длина / Head Length мм	22,0	20,0	22,0

HP  100  P1100G (100) P11001G (100) P1101G (100)

Зернистость
Grit сверхгрубая
super coarse коричневый = грубая
brown = coarse

 opt. 20.000 rpm

Специальные мандрели для штифтовых полиров и использования стальной кисточки.

Mandrels specifically for the point polishers and the steel brush.

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



HP  6  P1110B (6)

 opt. 5.000 rpm

NTI Point держатель NTI Point Mandrels

NTI Point держатель HP
Держатель для полиров жевательных поверхностей
Нержавеющий

NTI Point Mandrels HP, stainless steel



Головка \varnothing мм / Head dia. mm	2,0	3,0
---	-----	-----

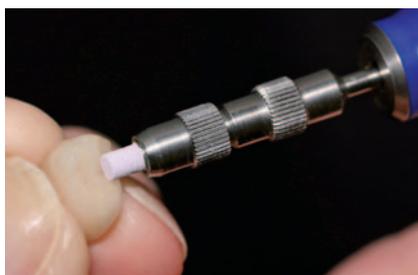
HP  6  M06B (6) M006B (6)

HP  100  M06G (100) M006G (100)

Полиры для фиссур и финишного полирования Fissure Polishers and Fine Polishers



P1121



P1122



P1123

NTI CeraPoint

Самый успешный полир для керамики дополнен полиром для жевательных поверхностей.

Три вида зернистости позволяют CeraPoint полиру превосходно обработать окклюзионные поверхности, начиная от грубой предварительной обработки вплоть до полировки до зеркального блеска. Правильный камень P1108 позволяет править полир таким образом, который делает возможной полировку в глубине фиссур.

NTI CeraPoint polisher

The most successful polisher for ceramic has been extended to include polishers for occlusal surfaces.

Three grit sizes of the CeraPoint allow perfect finishing of occlusal surfaces, from rough pre-polish to fine high-lustre polish. The polishers are tapered using a dressing stone, allowing polishing in deep areas of the fissure.

NTI CeraPoint

зеленый = грубая
фиолетовый = средний
желтый = сверхтонкой

green = coarse
purple = medium
yellow = superfine



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	030	030	030
Длина / Head Length мм	22,0	22,0	22,0

HP P1121D (12) P1122D (12) P1123D (12)

opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

opt. 10.000 rpm, max. 40.000 rpm

Правильный камень 5.23
Dressing Stone page 5.23



Щетки • Brushes



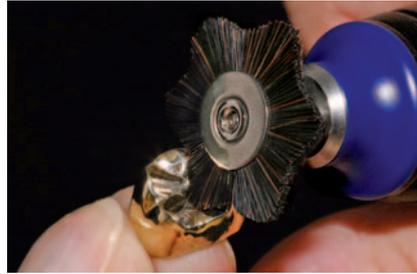
P1271



P1271



P1272



P1272

Щётки из конского волоса

Щеточки обладают звездчатой формой.

Такая форма позволяет провести более интенсивно полировку на углубленных поверхностях. Особенно благодаря форме миниатюрных щеточек возможно очень эффективно полировать жевательные поверхности с тонкими фиссурами.

Особо жесткий черный конский волос хорошо пригоден для жестких неблагородных металлов и CrCoMo-сплава.

Жесткий серебристо-серый конский волос хорошо пригоден для поверхностей из титана.

Для каждой щеточки следует выбрать подходящую полировочную пасту.

Horse hair brushes

The brushes have a star shape.

This enables more intensive polishing of deeper areas. The shape of the miniature brushes enables more effective polishing, particularly in the case of occlusal surfaces with fine fissures.

The extra-hard black horse hair is very suitable for hard non-precious metals and CrCoMo.

The hard silver-grey horse hair is very suitable for titanium surfaces.

A suitable polishing paste is required for the respective restoration.

серебристо-серый конский волос жесткий
Silver-grey horse hair, hard

черный конский волос особо жесткий
Black horse hair, extra-hard



Размер / Size ø 1/10 мм

22,0

22,0

HP

 12

 REF

P1271D (12)

P1272D (12)

 opt. 10.000 rpm; max. 20.000 rpm

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
------------------	------	------

HP			P1259D (12)	P1260D (12)
----	---	---	--------------------	--------------------

opt. 15.000 rpm



Размер / Size мм	18,0	18,0
------------------	------	------

HP			P1261D (12)	P1262D (12)
----	---	---	--------------------	--------------------

opt. 15.000 rpm



Размер / Size мм	19,5	19,5
------------------	------	------

HP			P1268D (12)	P1267D (12)
----	---	---	--------------------	--------------------

opt. 15.000 rpm



Козья шерсть, белая, мягкий
Goat Hair, white, soft

Размер / Size мм	22,0
------------------	------

HP			P1275D (12)
----	---	---	--------------------

opt. 10.000 rpm



Размер / Size мм	12,0
------------------	------

HP			P1264D (12)
----	---	---	--------------------

opt. 15.000 rpm

Полировальные щетки для композитов
Composite polishing brush



Размер / Size мм	22,0
------------------	------

HP			P1270B (6)
----	---	---	-------------------

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.

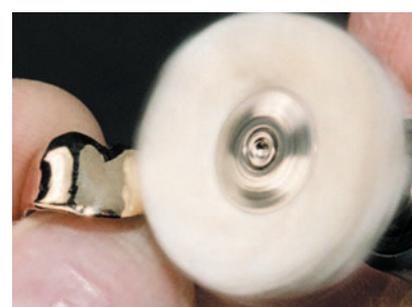
The dense bonding simplifies high-lustre polishing with a handpiece.



Размер / Size мм	22,0
------------------	------

HP			P1269B (6)
----	---	---	-------------------

opt. 3.000 rpm



Полир из войлока • Felt polishers



P4123



P4124

Полировка фрезерованных изделий из цветных металлов является особенно ответственной задачей, отнимающей много времени.

Для сохранения трения необходимо работать аккуратно. Войлочные полиры в сочетании с алмазной пастой справляются с этой задачей за минимальное время. Во время работы полир твердеет, сохраняя тем самым точность посадки.

The polishing of NP milling work is particularly demanding and time-consuming.

Careful processing is required to maintain friction. The felt polishers, in combination with the polishing paste, fulfil this task in the shortest time. During working, the polishers hardens and thus achieves a precise fit.

FiPol

Особо высокая плотность
Density extra hard



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	040	060
Длина / Head Length мм	11,0	16,0
HP  	P4123B (6)	P4124B (6)
 opt. 10.000 rpm		

Полировочная паста • Diamond polishing paste



DP0002

Содержимое 4 г. • Contents 4g

Алмазная полировальная паста для получения великолепных результатов полировки любой полевошпатной и технической керамики. Бережная зеркальная полировка труднодоступных фрезерованных элементов.

Алмазная полировальная паста NTI имеет кремообразную консистенцию и хорошо держится на войлочных полирах. Также она может применяться с любыми щётками с натуральной щетиной.

Diamond polishing paste for outstanding polishing results on all feldspar and high performance ceramics. Milling work on clasps with difficult access can be carefully brought to a high polish.

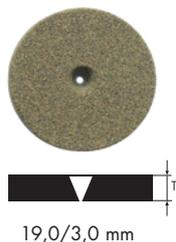
The NTI diamond polishing paste has a creamy consistency and adheres well to the felt polishers. It can also be used with all natural hair brushes.

Аксессуары • Accessories

Правильный камень • Dressing Stone

Правильный камень предназначен специально для NTI Point полиров, благодаря коническому отверстию в середине возможно легко заточить полиры.

Dressing Stone
 For shaping and pointing of polishers



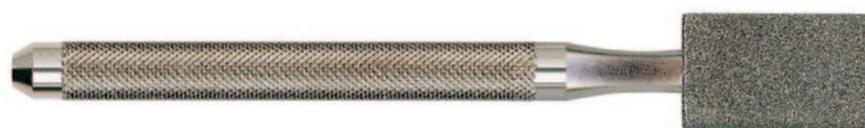
19,0/3,0 mm

HP	 1	REF	P1108
----	---	-----	-------

Инструменты по уходу для вращающихся инструментов Maintenance instruments for rotary dental instruments

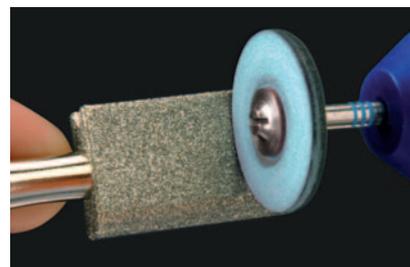
Инструмент для алмазной правки имеет двухстороннее покрытие для центрирования, правки и чистки полиров.

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.





Дискодержатели
Mandrels for Discs 6.4



Веретенообразные держатели
Spindle - Shaped Mandrels for Polishers 6.4



„Moore“ Дискодержатели
Mooremandrel 6.4



NTI Point держатель
NTI Point Mandrels 6.4



Специальный дискодержатель для левшей
Special Mandrel for left-handed persons 6.4



Держатель для полосок наждачной бумаги
Sandpaper Mandrels 6.5



Подставка для боров FG
FG Adapter 6.5



Цанговые зажимы – Вставки никелированные
Reducing Sleeves nickel plated 6.5

Дискодержатели

Mandrels



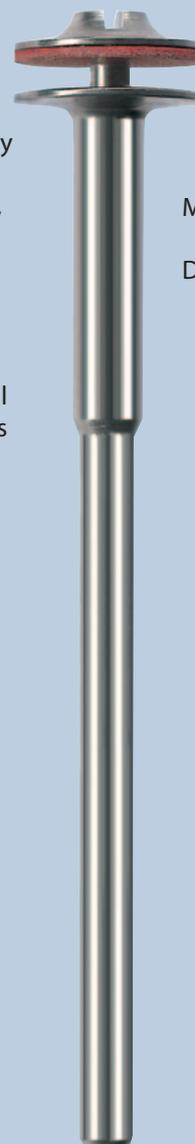
Универсальные мандрели.

Mandrels for all applications.



Область припасовки у всех дискодержателей не имеет резьбы, это гарантирует максимальную точность вращения.

The fitting range is without a thread on all mandrels for discs, this guarantees excellent concentricity.



Маленькая головка

Delicate head design

Дискодержатели • Disc Mandrels

Дискодержатель
303/050 HP, нержавеющая
сталь

Screw Type Mandrel for discs
303/050 HP stainless steel



Головка ø мм / Head dia. mm	5,0	
HP	 6	REF M001B (6)
HP	 100	REF M001G (100)

Дискодержатель
305 RF/050 HP, усиленный,
нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
305 SS/050 HP stainless steel,
reinforced



Головка ø мм / Head dia. mm	5,0	
HP	 6	REF M007B (6)
HP	 100	REF M007G (100)

Дискодержатель 305/080 HP,
усиленный, нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
305/080 HP
stainless steel, reinforced



Головка ø мм / Head dia. mm	8,0	
HP	 6	REF M029B (6)
HP	 100	REF M029G (100)

Специальный дискодержатель для левшей Special Mandrel for left-hand

Дискодержатель 305 HP
с усиленным выступом 14 мм,
нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
305 HP stainless steel incl.
14 mm reinforcing flanges



Головка ø мм / Head dia. mm	14,0	
HP	 6	REF M021B (6)
HP	 100	REF M021G (100)

Дискодержатель
305 RF/050 HP, усиленный,
нержавеющий

Screw Type Special Mandrel for discs
305 SS/050 HP
stainless steel, reinforced



Головка ø мм / Head dia. mm	5,0	
HP	 6	REF ML007B (6)
HP	 100	REF ML007G (100)

Опорная поверхность мандрели M029 на 150% больше по сравнению с M001 и M007. Увеличенная опорная поверхность дополнительно стабилизирует отрезающий диск. Тем самым снижается риск поломки отрезающих дисков. Особенно тонкий край упрощает применение даже в случае изношенных отрезающих и сепарационных дисков.

The supporting surface of the M029 mandrel is 150% larger compared with the M001 and M007. The larger supporting surface gives the separating disc additional stability.

This reduces the risk of fracture for the separating discs. The particularly thin edge simplifies use, even in case of worn cutting and separating discs.

Веретенообразные держатели • Spindle - Shaped Mandrels

Веретенообразный держатель
301 L HP Специальная сталь,
никелированный

Spiral Mandrel for polishers 301 L HP
special steel, nickel plated



Головка ø мм / Head dia. mm	5,0	
HP	 6	REF M004B (6)
HP	 100	REF M004G (100)

Веретенообразный держатель
329 HP нержавеющий

Spiral Mandrel for polishers 329 HP,
stainless steel



Головка ø мм / Head dia. mm	2,3	
HP	 6	REF M016B (6)
HP	 100	REF M016G (100)

Веретенообразный держатель
310G HP, нержавеющий

Spiral Mandrel 310G HP,
stainless steel



Головка ø мм / Head dia. mm	2,3	
HP	 6	REF M017B (6)
HP	 100	REF M017G (100)

„Moore“ держатель Mooremandrel

„Moore“ Держатель HP,
никелированный

Mooremandrel HP,
nickel plated



Головка ø мм / Head dia. mm	6,0	
HP	 6	REF M018B (6)
HP	 100	REF M018G (100)

NTI Point держатель NTI Point Mandrels

NTI Point держатель HP
Держатель для полиров жевательных поверхностей
Нержавеющий

NTI Point Mandrels HP,
stainless steel



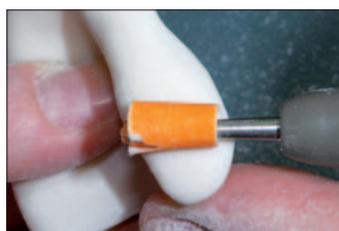
Головка ø мм / Head dia. mm	2,0	3,0
HP	 6	REF M06B (6) M006B (6)
HP	 100	REF M06G (100) M006G (100)

Специальные мандрели для штифтовых полиров и использования стальной кисточки.

Mandrels specifically for the point polishers and the steel brush. (P1110)

Держатель для полосок наждачной бумаги • Sandpaper Mandrels

Держатель для полосок наждачной бумаги HP конический, никелированный
 Sandpaper Mandrel HP conical, nickel plated



M013

Головка ø мм / Head dia. mm		4,2	
HP			M013B (6)
HP			M013G (100)

Подставка для боров FG • FG Adapter



HP

Просто вдвигая – поместив Ваш FG инструмент в прямой наконечник HP, вы быстро и надёжно зафиксируете его в держателе для боров. Хвостовик имеет самозапирающийся цапговый 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.

		M025B (6)
		M025G (100)

 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	
HP			M022B (6)
HP			M022G (100)

 max. 20.000 rpm

Цапговые зажимы – Вставки никелированные Reducing Sleeves nickel plated

для цапгового зажима ø 2,35 мм на ø 1,60 мм
 for chuck ø 2.35 mm into ø 1.60 mm



		M032B (6)
		M032G (100)

 max. 20.000 rpm

для цапгового зажима ø 3,00 мм на ø 2,35 мм
 for chuck ø 3.00 mm into ø 2.35 mm



		M033B (6)
		M033G (100)

 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



Отрезные диски 7.8
 Cutting discs



Дискодержатели 7.9
 Mandrels for 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. Практичный выбор. Сепарационные диски

Abrasives with ceramic bond, well-known und proven in selected shapes and grits. Green silicon-carbide abrasives for grinding of ceramics, brown and pink high-grade corundum abrasives for grinding of alloys are available. Separating discs in different sizes and thicknesses complete the range.



