



Rotary Dental Instruments

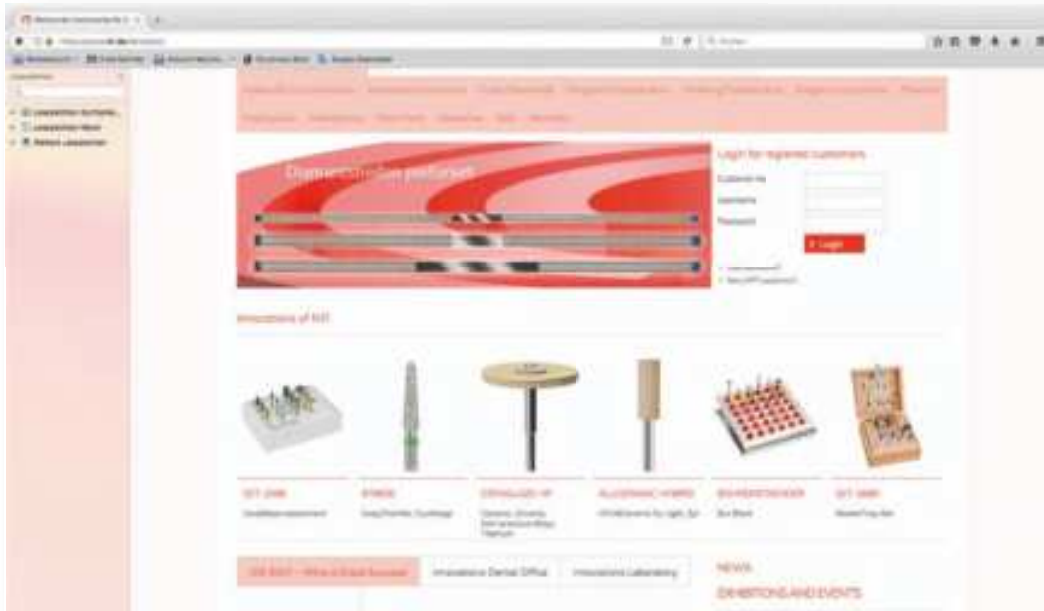
Laboratorio
Laboratorio
Laboratório

Visite nuestra página en internet **www.nti.de**

Visitate il nostro sito Web **www.nti.de**

Visite o nosso website **www.nti.de** !

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório



Este catálogo está protegido por los derechos de autor. Cualquier utilización fuera de los estrechos límites establecidos por los derechos de autor sin previa autorización por escrito por parte de la directiva de la empresa NTI-Kahla GmbH es considerada inadmisibles y sancionable. Esto se aplica en especial a la reproducción, traducción, microfilmación y al procesamiento y almacenamiento en sistemas electrónicos.

Queda prohibida especialmente la utilización de imágenes contenidas. Nos reservamos el derecho a efectuar las modificaciones de producto y de colores que sean necesarias, además el texto es susceptible de contener errores de impresión.

Il catalogo è protetto dal diritto d'autore. Qualsiasi utilizzo al di fuori dei limiti ristretti della legge sul diritto d'autore non autorizzato per iscritto dalla direzione della NTI-Kahla GmbH è illecito e punibile. Questo vale in particolare per riproduzioni, traduzioni e microfilmatura, come pure per la memorizzazione ed elaborazione in sistemi elettronici.

In particolare, è proibito l'uso delle immagini e foto incluse nel catalogo. Con riserva di eventuali modifiche necessarie su prodotto e colore, nonché di errori di battitura.

O catálogo é protegido pelos direitos de autor. Toda a utilização que seja efectuada fora dos limites das leis dos direitos do autor não é autorizada e é punível caso não exista licença por escrito por parte da gerência da Fa. NTI-Kahla GmbH. Isto aplica-se sobretudo nas reproduções, traduções, filmagens micro e para memorização e processamento em sistema electrónicos.

É estritamente proibida a utilização de imagens incluídas. Alterações necessárias da cor e do produto, assim como, erros de impressão são reservados.

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



KAT. Labor-ES-IT-PT
02/2018
4. Edition



Procesamiento de cerámicas de óxido, silicato y de alto rendimiento 0.2 - 0.17
Lavorazione di ceramiche a base di ossido, silicato e ad alte prestazioni
Processamento de cerâmicas oxidadas, cerâmicas siliciosas e cerâmicas de alto desempenho



Instrumentos de tallado diamantados para PM 1.2 - 1.39
Strumenti diamantati per manipolo
Instrumentos diamantados PM



Fresas de carburo de tungsteno 2.2 - 2.21
Frese di carburo di tungsteno
Brocas de carburo de tungstênio de laboratório



Técnica de fresado 3.2 - 3.13
Tecnica di fresaggio
Técnica de fresagem



Fresas de carburo de tungsteno para PM • Instrumentos de acabado 4.2 - 4.7
Frese in carburo di tungsteno • Strumenti per rifinitura
Brocas de carburo de tungstênio PM • Instrumentos para acabamento



Pulidores 5.2 - 5.23
Lucidanti
Polidores



Mandriles para discos 6.2 - 6.5
Mandrini per dischi
Mandris para discos



Instrumentos abrasivos con enlace cerámico 7.2 - 7.9
Abrasivi per ceramica
Abrasivos cerâmicos



Dowel Pins y Accesorios 8.2 - 8.3
Dowel Pins ed accessori
Pinos para duplicação e acessórios



Fresas de acero 9.2 - 9.5
Frese d'acciaio
Brocas aço



Sets para laboratorio y portafresas 10.2 - 10.13
Sets per il laboratorio e portafrese
Sets e broqueiros para o laboratório



Recomendaciones de uso y advertencias de seguridad • Índice 11.2 - 11.21
Istruzioni per l'uso e avvertenze di sicurezza • indice
Instruções de utilização e de segurança • índice

ISO 9001/ISO 13485





El catálogo de NTI de Instrumentos dentales rotatorios para el laboratorio.

NTI-Kahla GmbH es un fabricante alemán que exporta instrumentos dentales rotatorios a nivel mundial. Nuestros productos se exportan a más de 100 países en todo el mundo en los que son utilizados por los usuarios profesionales a nivel mundial.

La combinación de conocimientos científicos y tecnología moderna de fabricación nos convierten en uno de los principales fabricantes de instrumentos rotatorios en todo el mundo.

Nuestros productos se caracterizan por su elevada calidad, precisión e innovación.

Desde su creación en el año 1996, la compañía ha crecido de forma constante aumentando su gama de productos. Dos años después se inició la venta directa en Alemania. En 2006, en el décimo aniversario, casi se había triplicado el número de empleados.

La colaboración continuada con universidades, escuelas técnicas y fabricantes de materiales, proporciona soluciones orientadas al usuario, mediante ideas para nuevos productos.

La creación de innovaciones también tiene lugar gracias a la ayuda y el apoyo de los grandes reconocidos de la industria dental.

En venta directa, recibirá sus pedidos en un plazo máximo de 48 horas. Además, nuestros

asesores de ventas calificados le darán un asesoramiento competente e información de los productos.

Visite también nuestra página web para conocer las novedades.

Il catalogo NTI Rotary Dental Instruments per il laboratorio.

NTI-Kahla GmbH è un produttore tedesco ed esportatore in tutto il mondo di strumenti dentali rotanti. I nostri prodotti sono esportati e utilizzati in più di 100 paesi nel mondo.

