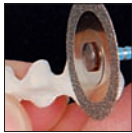


Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid
 Trimming of sintered zirconia
 Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP



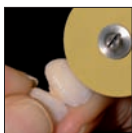
Z-Cut Diamantinstrumente FG für die Zirkonbearbeitung 0.4, 0.5
 Z-Cut FG Diamond Instruments for preparing zirconia
 Z-Cut Instruments diamantés FG pour l'usinage de la zircone



Diamantscheiben 0.6, 0.7
 Diamond Discs
 Disques diamantés



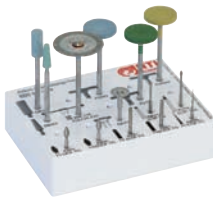
TURBO Diamantscheibe C8-FG 0.8
 C8-FG Turbo Diamond Disc
 C8-FG Disque diamanté Turbo



CeraGlaze Polierer 0.9
 CeraGlaze Polishers
 CeraGlaze Polissoirs



AllCeramic SuperMax 0.10



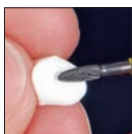
Bearbeitungsset für Zirkondioxid 0.11
 Zirconia preparation set
 Coffret de préparation du dioxyde de zirconium



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

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

Diamantscheiben • Hartmetallfräser 0.14
 Diamond Discs • Tungsten Carbide Cutters
 Disques diamantés • Fraises en carbure de tungstène

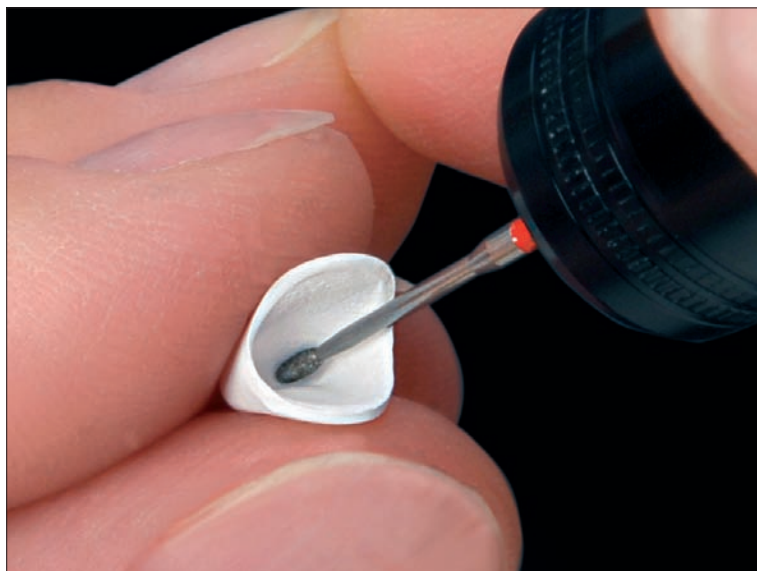


Millennium Cutter 0.15

Bearbeitung von Zirkondioxid

Trimming & Polishing of Zirconia

Traitement de céramique en zircone



Zirkondioxid

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

Zirconia

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

Dioxyde de zircon

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

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



K859L-010F-FG



REF K369-025F-FG

REF K379L-012F-FG

REF K801L-014F-FG

REF K802L-021M-FG

REF K881-016F-FG

REF K879-014SF-FG

REF K856-016SF-FG

REF K859L-010UF-FG

Z-Cut Diamond Instruments

Z-Cut Diamantinstrumente für die Zirkonbearbeitung

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

Zur IDS 2009 stellt die NTI-Kahla GmbH die Entwicklungslinie Z-Cut vor, die neue Maßstäbe in der Zirkonbearbeitung setzt. Das Design der Z-Cut Instrumente ist auf die extreme Härte der Zirkondioxid-Keramik abgestimmt. Sie bieten deutlich längere Standzeiten und eine deutlich höhere Schleifleistung als Standardinstrumente.

Erreicht werden kann dies durch ein verändertes galvanisches Bindungsverfahren. Selbst grazile Diamantinstrumente zeigen eine hohe Wirtschaftlichkeit.

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

Z-Cut Diamond Instruments for preparing zirconia

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

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

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

Even slimline diamond instruments are highly efficient.

This is attained using modified electroplating bonding technology.

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

Z-Cut Instruments diamantés pour l'usinage de la zirconie

Le dioxyde de zirconium s'est avéré comme un matériau très prometteur dans le domaine prothétique dentaire.