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

HP	REF	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

HP	REF	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

G= Грубая зернистость 240 coarse grit

731
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

HP	 12 REF	NG731BRD (12)
HP	 100 REF	NG731BRG (100)

 opt. 20.000 rpm

732
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

HP	 12 REF	NG732BRD (12)
HP	 100 REF	NG732BRG (100)

 opt. 20.000 rpm

M= Средняя зернистость 230 medium grit

731
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

HP	 12 REF	NM731BRD (12)
HP	 100 REF	NM731BRG (100)

 opt. 20.000 rpm

M= Средняя зернистость 230 medium grit

732
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

HP	 12 REF	NM732BRD (12)
HP	 100 REF	NM732BRG (100)

 opt. 20.000 rpm

733
Конус
Flat End Taper



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

HP	 12 REF	NM733BRD (12)
HP	 100 REF	NM733BRG (100)

 opt. 20.000 rpm

F= Мелкая зернистость 220 fine grit

733
Конус
Flat End Taper



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

HP	 12 REF	NF733BRD (12)
HP	 100 REF	NF733BRG (100)

 opt. 20.000 rpm

NG	коричневый/brown	=	грубая зернистость/grit coarse	240
NM	коричневый/brown	=	среднее зернистость/grit medium	230
NF	коричневый/brown	=	мелкая зернистость/grit fine	220

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;

M=Средняя зернистость 130

medium grit

671


Конус, круглый
Round End Taper

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

HP   **NM671GRD (12)**

HP   **NM671GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

702


Колесо
Wheel

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

HP   **NM702GRD (12)**

HP   **NM702GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

731


Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

HP   **NM731GRD (12)**

HP   **NM731GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

732


Цилиндр
Cylinder

Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

HP   **NM732GRD (12)**

HP   **NM732GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

733


Конус,
Flat End Taper

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

HP   **NM733GRD (12)**

HP   **NM733GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

734


Остро режущий край
Knife-edge

Размер / Size ø мм	9,0
Длина / Head Length мм	-

HP   **NM734GRD (12)**

HP   **NM734GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

736


Обратный конус
Inverted Cone

Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	6,5

HP   **NM736GRD (12)**

HP   **NM736GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

F=Мелкая зернистость 120

fine grit

645


Конус, остроконечный
Needle

Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

HP   **NF645GRD (12)**

HP   **NF645GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

649


Конус
Flat End Taper

Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	6,0

HP   **NF649GRD (12)**

HP   **NF649GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

661


Пламевидный
Flame

Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

HP   **NF661GRD (12)**

HP   **NF661GRG (100)**

⌚ opt. 10.000 rpm

NM	зеленый/green	= средняя зернистость/grit medium	130
NF	зеленый/green	= мелкая зернистость/grit fine	120

Абразивы на керамической связке • Abrasives with ceramic bond

F=Мелкая зернистость 120 fine grit

671
Конус, круглый конец
Round End Taper



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

HP    **NF671GRD (12)**
NF671GRG (100)
 ⌚ opt. 10.000 rpm

703
Колесо
Wheel



Размер / Size ø мм	13,0
Длина / Head Length мм	1,5

HP    **NF703GRD (12)**
NF703GRG (100)
 ⌚ opt. 10.000 rpm

727
Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size ø мм	12,0
Длина / Head Length мм	6,0

HP    **NF727GRD (12)**
NF727GRG (100)
 ⌚ 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

G=Грубая зернистость 340 coarse grit

731
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	6,5
Длина / Head Length мм	13,0

HP    **NG731ROD (12)**
NG731ROG (100)
 ⌚ opt. 20.000 rpm

732
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

HP    **NG732ROD (12)**
NG732ROG (100)
 ⌚ opt. 20.000 rpm

M=Средняя зернистость 330 medium grit

661
Пламевидный
Flame



Размер / Size ø мм	2,5
Длина / Head Length мм	7,0

HP    **NM661ROD (12)**
NM661ROG (100)
 ⌚ opt. 20.000 rpm

671
Конус, круглый
Round End Taper



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

HP    **NM671ROD (12)**
NM671ROG (100)
 ⌚ opt. 20.000 rpm

732
Цилиндр
Cylinder



Размер / Size ø мм	5,0
Длина / Head Length мм	12,0

HP    **NM732ROD (12)**
NM732ROG (100)
 ⌚ opt. 20.000 rpm

733
Конус
Flat End Taper



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

HP    **NM733ROD (12)**
NM733ROG (100)
 ⌚ opt. 20.000 rpm

734
Лезвие ножа
Knife-edge



Размер / Size ø мм	9,0
Длина / Head Length мм	-

HP    **NM734ROD (12)**
NM734ROG (100)
 ⌚ opt. 20.000 rpm

NG	коричневый/brown	= грубая зернистость/grit coarse	240
NM	коричневый/brown	= среднее зернистость/grit medium	230
NF	коричневый/brown	= мелкая зернистость/grit fine	220

Отрезные 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

HP			SD7000D (12)
HP			SD7000E (25)
HP			SD7000G (100)

⌚ opt. 20.000 rpm



Разделительный диск для керамики Ceramic separating disc



Размер / Size ø мм	200
Толщина / Thickness L mm	0,20

HP			SD7010KD (12)
HP			SD7010KE (25)
HP			SD7010KG (100)

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm, max. 50.000 rpm

Разделительный диск для титана Titanium separating disc



Размер / Size ø мм	260
Толщина / Thickness L mm	0,40

HP			SD7014TD (12)
HP			SD7014TE (25)
HP			SD7014TG (100)

⌚ opt. 15.000, max. 50.000 rpm

Сплавы металлов Non precious alloys



Размер / Size ø мм	400	400
Толщина / Thickness L mm	0,50	1,00

HP			SD7003D (12)	SD7005D (12)
HP			SD7003E (25)	SD7005E (25)
HP			SD7003G (100)	SD7005G (100)

⌚ opt. 15.000 - 20.000 rpm

Разделительный диск для металла Metal separating disc



Размер / Size ø мм	220	260
Толщина / Thickness L mm	0,25	0,25

HP			SD7011MD (12)	SD7012MD (12)
HP			SD7011ME (25)	SD7012ME (25)
HP			SD7011MG (100)	SD7012MG (100)

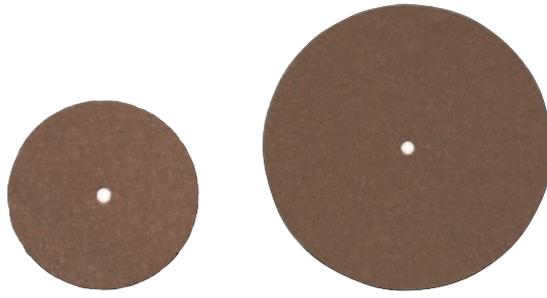
⌚ opt. 15.000, max. 50.000 rpm

Разделительные и сепарационные диски • Cutting and Separating Discs

Сплавы металлов Non precious alloys



Коричневый
Brown



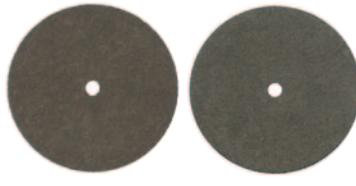
Размер / Size \varnothing мм	250	375
Толщина / Thickness L mm	0,60	0,70
HP	25 N 7003E (25)	25 N 7004E (25)
HP	100 N 7003 (100)	100 N 7004 (100)

opt. 10.000 rpm

Сплавы благородных металлов Precious alloys



Черный
Black



NFL 7000 немного гибкий
slightly flexible



Размер / Size \varnothing мм	220	220	Размер / Size \varnothing мм	220
Толщина / Thickness L mm	0,20	0,20	Толщина / Thickness L mm	0,25
HP	25 N 7000E (25)	25 NFL7000E (25)	HP	25 N 7001E (25)
HP	100 N 7000 (100)	100 NFL7000G (100)	HP	100 N 7001 (100)

opt. 15.000 rpm

opt. 15.000 rpm

Рекомендуемые дискодержатели • Recommended Mandrels

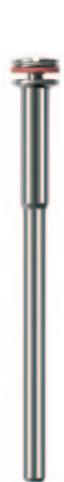
M029 имеет увеличенную на 150% опорную поверхность по сравнению с M007, M001 и ML007. Увеличенная опорная поверхность дополнительно стабилизирует отрезающий диск. Тем самым снижается риск поломки дисков: SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

The M029 has a 150% larger supporting surface than the M007, M001 and ML007. The larger supporting surface gives the separating disc additional stability. This reduces the risk of fracture for discs: SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

Аксессуары Accessories

Дискодержатель 305/080 HP, усиленный, нержавеющий Screw Type Special Mandrel for discs 305/080 HP stainless steel, reinforced				Дискодержатель 305 RF/050 HP, усиленный, нержавеющий Screw Type Special Mandrel for discs 305 SS/050 HP stainless steel, reinforced				Дискодержатель 303/050 HP, нержавеющая сталь Screw Type Mandrel for discs 303/050 HP stainless steel			
Головка ø мм / Head dia. mm		8,0		Головка ø мм / Head dia. mm		5,0		Головка ø мм / Head dia. mm		5,0	
HP			M029B (6)	HP			M007B (6)	HP			M001B (6)
HP			M029G (100)	HP			M007G (100)	HP			M001G (100)

Специальный дискодержатель для левшей Special Mandrel for left-hand

Дискодержатель 305 RF/050 HP, усиленный, нержавеющий Screw Type Special Mandrel for discs 305 SS/050 HP stainless steel, reinforced		 	
Головка ø мм / Head dia. mm		5,0	
HP			ML007B (6)
HP			ML007G (100)

Dowel Pins штифты и аксессуары • Dowel Pins and Accessories

Латунные штифты «Dowel pins» • Dowel Pins, standard type from solid brass

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Размер / Size	1	2
Длина мм	21,0	22,0
	Маленький, small PIN0190H (1000)	Средний, medium PIN0200H (1000)

Шипообразные штифты • Tailpins with swordfish end for retention



Размер / Size	1	2
Длина мм	21,0	22,0
	Маленький, small PIN0215H (1000)	Средний, medium PIN0203H (1000)

Круглые штифты с гильзой • Dowel Pins with sleeves


 Гильзы из пластмассы для
 plastic sleeves for
 PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

Размер / Size	10,0	16,0	20,0	11,0
Длина мм	10,0	16,0	20,0	11,0
	Короткий, short PIN0210H (1000)	Средний, medium PIN0211H (1000)	Длинный, long PIN0212H (1000)	PIN0213H (1000)

Бор ступенчатый, хвостовик 3 мм Stepped Twist Drill 3 mm shank



Хвостовик / Shank	3,0
Длина мм	6,0
	1 REF PIN0214

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



Практичная линейка стальных инструментов для применения на драгоценных металлах, в протезировании и ортодонтии.

A clear programme on steel burs for use in precious metal technique, prosthetics and orthodontics.



Стальные боры • Steel Burs

S1 (001)



Шаровидный
Round



Размер / Size \varnothing 1/10 мм		008	010	012	014	016	018			
Длина / Head Length мм										
US. No.		1	2	3	4	5	6			
HP			S1-	008	010	012	014	016	018	-HP
 opt. 25.000 rpm										

S1 (001)



Шаровидный
Round



Размер / Size \varnothing 1/10 мм		021	023	025	027	029	031	035	040			
Длина / Head Length мм												
US. No.		7	8	9			11					
HP			S1-	021	023	025	027	029	031	035	040	-HP
 opt. 20.000 rpm												
 15.000 rpm												
 10.000 rpm												

S2 (010)



Обратный конус
Inverted Cone



Размер / Size \varnothing 1/10 мм		012	014	016	018	021	023			
Длина / Head Length мм										
US. No.		36	37	38	39	40	41			
HP			S2-	012	014	016	018	021	023	-HP
 opt. 25.000 rpm										
 20.000 rpm										

S21 (107)



Цилиндр
Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм		012	016	023			
Длина / Head Length мм		4,5	5,1	6,0			
US. No.		58	60	63			
HP			S21-	012	016	023	-HP
 opt. 25.000 rpm							
 20.000 rpm							

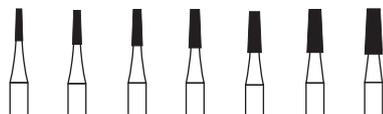
Стальные боры • Steel Burs

S36
(107)
 Цилиндр
 Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023	
Длина / Head Length мм	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
US. No.	557	558	559	560	561	562	563	
HP  5	 S36-	010	012	014	016	018	021	023 -HP
 opt. 25.000 rpm							20.000 rpm	

S38
(168)
 Конический
 Tapered Fissure



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	012	014	016	018	021	023	
Длина / Head Length мм	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
US. No.	700	701		702		703		
HP  5	 S38-	010	012	014	016	018	021	023 -HP
 opt. 25.000 rpm							20.000 rpm	



Набор инструментов для обработки керамики на основе дисиликата лития по Оливеру Бриксу 10.4 - 10.5
Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix



Набор инструментов для шлифовки керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохану Петерсу 10.6
Rotary instrument set for anterior and occlusal porcelains designed by Jochen Peters



Набор инструментов *Co.Ke* по Юргену Фрайтагу 10.7
The Co.Ke set by Jürgen Freitag



CEREC® Набор инструментов для обработки и полирования по методу послойного нанесения 10.8
CEREC® Set for preparing and polishing in the multilayer technique



Мастер-набор набор для работы за один клинический приём 10.9
MasterTray Set for chair-side work



ExcaliDiBur – твердосплавные финиры для дисиликата лития 10.10
Finishing tungsten carbide burs for lithium disilicate



Набор для создания моделей 10.10
Modell fabrication set



Набор инструментов для техники фрезерования 0° 10.11
Milling Technique Set 0°



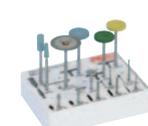
Set-2016 – набор по Nena v. Hajmasy 10.12
Set-2016 – Set according to Nena v. Hajmasy



NTI Set-2017 – 3D Acryl-SLM 10.13
NTI Set-2017 – 3D Acryl-SLM



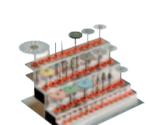
Set-1995 PUSH finishing kit 10.14
Set-1995 PUSH finishing kit



Набор для обработки оксида циркония 10.15
Set-1754 Zirconia set



Деревянная подставка для боров/Подставка для боров FG для лабораторной турбины 10.16
Bur Block made of wood/Bur Block FG for Laboratory Turbine



Подставка для зуботехнических боров 10.17
Laboratory bur block

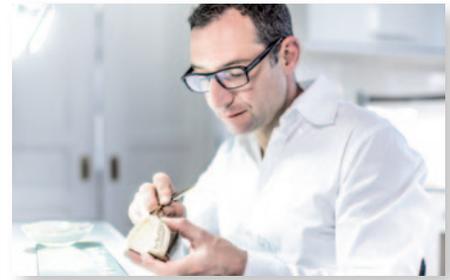
Наборы для лаборатории и подставки для боров

Sets for laboratory and Bur Blocks



Отборные инструменты, собранные в наборы ведущими зубными техниками облегчают ежедневную работу.

Instruments selected and combined to sets by leading dental technicians simplify the daily work.



Oliver Brix

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.

Новый набор от Оливера Брикса содержит специально разработанные инструменты с алмазным покрытием, которые особенно пригодны для обработки керамики из дисиликата лития, благодаря измененной зернистости и покрытию инструментов. Инструменты отличаются прекрасными режущими свойствами и продолжительным сроком эксплуатации. Применение новых инструментов поясняется в видеофильме. Представлены все рабочие шаги от удаления колпачка до полировки.

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.

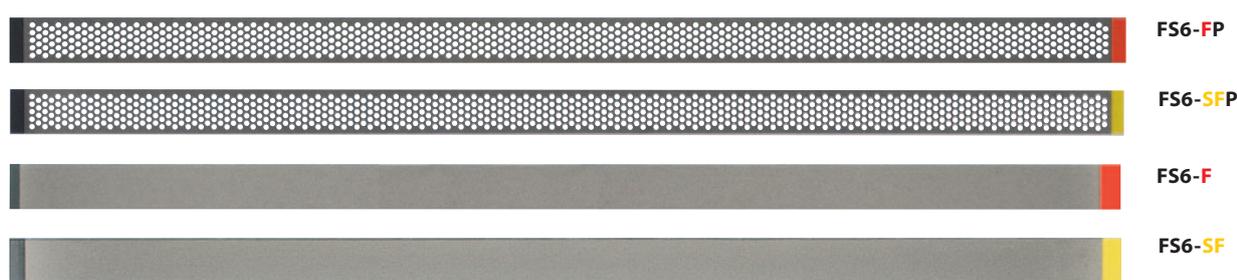
The new Oliver Brix set contains specially developed diamond instruments, which are particularly suitable for preparing lithium-disilicate ceramic due to the modified grit size and bonder. The instruments provide outstanding removal and a high service life. Application of the new instruments is explained in a video. The video illustrates the complete procedure from separating the copings to polishing.

IPS e.max® and IPS e.max Ceram® are registered trademarks of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.



REF Set-1881

P310		P1701		856-023TSC-HP	
P3010		P1703		801-009M-HP	
P30010				805-014M-HP	
G9003		806.104. 354.514.220		K379-014F-HP	
G9001				K379-023M-HPA	
G8002		806.104. 344.504.220		K801-021M-HP	
G7002				K847S-014M-HP	
G5161L		160.2-017-HP		K850-023M-HP	
		806.104. 327.514.100		K859-018F-HP	
				K861L-024M-HP	
				K863-010M-HP	

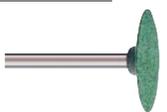


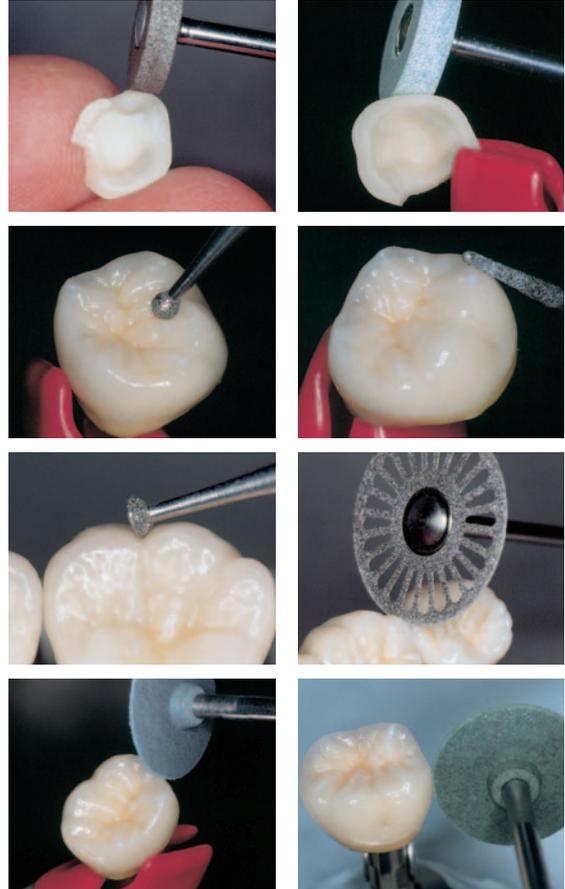
REF Set-1553

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Набор шлифовальных инструментов для керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохану Петерсу

- | | | | |
|-------------------------|---|-------------|---|
| 850-014M-HP |  | 801-010M-HP |  |
| 860-012M-HP |  | 801-014M-HP |  |
| 808-023M-HP |  | 801-018M-HP |  |
| P342 |  | | |
| P3042 |  | | |
| P30042 |  | | |
| G9001 |  | | |
| G8003 |  | | |
| HF138SFN-009 |  | | |
| 806.104.
405.514.220 |  | | |


Jochen Peters


Набор шлифовальных инструментов для керамических передних зубов и окклюзионных поверхностей по Йохан Петерсу.