L'abbinamento di know-how scientifico e tecniche di produzione moderne ci rende uno dei produttori leader mondiali di strumenti rotanti.

I nostri prodotti si distinguono per la loro elevata qualità, precisione e innovazione.

Dalla fondazione nel 1996, la nostra azienda ha avuto una continua espansione, ampliando la gamma dei prodotti. Già due anni dopo è iniziata la commercializzazione diretta in Germania. Nel 2006, per il decimo anniversario, il numero dei nostri dipendenti era quasi triplicato.

La permanente collaborazione con università, scuole professionali e produttori di materiali ha permesso di realizzare delle soluzioni su misura per gli utilizzatori attraverso nuove idee di prodotti.

Le innovazioni si realizzano anche con l'aiuto e il supporto di riconosciuti grandi nomi del settore dentale.

Grazie alla vendita diretta riceverete il vostro ordine entro le 48 ore.

Inoltre, potrete usufruire della competente assistenza e conoscenza dei prodotti da parte dei nostri qualificati consulenti esterni di prodotti medicali.

Per informazioni riguardo i nuovi prodotti, visiti anche la nostra Homepage.

O catálogo NTI Rotary Dental Instruments para o laboratório dentário.

A NTI-Kahla GmbH é um fabricante e exportador mundial alemão, de instrumentos dentários rotativos. Os nossos produtos são exportados para mais de 100 países do mundo e utilizados a por usuários profissionais a nível mundial.

A combinação de Know-how científico e de moderna tecnologia de produção, faz de nossa empresa um dos principais líderes em instrumentos rotativos a nível internacional.

Os nossos produtos destacam-se através de sua elevada qualidade, precisão e inovação.

Desde a sua fundação no ano 1996 a nossa empresa tem expandido constantemente e tem ampliado a sua gama de produtos.

Dentro de dois anos, conseguimos iniciar a venda direta de nossos produtos, na Alemanha. Em 2006, o 10 aniversário da empresa, o número de nossos colaboradores tinha triplicado.

A contínua cooperação com universidades, escolas de formação profissional para mestre de ofício e com fabricantes de materiais, promove soluções centradas no usuário através de produtos inovadores. Produtos inovadores são ainda o resultado do apoio e assistência, de líderes de opinião reconhecidos no setor de medicina dentária.

Em venda direta recebe o seu pedido dentro de 48h. Para além disso, dispõe de uma competente assessoria e informação do produto, graças aos representantes de vendas.

Também visite a nossa página para conhecer novidades.

Tipos de vástagos • Tipi di gambo • Tipos de hastes

La longitud total del instrumento es la suma de la longitud del vástago y la longitud de la parte de trabajo. En consecuencia, dependiendo de que la longitud del vástago sea más larga o más corta, la longitud total cambia. Ver ISO1797-1. En resumen, la longitud total puede ser más corta o más larga, dependiendo del tipo de construcción.

La lunghezza totale dello strumento, è la somma tra la lunghezza del gambo e la lunghezza della parte lavorante. Per gli strumenti dove il gambo può essere più lungo o più corto la lunghezza totale cambia di conseguenza: vedi ISO 1797-1 Per questo motivo la lunghezza totale può variare in, più lunga o in più corta, in base al tipo di costruzione.

Por comprimento total de instrumento entende-se a soma do comprimento da haste e do comprimento da parte de trabalho. Em instrumentos com comprimentos de haste mais curtos ou mais longos, o comprimento total se altera de maneira correspondente. Veja ISO1797-1. Portanto, o comprimento total pode ser mais curto ou mais longo dependendo do tipo de forma.

Vástagos para técnica de fresado • Gambo fresatura • Hastes para técnica de fresagem

103		HP	Pieza de mano corta Manipolo, corto Peça de mão curta
123		HP	Pieza de mano corta Manipolo, corto Peça de mão curta

Vástagos para pieza de mano • Gambo manipolo • Hastes peça de mão PM

104		HP	Pieza de mano Manipolo Peça de mão
105		HPL	Pieza de mano larga Manipolo, lungo Peça de mão comprida
106		HPXL	Pieza de mano extra larga Manipolo, extra lungo Peça de mão extra comprida

Vástagos contra - ángulo • Gambo Contrangolo • Hastes contra - ángulo CA

204		RA	Contra-ángulo (CA) Contrangolo (CA) Contra-ângulo (CA)
205		RAL	Contra-ángulo largo Contrangolo (CA) lungo Contra-ângulo (CA) comprido
206		RAXL	Contra-ángulo (CA) extra largo Contrangolo (CA) extra lungo Contra-ângulo (CA) extra comprido



Tipos de vástagos • Tipi di gambo • Tipos de hastes

Vástagos FG • Gambo FG (Friction Grip) • Hastes FG

313	← 16,5 mm → ø 1,60 mm	FGM Vástago corto FGM mini FGM Haste mini
314	← 19 mm → ø 1,60 mm	FG Vástago estándar FG standard Haste de alta rotación
315	← 21 mm → ø 1,60 mm	FGL Vástago largo FG, lungo Haste FG comprido
316	← 25 mm → ø 1,60 mm	FGXL Vástago FG extralargo FG extra lungo Haste FG extra comprido
317	← 30 mm → ø 1,60 mm	FGXXL Vástago FG superlargo FG superlungo Haste FG super comprido



Estructura de la tabla • Struttura della tabella • Estrutura de mesa

Código de forma NTI Codice della figura NTI Número de figura NTI	Símbolos para su aplicación Simbolo d'utilizzo Símbolos para aplicação	Esquema 1:1 Figura rapporto 1:1 Desenho 1:1
Código de forma/Número ISO Codice della forma/codice ISO Número de forma/número ISO	862 (275) Granada Granata Granada	
Vástago Gambo Haste	Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm Largo / Lunghezza / Comprimento mm	Unidades por empaque (1 ud.) Quantità nella confezione (1 pezzo) Quantidade por embalagem (1 peça)
Código de colores El código de colores indica el tamaño respectivo del grano.	Shank ISO REF 1	Díametro máximo de la parte activa Diametro maggiore della parte lavorante Diâmetro máximo da parte activa
Contrassegno colorato Il contrassegno colorato indica il grano.	HP ■ 806 104 275 544 ...	
Marcação de cor A marcação de cor indica o tamanho do grão.	Número ISO + Tamaño/ø Codice ISO + Grandezza/ø Número ISO + Tamanho/ø	Nº de referencia NTI Codice d'articolo NTI Número de referência NTI

Como hacer un pedido • Come ordinare • Como fazer um pedido

Nº de referencia NTI Codice d'articolo NTI Número de referência NTI	Código de forma Codice forma Número de figura	Tamaño Grandezza Tamanho	Tamaño del grano Grano Tamanho de grão	Tipo de vástago y longitud Tipo di gambo e lunghezza complessiva Tipo da haste e comprimento total
REF	862	060	SC	HP

Codificación internacional de colores para instrumentos diamantados DIN EN ISO 7711-3