Les propriétés particulières de la zirconie conduisent à des l'apparition de conditions extrêmes au moment de l'usinage et affectant les instruments nécessaires à sa réalisation.

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

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

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

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

Huit formes bien choisies permettent de réaliser tous les travaux d'usinage de couronnes et de bridges en zirconie.

Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

Trimming of sintered zirconia.

Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

K369 (263)

Knospe
Pointed Football
Football pointu



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	025
Länge-Length in mm - Longueur	5,5

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

↻ opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Eiform
Football
Football (Ovoide)



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	012
Länge-Length in mm - Longueur	3,0

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

↻ opt. 200.000 rpm

K801L (697)

Rund, lang
Long Round
Rond, long



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

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

↻ opt. 200.000 rpm

K802L (494)

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



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	021
Länge-Length in mm - Longueur	10,0

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

↻ opt. 200.000 rpm

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

Specially for cutting zirconia crowns.

Spécialement pour la séparation des couronnes en zircone.

K856 (198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



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

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

↻ opt. 200.000 rpm

K859L (167)

Konus, spitz
Needle
Cône pointu



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	010
Länge-Length in mm - Longueur	11,5

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

↻ opt. 200.000 rpm

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

Specially for cutting zirconia crowns.

Spécialement pour la séparation des couronnes en zircone.

K879 (290)

Torpedo
Modified Beveled Cylinder
Torpille



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

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

↻ opt. 200.000 rpm

K881 (141)

Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



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

Shank	ISO	REF	5
FG	■ 806 314 141 514...	K881-... F-FG	016
FG	■ 806 314 141 504...	K881-... SF-FG	016
FG	□ 806 314 141 194...	K881-... UF-FG	016

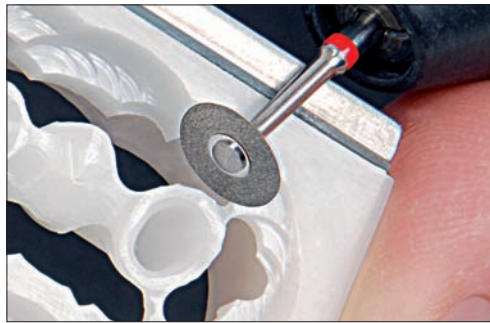
↻ opt. 200.000 rpm

Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

Trimming of sintered zirconia.

Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

Labor • Laboratory • Laboratoire



327.514.080

327.514.100

Diamantscheiben

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

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

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

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

Diamond Discs

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

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

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

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

Disques diamantés

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

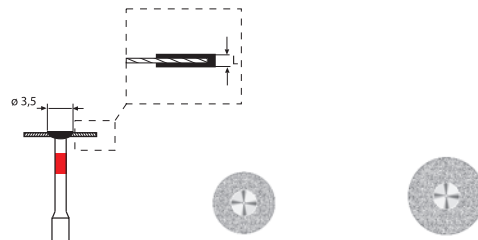
La diamantation intégrale des disques particulièrement menus simplifie la séparation et le façonnage dans les endroits particulièrement peu accessibles. La combinaison entre le petit diamètre et la diamantation intégrale facilite la découpe pour libérer des couronnes et des bridges dans les blocs de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

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 327



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

Shank  REF 

HP 806.104. ...

■ 327.514.080

■ 327.514.100

⌚ opt. 20.000 rpm

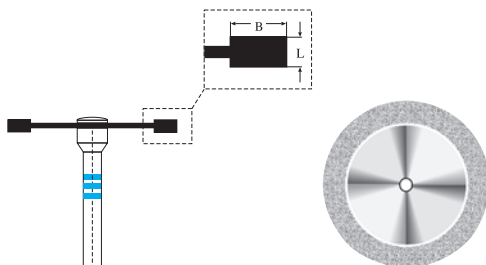
Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid
Trimming of sintered zirconia.
Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

PrimeCut SL

Flex

806 104 ...

■ 354



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating Granulation	B mm	3,0
Kopf/ Head Length / Longueur mm	L mm	0,30

Shank 



 1

HP **806.104. ...**

■ **354.524.220**

⌚ opt. 18.000 - 20.000 rpm



806.104.354.524.220

Labor • Laboratory • Laboratoire

Die galvanische Randsinterung der Diamantscheibe bietet enorme Schnittleistung.

Die Scheibe ist auf allen keramischen Werkstoffen einsetzbar.

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

Der Einsatz erfolgt bei 18.000 - 20.000 min⁻¹ mit leichtem Arbeitsdruck (Gewicht des Handstücks).