Специально подобранные инструменты для рациональной обработки керамических облицовок.

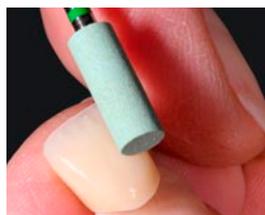
Rotary instrument set for porcelain anteriors and occlusals designed by Jochen Peters.

Specially coordinated rotary instruments for efficiently preparing and finishing porcelain facings.

REF Set-1794



Зуботехническая лаборатория • Laboratory



Co.Ke Набор инструментов по Юргену Фрайтагу

Co.Ke Набор инструментов по Юргену Фрайтагу.

Идеальная комбинация вращающихся инструментов для обработки композитных и керамических материалов. Многие годы Юрген Фрайтаг является всемирно известным лектором.

Опыт этого рода деятельности помог при составлении данного набора. Целью было достижение эстетичного результата, идентичного натуральному, с наименьшим количеством инструментов.

Подбор инструментов позволяет произвести каждый рабочий шаг отдельно: от придания формы до полирования с созданием зеркального блеска. Указанное число оборотов, которое соответствует стилю работы Юргена Фрайтага, позволит Вам достичь идеальных результатов.

Наряду с изящными инструментами для создания фиссур и бугров, в набор входят полиры для придания реставрациям зеркального блеска. Впервые возможно обработать два облицовочных материала только при помощи 20-ти инструментов.

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.

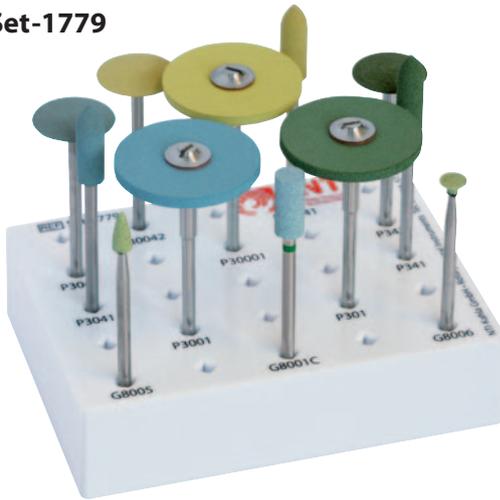
The selection of instruments allows every step to be performed individually, from shaping to final polishing.

The speeds stated are in line with Jürgen Freitag's unique approach, produce perfect results.

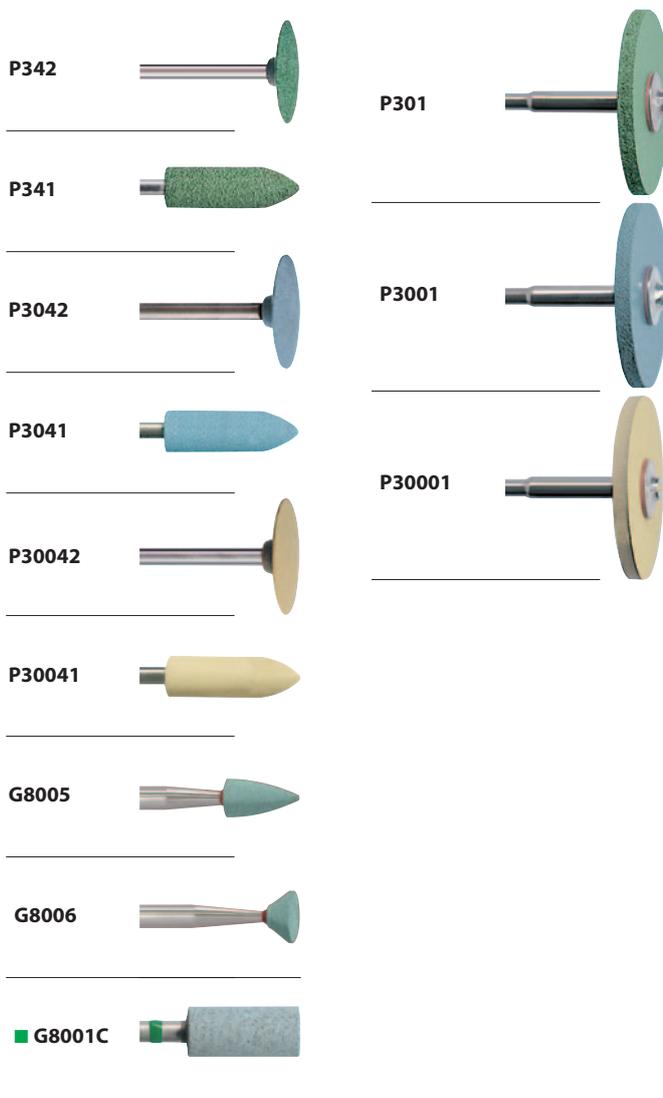
As well as slim-line instruments for shaping fissures and cusps, the set also includes polishing instruments for a high-gloss finish. For the first time ever, two veneering materials can be processed with just 20 instruments.

REF Set-1779

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



CEREC® набор для обработки и полирования по методу послойного нанесения.



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 поглощает тепло, возникающее во время шлифования, и также при сошлифовывании керамической втулки предотвращается возникновение повреждений из-за напряжений.

Керамический абразив на керамической связке предотвращает контаминацию керамики. Специально подобранное для AllCeramic алмазное покрытие позволяет провести особо щадящее шлифование.

CeraGlaze полиры имеют связку из натурального каучука. Натуральный каучук обладает свойством поглощать тепло, выделяемое при шлифовании. Таким образом, возможно избежать точечного перегрева и, следовательно, повреждений изящных элементов работ.

CEREC® set for preparing and polishing in the multi-layer technique.

Special set for trimming and polishing used for computer-fabricated crown and bridge units.

AllCeramic 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, grinds particularly gently.

CeraGlaze polishes have a natural rubber binder. Natural rubber has the characteristic of absorbing heat during trimming. This avoids localised overheating and therefore prevents damage in delicate areas.

REF Set-1688



■ 806.104.400.514.220



■ ■ ■ 806.104.354.524.220


P0674

 ■ **G8001C**

P0664

 ■ **G8002C**

P0654

G9007

P1813

 ■ **MC251CE-060**

P1823

 ■ **MC251SCE-060**

P341

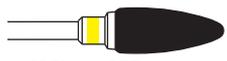
 ■ ■ ■ **HFL251QSCN-060**

P3041

 ■ **MC073SFE-014**

P30041

 ■ **MC138SFE-016**

 ■ **MC079SFE-045**

 ■ **MCL251SFE-060**

Мастеровой набор MasterTray Set

Подобранные клиницистами инструменты для проведения работ в стоматологическом кресле за один клинический приём. Набор содержит важнейшие инструменты для всех этапов работы, от предварительной работы до окончательного полирования.

Твердосплавные фрезы для гипса, пластмассы и сплавов неблагородных металлов (например, обработка цельнолитых протезов) для каждого этапа работы.

AllCeramic инструменты создают гладко шлифованную поверхность на любой керамике и цирконе, а также, благодаря керамической связке, предотвращают образование сколов.

PrimeCut SL инструмент с тремя голубыми полосами упрощает резку кламмеров и литников. Полиры для пластмасс, благородных металлов и керамики создают превосходный блеск без образования условий для ретенции бактерий.

An instrument selection put together by practitioners for chair-side work. The set includes the most important instruments for initial preparatory work through to the final polish.

Carbide cutters for plaster, acrylics and non-precious metal alloys (e.g. casting work) provide support for each phase of the finishing. The AllCeramic 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 polishes produce the perfect polish, which are bacteria retention-free.

- MH41-023-FGXL 

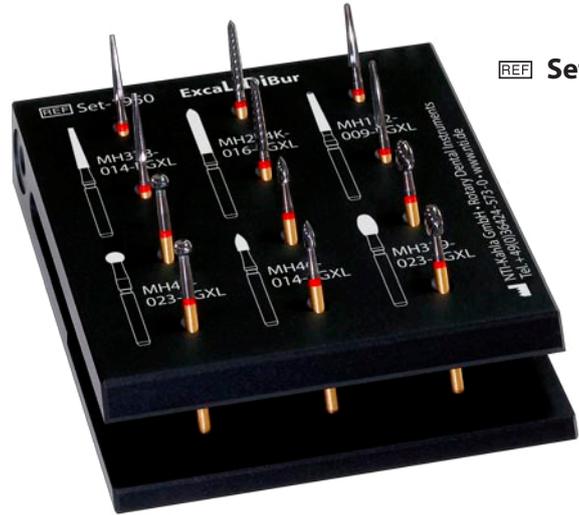
- MH46-014-FGXL 

- MH152-009-FGXL 

- MH284K-016-FGXL 

- MH378-014-FGXL 

- MH379-023-FGXL 



REF Set-1950

ExcaliDiBur

твердосплавные финиры для дисиликата лития • Finishing tungsten carbide burs for lithium disilicate

В ходе многолетнего сотрудничества и партнёрства с Оливером Бриксом появилось множество инновационных инструментов и наборов для обработки керамики, циркония, дисиликата лития и др.

Филигранные формы, возникшие в результате этого сотрудничества, обеспечивают очень тонкую обработку анатомических особенностей зуба. При этом предотвращается загрязнение керамики частицами металла, а в результате достигается идеальная поверхность.

Различные формы подходят для множества применений.

During the many years of cooperation and partnership with Oliver Brix, numerous innovative instruments and processing product ranges were developed for ceramics, zirconium and lithium disilicate.

The filigree shapes resulting from this cooperation enable extremely fine finishing of a tooth's anatomical features. Contamination of the ceramic with metal particles is avoided. Furthermore, they create a perfect surface.

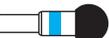
The different shapes are suitable for a variety of applications.

Набор для создания моделей

Modell fabrication set



806.104.365.524.300

- HF071CE-050 

- HF079GE-045 

- HF351GE-060 

- HF079QF-040 

- HFL077QF-023 

- HF139QF-023 

REF Set-1781

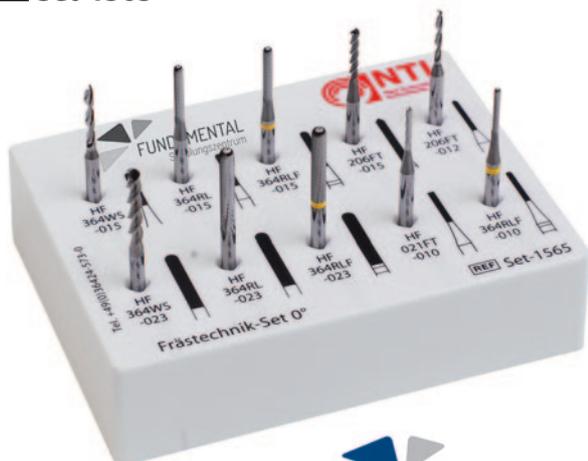


Набор для создания моделей

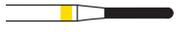
Избранные инструменты для изготовления моделей культи для мастер-экзамена.

Modell fabrication set

Selected instruments for fabrication of the models 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.

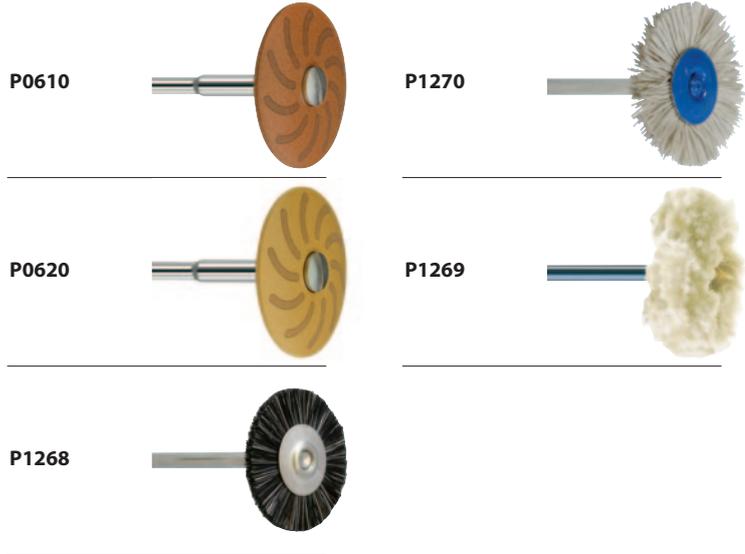
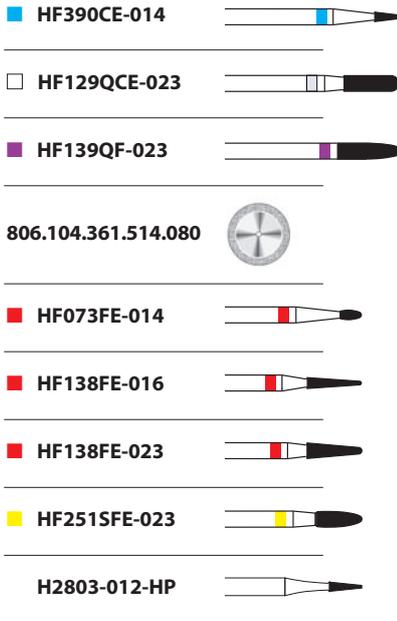
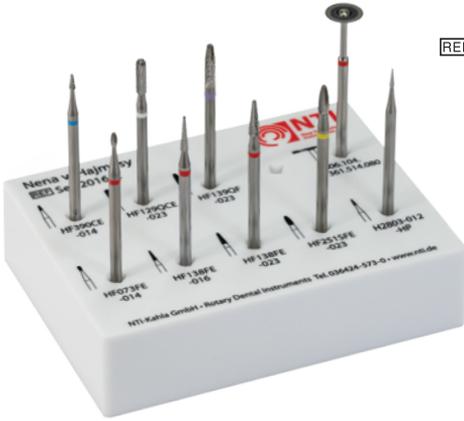
Набор для техники фрезерования 0° от FUNDAMENTAL позволяет систематическую работу и является, таким образом, необходимым для каждой современной зуботехнической лаборатории.

Milling Technique Set 0°

The correct use of high precision instruments is the pre-condition for fitting dentures. The selection of rotary instruments in the correct consequential order is very important.

The FUNDAMENTAL Milling Technique Set 0° claims to meet these requirements and guarantees a systematic work. The set is designed for the modern dental laboratory.

REF **Set-2016**



Set-2016 – набор по Nena v. Hajmasy

Set-2016 – набор по Nena v. Hajmasy

Один набор, 8 фрез, одна задача. Композитные облицовки на высочайшем уровне и в совершенном исполнении. Составлен известным в стране и за рубежом лектором и зубным техником Нена фон Хаймасы, которая специализируется на композитных реставрациях для частичных протезов.

В вашем распоряжении различные индивидуальные формы для любой мыслимой области применения композитных облицовок, от режущего края до пришеечной области, от дистальной до мезиальной части. Ещё одна запатентованная разработка NTI, которая подходит для обработки и контурирования межзубных промежутков – SuperFlex со спечённой кромкой. Финализирующие щётки, хлопчатобумажные круги и полиры обеспечивают впечатляюще низкую глубину шероховатости и зеркальный блеск при финировании.

Набор также может использоваться для корректировок каркаса NEM, позволяя эффективно обрабатывать виниры при комбинированном зубном протезировании любыми распространёнными композитными материалами.

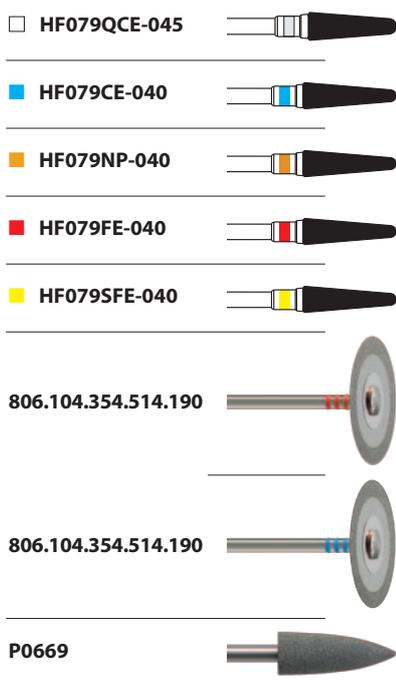
Set-2016 – Set according to Nena. v. Hajmasy

One set, 8 milling cutters, one purpose. Composite veneers at the highest level in absolute perfection. Compiled by MDT Nena von Hajmasy, the nationally and internationally renowned lecturer and practitioner on the subject of composite restorations in partial dentures.

A variety of individual shapes are available for every conceivable area of composite veneering, from incisal to cervical, from distal to mesial. Suitable for interdental finishing and contouring, yet another NTI-patented in-house production: the SuperFlex with sintered edge. Matching brushes, cotton buffs and polishes for successful outcomes with unsurpassed low surface roughness and high gloss finishing.