Codifica colori internazionale per strumenti diamantati

Codificação de cor internacional para instrumentos de diamante

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

	M 64 - 126 µm ISO 524	Estándar Standard médio	Sin anillo/anillo azul senza anello/anello blu Sem anel / anel azul
	UF 15 µm ISO 494	Ultrafino Ultrafine Ultrafino	Anillo blanco anello bianco Anel branco
	SF 10 - 36 µm ISO 504	Superfino Superfine Superfino	Anillo amarillo anello giallo Anel amarelo
	F 27 - 76 µm ISO 514	Fino Fine Fino	Anillo rojo anello rosso Anel vermelho
	C 107 - 181 µm ISO 534	Grueso Grossa Grosso	Anillo verde anello verde Anel verde
	SC 151 - 213 µm ISO 544	Supergrueso Supergrossa Supergrosso	Anillo negro anello nero Anel preto
	EC 426 µm ISO 554	Extragrueso Extragrossa Extragrosso	Sin anillo / Anillo negro senza anello / anello nero Sem anel / anel preto

diámetro del cabezal / tamaños • diametro testa / dimensione • diâmetro de cabeça / tamanhos

	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
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

Sistema de numeración según DIN EN ISO 6360-1 • Sistema di codifica numerica secondo DIN EN ISO 6360-1 • Sistema de numeração de acordo com DIN-EN ISO 6360-1

La referencia ISO consta de un código de números fijo, que informa sobre determinadas características del instrumento y del útil, que permiten una identificación inequívoca (DIN EN ISO 6360-1).

Il numero ISO è composto da un codice numerato che indica alcune caratteristiche specifiche degli strumenti, permettendone così l'identificazione certa (DIN EN ISO 6360-1).

O número ISO consiste em um código numérico que indica certas características próprias de cada instrumento para uma identificação clara e precisa. (Norma DIN EN ISO 6360-1).

Laboratório • Laboratorio • Laboratório



Material de la parte activa
806 = diamante, enlace metálico galvanizado

Vástago y largo total 104 = PM Pieza de mano estándar 44,5 mm, ø 2,35 mm

Forma (ISO 6360-2) y tamaño (ISO 6360-6) del grano o bien dentado
198 = cónico redondo
524 = granulación estándar

Tamaño nominal ISO 2157 diámetro máximo de la parte activa (1/10 mm)
025 = tamaño 2,5 mm

Materiale della parte lavorante
806 = diamante, legante metallico galvanico

Gambo e lunghezza complessiva
104 = HP manipolo standard 44,5 mm, ø 2,35 mm

Forma (ISO 6360-2) e grano (ISO 6360-6) o dentatura
198 = cono tondo
524 = grano standard

Diametro nominale ISO 2157 diametro massimo dell'utensile (1/10 mm)
025 = dimensione 2,5 mm

Material da parte activa
806 = Diamante, ligação galvânica em metal

Haste e comprimento total
104 = HP Peça de mão 44,5 mm, ø 2,35 mm

Forma (ISO 6360-2) e granulação (ISO 6360-6) ou corte
198 = Cone redondo
524 = Granulação média

Tamanho nominal ISO 2157 Diâmetro máximo da parte activa (1/10 mm)
025 = Tamanho 2,5 mm



Material de la parte activa
500 = Carburo de tungsteno

Vástago y largo total
104 = PM Pieza de mano

Forma (ISO 6360-6) y dentado o bien tamaño del grano
274 = cónico redondo
221 = dentado cruzado

Tamaño nominal ISO 2157 diámetro máximo de la parte activa (1/10 mm)
060 = tamaño 6,0 mm

Materiale della parte lavorante
500 = Carburo di tungsteno

Gambo e lunghezza totale
104 = PM Manipolo

Forma (ISO 6360-6) e dentatura o grano
274 = Cono, tondo
221 = Dentatura incrociata

Grandezza ISO 2157 Diametro maggiore della parte lavorante (1/10 mm)
060 = diametro 6,0 mm

Material da parte activa
500 = Carburo de tungsténio

Haste e comprimento total
104 = PM Peça de mão

Forma (ISO 6360-6) e corte ou granulação
274 = Cônico redondo
221 = Corte cruzado

Tamanho Norma ISO 2157 Diâmetro máximo da parte activa (em /10 mm)
060 = Tamanho 6,0 mm

Sistema de numeración según DIN EN ISO 6360-1

Sistema di codifica numerica • Sistema de numeração de acordo

Primer y segundo lugar – Material de la parte activa, 3^{er} lugar - Aglutinante / Recubrimiento

Prima e seconda posizione - Materiale della parte lavorante, terza posizione - Legante / Stratificazione.

Primeiro e segundo – material da parte activa, 3 - aglutinação/revestimento

- | | |
|------------|---|
| 039 | Plástico, combinación de enlace y recubrimiento - FlexiPol
plastica, combinazione di legante e rivestimento - FlexiPol
Plástico, combinação de ligação e de revestimento |
| 050 | Franela – pulidor de algodón
disco in flanella - cotone per lucidatura
Flanela - Instrumento de algodão para polir |
| 090 | Pelo de cabra - cepillos
pelo di capra - spazzole
Pêlo de cabra - Escovas |
| 100 | Cepillos pulidores de cerdas naturales
setole naturali - spazzole per lucidatura
Pêlos de escovas naturais – escovas de polir |
| 110 | Cepillos de nylon con cerdas sintéticas
setole sintetiche - spazzole di nylon
Pêlos de escovas sintéticos – escovas de nylon |
| 310 | Acero, acero de herramientas – fresas de acero
acciaio, acciaio per utensili - punta in acciaio
Aço para ferramentas – broca de aço |
| 311 | Acero, acero de herramientas niquelado, mandriles Moore y Snap-on
acciaio - acciaio per utensili nichelato – mandrino SnapOn, mandrino Moore
Aço para ferramentas niquelado - SnapOn Mandrel, Mooremandrel |
| 330 | Acero inoxidable de la más alta calidad – instrumental quirúrgico, mandriles para discos
acciaio inossidabile, massima qualità – strumenti chirurgici, mandrini a vite
Aço inoxidável, qualidade elevada – instrumentos cirúrgicos, mandris para discos |
| 340 | Acero inoxidable para resortes
acciaio inossidabile per molle
Aço inoxidável para molas |
| 500 | Carburo de tungsteno – fresas de carburo de tungsteno
carburo di tungsteno - frese e punte in carburo di tungsteno
Carburo de tungsténio – fresa e broca em carbide |
| 506 | Carburo de tungsteno con recubrimiento de nitrato de titanio y Millennium
carburo di tungsteno con rivestimento in nitrato di titanio e Millennium
Carburo de tungsténio revestido em titânio e Millennium |
| 603 | Cuarzo con enlace plástico – caperuzas abrasivas
quarzo con legante plastico - tappi abrasivi
Quartzo com ligação em material sintético – capas abrasivas |
| 613 | Corindón normal con enlace plástico – disco separador
corindone naturale con legante plastico - dischi da taglio
Corindo normal com ligação em material sintético – discos de separação |
| 618 | Corindón normal y enlace de silicona – NTI NE Master
corindone naturale e legante siliconico - NTI NE Master
Corindo normal e ligação em silicone - NTI NE Master |
| 625 | Corindón fino rosado, enlace cerámico – abrasivos rosados
corindone prezioso rosa, legante ceramico - puntine rosa
Corindo precioso em rosa e ligação em cerâmica – pedra cor de rosa |
| 630 | Corindón blanco
Corindone nobile bianco
Corindo nobre branco |
| 633 | Corindón blanco, enlace de plástico
Corindone nobile bianco, legante plastica
Corindo nobre branco, ligação de plástico |