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

The cutting disc can be used on all ceramics.

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

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

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

Le disque peut être utilisé pour tous les matériaux céramiques.

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

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

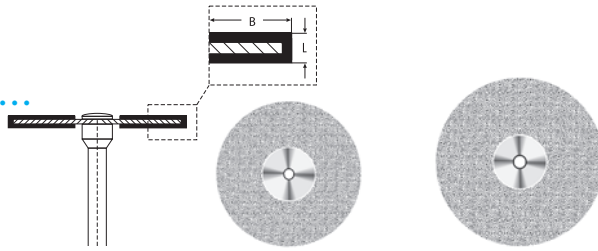
Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

Trimming of sintered zirconia.

Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex
806 104 ...
■ 358

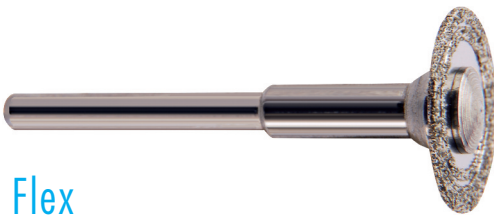


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating	B mm	voll - full	voll - full
Granulation			
Kopf/ Head Length / Longueur mm	L mm	0,15	0,15

Shank

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

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



Flex
806 314 ...
C8-FG



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080
Belegung/ Coating	B mm	voll - full
Granulation		
Kopf/ Head Length / Longueur mm	L mm	0,30

Shank

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

↻ opt. 200.000 rpm



C8-FG

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

Die Scheibe ist nicht für den Einsatz im Mund zugelassen.

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

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

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

Ce disque ne doit pas être utilisé en bouche.

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

CeraGlaze



P310



P3010



P30010

Vorpolieren • Pre-Polishing • Prépolissage

Linse, Knife-edge, lentille

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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Länge-Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0

Shank

HP 802 104 ...	292 533 ...	303 533 ...	372 533 ...	243 533 ...	373 533 ...	303 533 ...
REF	P341	P342	P343	P344	P301	P310

opt. 16.000 rpm

Glanzpolieren • Refined Finish • Polissage



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Länge-Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6

Shank

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

opt. 12.000 rpm

Hochglanzpolieren • High-Shine Polishing • Glaçage



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	250
Länge-Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	2,0

Shank

HP 802 104 ...	292 513 ...	303 513 ...	372 513 ...	243 513 ...	373 513 ...	303 513 ...	345 513 ...
REF	P30041	P30042	P30043	P30044	P30001	P30010	P30047

opt. 6.000 rpm

Der Polierer für die Zirkondioxidpolitur.
Die Kautschukbindung nimmt während
des Polierens Wärme auf und verhindert
die Überhitzung des Zirkondioxides.

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

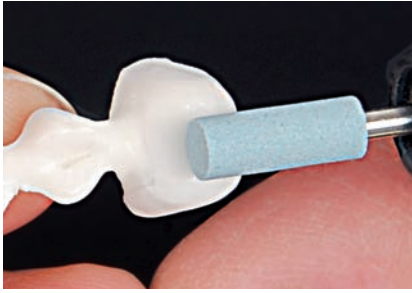
*Polissoir en caoutchouc pour le polissage
du dioxyde de zirconium. La composi-
tion du caoutchouc permet d'absorber
la chaleur lors du polissage, ce qui évite
la surchauffe du dioxyde de zirconium.*

Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

Trimming of sintered zirconia.

Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

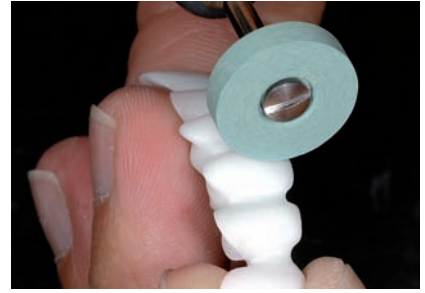
Labor • Laboratory • Laboratoire



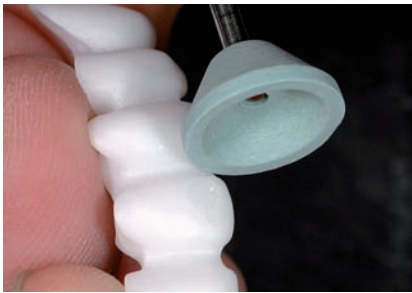
G8001



G8002



G8003



G8004



G8005

AllCeramic SuperMax



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

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

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

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

Die Keramikbindung reduziert durch die sanften Schleifeigenschaften die Wärmeentwicklung. Das vermeidet Beschädigungen am Zirkondioxid.