The set can also be used for corrections to the non-precious metal framework, allowing perfect processing of veneers for combined dentures with all common composite materials available on the dental market.

REF Set-2017



Зуботехническая лаборатория • Laboratory

Set-2017 – 3D Acryl-SLM

- Отобранные инструменты для обработки множества материалов, пригодных для 3D- печати (напр., PEEK, PMMA), и кобальт-хромовых сплавов.
- Эффективное снятие материала при бережном термическом воздействии.
- Увеличены плавность хода и срок службы инструментов – высочайшее качество результатов при оптимальных затратах.
- Вы получаете зеркальный блеск и уплотнение финишной поверхности.
- Небольшая глубина шероховатости позволяет снизить риск отложения налёта.

Set-2017 – 3D Acryl-SLM

- Selected instruments for processing a wide range of 3D printable materials (e.g. PEEK, PMMA) and chromium-cobalt alloys
- Efficient abrasion combined with thermally gentle processing
- Improved smooth running and service life of the instruments while working cost-effectively at the highest level at the same time
- Finishing lets you achieve a high-gloss and dense surface.
- The created low roughness depths reduce the risk of plaque accumulation.

REF Set-1995

Labor • Laboratory • Laboratoire



Set-1995 PUSH finishing kit

MCL251FE-060



P4201



P4202



P4203



Дополнительная тончайшая обработка элайнера

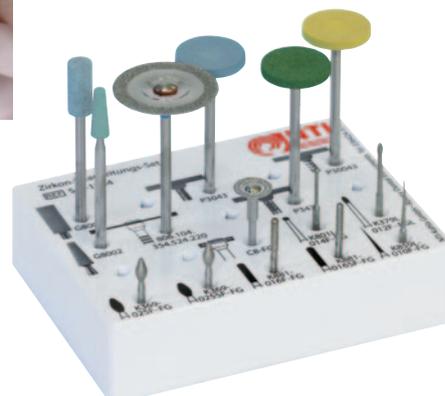
Разработанный совместно с компанией push orthodontics набор для лаборатории обеспечивает эффективную дополнительную обработку для финирирования элайнеров.

При этом можно целенаправленно удалять заусенцы с краёв материала. Затем твёрдые кромки и вся шина финирируются в три этапа до получения законченной поверхности.

Extremely fine finishing of the aligner splint

The laboratory set developed in cooperation with push orthodontics enables effective finishing for finalising the aligner splint.

Material edges can be deburred precisely. Any hard edges and the entire splint are then finished in three stages to deliver a fine surface.


REF SET-1754


Набор для обработки оксида циркония

- **K369-025SF-FG 2x** 
 - **K881-016F-FG** 
 - **K881-016SF-FG** 
 - **K859L-010F-FG** 
 - **K801-014F-FG** 
 - **K379L-012F-FGL** 
 - G8001** 
 - G8002** 
 - P343** 
 - P3043** 
 - P30043** 
 - C8-FG** 
 - PrimeCut SL** 
- 806.104.354.524.220**

Набор для обработки оксида циркония

Разработанный опытными пользователями набор со специальными инструментами для инновационной обработки высококачественной керамики.

Конструкция инструментов Z-Cut адаптирована к исключительной твёрдости циркониевой керамики. Они отличаются значительно более длительным сроком службы и гораздо более высокой производительностью, чем стандартные инструменты.

Три различные степени зернистости полиров CeraGlaze упрощают целенаправленное формирование края коронки. Это позволяет производить уменьшение толщины края на культе.

Зернистость жёлтого полира позволяет создать нераздражающую поверхность при прямом контакте слизистой с оксидом циркония. Маленький алмазный диск TURBO подойдёт для открытия межзубных промежутков и контурирования с помощью лабораторного турбинного наконечника.

Zirconia set

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

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.

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

The grit size of the yellow polishers creates a surface which will not irritate the gingiva when in direct contact with it. The small TURBO Diamond Disc is designed for widening interdental spaces and contouring using a laboratory turbine.

REF 4070

Зуботехническая лаборатория • Laboratory



деревянная подставка для боров

Bur Block made of wood

25 отверстий для боров с хвостовиком HP.

25 inserts for HP shanks.

Подставка для боров FG для лабораторной турбины

Bur Block FG for Laboratory Turbine

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.

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.

REF 4056


 Подставка без инструментов
 Supply without instruments

REF 4071



Подставка для боров FG имеет 12 отверстий для боров с хвостовиком FG

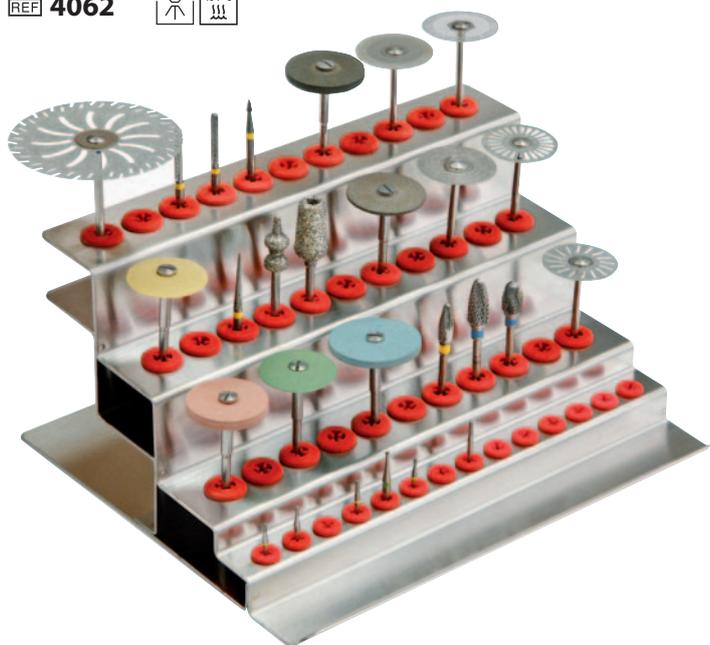
 Bur Block FG
 12 inserts for FG shanks

Подставка для боров FG имеет 20 отверстий для боров с хвостовиком FG

 Bur Block FG
 20 inserts for FG shanks

 по желанию клиентов с индивидуальными надписями
 with customized print on request

REF 4062



Подставка с силиконовыми держателями
(без инструментов)
Supply with silicone holders (without instruments)

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 отдельно друг от 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 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.

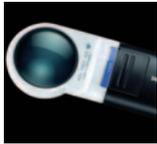
The diamond discs can be placed next to each other without touching. The spacing between the levels prevents the discs impeding each other when they are removed. The high-quality and sensitive instruments are thus protected from damage.

The bottom row provides space for FG instruments which means that even instruments for zirconia processing can be clearly positioned.

Упаковка для пополнения • Refill

Силиконовые держатели FG – 1,6 мм Упаковка 12 штук FG Silicone holder – 1,6 mm Pack of 12 pieces			
	 12 REF SH406RE-FGD	 12 REF SH406GR-FGD	 12 REF SH406BL-FGD
Силиконовые держатели HP/RA – 2,35 мм Упаковка 12 штук HP/RA Silicone holder – 2,35 mm Pack of 12 pieces			
	 12 REF SH406RE-RAD	 12 REF SH406GR-RAD	 12 REF SH406BL-RAD

Правила эксплуатации и безопасности Recommendations for use and safety instructions



Источники ошибок при применении вращающихся инструментов в зуботехнической лаборатории Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory	11.3
.....	
Проверка вращающихся инструментов Checking the rotary instruments	11.4 - 11.5
.....	
Уход за вращающимися инструментами Maintenance of rotary instruments	11.6
.....	
Типичные ошибки при использовании вращающихся инструментов Typical problems when using rotary instruments	11.7 - 11.8
.....	
Проверка и уход за зуботехническими моторами Check and maintenance of dental drives	11.9 - 11.10
.....	
Правила эксплуатации User information	11.11 - 11.13
.....	
Рекомендуемое число оборотов Recommended speed ranges	11.14 - 11.17
.....	

RU **Источники ошибок при применении вращающихся инструментов в зуботехнической лаборатории**

Возможные проблемы при применении вращающихся инструментов можно распределить на три группы.

- ▶ Неисправный вращающийся инструмент
- ▶ Ошибка при применении
- ▶ Неисправный прямой наконечник

Вращающиеся инструменты необходимо регулярно проверять.

Для этого рекомендуется применение лупы (мин. 10-кратное увеличение). Изогнутые, поврежденные инструменты (например, алмазные инструменты неполностью покрытые напылением) или инструменты, более не имеющие плавности хода, следует немедленно отсортировать и больше не использовать.

При загрязнении алмазного покрытия или лезвия инструмента его необходимо почистить. Диски следует проверять на наличие возможных трещин или повреждений. У полиров следует чистить рабочие поверхности.

GB **Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory**

Possible problems with rotary instruments can be divided into three groups.

- ▶ Problems with the rotary instrument
- ▶ Incorrect use
- ▶ Problems with the handpiece

Rotary instruments should be checked regularly.

Use of a magnifying glass is recommended for checking rotary instruments (min. 10 x magnification).

Damaged (e.g. diamond coating worn), bent or non-concentrically running instruments should be discarded immediately.

Remove any dirt from the diamond coating or blades of the instrument. Discs should be checked for any cracks or damage to the steel disc. Working surfaces should be clean when polishing.

Проверка вращающихся инструментов Checking the rotary instruments



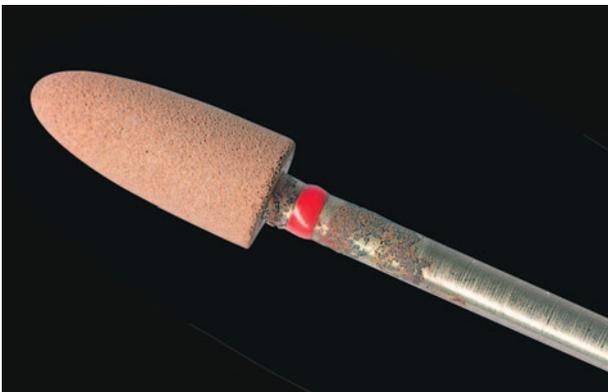
Для проверки вращающихся инструментов необходимо использовать лупу с 10-кратным увеличением.

Check rotary instruments regularly with a magnifying glass (min. 10 x magnification).



Патрон наконечника неисправен или загрязнён, из-за чего не происходит силовое замыкание между патроном и хвостовиком инструмента. Как следствие, инструмент прокручивается и может произойти повреждение хвостовика и поломка инструмента.

The collet of the handpiece is defective or soiled, resulting in no traction between the collet and the shank of the instrument. As a consequence, the instrument slips, possibly damaging the shank and causing the instrument to break.



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.

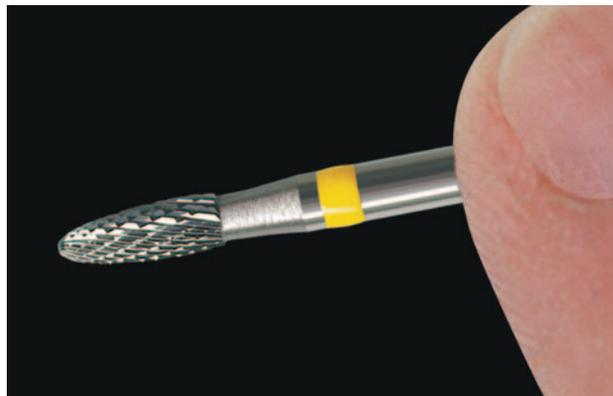
The shank has rust damage. As NTI-Kahla GmbH manufactures the shanks of polishers from stainless steel, rusting may be caused by the effects of acid, e.g. drops when pickling, or contact with non-stainless instruments in a moist environment.



Повреждены зубцы лезвий. Вследствие этого могут возникать вибрации и радиальное биение при использовании инструмента, что, в свою очередь, может привести к повреждениям заготовки или поломке инструмента.

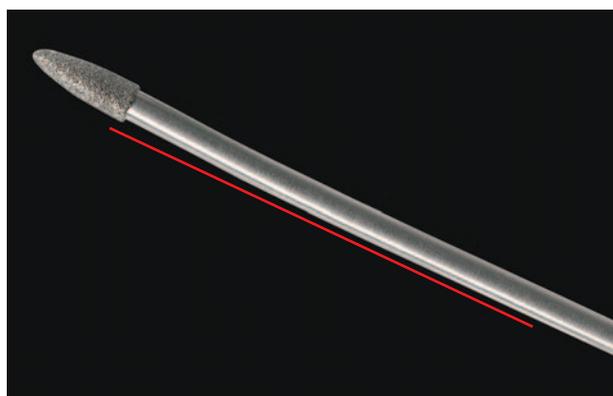
The cutting edges are damaged. As a result, application of the instrument can cause vibrations and inaccuracies in concentricity, which in turn can lead to damage to the workpiece or to breaking of the instrument.

Проверка вращающихся инструментов Checking the rotary instruments



Проверить точность плавности хода, прокручивая в руках инструмент.

Check the concentricity by rolling.



Отобрать инструменты с нарушенной центричностью.

Discard non-concentrically running instruments.



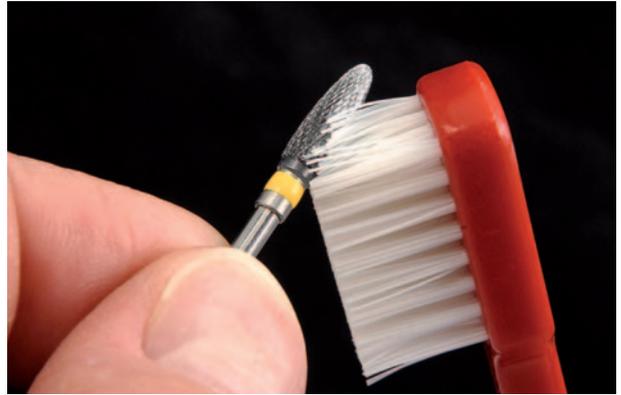
Повреждение алмазного покрытия.

Damaged diamond coating.

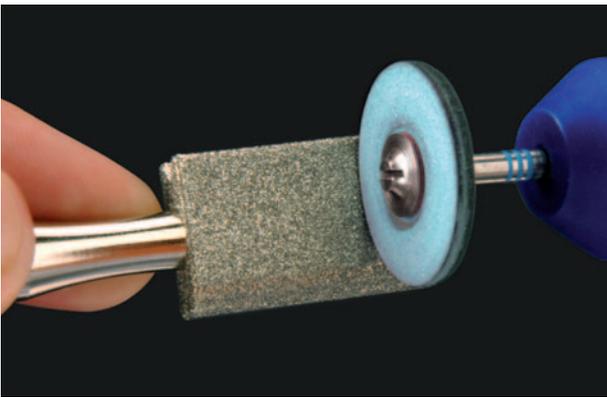
Уход за вращающимися инструментами Maintenance of rotary instruments



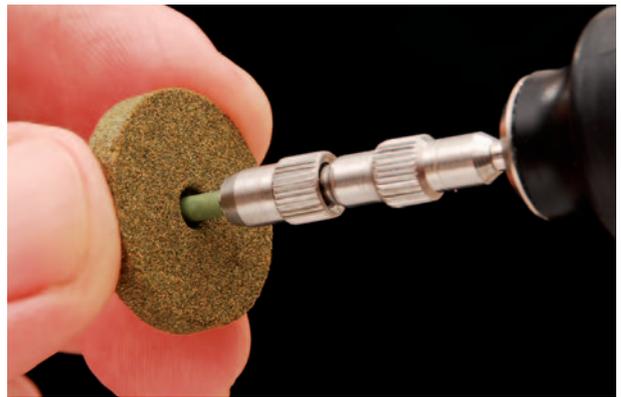
Стальные или твердосплавные инструменты чистить щеткой P6820.
Clean steel and tungsten carbide instruments with wire brush P6820.



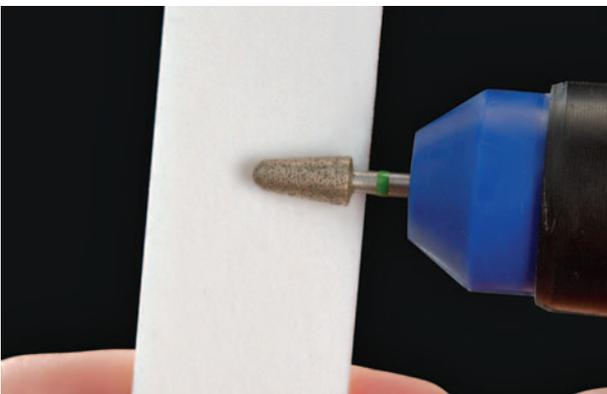
Лёгкие загрязнения удалить мягкой щёткой.
In the case of minor soiling, clean with a soft brush.



Чистить поверхность полиров правильным алмазным инструментом P4060. Полиры необходимо регулярно править/чистить.
Clean the polishing surfaces with diamond dressing instrument P4060. Polishers should be cleaned and reshaped regularly.



Правильный камень P1108, специально для NTI Point полиров.
Dressing Stone P1108 for shaping and pointing of polishers.



Правка спеченного алмаза на правильном камне G9920. Применение смотри на странице 1.31
Sharpening a sintered diamond on cleaning stone G9920. Application see page 1.31.



Очистка загрязненного алмазного покрытия.
Cleaning the contaminated diamond coating.