Sistema de numeración según DIN EN ISO 6360-1

Sistema di codifica numerica • Sistema de numeração de acordo

- 635** Corindón fino blanco con enlace cerámico – piedras de Arkansas y abrasivos marrones
 corindone prezioso bianco con legante ceramico - pietre di Arkansas e puntine marroni
 Corindo precioso em branco com ligação em cerâmica – pedras arcansas e castanhas
- 638** Corindón fino y enlace de silicona - SoftWizard
 corindone prezioso e legante siliconico - SoftWizard
 Corindo precioso e ligação em silicone - SoftWizard
- 652** Carburo de silicio con enlace de goma
 carburo di silicio con legante gomma
 Carbureto de silício com ligação de borracha
- 653** Carburo de silicio, enlace plástico
 Carburo di silicio, legante plastic
 Carboreto de silício, ligação de plástico
- 655** Carburo de silicio con enlace cerámico – abrasivos verdes
 carburo di silicio con legante ceramico - puntine verdi
 Carbureto de silício com ligação de cerâmica- pedras verdes
- 658** Carburo de silicio con enlace de silicona – pulidores – AcrylicMaster, EpsiPol etc.
 carburo di silicio, legante siliconico - lucidatore - AcrylicMaster, EpsiPol ecc.
 Carbureto de silício com ligação em silicone – polidores- AcrylMaster, EpsiPol etc.
- 802** Grano de diamante, enlace de goma – pulidores CeraGlaze, DiaGloss, Unique etc.
 grana di diamante, legante gomma - lucidatori CeraGlaze, DiaGloss, Unique ecc.
 Grão de diamante com ligação em borracha - polidor CeraGlaze, DiaGloss, Unique etc.
- 803** Grano de diamante enlace plástico - SuperMax
 grana di diamante con legante plastico - SuperMax
 Grão de diamante com ligação em material sintético - SuperMax
- 804** Diamante, enlace magnésico
 diamante, legante magnesitico
 Diamante, ligação magnésica
- 805** Grano de diamante, enlace cerámico - AllCeramic SuperMax
 grana di diamante, legante ceramico - AllCeramic SuperMax
 Grão de diamante com ligação em cerâmica - AllCeramic SuperMax
- 806** Grano de diamante, enlace metálico galvanizado – todos los discos e instrumentos estándar
 grana di diamante, legante metallico galvanico - tutti gli strumenti e i dischi standard
 Grão de diamante com ligação galvânica em metal – todos os instrumentos e discos padrão
- 807** Grano de diamante enlace metálico sinterizado
 grana di diamante, legante metallico sinterizzato
 Grão de diamante com ligação em metal sinterizado
- 808** Grano de diamante, enlace de silicona - pulidores
 grana di diamante, legante siliconico - lucidatore
 Grão de diamante em polidor de ligação em silicone
- 865** Diamante intermedio, enlace cerámico
 diamante medio, legante ceramico
 Diamante médio, ligação cerâmica



La lista de precios indica las unidades empacadas • Per le unità di imballo vedere il listino prezzi • Unidades de embalagem ver na lista de preço

Laboratorio • Laboratório • Laboratório

Unidades/embalaje Pz./imballo Peças por embalagem	Pulidores Lucidanti Polidores	Mandriles Mandrini Mandris	Abrasivos cerámicos Abrasivi per ceramica Abrasivos cerâmicos	Dowel Pins y accesorios Dowel Pins ed accessori Pinos para duplicação e acessórios
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

Para la cantidad del pedido, por favor, adjunte la letra correspondiente al número de artículo.
 Per la quantità d'ordine si prega di aggiungere la lettera corrispondente al codice articolo.
 Acrescentar a letra correspondente ao número de artigo para definir a quantidade por caixa.

Símbolos gráficos para instrumentos dentales rotativos

Simboli grafici per strumenti dentali

Símbolos gráficos para instrumentos rotativos de odontologia

Laboratorio Odontotecnica Técnica dentária



Técnica de coronas y puentes
Ponti e corone
Técnica de coroas e pontes



Técnica de acrílicos
Resina acrílica
Resinas acrílicas



Fabricación de modelos
Costruzione di modelli
Fabricação de modelos



Técnica de modelos colados
Protesi scheletrate
Técnica de esqueléticas



Técnica fresado
Meccanica di precisione per odontotecnica
Odontologia.
Técnica de fresagem



Utilizar refrigeración con espray de agua • Spray raffreddante/usare con spray d'acqua • Arrefecimento por spray/aplicar com vaporizador de água

Varios Other Vários



Observar las instrucciones de uso
Attenersi alle istruzioni per l'uso
Observar as instruções de uso



Velocidad recomendada
Velocità raccomandata
Número de rotações recomendado



Velocidad máxima permitida
Velocità massima consentita
Velocidade máxima permitida



Unidad de embalaje
Unità d'imballo
Unidade de embalagem



Referencia
Numero d'articolo
No.de artigo



No. ISO
Numero ISO
No. ISO



Número de lote - Permite identificar el lote de producción correspondiente.
Numero di lotto - rende possibile l'identificazione del numero di produzione.
Nº de lote - permite a identificação do lote de produção correspondente.

Limpieza, Desinfección, Esterilización Pulizia, Disinfezione, Sterilizzazione Limpeza, Desinfecção, Esterilização



Baño ultrasónico
Bagno ad ultrasuoni
Banho ultra-sônico



Termodesinfector
Termodesinfettore
Termodesinfector



Autoclave
Autoclave
Autoclave



Fabricante
Produttore
Fabricante



Fecha de caducidad
Utilizzabile fino a
Prazo de validade



Vídeo
Video
Vídeo



Protección de los ojos
Protezione oculare
Protecção ocular



Protección respiratoria
Protezione delle vie respiratorie
Protecção respiratória

⌚ máx. velocidad

Indica la máxima velocidad sin estar en contacto con el material.

⌚ ópt. velocidad

Indica la velocidad recomendada para trabajar el material.

⌚ Velocità max.

Il valore si riferisce alla velocità massima senza contatto con l'oggetto da lavorare.

⌚ Velocità ottimale

Il valore si riferisce alla velocità di lavoro raccomandata sull'oggetto.

⌚ No. máx. de rotações

Indica o número máximo de rotações sem contacto com o objecto de trabalho.

⌚ No. ideal (ópt.) de rotações

Indica o número de rotações recomendado durante o trabalho no objecto.