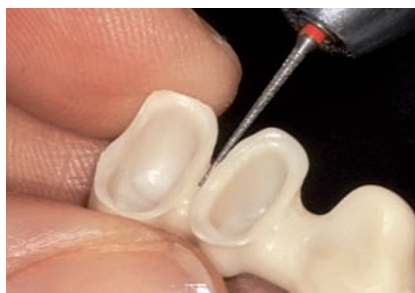
As the AllCeramic bonders is a ceramic itself, it trims all porcelains chemically purely.

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

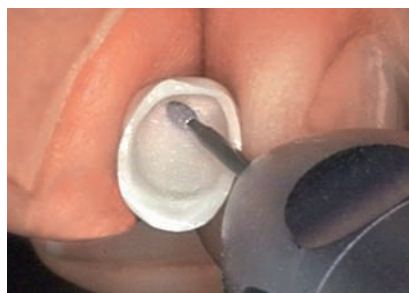
Comme le liant lui-même en céramique, les retouches des restaurations céramiques sont effectuées sans contamination.

Le caoutchouc ainsi composé réduit le dégagement de chaleur grâce à ses propriétés abrasives douces. Ce qui évite d'endommager le dioxyde de zirconium.

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



K859L-010F-FG



K379L-012F-FGL



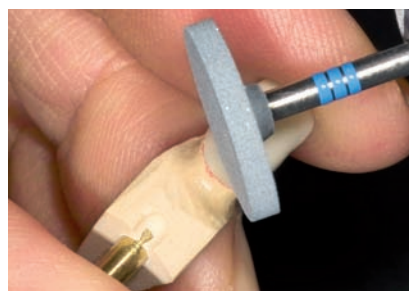
K369-025SF-FG



806.104.354.524.220



C8-FG



P3043

Labor • Laboratory • Laboratoire

Bearbeitungsset für Zirkondioxid Zirconia preparation set Coffret de préparation du dioxyde de zirconium

Bearbeitungsset für Zirkondioxid

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

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

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

Zirconia preparation set

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

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

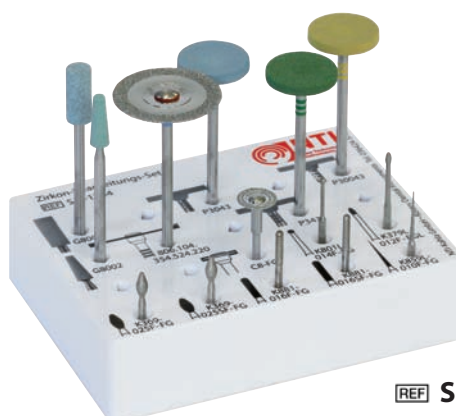
The three different grit sizes of CeraGlaze Wheels simplify contouring crown margins accurately. This allows the margin to be reduced on the die.

Coffret de préparation du dioxyde de zirconium

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

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

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



REF Set-1754

Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid

Trimming of sintered zirconia.

Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

Labor • Laboratory • Laboratoire

FT Diamantinstrumente für die Frästurbine

FT Diamond Instruments for milling turbines

Instruments diamantés FT pour la turbine de fraissage

erhältlich / available / disponible

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



REF 364-010M-FGXL

REF 364-010F-FGXL

REF 356-023SF-FGXL

REF 356-023UF-FGXL

FT Diamantinstrumente für die Frästurbine

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

FT Diamond Instruments for milling turbines

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

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

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

Instruments diamantés FT pour la turbine de fraissage

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

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

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

364 (137)



Parallel Diamanten
Parallel diamond
Instruments diamantés parallèles



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

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

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

356 (200)



Konische Diamanten
Conical diamond
Instruments diamantés coniques



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	026	033	023
L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/Angle	1°	1°	2°