Типичные ошибки при применении вращающихся инструментов Typical problems when using rotary instruments

Ошибки при применении

- Количество оборотов один из важнейших факторов при применении вращающихся инструментов. Следуйте простому правилу: чем больше головка инструмента, тем ниже рабочая скорость. Инструменты с диаметром больше 4-х мм нельзя использовать при числе оборотов больше чем 15.000 мин⁻¹.
- Правильное рабочее давление увеличивает срок службы вращающихся инструментов. Шлифовальная способность только в малой степени зависит от силы нажима. Если работать с излишним нажимом, это может отрицательно повлиять на результат.



Поломка полира произошла в результате слишком высокого числа оборотов. Большие полиры с диаметром больше 4-х мм нельзя применять со скоростью выше 15.000 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 15,000 rpm.

Incorrect use

- The motor speed is a crucial factor when using rotary instruments. A basic guideline: the larger the head, the lower the motor speed. Instruments with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 15,000 rpm.
- Applying the correct pressure during preparation increases the service life of rotary instruments. Increased pressure does not necessarily improve the cutting performance. If too much pressure is applied, it can have a negative effect on results.



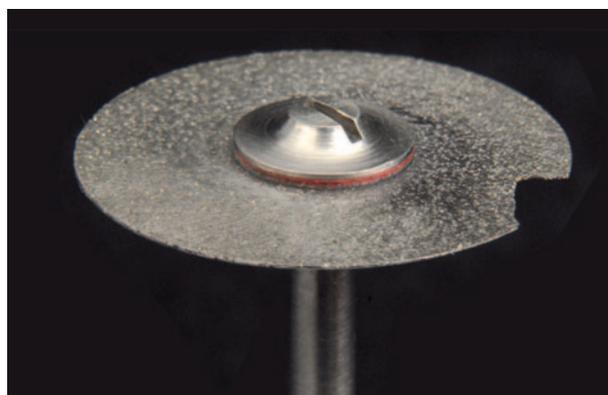
Поломка хвостовика из-за превышения максимальной рабочей скорости. Твердосплавные фрезы с большим диаметром рабочей части нельзя применять при скорости выше 15.000 мин⁻¹.

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 15,000 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.



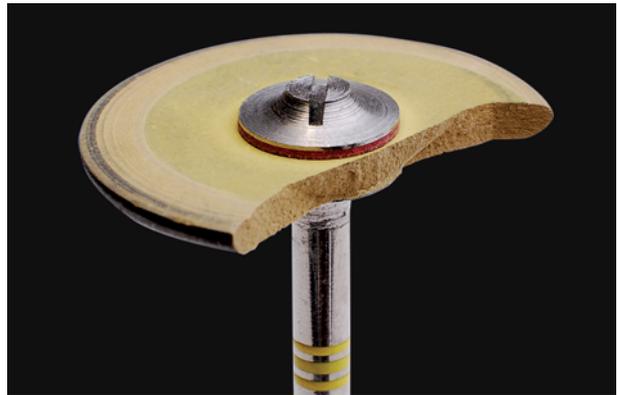
В данном случае ранение зубного техника можно было предсказать. Инструмент был не до упора вставлен в цанговый зажим и был использован на слишком высоком числе оборотов (> 20.000 мин⁻¹).

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).



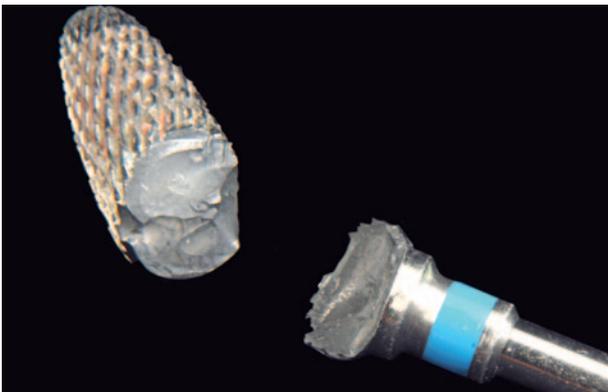
Прямой наконечник был неправильно положен на рабочий стол – результат поломка алмазного диска.

Fractured diamond disc caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.

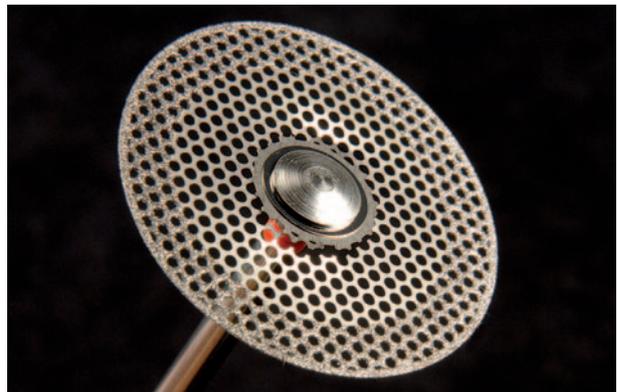


Прямой наконечник был неправильно положен на рабочий стол – результат поломка полира.

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.



Высокоточные проверочные инструменты предназначены для проверки плавности хода прямых наконечников и моторов в фрезеровальных аппаратах с 2,35 мм и 3 мм цанговыми зажимами.

High-precision instruments for checking the concentricity of handpieces and milling unit handpieces with 2.35 mm and 3 mm chucks.



Проверка плавности хода инструмента в моторе:

Мы рекомендуем использовать для этого специальный прочный инструмент.

Concentricity in the drive:

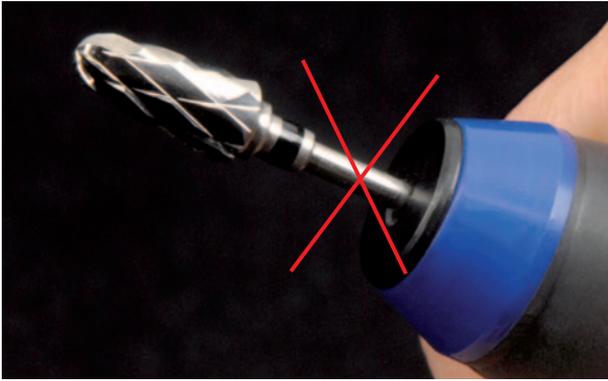
It is recommended that the check be done using the appropriate testing instrument.



Чистка зажима специальной щеточкой.

Cleaning the chuck with a small brush.

Проверка и уход за зуботехническими моторами Check and maintenance of dental drives



Фреза не погружена на достаточную глубину.
The carbide cutter had not been fully inserted into the handpiece chuck.



Правильная глубина погружения.
Correct insertion depth.

Правила эксплуатации • User information

Соблюдайте конкретные указания по уходу и обслуживанию, приведённые производителем приводных систем

Please observe the specific maintenance and care instructions of your respective motor system manufacturer.

Правила эксплуатации • User information

RU ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Инструменты NTI-Kahla GmbH разработаны для использования в зуботехнической лаборатории. Они предусмотрены только для определенных областей применения.

Использование инструментов на других материалах, чем те материалы, которые были предусмотрены или неправильное применение может привести к повреждению инструментов или обрабатываемого объекта. Кроме того, это может уменьшить срок службы инструмента. Неправильное применение может нанести вред здоровью пользователя и посторонних.

Указания по применению зуботехнических моторов для вращающихся инструментов:

1. Инструменты разрешается применять только с зуботехническими моторами, проверенными и допущенными для проведения зуботехнических работ.
2. Зуботехнические моторы необходимо регулярно чистить и проверять их безупречную функциональность.
3. Ремонт моторов могут проводить только те фирмы, которые имеют для этого допуск от фирм-изготовителей моторов.
4. Вращающийся инструмент необходимо до упора или до цветовой маркировки вставлять в цанговый зажим.

Правила безопасности при работе с вращающимися инструментами:

1. Настойчиво рекомендуется носить защитные очки.
2. Защитная одежда (например, лабораторный халат) предотвращает повреждения одежды и пользователя.
3. Достаточная вытяжка пыли уменьшает риск загрязнения легких.

Правила эксплуатации вращающихся инструментов для применения в зуботехнической лаборатории:

1. Выбор инструментов:
В зуботехнической лаборатории для обработки зуботехнических материалов можно использовать все вращающиеся инструменты без ограничений.
2. Применение инструментов на пациентах:
Для применения инструментов на пациентах действуют предписания Закона о Медицинских Изделиях, а также Директива о медицинских продуктах 93/42/ЕЭС и относящиеся к ней законы или постановления.
Инструменты, применяемые на пациентах должны иметь для этого допуск и иметь маркировку CE.
Маркировка:
 а) NTI класса I -продукция 
 б) NTI класса II а-продукция 
3. Проверка:
Перед использованием проверить инструмент на повреждения.
4. Практическое применение:
Перед прикосновением инструмента к обрабатываемому материалу необходимо установить предписанное число оборотов зуботехнического мотора.
5. Пожалуйста, соблюдайте следующее:
При работе с вращающимся инструментом следует обязательно избегать его использования как рычага, избегать его заклинивания, а также не оказывать чрезмерного рабочего давления.
6. Рабочее число оборотов:
Обязательно соблюдайте рекомендованное для каждого инструмента и каждого задания рабочее число оборотов.

7. Перегрев материала: Перегрев обрабатываемого материала может отрицательно повлиять на свойства материала. В самом крайнем случае, материал потеряет необходимое качество для его применения в полости рта.
8. Перегрев инструментов:
Слишком высокое число оборотов и слишком сильный нажим приводят к перегреву инструментов. Инструменты могут потерять режущую или шлифовальную способность и повредить обрабатываемый материал.
9. Хранение:
Все вращающиеся инструменты нужно хранить так, чтобы они не ударились и не терлись друг об друга, а также о подкладку. Алмазные инструменты могут повреждать твердосплавные инструменты, а твердосплавные инструменты могут повреждать хвостовики. Полиры, при трении об другие инструменты, могут загрязняться или вызывать повреждения. Все виды дисков особенно подвергаются риску повреждений при их хранении в лежачем положении. Алмазные и сепарационные диски повреждаются настолько сильно, что при их использовании на дисках образуются трещины или диски ломаются и подобное. Это может ранить пользователя.
10. Рабочее давление:
Слишком высокое рабочее давление повышает риск поломки инструментов. Кроме того, возможны повреждения рабочей части, отколы с лезвий и отслаивание алмазного покрытия, а также повышенное тепловыделение. Все это уменьшает срок службы инструментов. Нажим должен иметь силу между 0,2 - 0,5Н (20 – 50Па). Для тонких корректировочных работ необходимо использовать только инструменты с тонким рифлением или с мелкой зернистостью алмазного напыления. При прерывистом шлифовании при помощи особо грубых и грубых инструментов образуется вибрация, которая приводит к поломке хвостовика.
11. Чистка алмазных инструментов и спеченных алмазов на металлической связке: Инструменты с гальваническим алмазным покрытием и спеченным алмазным покрытием с номерами заказов G5009 – G5027; G5102 – G5123, G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 и G5332; а также G5113 и G5122 нуждаются в регулярном уходе. Для этой цели необходим брусок для очистки алмазов G9920. Брусок для очистки алмазов нужно использовать только мокрым. Спеченные алмазы таким образом вновь активируются. Также можно чистить и гальванические алмазы от загрязнений.
12. Чистка твердосплавных инструментов:
При легких загрязнениях рифления твердосплавных инструментов можно чистить зубной щеткой, при сильных загрязнениях 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 смонтированных полиров перед их первым использованием.
14. Очень важно при работе с химическими жидкостями:
Все вращающиеся инструменты не должны вступать в контакт с кислотами, щелочами, метилметакрилатами (мономер), алкоголем, H₂O₂ (пероксидом водорода) потому, что это приведет к необратимым повреждениям. На это следует обращать особенное внимание при кислотном протравливании сплавов на рабочем месте.

Правила эксплуатации • User information

15. Стальные инструменты:

Стальные инструменты из незащищенной инструментальной стали очень чувствительны, поэтому их необходимо оберегать от воздействия любой жидкости, в том числе воды, хранить в сухом месте. Любая пролитая жидкость должна быть незамедлительно со всех инструментов удалена.

Условия хранения:

В сухом защищенном от загрязнений месте.
Предохраняйте инструменты от химических веществ, кислот, воздействий тепла и больших температурных колебаний.

Правила эксплуатации • User information

GB INSTRUCTIONS FOR USE

NTI-Kahla GmbH instruments have been developed for use in the dental laboratory. Each instrument has been designed for a specific area of application. Use on unsuitable materials or incorrect use can damage the instrument or the object being prepared. This can also reduce the service life of the instrument. Incorrect use can cause injury or damage the health of the user or a third party.

Instructions for use of rotary instrument handpieces:

1. The instruments should only be used in handpieces tested and approved for dental technology purposes.
2. Dental technology handpieces should be regularly cleaned and checked to ensure that they operate perfectly.
3. Handpieces should only be repaired in workshops approved by the drive manufacturer.
4. The rotary instrument should be inserted into the chuck as far as it will go or to the coloured mark.

Safety precautions when preparing with rotary instruments:

1. Protective glasses should be worn.
2. Protective clothing, e.g. laboratory coats, prevent injury as well as damage to clothing.
3. Adequate suction of dust when preparing reduces the risk of silicosis.

Instructions for use of rotary instruments in the dental laboratory:

1. **Choice of instrument:**
All rotary instruments can be used without restriction on dental laboratory materials in the dental laboratory.
2. **Use of instruments on patients:**
The regulations of the Medical Devices Act and the Medical Devices Directive 93/42/EEC and associated laws and regulations apply to the use of the instruments on patients. Instruments that are used on patients have to be approved for that purpose and carry the CE mark:
Designation for :
a) NTI Class I products is 
b) NTI Class IIa products is 
- Laboratory instruments (without CE mark) are not approved for use on patients.**
3. **Checking:**
The instrument should be checked for damage before use.
4. **Practical use:**
Set the handpieces to the correct operating speed for the material to be prepared before allowing the instrument to come into contact with the material.
5. **Note:**
When preparing with a rotary instrument, it is essential to avoid leverage, tilting or excessive pressure.
6. **Motor operating speeds:**
Adhere strictly to the recommended motor operating speeds for the respective task and instrument.
7. **Overheating of the material:**
Overheating the material being prepared can have a detrimental effect on the properties of the material. At worst the material can lose the quality required for use in the oral cavity.
8. **Overheating of the instruments:**
Excessive motor speeds and excessive pressure cause overheating and tempering of the instrument, which can then lose its grinding and cutting capacity and damage the material.
9. **Storage:**
All rotary instruments should be stored so that they do not hit or rub against one another or come into contact with a base.

Diamond instruments can damage tungsten carbide instruments and tungsten carbide instruments can damage shanks. Polishers that rub against other instruments can contaminate them or cause damage.

All types of discs are easily damaged if stored flat. Diamond and separating discs are damaged to such an extent when stored flat that it can lead to fractures, cracks etc. during use. This may result in injury to the operator.

10. Operating pressure:

Excessive operating pressure increases the risk of instrument fracture. It can also result in damage to the working section, fracturing at the blades and splitting off of the diamond coating as well as increased heat build-up. All this reduces the service life of the instrument. Operating pressure should be 0.2 - 0.5N (20 - 50p). Fine cutting blades or diamonds should be used for fine adjustments. Intermittent contact when reducing the material with super coarse and coarse instruments causes recoil vibrations resulting in shank fracture.

11. Cleaning diamond instruments and metal-bonded sintered diamonds:

Electroplated diamond instruments and sintered diamond instruments with Order Nos. G5009 - G5027; G5102 - G5123 and G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 and G5332 as well as G5113 and G5122 require regular cleaning. Cleaning stone G9920 should be used for cleaning. The cleaning stone should only be used wet. Sintered diamonds will be reactivated and contamination can be cleaned from electroplated diamonds with the cleaning stone.

12. Cleaning tungsten carbide instruments:

The cutting blades of tungsten carbide instruments can be cleaned of surface dirt with a small toothbrush and in the case of ingrained dirt with the wire brush P6820. The instrument should never be heated.

13. Cleaning polishers:

All polishers in the NTI range can be cleaned and reshaped with the diamond dressing stone P4060.
Dress and adjust un-mounted polishers before the first use.

14. Special precautions when using chemical fluids:

Instruments should not come into contact with acids, caustic solutions, methylmethacrylates (monomers), alcohol or H₂O₂ (hydrogen peroxide), as this could cause irreversible damage. Extra care should be taken when pickling alloys at the workbench.

15. Steel instruments:

Steel instruments made from unconditioned tool steel are very sensitive and should be protected particularly against any kind of liquid, including water, and stored dry.
Any liquid spilled on an instrument should be removed immediately.

Storage and Keeping Conditions:

In dry conditions and protected against contaminants.
Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations.