Procesamiento de cerámicas de óxido, silicato y de alto rendimiento

Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni

Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance



Z-Cut Instrumentos diamantados HP Pieza de mano

0.4, 0.5

Z-Cut Strumenti diamantati HP

Z-Cut Instrumentos diamantados HP



Z-Cut Instrumentos diamantados FG

0.6, 0.7

Z-Cut Strumenti diamantati FG

Z-Cut Instrumentos diamantados FG



Discos diamantados

0.8, 0.9

Dischi diamantati

Discos diamantados



AllCeramic SuperMax

0.10, 0.11

AllCeramic Plus

AllCeramic Hybrid



CeraGlaze Pulidores

0.12

CeraGlaze Lucidanti

CeraGlaze Polidores



Set de cerámica de disilicato de litio Oliver Brix

0.13

Set per ceramica al disilicato di litio secondo Oliver Brix

Jogo para desgaste de cerâmica de dissilicato de lítio segundo Oliver Brix



FT instrumentos diamantados para la turbina fresado

0.14

FT Strumenti diamantati per fresatore a turbina

FT Instrumentos diamantados para a turbina de fresagem

Procesamiento de dióxido de zirconio pre-sinterizado

Lavorazione del diossido di zirconio pre-sinterizzato

Processamento de dióxido de zircônio pré-sinterizado



Discos diamantados • Fresas de carburo de tungsteno

0.16

Dischi diamantati • Frese di carburo di tungsteno

Discos diamantados • Brocas de carburo de tungstênio de laboratório



Millennium Cutter

0.17

Procesamiento de cerámicas de óxido, silicato y de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido, silicato e ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas, cerâmicas siliciosas e cerâmicas de alta performance



Desde el desarrollo de la técnica de copiado y la introducción de los sistemas de CAD/CAM, el dióxido de zirconio se ha convertido en uno de los materiales más utilizados. Los continuos avances ofrecen nuevos tipos de cerámicas de alto rendimiento basadas en silicatos. La mezcla de cerámicas de silicato con las cerámicas de óxido han ampliado las posibilidades en la odontología. Para trabajar éstas novedosas cerámicas requieren nuevos instrumentos que trabajen adecuadamente éste material y lo hagan simultáneamente de una manera económica.

Dallo sviluppo della tecnica di copiatura e dall'introduzione dei sistemi CAD/CAM, l'ossido di zirconio è diventato uno dei materiali più utilizzati. Il costante progresso ha permesso di sviluppare altre ceramiche ad alte prestazioni a base di silicati. Anche l'uso di miscugli di silicati con ceramiche a base di ossido amplia le opportunità in campo odontoiatrico. Tutte queste ceramiche richiedono l'uso di strumenti perfettamente coordinati, che consentano in primo luogo una lavorazione attenta alla conservazione del materiale e, soprattutto, anche economicamente vantaggiosa.

Desde o desenvolvimento da tecnologia de cópia e a introdução de sistemas CAD/CAM, o zircônio tornou-se um dos materiais mais utilizados. Devido ao progresso contínuo, outras cerâmicas de alta performance desenvolveram-se com base em silicatos. As misturas de silicatos com cerâmicas oxidadas também ampliam as possibilidades na odontologia. Todas essas cerâmicas requerem instrumentos perfeitamente compatíveis cuja principal tarefa é trabalhar de modo cuidadoso com o material e, acima de tudo econômico.



K379-014F-HP



K861L-024M-HP



K859-018F-HP

Z-Cut HP

Instrumento diamantado Z-Cut HP

Las nuevas cerámicas de alto rendimiento se han cristalizado como material del futuro para las prótesis dentales. Las características especiales, en particular, las variantes cada vez más duras de las cerámicas de alto rendimiento, plantean exigencias extremas en las preparaciones y en los instrumentos necesarios para ellas.

El diseño de los instrumentos Z-Cut con su extrema dureza, está hecho acorde con las nuevas cerámicas. Este instrumento ofrece una mayor vida útil y una clara y elevado rendimiento de corte como instrumentos estándar.

Las formas especialmente seleccionadas, se ajustan a los requisitos del fabricante del material y facilitan su finalización.

Strumenti diamantati Z-Cut HP

Le innovative ceramiche ad alte prestazioni si sono stabilite come il materiale per il futuro nella odontoiatria protesica. Le speciali proprietà, in particolare modo le sempre più dure varianti delle ceramiche ad alte prestazioni, pongono delle estreme esigenze per la loro lavorazione e ai relativi necessari strumenti.

Il design degli strumenti Z-Cut è calibrato all'estrema durezza delle nuove ceramiche. Gli strumenti hanno così una notevole maggiore durata nel tempo e maggiore capacità di taglio degli strumenti standard.

Le forme scelte in modo speciale sono calibrate alle specifiche dei produttori dei materiali e facilitano la lavorazione finale.

Z-Cut Instrumentos diamantados em PM

As novas cerâmicas de alta performance emergem no campo de prótese dentária como o material do futuro. As propriedades específicas das mesmas, em especial das suas variantes com dureza cada vez mais elevada, colocam exigências extremas no seu processamento e aos instrumentos necessários. O design dos instrumentos Z-Cut foi desenvolvido e harmonizado para a extrema dureza das novas cerâmicas. Estes instrumentos garantem uma capacidade de desgaste e vida útil consideravelmente mais elevadas do que instrumentos standard.

As formas dos Z-cut foram especialmente selecionadas de acordo com as especificações dos fabricantes dos materiais e facilitam a conclusão final dos trabalhos.

K379 (277)

Huevo
Gemma
Ovo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	3,0

Shank	ISO	REF	5
HP	K806 104 277 514 ...	K379 - ... F - HP	014

opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K379 (277)

Huevo
Gemma
Ovo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	4,2

Shank	ISO	REF	5
HP	K806 104 277 524 ...	K379 - ... M - HPA	023

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm



K801 (001)

Redondo
Rotondo
Esférica



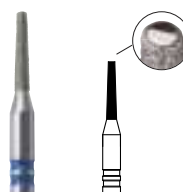
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	021
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	-

Shank	ISO	REF	5
HP	K806 104 001 524 ...	K801 - ... M - HP	021

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K847S (172)

Cono, bordes cortantes
Cono, a taglio laterale
Cónica, cortante aos lados



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,6

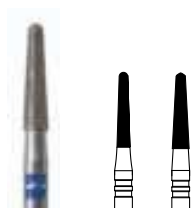
Shank	ISO	REF	5
HP	K806 104 172 524 ...	K847S - ... M - HP	014

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance

K850 (199)

Cono, punta redondeada
 Cono con punta arrotondata
 Cônica, ponta redonda

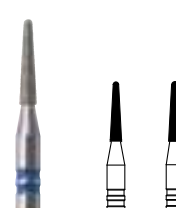


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018	023
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 199 524...	K850- ... M-HP 018 023
HP	■	K806 104 199 514...	K850- ... F-HP 018
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K856 (198)

Cono, punta redondeada
 Cono con punta arrotondata
 Cônica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016	018
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0	8,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 198 524...	K856- ... M-HP 016 018
HP	■	K806 104 198 514...	K856- ... F-HP 016 018
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K859 (166)

Cono, puntiagudo
 Cono a punta
 Cônica, pontiaguda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 166 514...	K859- ... F-HP 018
↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K861 (248)

Llama
 Fiamma
 Chama



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	6,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 248 514...	K861- ... F-HP 014
↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K861L (250)

Llama, largo
 Fiamma, lunga
 Chama, longa

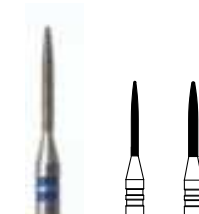


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	024
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank	ISO	REF	1
HP	■	K806 104 250 524...	K861L- ... M-HP 024
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K863 (250)

Llama
 Fiamma
 Chama

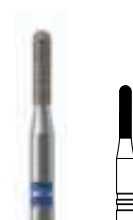


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 250 524 ...	K863- ... M - HP 010
HP	■	K806 104 250 514 ...	K863- ... F - HP 012
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K881 (141)

Cilindro, punta redondeada
 Cilindro con punta arrotondata
 Cilíndrica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 141 524...	K881- ... M-HP 016
HP	■	K806 104 141 514...	K881- ... F-HP 016
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance



K859L-010F-FG



Instrumento Z-Cut

IPS e.max® La vitrocerámica de disilicato de litio y el dióxido de zirconio son lo último en tecnología en cerámica.