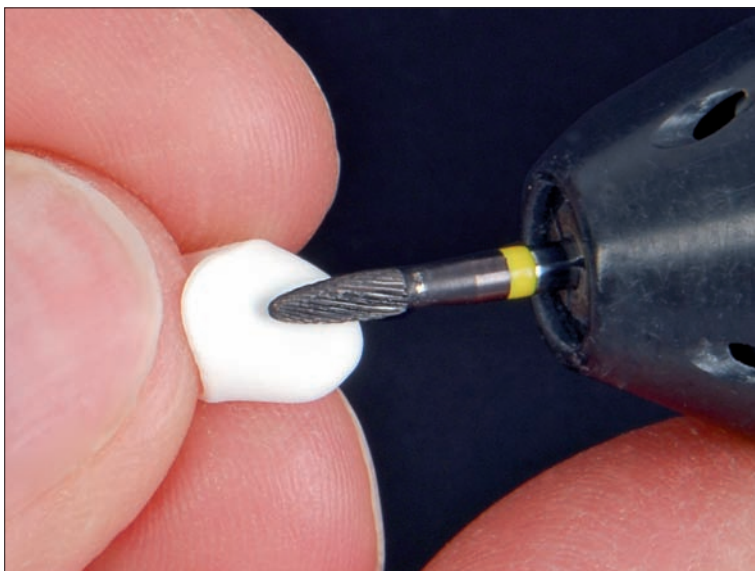
Shank	ISO	REF	3
FG ø1,6mm	806 316 200 524 ...	356-...M-FGXL	026 033 023
■ FG ø1,6mm	806 316 200 514 ...	356-...F-FGXL	026 033 023
■ FG ø1,6mm	806 316 200 504 ...	356-...SF-FGXL	026 033 023
 FG ø1,6mm	806 316 200 494 ...	356-...UF-FGXL	026 033 023

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

Bearbeitung von vorgesintertem Zirkondioxid

Trimming of pre-sintered zirconia

Façonnage d'oxyde de zircon pré-sintérisée



Speziell entwickelte Schneidengeometrien mit besonders weichem Abtrag und Diamantscheiben mit feiner Körnung sichern die schonende Gestaltung der Oberflächen. Die ausgewählten Instrumente verhindern die Beschädigung beziehungsweise das Herausbrechen von Kristallen aus dem Zirkondioxid.

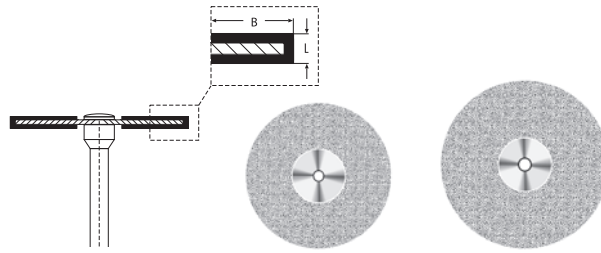
Specially developed cutting geometry with particularly gentle removal and diamond discs with a fine grit size ensure the surfaces are contoured without impairing the material properties. The selected instruments prevent damage to the zirconia or crystals breaking free from the surface.

La géométrie de coupe spécialement conçue, avec un enlèvement de matière particulièrement doux et des disques diamantés à grains fins, permettent de travailler les surfaces de manière soignée. Les instruments choisis permettent d'éviter tout dommage ou toute fracture des cristaux de dioxyde de zirconium.

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

Superflex
806 104 ...

■ 358



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

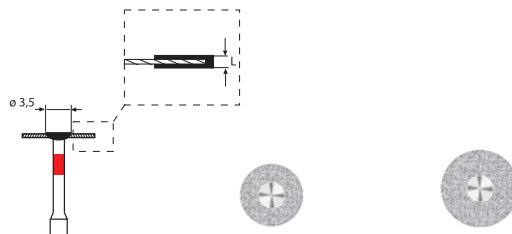
Shank   

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 327



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

Shank   





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

⚙ opt. 20.000 rpm




Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine



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



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

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

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



MC139SFE-023



MC251SFE-023



MC138SFE-023

Labor • Laboratory • Laboratoire

MC073SFE (277)



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

Shank 1

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

⌚ opt. 25.000 rpm

MCL077SFE (237)



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

Shank 1

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

⌚ opt. 25.000 rpm

Millennium Cutter



MC129SFE (141)



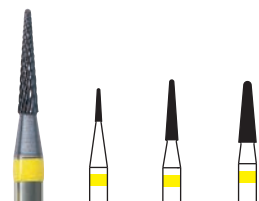
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	8,0

Shank 1

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

⌚ opt. 25.000 rpm

MC138SFE (198)



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

Shank 1

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

⌚ opt. 25.000 rpm

MC139SFE (289)



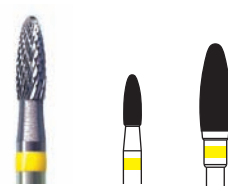
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	8,0

Shank 1

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

⌚ opt. 25.000 rpm

MC251SFE (272/274)



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

Shank 1

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

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

⌚ opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm

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

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

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