Рекомендуемая рабочая скорость - алмазные инструменты Recommended speed ranges for diamond coated instruments

- макс. рабочая скорость** максимальная рабочая скорость до контакта инструмента с обрабатываемой поверхностью.
- опт. рабочая скорость** рекомендуемая рабочая скорость при контакте с обрабатываемой поверхностью.
- max. Speed** indicates the maximum speed without any contact to the material
- opt. Speed** indicates the recommended speed while trimming the material

HP Алмазные инструменты / HP Diamond Instruments			
	∅ 1/10 mm	⤵ opt./ rpm	⤵ max./ rpm
HP	≤ 023	30.000	40.000
HP	> 023 - 035	20.000	30.000
HP	> 035 - 060	20.000	20.000
HP	> 060	15.000	15.000
Z-Cut		12.000	40.000
HP Acrylic Grinder		10.000 - 15.000	15.000

Обработка диоксида циркония / Trimming & Polishing of Zirconium Oxide			
HP Алмазные диски / HP Diamond Discs			
	∅ 1/10 mm	⤵ opt./ rpm	⤵ max./ rpm
	080 / 100 / 190 / 220	18.000	20.000
HP Алмазные диски / HP Diamond Discs			
	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
	807.104.321.524.300 / 807.104.321.524.400	10.000	10.000

FG Алмазные инструменты для лабораторной турбины / FG Diamond Instruments for Labory Turbine			
	C8-FG	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

		⤵ opt./ rpm	⤵ max./ rpm
SuperMax		15.000 - 20.000	20.000
AllCeramic	G8001... - G8002...	10.000	15.000
	G8003 - G8004	5.000	5.000
	G8005 - G8007	10.000	15.000
AllCeramic Plus	G7002 - G7008, G7010	10.000	12.000
	G7003, G7009	5.000	5.000
AllCeramic Hybrid		12.000	15.000

Рекомендуемое число оборотов для твердосплавных инструментов и стальных боров

Recommended speed ranges for TC Instruments and Steel Burs

Твердосплавные фрезы / Tungsten Carbide Cutters			
Millennium Cutter			
	ISO \varnothing 1/10 mm	U _{opt./ rpm}	U _{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			
		U _{opt./ rpm}	U _{max./ rpm}
HP	\leq 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, H8513,		150.000	200.000
TriFiss		25.000	50.000
Стальные боры / Steel Burs			
	ISO \varnothing 1/10 mm	U _{opt./ rpm}	U _{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
Фрезы с шлифом / Chamfer ground section		6.000	6.000
Фрезы с закругленными краями / Wax spiral cutter		3.000	3.000
HF364KRNP		10.000	20.000
HF364KRF		6.000	20.000
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			
	⌀ 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 - NFL7000		15.000	20.000
N7003 - N7004		10.000	12.000
Абразивные колпачки • Grinding Caps			
		20.000	20.000

Рекомендуемое число оборотов - Полиры Recommended speed ranges for polishers

Полиры / Polishers		U _{opt.} /rpm	U _{max.} /rpm
NTI AcrylicMaster	Грубый , coarse • Средний, medium	10.000	15.000
NTI CeraGlaze HP	Зеленый, green	16.000	20.000
NTI CeraGlaze HP	Синий, blue	12.000	20.000
NTI CeraGlaze HP	Желтый, yellow	6.000	10.000
	P3047	12.000	15.000
	P301, P310, P3001, P3010, P30001, P30010	5.000	5.000
CeraShine Duo	PD1030, PD1040	12.000	15.000
	PD1530, PD1540	5.000	5.000
	PD2030	10.000	15.000
	PD2040	7.000	15.000
CeraPreShine	PD1020	10.000	15.000
CeraShine Trio	PT1020, PT1030, PT2020, PT2030	10.000	15.000
	PT1520, PT1530, PT1540	5.000	5.000
	PT1040, PT2040	7.000	15.000
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
PMMA & ПEEK	P0610, P0612, P0614	12.000	15.000
	P0620, P0622, P0624	6.000	15.000
NTI UniWhite, не монтированный/ unmounted		15.000	20.000
P0510		10.000	10.000
NTI UniBlack, не монтированный/ unmounted		15.000	20.000
NTI EpsiPol коричневый / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue		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
NTI CeraPoint	P1121, P1122	12.000	40.000
	P1123	10.000	40.000
NTI EpsiPoint	P1103/P11003	15.000	20.000
Использование стальной щетки P1110/ Steel Brush P1110		5.000	8.000
NTI Prothetics	Зеленый, green • Серый, grey	10.000	15.000
	Желтый, yellow	5.000	7.000
NTI SoftWizard		8.000	12.000
NTI SoftPol		10.000	10.000
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 Полировальные щетки для композитов, Composite polishing brush		6.000	10.000
Щеточки из конского волоса, Horse hair brushes P1271, P1272		10.000	20.000
NTI FiPol Полир из войлока, Felt polishers		10.000	10.000

Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO
7.7	SD7010K	-	2.12	HF129QCE	500 104 141 145 ...	2.15	HF351QSCN	500 104 263 176 ...
7.7	SD7011M	-	2.12	HF129NP	500 104 141 180 ...	2.12	HF351NP	500 104 263 180 ...
7.7	SD7012M	-	2.10	HF129CE	500 104 141 190 ...	2.11	HF351CE	500 104 263 190 ...
7.7	SD7014T	-	2.15	HF129GTi	500 104 141 194 ...	2.14	HF351SCE	500 104 263 220 ...
8.2	PIN0190	-	2.13	HF0725XCEN	500 104 142 225 ...	2.13	HF351GE	500 104 263 221 ...
8.2	PIN0200	-	2.8	HF072FE	500 104 143 140 ...	2.14	HF351XCN	500 104 263 222 ...
8.2	PIN0203	-	2.10	HF072CE	500 104 143 190 ...	2.14	HF351XCE	500 104 263 223 ...
8.2	PIN0210	-	2.14	HF072SCE	500 104 143 222 ...	2.13	HF3515XCEN	500 104 263 225 ...
8.2	PIN0211	-	2.14	HF072XCE	500 104 143 223 ...	2.16	HF3515SCE	500 104 263 225 ...
8.2	PIN0212	-	2.7	HF293SFE	500 104 145 110 ...	0.16	HF2515FE-023	500 104 272 110 023
8.2	PIN0213	-	2.9	HF293FE	500 104 145 140 ...	2.7	HF2515FE-023	500 104 272 110 023
8.2	PIN0214	-	2.11	HF293CE	500 104 145 190 ...	2.11	HFL251CN	500 104 273 175 ...
8.2	PIN0215	-	4.5	H33	500 104 168 007 ...	0.16	HF2515FE-040	500 104 274 110 040
5.22	P4123	010 104 112 000 040	4.4	H23L	500 104 171 006 ...	2.7	HF2515FE-040	500 104 274 110 040
5.22	P4124	010 104 115 000 060	4.5	H33L	500 104 171 007 ...	2.15	HF251QF	500 104 274 134 ...
5.10	P4201	030 104 045 000 250	0.16	HF257SFE-...	500 104 187 110 ...	2.9	HF251FE	500 104 274 140 ...
5.10	P4203	030 104 045 001 250	2.7	HF257SFE	500 104 187 110 ...	2.9	HF390FE	500 104 274 140 ...
5.10	P4202	030 104 045 003 250	2.9	HF257FE	500 104 187 140 ...	2.11	HF251CN	500 104 274 175 ...
5.21	P1270	030 104 543 514 220	2.10	HF257CE	500 104 187 190 ...	2.12	HF251NP	500 104 274 180 ...
5.21	P1269	050 104 373 000 220	2.10	HF257CE	500 104 187 190 ...	2.11	HF390CE	500 104 274 190 ...
5.21	P1264	090 104 541 000 120	4.5	H23R	500 104 194 006 ...	2.10	HF251CE	500 104 274 190 ...
5.21	P1260	090 104 543 000 145	0.16	HF261SFE	500 104 194 110 ...	2.14	HF2515CN	500 104 274 215 ...
5.21	P1262	090 104 543 000 180	2.7	HF261SFE	500 104 194 110 ...	2.14	HF2515SCE	500 104 274 220 ...
5.21	P1267	090 104 543 000 195	2.15	HF261QF	500 104 194 134 ...	2.13	HF251GE	500 104 274 221 ...
5.21	P1259	100 104 543 000 145	2.11	HF257CNR	500 104 194 175 ...	2.14	HF251XCN	500 104 274 222 ...
5.21	P1261	100 104 543 000 180	2.7	HF138SFN	500 104 196 102 ...	2.14	HF251XCE	500 104 274 223 ...
5.21	P1268	100 104 543 000 195	0.16	HF138SFE-008	500 104 196 110 008	2.13	HF251AE-060	500 104 274 224 ...
9.4	S1-...-HP	310 104 001 001 ...	2.7	HF138SFE-008	500 104 196 110 008	2.13	HF2515XCN	500 104 274 225 ...
9.4	S2-...-HP	310 104 010 001 ...	2.16	HF138QF	500 104 196 134 ...	2.16	HF251CE	500 104 274 240 ...
9.5	S36-...-HP	310 104 107 002 ...	2.16	HF138QSF	500 104 196 137 ...	2.7	HFL251SFE	500 104 275 110 ...
9.4	S21-...-HP	310 104 107 006 ...	2.12	HF138QCE	500 104 196 145 ...	2.16	HFL251QSF	500 104 275 137 ...
9.5	S38-...-HP	310 104 168 002 ...	2.11	HF138CN	500 104 196 175 ...	2.9	HFL251FE	500 104 275 140 ...
2.17	SF5155	310 104 467 211 ...	0.16	HF138SFE-016	500 104 198 110 016	2.15	HFL251QSCN	500 104 275 176 ...
6.4	M018	311 104 615 421 060	2.7	HF138SFE-016	500 104 198 110 016	2.12	HFL251NP	500 104 275 180 ...
6.4	ML007	330 104 601 391 050	0.16	HF138SFE-023	500 104 198 110 023	2.10	HFL251CE	500 104 275 190 ...
6.4	M001	330 104 603 391 050	2.7	HF138SFE-023	500 104 198 110 023	0.16	HF073SFE-...	500 104 277 110 ...
7.9	M001	330 104 603 391 050	2.16	HF138QSF	500 104 198 137 ...	2.7	HF073SFE	500 104 277 110 ...
6.4	M007	330 104 604 391 050	2.8	HF138FE	500 104 198 140 ...	2.16	HF077QSF	500 104 277 137 ...
7.9	M007	330 104 604 391 050	2.12	HF138NP	500 104 198 180 ...	2.8	HF073FE	500 104 277 140 ...
6.4	M029	330 104 604 391 080	2.10	HF138CE	500 104 198 190 ...	2.12	HF073QCE	500 104 277 145 ...
7.9	M029	330 104 604 391 080	2.16	HF138GTi-016	500 104 198 194 016	2.12	HF073NP	500 104 277 180 ...
6.4	M021	330 104 604 391 140	2.8	HF079FE	500 104 199 140 ...	2.10	HF073CE	500 104 277 190 ...
6.4	M004	330 104 610 415 050	2.16	HF079FLE	500 104 200 140 ...	0.16	HF139SFE	500 104 289 110 ...
6.4	M016	330 104 610 417 023	2.12	HF079NP	500 104 200 180 ...	2.7	HF139SFE	500 104 289 110 ...
6.4	M017	330 104 611 418 023	2.16	HF079LE	500 104 200 240 ...	2.15	HF139QF	500 104 289 134 ...
6.4	M06	330 104 612 431 020	2.7	HF079SFN	500 104 201 102 ...	2.16	HF139QSF	500 104 289 137 ...
6.4	M006	330 104 612 432 030	0.16	HF079SFE	500 104 201 110 ...	2.9	HF139FE	500 104 289 140 ...
5.18	M006	330 104 612 432 030	2.7	HF079SFE	500 104 201 110 ...	2.12	HF139QCE	500 104 289 145 ...
6.5	M022	330 104 612 434 016	2.15	HF079QF	500 104 201 134 ...	2.12	HF139NP	500 104 289 180 ...
6.5	M013	330 104 622 444 042	2.16	HF079QSF	500 104 201 137 ...	2.10	HF139CE	500 104 289 190 ...
10.13	Set-2017	3D Acryl-SLM	2.9	HF261FE	500 104 201 140 ...	2.15	HF139GTi	500 104 289 194 ...
3.5	HF364RLF	500 103 137 103 ...	2.12	HF079QCE	500 104 201 145 ...	2.16	HF138GTi-023	500 104 289 194 023
3.5	HF364RL	500 103 137 135 ...	2.12	HF261QCE	500 104 201 145 ...	0.16	HF295SFE-...	500 104 292 110 ...
3.5	HF364NP	500 103 137 180 ...	2.11	HF079CN	500 104 201 175 ...	2.7	HF295SFE	500 104 292 110 ...
3.5	HF364XR	500 103 137 190 ...	2.15	HF079QSCN	500 104 201 176 ...	2.16	HF295FLE	500 104 292 140 ...
3.5	HF364XFR	500 103 137 220 ...	2.15	HF261QSCN	500 104 201 176 ...	2.9	HF295FE	500 104 292 140 ...
3.5	HF364WS	500 103 137 364 ...	2.12	HF261NP	500 104 201 180 ...	2.11	HF295CE	500 104 292 190 ...
3.7	HF370FT	500 103 153 001 ...	2.10	HF079CE	500 104 201 190 ...	2.17	HF514S	500 104 417 424 ...
3.6	HF356SRF	500 103 200 103 ...	2.11	HF261CE	500 104 201 190 ...	2.17	HF515S	500 104 467 211 ...
3.6	HF356SR	500 103 200 135 ...	2.15	HF079GTi	500 104 201 194 ...	4.6	H8506	500 104 467 213 ...
3.6	HF356NP	500 103 200 180 ...	2.14	HF079SCN	500 104 201 215 ...	4.6	H2803	500 104 468 211 ...
3.6	HF356XR	500 103 200 190 ...	2.14	HF079SCE	500 104 201 220 ...	3.7	HF210FT	500 123 107 382 ...
3.6	HF356XFR	500 103 200 220 ...	2.13	HF079GE	500 104 201 221 ...	3.5	HF364RLF	500 123 137 103 ...
3.6	HF356WS	500 103 200 364 ...	2.13	HF079AE-040	500 104 201 224 ...	3.5	HF364RL	500 123 137 135 ...
3.7	HF206FT	500 103 423 364 ...	2.16	HF261LE	500 104 201 240 ...	3.5	HF364XR	500 123 137 190 ...
3.7	HF021FT	500 103 538 175 ...	0.16	HF137SFE-...	500 104 225 110 ...	3.5	HF364XFR	500 123 137 220 ...
3.7	HF364KRF	500 103 582 103 ...	2.7	HF137SFE	500 104 225 110 ...	3.5	HF364WS	500 123 137 364 ...
3.7	HF364KRNP	500 103 582 180 ...	2.8	HF137FE	500 104 225 140 ...	3.6	HF356SRF	500 123 200 103 ...
2.12	HF251QCE	500 104 274 145 ...	2.10	HF137CE	500 104 225 190 ...	3.6	HF356SR	500 123 200 135 ...
4.4	H1	500 104 001 001 ...	0.16	HF077SFE-...	500 104 237 110 ...	3.6	HF356XFR	500 123 200 220 ...
2.8	HF071FE	500 104 001 140 ...	0.16	HFL077SFE-...	500 104 237 110 ...	3.6	HF356WS	500 123 200 364 ...
2.11	HF071CN	500 104 001 175 ...	2.7	HF077SFE	500 104 237 110 ...	3.7	HF206FT	500 123 423 364 ...
2.10	HF071CE	500 104 001 190 ...	2.7	HFL077SFE	500 104 237 110 ...	4.6	H8503	500 314 467 211 ...
4.4	H2	500 104 010 001 ...	2.15	HFL077QF	500 104 237 134 ...	4.6	H8504	500 314 467 212 ...
4.6	H30X	500 104 010 080 ...	2.8	HF077FE	500 104 237 140 ...	4.6	H8506	500 314 467 213 ...
4.4	H21	500 104 107 006 ...	2.12	HF077QCE	500 104 237 145 ...	4.6	H8513-010-FG	500 314 468 373 ...
4.5	H31	500 104 107 007 ...	2.15	HF077QSCN	500 104 237 176 ...	3.4	MC364XR	506 103 137 190 ...
4.4	H21L	500 104 110 006 ...	2.12	HF077NP	500 104 237 180 ...	3.4	MC364XFR	506 103 137 220 ...
2.11	HF296CE	500 104 110 190 040	2.10	HF077CE	500 104 237 190 ...	3.4	MC356XR	506 103 200 190 ...
2.11	HF296CE-060	500 104 113 190 060	2.14	HF077SCE	500 104 237 220 ...	3.4	MC356XFR	506 103 200 220 ...
2.9	HF364FE	500 104 116 140 ...	2.13	HF077AE-060	500 104 237 224 ...	4.7	MH41-...-HP	506 104 001 071 ...
2.11	HF364CE	500 104 116 190 ...	2.10	HFL077CE	500 104 238 190 ...	0.17	MC129SFE-...	506 104 141 110 ...
2.17	HF108G	500 104 118 174 ...	2.8	HF078FE	500 104 257 140 ...	2.20	MC129SFE	506 104 141 110 ...
0.16	HF293SFE-...	500 104 137 110 ...	2.10	HF078CE	500 104 257 190 ...	2.8	HF293SFE	506 104 145 110 ...
0.16	HF129SFE-...	500 104 141 110 ...	2.14	HF078SCN	500 104 257 215 ...	2.21	MC293CE	506 104 145 190 ...
2.7	HF129SFE	500 104 141 110 ...	2.14	HF078SCE	500 104 257 220 ...	4.7	MH378-...-HP	506 104 184 072 ...
2.16	HF129QSF	500 104 141 137 ...	2.16	HF351QSF	500 104 263 137 ...	2.21	MC257CE	506 104 187 190 ...
2.8	HF129FE	500 104 141 140 ...	2.9	HF351FE	500 104 263 140 ...	2.20	MC261FE	506 104 194 140 ...