Las características de los materiales requieren más prestaciones de los elementos. Además, la dureza de las unidades monolíticas reduce la durabilidad de los instrumentos de corte de diamante.

Los instrumentos Z-Cut tienen una unión especialmente fuerte que evita la rotura de los granos.

El grano de diamante Z-Cut presenta la más elevada dureza entre los diamantes. Esto garantiza una vida útil y una rentabilidad inigualables.

IPS e.max® es una marca registrada de la empresa Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Strumenti Z-Cut

IPS e.max® La vitroceramica al disilicato di litio e l'ossido di zirconio sono al momento lo standard della tecnica della ceramica.

Specialmente la durezza degli elementi monolitici riduce notevolmente la durata nel tempo degli strumenti diamantati.

Gli strumenti Z-Cut hanno un legante molto stabile che impedisce la rottura dei grani e i diamanti usati per la parte abrasiva sono i più duri tra i diamanti disponibili.

Ciò permette di ottenere una durata nel tempo e una convenienza economica senza precedenti dello strumento.

IPS e.max® è un marchio registrato di Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Instrumentos Z-Cut

A cerâmica de vidro IPS e.max® em disilicato de lítio e o zircônio são os materiais padrão na técnica de cerâmica total.

As suas propriedades físicas exigem muito aos instrumentos. Especialmente a dureza de unidades monolíticas, reduz significativamente a vida útil de instrumentos de desgaste diamantados.

Os instrumentos Z-Cut possuem uma ligação química extremamente forte, o que impede o arrancamento do grão diamantado.

O grão diamantado dos Z-Cut é o mais duro entre os diamantes. Isto garante uma vida útil prolongada e elevada rentabilidade.

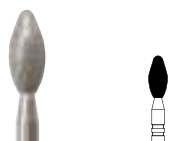
IPS e.max® é uma marca registada da Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

K369 (263)

Botón

Palla a punta

Botão



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	025
Largo/Lunghezza/Comprimento	mm	5,5

Shank	ISO	5	REF
FG	K806 314 263 514...	K369 - ... F -FG	025
FG	K806 314 263 504...	K369 - ... SF -FG	025
FG	K806 314 263 494...	K369 - ... UF -FG	025

opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Huevo

Gemma

Ovo



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	012
Largo/Lunghezza/Comprimento	mm	3,0

Shank	ISO	5	REF
FGL	K806 315 277 514...	K379L - ... F-FGL	012

opt. 200.000 rpm

K801L (697)

Redondo, largo

Rotondo, lungo

Esférica, longa



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento	mm	

Shank	ISO	5	REF
FG	K806 314 697 514...	K801L - ... F- FG	014
FG	K806 314 697 504...	K801L - ... SF- FG	014
FG	K806 314 697 494...	K801L - ... UF- FG	014

opt. 200.000 rpm

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance

K847KR (546)



Cono, bordes cortantes
 Cono, a taglio laterale
 Cônica, cortante aos lados



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	016	025
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0	8,0

Shank   

FG  K806 314 546 514...	K847KR- ... F-FG	016	025
FG  K806 314 546 504...	K847KR- ... SF-FG	016	025

 opt. 200.000 rpm

K850 (199)



Cono, punta redondeada
 Cono con punta arrotondata
 Cônica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	014	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0	10,0

Shank   

FG  K806 314 199 524...	K850- ... M-FG	014	016
--	----------------	-----	-----

 opt. 200.000 rpm

K856 (198)



Cono, punta redondeada
 Cono con punta arrotondata
 Cônica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0

Shank   

FG  K806 314 198 524...	K856- ... M- FG	016
FG  K806 314 198 514...	K856- ... F- FG	016
FG  K806 314 198 504...	K856- ... SF- FG	016
FG  K806 314 198 494...	K856- ... UF- FG	016

 opt. 200.000 rpm

Interdental interdental interdentário

K859L (167)



Cono, puntiagudo
 Cono a punta
 Cônica, pontiaguda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	010
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	11,5

Shank   

FG  K806 314 167 514...	K859L- ... F- FG	010
FG  K806 314 167 504...	K859L- ... SF- FG	010
FG  K806 314 167 494...	K859L- ... UF- FG	010

 opt. 200.000 rpm

K879 (290)



Torpedo
 Torpedo
 Torpedo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank   

FG  K806 314 290 524...	K879- ... M- FG	014
FG  K806 314 290 514...	K879- ... F- FG	014
FG  K806 314 290 504...	K879- ... SF- FG	014
FG  K806 314 290 494...	K879- ... UF- FG	014

 opt. 200.000 rpm

K881 (141)



Cilindro, punta redondeada
 Cilindro a testa rotonda
 Cilíndrica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	012	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0	8,0

Shank   

FG  K806 314 141 524...	K881- ... M- FG	012	016
FG  K806 314 141 514...	K881- ... F- FG	012	016
FG  K806 314 141 504...	K881- ... SF- FG	016	
FG  K806 314 141 494...	K881- ... UF- FG	016	

 opt. 200.000 rpm

K882 (142)



Cilindro, punta redondeada
 Cilindro con punta arrotondata
 Cilíndrica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	012
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank   

FG  K806 314 142 524...	K882- ... M- FG	012
--	-----------------	-----

 opt. 200.000 rpm

K899 (033)



Palatino
 Palatale
 Palatina



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	031
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank   

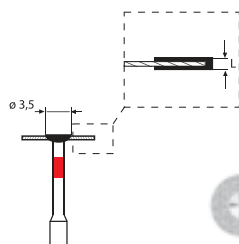
FG  K806 314 033 524...	K899- ... M-FG	031
--	----------------	-----

 opt. 200.000 rpm

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance

Superflex 806 104 ...

327



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
L = mm	L mm	0,13	0,13

Shank   1

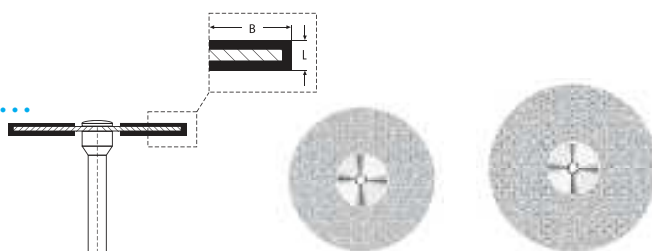
HP 806.104. ... 327.514.080 327.514.100

opt. 18.000 rpm



Superflex 806 104 ...

358



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
L = mm	L mm	0,15	0,15

Shank   1

HP 806.104. ... 358.514.190 358.514.220

opt. 18.000 rpm

Flex 806 314 ...

C8-FG



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	080
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
L = mm	L mm	0,30

Shank   1

FG TURBO 806.314.362.524.080 C8-FG

opt. 200.000 rpm



Disco diamantado TURBO para la turbina de laboratorio, usado para separar y cortar materiales cerámicos.

No emplear el disco para uso intrabucal.

Disco diamantado TURBO per la turbina da laboratorio, per la separazione e il taglio dei materiali di ceramica.

Il disco non è indicato per l'uso nel cavo orale.

Disco diamantado TURBO para turbina de laboratório na separação e afastamento de materiais cerâmicos.

Este disco não está autorizado para a utilização intra-oral.

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance

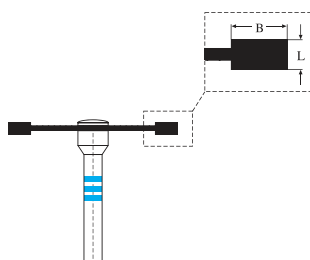
PrimeCut SL con sinterización de borde galvánico
 con sinterizzazione galvanica marginale
 com borda sinterizada por galvanização



Flex

806 104 ...

354



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	3,0
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,3	0,3

Shank ISO REF 1

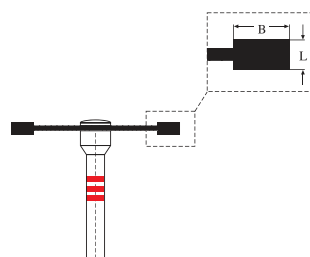
HP 806.104. ... 354.524.190 354.524.220

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Flex

806 104 ...

354



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	3,0
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,2	0,2

Shank ISO REF 1

HP 806.104. ... 354.514.190 354.514.220

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Nota:
no es adecuado para el metal

Nota:
non adatto per il metallo

Nota:
não é adequado para o metal

F	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
M	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance



G8001



G8002



G8003



G8004



G8005

AllCeramic SuperMax



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		050	040	150	120	035	050	040
Largo/Lunghezza/Comprimento 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 10.000 rpm / G8003-G8004
 opt 5.000 rpm

El material de fijación ALLCeramic es un material cerámico, que permite el repaso de todas las cerámicas.

La ligazón cerámica reduce la generación de calor gracias a la característica de su abrasión suave. Esto evita daños en el dióxido de zirconio.

Poiché il legante delle ALLCeramic è di ceramica, è possibile molare in maniera chimicamente pura tutte le masse di ceramica.

Il legante di ceramica riduce lo sviluppo di calore grazie al moderato potere abrasivo. Ciò evita il danneggiamento del diossido di zirconio.

A aglutinação ALLCeramic é por si própria uma cerâmica e possibilita assim um processamento quimicamente puro de todas as massas de cerâmica.

A ligação em cerâmica reduz, através das suas suaves propriedades de desgaste, o desenvolvimento de calor. Isto evita danificações na estrutura do dióxido de zircónio.

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance



G7010



G7002



G901

AllCeramic **Plus**

Desgaste superfino
 Granulometria superfine
 Desgaste superfino



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040	035	050	040	035	220	040
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	2,0	4,0

Shank	ISO	REF	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	303 514 220	001 514 040
HP	805 104 ...	REF	G7002	G7005	G7006	G7007	G7008	G7009	G7010

opt. 10.000 rpm / G7009 opt. 5.000 rpm

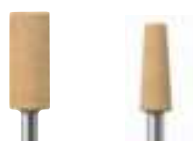
La pieza absorbe el calor durante la abrasión. Así se evitan tensiones, posteriores fisuras y grietas en zonas especialmente delicadas. La selección del granulado de diamante proporciona una excelente abrasión que es, al mismo tiempo, cuidadoso con las estructuras materiales.

Il materiale legante assorbe il calore durante l'uso, in questo modo vengono evitate tensioni, fratture e crepe anche nelle zone particolarmente sottili. La scelta della granulometria dei diamanti garantisce una eccellente rimozione del materiale senza danneggiare la struttura.

A interface de ligação absorve calor durante o desgaste. Consequentemente são evitadas tensões e a consequente formação tardia de lascas e fissuras, mesmo em zonas mais delicadas. A seleção do grão diamantado garante um excelente desgaste, em simultâneo com um tratamento suave e conservador da estrutura do material.

AllCeramic **Hybrid**

Desgaste abrasivo
 Granulometria abrasiva
 Desgaste abrasivo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050	040
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0	11,0

Shank	ISO	REF	865 104 107 524 050	865 104 173 524 040
HP	865 104 107 524 050		G901	
HP	865 104 173 524 040			G902

opt. 12.000 rpm, max. 10.000-15.000 rpm

AllCeramic Hybrid permite la conformación teniendo el mayor cuidado posible con el material. Los abrasivos ofrecen la mayor abrasión en todos los materiales cerámicos.

Le AllCeramic Hybrid permettono la lavorazione della forma proteggendo il più possibile il materiale e senza danneggiarlo. I materiali abrasivi permettono una elevatissima capacità di rimozione di tutti i tipi di ceramica.

Os instrumentos AllCeramic Hybrid dão forma ao trabalho, tendo em conta um tratamento muito conservador e suave para o material. Os materiais abrasivos permitem a mais elevada potência de desgaste em todos os materiais cerâmicos.

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance

CeraGlaze



P310



P3010

Pre-pulido • Prelucidatura • Pré-polimento



P30010

lenta / lente / Lentilha

Trabajar siempre con una ligera presión.

Usare sempre con leggera pressione.

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento.



Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0

Shank ISO



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

REF P341 P342 P343 P344 P301 P310

opt. 16.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

Pulido brillo • Lucidatura • Polimento a alto brilho



Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6

Shank ISO



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

REF P3041 P3042 P3043 P3044 P3001 P3010 P3047

opt. 12.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

Pulido alto brillo • Lucidatura a specchio • Polimento a alto lustre brilho



Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	250
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	2,0

Shank ISO



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

REF P30041 P30042 P30043 P30044 P30001 P30010 P30047

opt. 6.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

El pulidor de goma para el pulido del dióxido de zirconio. La ligazón de goma absorbe calor durante el pulido, evitando el sobrecalentamiento del dióxido de zirconio.

IL lucidante di gomma per il diossido di zirconio. Il legante gommoso assorbe il calore durante la lucidatura ed evita il surriscaldamento del diossido di zirconio.

O polidor em borracha, para polimento até de dióxido de zircônio. A ligação em borracha absorve o calor durante o polimento e evita assim o sobreaquecimento do dióxido de zircônio.

Procesamiento de cerámicas de óxido sinterizado y cerámicas de alto rendimiento
Lavorazione di ceramiche a base di ossido sinterizzate e ceramiche ad alte prestazioni
Processamento de cerâmicas oxidadas sinterizadas e cerâmicas de alta performance

Set de cerámica de disilicato de litio Oliver Brix

Set per ceramica al disilicato di litio secondo Oliver Brix

Jogo para desgaste de cerâmica em dissilicato de lítio segundo Oliver Brix

REF Set-1881



Oliver Brix

Se suministra con DVD
 DVD incluso nella confezione
 Fornecido com um DVD

Página 10.4, 10.5 Descripción detallada
 Descrizione dettagliata a pag. 10.4, 10.5
 Descrição detalhada na página 10.4, 10.5



Técnica de fresado • Tecnica di fresaggio • Técnica de fresagem

Diamantes paralelos
Frese diamantate parallele
Diamantes paralelos

Vástago / Gambo / Haste 1,6 mm

364
(137)

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	0°	0°	0°

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

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Vástago / Gambo / Haste 2,35 mm

364
(137)

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	0°	0°	0°

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

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Diamantes cónicos
Frese diamantate coniche
Diamantes cónicos

356
(200)

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	026	033	023
L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	1°	1°	2°

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

opt. 100.000 - 150.000 rpm

356
(200)

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	026	033	023
L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	1°	1°	2°