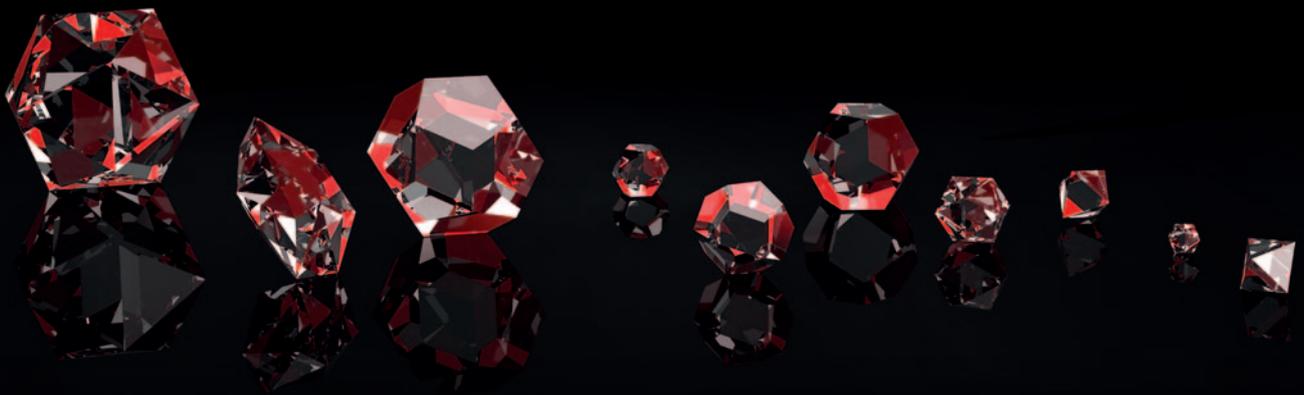
сортировано по номеру ISO • sorted by ISO Number

Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO
2.20	MC079CE	506 104 194 190 ...	7.4	NG731BR	635 104 107 532 065	5.15	P1703	658 900 292 521 060
2.21	MC138QF	506 104 196 134 ...	7.4	NF733BR	635 104 168 512 035	5.14	P0522	658 900 292 533 060
0.17	MC138SFE-...	506 104 198 110 ...	7.4	NM733BR	635 104 168 522 035	5.13	P1823	658 900 303 502 220
2.20	MC138SFE	506 104 198 110 ...	5.11	P2100	638 900 372 524 220	5.13	P1813	658 900 303 511 220
2.20	MC138FE	506 104 198 140 ...	5.7	P0624	652 104 243 514 055	5.15	P1707	658 900 303 512 220
2.22	MC138CE	506 104 198 190 ...	5.7	P0614	652 104 243 524 055	5.6	P0316	658 900 303 515 220
2.21	MC079NP	506 104 200 180 ...	5.7	P0620	652 104 303 514 220	5.15	P1702	658 900 303 521 220
2.21	MC079SCE	506 104 200 220 ...	5.7	P0610	652 104 303 524 220	5.13	P1803	658 900 303 522 220
2.20	MC079SFE	506 104 201 110 ...	5.7	P0622	652 104 372 514 170	5.14	P0400	658 900 303 523 220
2.21	MC079QF	506 104 201 134 ...	5.7	P0612	652 104 372 524 170	5.14	P0510	658 900 303 524 220
2.20	MC079FE	506 104 201 140 ...	5.16	P1423	652 900 114 513 060	5.6	P0311	658 900 303 525 170
2.21	MC261CE	506 104 201 190 ...	5.16	P1323	652 900 114 523 060	5.6	P0310	658 900 303 525 220
4.7	MH152-...-HP	506 104 210 072 ...	5.16	P1405	652 900 371 513 220	5.14	P0500	658 900 303 533 220
0.17	MCL077SFE-...	506 104 237 110 ...	5.16	P1305	652 900 371 523 220	5.12	P0101	658 900 372 503 220
2.20	MCL077SFE	506 104 237 110 ...	5.16	P1401	652 900 372 513 220	5.6	P0321	658 900 372 504 220
2.20	MC077CE	506 104 237 190 ...	5.16	P1301	652 900 372 523 220	5.15	P1706	658 900 372 512 220
2.20	MCL077CE	506 104 239 190 ...	5.23	P1108	653 900 373 523 190	5.12	P0001	658 900 372 513 220
4.7	MH46-...-HP	506 104 254 072 ...	7.5	NM736GR	655 104 012 523 065	5.6	P0306	658 900 372 515 220
2.20	MC078CE	506 104 257 190 ...	7.6	NF727GR	655 104 024 513 220	5.15	P1701	658 900 372 521 220
2.21	MC351CE	506 104 263 190 ...	7.6	NF703GR	655 104 041 513 130	5.14	P0401	658 900 372 523 220
0.17	MC251SFE-...	506 104 272 110 ...	7.5	NM702GR	655 104 041 523 100	5.6	P0302	658 900 372 525 170
2.20	MC251SFE	506 104 274 110 ...	7.5	NM732GR	655 104 107 523 050	5.6	P0301	658 900 372 525 220
2.21	MC251QF	506 104 274 134 ...	7.5	NM731GR	655 104 107 523 065	5.14	P0501	658 900 372 533 220
2.20	MC251FE	506 104 274 140 ...	7.5	NF645GR	655 104 161 513 025	0.14	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
2.20	MC251CE	506 104 274 190 ...	7.5	NM733GR	655 104 168 523 035	3.13	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
2.21	MC251SCE	506 104 274 220 ...	7.5	NF649GR	655 104 171 513 025	0.14	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
2.20	MCL251SFE	506 104 275 110 ...	7.6	NF671GR	655 104 199 513 050	3.13	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
2.20	MCL251FE	506 104 275 140 ...	7.5	NM671GR	655 104 199 523 050	0.14	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
2.20	MCL251CE	506 104 275 190 ...	7.5	NF661GR	655 104 243 513 025	3.13	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
4.7	MH379-...-HP	506 104 277 072 ...	7.5	NM734GR	655 104 316 523 090	0.12	P30044	802 104 243 513 ...
0.17	MC073SFE-...	506 104 277 110 ...	5.18	P11003	658 000 114 503 020	5.4	P30044	802 104 243 513 055
2.20	MC073SFE	506 104 277 110 ...	5.18	P1103	658 000 114 503 030	0.12	P3044	802 104 243 523 ...
2.20	MC073FE	506 104 277 140 ...	5.18	P1102	658 000 114 513 030	5.4	P3044	802 104 243 523 055
2.21	MC073NP	506 104 277 180 ...	0.14	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060	0.12	P344	802 104 243 533 ...
2.20	MC073CE	506 104 277 190 ...	3.13	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060	5.4	P344	802 104 243 533 055
0.17	MC139SFE-...	506 104 289 110 ...	0.14	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060	0.12	P30041	802 104 292 513 ...
2.20	MC139SFE	506 104 289 110 ...	3.13	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060	5.4	P30041	802 104 292 513 050
2.21	MC139NP	506 104 289 180 ...	0.14	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060	0.12	P3041	802 104 292 523 ...
2.8	HF295SFE	506 104 292 110 ...	3.13	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060	5.4	P3041	802 104 292 523 050
2.20	MC295FE	506 104 292 140 ...	5.9	P0642	658 104 201 513 150	0.12	P341	802 104 292 533 ...
2.21	MC295CE	506 104 292 190 ...	5.9	P0652	658 104 201 514 150	5.4	P341	802 104 292 533 050
4.7	MH284K-...-HP	506 104 299 072 ...	5.9	P0632	658 104 201 533 150	0.12	P30042	802 104 303 513 ...
3.4	MC364XR	506 123 137 190 ...	5.8	P0662	658 104 201 534 150	0.12	P30010	802 104 303 513 ...
3.4	MC364XFR	506 123 137 220 ...	5.8	P0672	658 104 201 563 150	5.4	P30042	802 104 303 513 150
3.4	MC356XR	506 123 200 190 ...	5.9	P0655	658 104 237 514 110	5.4	P30010	802 104 303 513 250
3.4	MC356XFR	506 123 200 220 ...	5.8	P0665	658 104 237 534 110	0.12	P3042	802 104 303 523 ...
4.7	MH41-...-FGXL	506 316 001 071 ...	5.8	P0675	658 104 237 563 110	0.12	P3010	802 104 303 523 ...
4.7	MH378-...-FGXL	506 316 184 072 ...	5.12	P0146	658 104 243 503 030	5.4	P3042	802 104 303 523 150
4.7	MH152-...-FGXL	506 316 210 072 ...	5.12	P0144	658 104 243 503 055	5.4	P3010	802 104 303 523 250
4.7	MH46-...-FGXL	506 316 254 072 ...	5.6	P0374	658 104 243 504 055	0.12	P342	802 104 303 533 ...
4.7	MH379-...-FGXL	506 316 277 072 ...	5.12	P0046	658 104 243 513 030	0.12	P310	802 104 303 533 ...
4.7	MH284K-...-FGXL	506 316 299 072 ...	5.12	P0044	658 104 243 513 055	5.4	P342	802 104 303 533 150
7.4	K676S-080-Set	603 920 133 543 125	5.9	P0646	658 104 243 513 110	5.4	P310	802 104 303 533 250
7.4	K676S-080	603 920 133 543 125	5.9	P0659	658 104 243 514 055	0.12	P30047	802 104 345 513 ...
7.4	K672R-080-Set	603 920 144 543 125	5.9	P0656	658 104 243 514 110	5.4	P30047	802 104 345 513 220
7.4	K672R-080	603 920 144 543 125	5.6	P0394	658 104 243 515 055	0.12	P3047	802 104 345 523 ...
7.8	N7000	613 900 327 504 220	5.6	P0384	658 104 243 525 055	5.4	P3047	802 104 345 523 220
7.8	NFL7000	613 900 327 504 220	5.9	P0636	658 104 243 533 110	0.12	P30043	802 104 372 513 ...
7.8	N7001	613 900 327 504 220	5.8	P0669	658 104 243 534 055	5.4	P30043	802 104 372 513 145
7.8	N7003	613 900 327 524 250	5.8	P0666	658 104 243 534 110	0.12	P3043	802 104 372 523 ...
7.8	N7004	613 900 327 524 370	5.8	P0679	658 104 243 563 055	5.4	P3043	802 104 372 523 145
5.18	P11002	618 000 114 513 020	5.8	P0676	658 104 243 563 110	0.12	P343	802 104 372 533 ...
5.18	P11001	618 000 114 533 020	5.12	P0140	658 104 257 503 055	5.4	P343	802 104 372 533 145
5.18	P1101	618 000 114 533 030	5.12	P0040	658 104 257 513 055	0.12	P30001	802 104 373 513 ...
5.18	P1100	618 000 114 534 030	5.14	P0440	658 104 257 523 055	5.4	P30001	802 104 373 513 250
5.16	P0223	618 900 114 514 070	5.9	P0644	658 104 273 513 100	0.12	P3001	802 104 373 523 ...
5.16	P1023	618 900 114 524 070	5.9	P0657	658 104 273 514 070	5.4	P3001	802 104 373 523 250
5.16	P0221	618 900 114 533 060	5.9	P0654	658 104 273 514 100	0.12	P301	802 104 373 533 ...
5.16	P0224	618 900 114 533 070	5.9	P0634	658 104 273 533 100	5.4	P301	802 104 373 533 250
5.16	P0225	618 900 114 534 070	5.8	P0667	658 104 273 534 070	1.39	G9003	803 104 030 513 180
5.16	P1005	618 900 371 524 220	5.8	P0664	658 104 273 534 100	1.39	G9005	803 104 114 513 060
5.16	P0205	618 900 371 533 220	5.8	P0677	658 104 273 563 070	5.5	PT2040	803 104 243 513 ...
5.16	P1001	618 900 372 524 220	5.8	P0674	658 104 273 563 100	5.5	PT2030	803 104 243 523 040
5.16	P0202	618 900 372 533 220	5.12	P0141	658 104 292 503 050	5.5	PT2020	803 104 243 533 ...
5.16	P0203	618 900 372 534 220	5.6	P0371	658 104 292 504 050	5.5	PT1540	803 104 303 513 ...
7.6	NM732RO	625 104 107 523 050	5.12	P0041	658 104 292 513 050	1.39	G9002	803 104 303 513 180
7.6	NG732RO	625 104 107 533 050	5.6	P0361	658 104 292 515 050	1.39	G9009	803 104 303 513 220
7.6	NG731RO	625 104 107 533 065	5.6	P0351	658 104 292 525 050	5.5	PT1530	803 104 303 523 ...
7.6	NM733RO	625 104 168 523 035	5.12	P0142	658 104 303 503 150	5.5	PT1520	803 104 303 533 ...
7.6	NM671RO	625 104 199 523 050	5.12	P0042	658 104 303 513 150	1.39	G9006	803 104 304 513 220
7.6	NM661RO	625 104 243 523 025	5.12	P0147	658 104 345 503 220	1.39	G9004	803 104 371 513 220
7.6	NM734RO	625 104 316 523 090	5.12	P0123	658 900 114 503 060	5.5	PT1040	803 104 372 513 ...
7.7	SD7000	633 900 370 514 220	5.15	P1709	658 900 114 512 060	1.39	G9001	803 104 372 513 140
7.7	SD7003	633 900 371 524 400	5.12	P0023	658 900 114 513 060	1.39	G9007	803 104 372 513 220
7.7	SD7005	633 900 371 534 400	5.6	P0320	658 900 114 515 060	5.5	PT1030	803 104 372 523 ...
7.4	NM732BR	635 104 107 522 050	5.14	P0424	658 900 114 523 070	5.5	PT1020	803 104 372 533 ...
7.4	NM731BR	635 104 107 522 065	5.6	P0315	658 900 114 525 060	5.19	P1123	804 000 114 514 030
7.4	NG732BR	635 104 107 532 050	5.14	P0524	658 900 114 533 070	5.19	P1122	804 000 114 524 030

Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO
5.19	P1121	804 000 114 534 030	1.13	848- ... C-HP	806 104 173 534 ...	0.16	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
5.5	PD2040	804 104 243 514 ...	1.13	848L- ... C-HP	806 104 175 534 ...	0.8	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
5.5	PD2030	804 104 243 524 ...	1.13	848L- ... SC-HP	806 104 175 544 ...	1.29	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
5.5	PD1540	804 104 303 514 ...	1.13	848A- ... M-HP	806 104 184 524 ...	0.16	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
5.5	PD1530	804 104 303 524 ...	1.13	849- ... M-HP	806 104 196 524 ...	0.8	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
5.5	PD1040	804 104 372 514 ...	1.14	855- ... M-HP	806 104 197 524 ...	1.29	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
5.5	PD1030	804 104 372 524 ...	1.14	856- ... F-HP	806 104 198 514 ...	1.29	806.104.358.524.190	806 104 358 524 190
5.5	PD1020	804 104 372 534 ...	1.14	854R- ... M-HP	806 104 198 524 ...	1.29	806.104.358.524.220	806 104 358 524 220
0.11	G7010	805 104 001 514 040	1.14	856- ... M-HP	806 104 198 524 ...	1.30	806.104.361.514.080	806 104 361 514 080
1.41	G7010	805 104 001 514 040	1.14	856- ... C-HP	806 104 198 534 ...	1.30	806.104.361.514.100	806 104 361 514 100
0.11	G7006	805 104 010 514 050	1.14	856- ... SC-HP	806 104 198 544 ...	1.35	806.104.362.524.080	806 104 362 524 080
1.41	G7006	805 104 010 514 050	1.14	850- ... F-HP	806 104 199 514 ...	1.35	806.104.362.524.100	806 104 362 524 100
0.10	G8006	805 104 010 524 050	1.14	850- ... M-HP	806 104 199 524 ...	1.30	806.104.363.514.100	806 104 363 514 100
1.40	G8006	805 104 010 524 050	1.15	856L- ... M-HP	806 104 199 524 ...	1.36	806.104.365.524.300	806 104 365 524 300
0.10	G8004	805 104 024 524 130	1.14	850- ... C-HP	806 104 199 534 ...	1.36	806.104.365.524.450	806 104 365 524 450
1.40	G8004	805 104 024 524 130	1.10	807- ... M-HP	806 104 225 524 ...	1.25	806.104.366.504.220	806 104 366 504 220
0.10	G8001	805 104 113 524 050	1.11	830- ... SC-HP	806 104 238 544 ...	1.25	806.104.367.504.220	806 104 367 504 220
1.40	G8001	805 104 113 524 050	1.16	890- ... M-HP	806 104 245 524 ...	1.18	AG369-085EC-HP	806 104 369 554 ...
0.10	G8001C	805 104 113 534 050	1.15	860- ... M-HP	806 104 247 524 ...	1.37	806.104.378.524.450	806 104 378 524 450
1.40	G8001C	805 104 113 534 050	1.15	861- ... M-HP	806 104 248 524 ...	1.31	806.104.393.514.220	806 104 393 514 220
0.11	G7002	805 104 173 514 040	1.15	862- ... M-HP	806 104 249 524 ...	1.31	806.104.396.514.220	806 104 396 514 220
1.41	G7002	805 104 173 514 040	1.15	861L- ... M-HP	806 104 250 524 ...	1.31	806.104.400.514.190	806 104 400 514 190
0.10	G8002	805 104 173 524 040	1.16	863- ... M-HP	806 104 250 524 ...	1.31	806.104.400.514.220	806 104 400 514 220
1.40	G8002	805 104 173 524 040	1.16	863- ... C-HP	806 104 250 534 ...	1.32	806.104.405.514.220	806 104 405 514 220
0.10	G8002C	805 104 173 534 040	1.17	366- ... M-HP	806 104 257 524 ...	1.32	806.104.405.524.220	806 104 405 524 220
1.40	G8002C	805 104 173 534 040	1.17	368- ... M-HP	806 104 257 524 ...	1.18	AG405-090EC-HP	806 104 405 554 ...
0.11	G7007	805 104 198 514 040	1.16	894- ... C-HP	806 104 263 534 ...	1.19	AG410-065EC-HP	806 104 410 554 ...
1.41	G7007	805 104 198 514 040	1.17	369- ... SC-HP	806 104 263 544 ...	1.19	AG420-065EC-HP	806 104 420 554 ...
0.10	G8007	805 104 198 524 040	1.16	893- ... F-HP	806 104 266 514 ...	1.19	AG430-075EC-HP	806 104 430 554 ...
1.40	G8007	805 104 198 524 040	1.17	371- ... M-HP	806 104 266 524 ...	1.19	AG440-055EC-HP	806 104 440 554 ...
0.11	G7005	805 104 248 514 035	1.16	893- ... M-HP	806 104 266 524 ...	1.19	AG450-055EC-HP	806 104 450 554 ...
0.11	G7008	805 104 248 514 035	1.16	893- ... C-HP	806 104 266 534 ...	1.19	AG490-090EC-HP	806 104 490 554 090
1.41	G7005	805 104 248 514 035	1.16	893- ... SC-HP	806 104 266 544 ...	1.19	AG490-110EC-HP	806 104 490 554 110
1.41	G7008	805 104 248 514 035	1.16	896- ... SC-HP	806 104 269 544 ...	1.32	806.104.505.504.160	806 104 505 504 160
0.10	G8005	805 104 248 524 035	1.10	390- ... F-HP	806 104 274 514 ...	1.32	806.104.505.504.190	806 104 505 504 190
1.40	G8005	805 104 248 524 035	1.10	390- ... M-HP	806 104 274 524 ...	1.32	806.104.505.504.220	806 104 505 504 220
0.11	G7009	805 104 303 514 240	1.16	862- ... SC-HP	806 104 274 544 ...	1.32	806.104.505.514.190	806 104 505 514 190
1.41	G7009	805 104 303 514 240	1.15	860- ... SC-HP	806 104 275 544 ...	1.32	806.104.505.514.220	806 104 505 514 220
1.41	G7003	805 104 372 514 130	1.10	379- ... F-HP	806 104 277 514 ...	1.18	AG896A-080EC-HP	806 104 559 554 ...
0.10	G8003	805 104 372 524 170	1.10	379- ... M-HPA	806 104 277 524 ...	1.33	806.104.605.514.220	806 104 605 514 220
1.40	G8003	805 104 372 524 170	1.10	379- ... C-HP	806 104 277 534 ...	1.33	806.104.605.524.220	806 104 605 524 220
0.14	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...	1.11	825- ... F-HP	806 104 304 514 ...	1.33	806.104.705.514.190	806 104 705 514 190
3.13	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...	1.11	825- ... M-HP	806 104 304 524 ...	1.33	806.104.705.514.220	806 104 705 514 220
0.14	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...	1.34	806.104.321.514.190	806 104 321 514 190	1.18	AG836-060EC-HP	806 104 840 554 ...
3.13	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...	1.34	806.104.321.514.220	806 104 321 514 220	1.18	AG860-085EC-HP	806 104 860 554 ...
0.14	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...	1.34	806.104.321.524.190	806 104 321 524 190	1.18	AG893-065EC-HP	806 104 893 554 ...
3.13	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...	1.34	806.104.321.524.220	806 104 321 524 220	1.18	AG894-065EC-HP	806 104 894 554 ...
0.14	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...	0.16	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	0.8	C8-FG	806 314 362 524 080
3.13	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...	0.8	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	1.35	C8-FG	806 314 362 524 080
0.14	356-...UF-HPK	806 103 553 494 ...	1.30	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	0.14	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
3.13	356-...UF-HPK	806 103 553 494 ...	0.16	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	3.13	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
0.14	356-...SF-HPK	806 103 553 504 ...	0.8	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	0.14	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
3.13	356-...SF-HPK	806 103 553 504 ...	1.30	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	3.13	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
0.14	356-...F-HPK	806 103 553 514 ...	1.34	806.104.335.524.220	806 104 335 524 220	0.14	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
3.13	356-...F-HPK	806 103 553 514 ...	1.25	806.104.344.504.220	806 104 344 504 220	3.13	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
3.13	356-...M-HPK	806 103 553 524 ...	1.34	806.104.345.514.190	806 104 345 514 190	0.14	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
0.14	356-...M-HPK	806 103 553 524 ...	1.34	806.104.345.514.220	806 104 345 514 220	3.13	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
1.10	801- ... M-HP	806 104 001 524 ...	1.35	806.104.345.524.220	806 104 345 524 220	0.14	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
1.10	805- ... M-HP	806 104 010 524 ...	1.26	806.104.350.514.190	806 104 350 514 190	3.13	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
1.11	808- ... M-HP	806 104 014 524 ...	1.26	806.104.350.514.220	806 104 350 514 220	0.14	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
1.11	809- ... M-HP	806 104 019 524 ...	1.26	806.104.350.524.190	806 104 350 524 190	3.13	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
1.11	812- ... M-HP	806 104 022 524 ...	1.26	806.104.350.524.220	806 104 350 524 220	0.14	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
1.16	909- ... M-HP	806 104 068 524 ...	1.27	806.104.351.514.220	806 104 351 514 220	3.13	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
1.11	835- ... M-HP	806 104 109 524 ...	1.27	806.104.351.524.220	806 104 351 524 220	0.14	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
1.12	836- ... M-HP	806 104 110 524 ...	1.27	806.104.352.514.220	806 104 352 514 220	3.13	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
1.12	836- ... C-HP	806 104 110 534 ...	1.27	806.104.352.524.220	806 104 352 524 220	1.38	G5102	807 104 012 523 037
1.12	836- ... SC-HP	806 104 110 544 ...	1.27	806.104.353.504.220	806 104 353 504 220	1.38	G5027	807 104 023 513 022
1.12	837- ... M-HP	806 104 111 524 ...	1.27	806.104.353.514.220	806 104 353 514 220	1.38	G5026	807 104 023 513 027
1.12	836S- ... M-HP	806 104 119 524 ...	1.27	806.104.353.524.220	806 104 353 524 220	1.38	G5025	807 104 023 513 031
1.16	881- ... M-HP	806 104 141 524 ...	0.9	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190	1.38	G5112	807 104 042 523 080
1.12	842R- ... M-HP	806 104 143 524 ...	1.24	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190	1.38	G5106	807 104 112 523 050
1.12	842R- ... C-HP	806 104 143 534 ...	0.9	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220	1.38	G5206	807 104 112 542 050
1.12	836T- ... M-HP	806 104 150 524 ...	1.24	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220	1.38	G5117	807 104 141 523 023
1.12	836KR- ... M-HP	806 104 157 524 ...	0.9	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190	1.38	G5332	807 104 143 543 050
1.12	842KR- ... C-HP	806 104 158 534 ...	1.24	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190	1.38	G5022	807 104 161 513 023
1.14	852- ... M-HP	806 104 164 524 ...	0.9	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220	1.38	G5115	807 104 161 523 023
1.15	858- ... F-HP	806 104 165 514 ...	1.24	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220	1.38	G5009	807 104 172 513 037
1.15	858- ... M-HP	806 104 165 524 ...	1.28	806.104.355.504.190	806 104 355 504 190	1.38	G5118	807 104 199 523 037
1.15	859- ... F-HP	806 104 166 514 ...	1.28	806.104.355.504.220	806 104 355 504 220	1.38	G5218	807 104 199 542 037
1.15	859- ... M-HP	806 104 166 524 ...	1.28	806.104.355.514.160	806 104 355 514 160	1.38	G5211	807 104 199 542 050
1.13	845- ... M-HP	806 104 170 524 ...	1.28	806.104.355.514.190	806 104 355 514 190	1.38	G5023	807 104 248 513 016
1.13	846- ... M-HP	806 104 171 524 ...	1.28	806.104.355.514.220	806 104 355 514 220	1.38	G5161L	807 104 250 523 024
1.13	847- ... F-HP	806 104 172 514 ...	1.28	806.104.355.52				

сортировано по номеру ISO • sorted by ISO Number

Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO	Стр.	Артикул	ISO
1.38	G5122	807 104 370 523 220	1.7	K856- ...SF-FG	K806 314 198 504 ...			
0.11	G901	865 104 107 524 050	0.7	K856- ...F-FG	K806 314 198 514 ...			
1.41	G901	865 104 107 524 050	1.7	K856- ...F-FG	K806 314 198 514 ...			
0.11	G902	865 104 173 524 040	0.7	K856- ...M-FG	K806 314 198 524 ...			
1.41	G902	865 104 173 524 040	1.7	K856- ...M-FG	K806 314 198 524 ...			
6.5	M025	Adapter	0.7	K850- ...M-FG	K806 314 199 524 ...			
6.5	M032	Adapter	1.7	K850- ...M-FG	K806 314 199 524 ...			
1.40	Set-1752	All Ceramic SuperMax-Set	0.6	K369- ...UF-FG	K806 314 263 494 ...			
1.26	160.2-017-HP	Brix Disc	1.6	K369- ...UF-FG	K806 314 263 494 ...			
10.16	4056	Bur Block FG	0.6	K369- ...SF-FG	K806 314 263 504 ...			
10.17	4062	Bur Block HP	1.6	K369- ...SF-FG	K806 314 263 504 ...			
10.16	4070	Bur Block wood	0.6	K369- ...F-FG	K806 314 263 514 ...			
2.17	P6820	Cleaning Brush	1.6	K369- ...F-FG	K806 314 263 514 ...			
1.37	G9920	Cleaning Stone	0.7	K879- ...UF-FG	K806 314 290 494 ...			
3.11	KR-2002C	Coarse dressing diamond	1.7	K879- ...UF-FG	K806 314 290 494 ...			
5.23	P4060	Diamond Dressing Instrument	0.7	K879- ...SF-FG	K806 314 290 504 ...			
5.22	DP0002	Diamond polishing paste	1.7	K879- ...SF-FG	K806 314 290 504 ...			
1.21	FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP	Diamond Strips perforated	0.7	K879- ...F-FG	K806 314 290 514 ...			
1.20	FS6-SO	Diamond Strips wide	1.7	K879- ...F-FG	K806 314 290 514 ...			
1.20	FS6-M, FS6-F, FS6-SF	Diamond Strips wide	0.7	K879- ...M-FG	K806 314 290 524 ...			
1.20	FS6-04MDS	Diamond Strips, Coated double sided	1.7	K879- ...M-FG	K806 314 290 524 ...			
1.20	FS6-03MDS	Diamond Strips, Coated double sided	0.6	K802L	K806 314 494 524 ...			
1.20	FS6-03FDS	Diamond Strips, Coated double sided	1.6	K802L	K806 314 494 524 ...			
1.20	FS6-02DFS	Diamond Strips, Coated double sided	0.7	K847KR- ...SF-FG	K806 314 546 504 ...			
1.20	FS6-01SFDS	Diamond Strips, Coated double sided	1.7	K847KR- ...SF-FG	K806 314 546 504 ...			
5.20	P1271	Horse hair brush	0.7	K847KR- ...F-FG	K806 314 546 514 ...			
5.20	P1272	Horse hair brush	1.7	K847KR- ...F-FG	K806 314 546 514 ...			
0.4	K805- ... M-HP	K805 104 010 524 ...	0.6	K801L- ...UF-FG	K806 314 697 494 ...			
1.8	K805- ... M-HP	K805 104 010 524 ...	1.6	K801L- ...UF-FG	K806 314 697 494 ...			
0.4	K801- ... M-HP	K806 104 001 524 ...	0.6	K801L- ...SF-FG	K806 314 697 504 ...			
1.8	K801- ... M-HP	K806 104 001 524 ...	1.6	K801L- ...SF-FG	K806 314 697 504 ...			
0.5	K881- ...F-HP	K806 104 141 514 ...	0.6	K801L- ...F-FG	K806 314 697 514 ...			
1.9	K881- ...F-HP	K806 104 141 514 ...	1.6	K801L- ...F-FG	K806 314 697 514 ...			
0.5	K881- ...M-HP	K806 104 141 524 ...	0.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 ...			
1.9	K881- ...M-HP	K806 104 141 524 ...	1.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 ...			
0.5	K859- ...F-HP	K806 104 166 514 ...	3.11	KR-1003	KR Screwdriver			
1.9	K859- ...F-HP	K806 104 166 514 ...	3.11	KR-2000	KR table set			
0.5	K859- ...M-HP	K806 104 166 524 ...	3.11	KR-2001M	Medium dressing diamond			
1.9	K859- ...M-HP	K806 104 166 524 ...	10.14	Set-1995	PUSH finishing kit			
0.5	K847S- ... M-HP	K806 104 172 524 ...	10.9	Set-1688	Set			
1.9	K847S- ... M-HP	K806 104 172 524 ...	10.10	Set-1781	Set			
0.5	K856- ...F-HP	K806 104 198 514 ...	10.11	Set-1565	Set			
1.9	K856- ...F-HP	K806 104 198 514 ...	10.8	Set-1779	Set			
0.5	K856- ...M-HP	K806 104 198 524 ...	10.6	Set-1553	Set			
1.9	K856- ...M-HP	K806 104 198 524 ...	10.7	Set-1794	Set			
0.5	K850- ...F-HP	K806 104 199 514 ...	4.7	Set-1950	Set			
1.9	K850- ...F-HP	K806 104 199 514 ...	10.10	Set-1950	Set			
0.5	K850- ...M-HP	K806 104 199 524 ...	10.12	Set-2016	Set A.v.Hajmasy			
1.9	K850- ...M-HP	K806 104 199 524 ...	10.4	Set-1881	Set nach O.Brix			
0.5	K861- ...F-HP	K806 104 248 514 ...	0.13	Set-1881	Set nach O.Brix			
1.9	K861- ...F-HP	K806 104 248 514 ...	10.16	SH406...	Silicone holder FG, HP/RA			
0.5	K861- ...M-HP	K806 104 248 524 ...	5.18	P1110	Steel Brush			
1.9	K861- ...M-HP	K806 104 248 524 ...	1.17	848L- ... TSC-HP	T806 104 175 544 ...			
0.5	K863- ... F - HP	K806 104 250 514 ...	1.17	856- ...TSC-HP	T806 104 200 544 ...			
1.9	K863- ... F - HP	K806 104 250 514 ...	10.15	Set-1754	Zirconia set			
0.5	K863- ... M - HP	K806 104 250 524 ...	5.21	P1275				
1.9	K863- ... M - HP	K806 104 250 524 ...	7.9	ML007				
0.5	K861L- ...M-HP	K806 104 250 524 ...	10.16	4071	Bur Block FG			
1.9	K861L- ...M-HP	K806 104 250 524 ...						
0.4	K379- ... F-HP	K806 104 277 514 ...						
1.8	K379- ... F-HP	K806 104 277 514 ...						
0.4	K379- ... F-HPA	K806 104 277 514 ...						
1.8	K379- ... F-HPA	K806 104 277 514 ...						
0.4	K379- ... M-HP	K806 104 277 524 ...						
1.8	K379- ... M-HP	K806 104 277 524 ...						
0.4	K379- ... M-HPA	K806 104 277 524 ...						
1.8	K379- ... M-HPA	K806 104 277 524 ...						
0.7	K899- ...M-FG	K806 314 033 524 ...						
1.7	K899- ...M-FG	K806 314 033 524 ...						
0.7	K881- ...UF-FG	K806 314 141 494 ...						
1.7	K881- ...UF-FG	K806 314 141 494 ...						
0.7	K881- ...SF-FG	K806 314 141 504 ...						
1.7	K881- ...SF-FG	K806 314 141 504 ...						
0.7	K881- ...F-FG	K806 314 141 514 ...						
1.7	K881- ...F-FG	K806 314 141 514 ...						
0.7	K881- ...M-FG	K806 314 141 524 ...						
1.7	K881- ...M-FG	K806 314 141 524 ...						
0.7	K882- ...M- FG	K806 314 142 524 ...						
1.7	K882- ...M- FG	K806 314 142 524 ...						
0.7	K859L- ...UF-FG	K806 314 167 494 ...						
1.7	K859L- ...UF-FG	K806 314 167 494 ...						
0.7	K859L- ...SF-FG	K806 314 167 504 ...						
1.7	K859L- ...SF-FG	K806 314 167 504 ...						
0.7	K859L- ...F-FG	K806 314 167 514 ...						
1.7	K859L- ...F-FG	K806 314 167 514 ...						
0.7	K856- ...UF-FG	K806 314 198 494 ...						
1.7	K856- ...UF-FG	K806 314 198 494 ...						
0.7	K856- ...SF-FG	K806 314 198 504 ...						



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

Tel. +49(0)36 424-573-0
Fax +49(0)36 424-573-29
E-Mail nti@nti.de
www.nti.de