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

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Pulir con la Mesa KR • Lucidanti per il tavolo KR • Instrumentos de polimento para a mesa KR

CeraGlaze FT para cerámica, aleaciones no-preciosas y titanio
CeraGlaze FT per ceramica, leghe non preziose e titanio
CeraGlaze FT para cerâmica, ligas não preciosas e titânio

Vástago / Gambo / Haste 2,35 mm

CeraGlaze FT

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	060	060
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta			
L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 802 103 114 533 ...			PR344KR-HPK		
HP ø 2,35 mm 802 103 114 523 ...			PR3044KR-HPK		
HP ø 2,35 mm 802 103 114 513 ...			PR30044KR-HPK		

opt. verde/ verde/ verde 10.000 rpm • azul/ blu/ azul 7.500 rpm • amarillo/ giallo/ amarelo 5.000 rpm

GalacticGold FT para aleaciones preciosas
GalacticGold FT per leghe preziose
GalacticGold FT para ligas preciosas

GalacticGold FT

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	060	060
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta			
L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 658 103 114 522 ...			P1802KR-HPK		
HP ø 2,35 mm 658 103 114 511 ...			P1812KR-HPK		
HP ø 2,35 mm 658 103 114 502 ...			P1822KR-HPK		

opt. verde/ verde/ verde 10.000 rpm • amarillo/ giallo/ amarelo 8.000 rpm • rosa/ rosa/ rosa 5.000 rpm

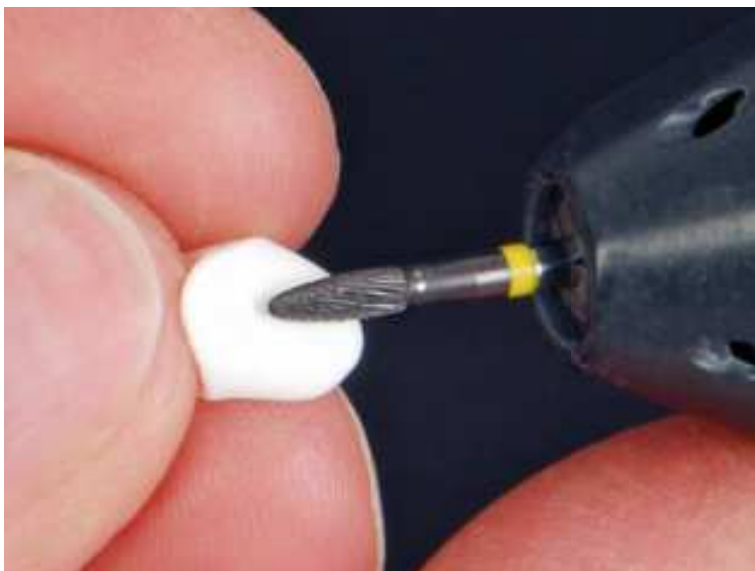
Nota: Se puede conseguir un mejor posicionamiento del pulidor con la mesa KR.

Nota: L'affilatura delle punte può essere effettuata tramite il tavolo KR.

Indicação: A rectificação de polidores pode ser efectuada com a mesa KR.

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

Procesamiento de dióxido de zirconio pre-sinterizado Lavorazione del diossido di zirconio pre-sinterizzato Processamento de dióxido de zircônio pré-sinterizado



Geometrías de filos especialmente desarrolladas con un rebajado de material particularmente suave y discos de diamante con un grano fino aseguran una conformación preservadora de las superficies. Los instrumentos seleccionados evitan daños o la fractura de cristales en el dióxido de zirconio.

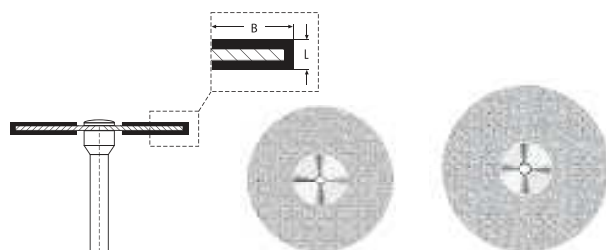
Geometria della parte tagliente sviluppata appositamente, con moderato potere abrasivo e dischi diamantati con granulometria fina permettono la realizzazione senza danneggiamento delle superfici. Gli strumenti scelti impediscono il deterioramento e la rottura dei cristalli del diossido di zirconio.

Geometria de corte especialmente desenvolvida para um desgaste extremamente suave e discos diamantados com grão fino, asseguram o tratamento cuidadoso das superfícies. Os instrumentos seleccionados impedem a danificação e/ou o deslocamento de cristais na superfície do dióxido de zircônio.

Procesamiento de dióxido de zirconio sinterizado • Lavorazione del diossido di zirconio pre-sinterizzato • Processamento de dióxido de zirconio pré-sinterizado

Superflex
806 104 ...

358



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/ Spessore / Espessura mm	L mm	0,15	0,15

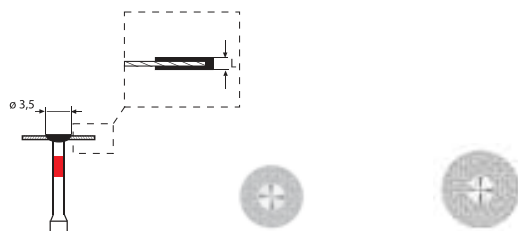
Shank ISO REF 1

HP 806.104. ... 358.514.190 358.514.220

opt. 18.000 rpm

Superflex
806 104 ...

327



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/ Spessore / Espessura mm	L mm	0,13	0,13

Shank ISO REF 1

HP 806.104. ... 327.514.080 327.514.100

opt. 18.000 rpm

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

SFE Dentado cruzado, superfino • Dentatura incrociata superfina • Corte cruzado superfino



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 ISO

HP 500 104 ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	141 110 ...	225 110 ...	196 110 ...
REF HF ...	073SFE-014	073SFE-023	077SFE-014	077SFE-023	1077SFE-023	077SFE-029	079SFE-045	129SFE-023	137SFE-023	138SFE-008

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



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 ISO

HP 500 104 ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	187 110 ...	201 110 ...	137 110 ...	292 110 ...
REF HF ...	138SFE-016	138SFE-023	139SFE-023	251SFE-023	251SFE-040	257SFE-023	261SFE-023	293SFE-023	295SFE-023

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

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Procesamiento de dióxido de zirconio sinterizado • Lavorazione del diossido di zirconio pre-sinterizzato • Processamento de dióxido de zircônio pré-sinterizado



MC139SFE-023



MC251SFE-023



MC138SFE-023

Millennium Cutter

El revestimiento de Millennium permite un redondeamiento de los cantos a nivel micrométricos, reduciendo la agresividad del instrumento al inicio de su utilización y evitando daños en el material.

Ideal para reparar zirconio pre-sinterizado sin que se produzcan fracturas o astillas.

Il rivestimento Millennium provvede un arrotondamento degli spigoli incisivi nella zona µm. In tale modo va ridotto l'aggressività iniziale ed evitato lo strappamento.

Ideale per lo zirconio, senza fratture e scheggiature.

O revestimento Millennium promove um arredondamento de arestas cortantes, ao nível do micrómetro. Isto reduz a agressividade inicial e evita a formação de fendas.

Ideal para dióxido de zircônio pre-sinterizado sem fracturas e lascas/estilhaços.

MC073SFE (277)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
L mm	3,1
Shank	ISO REF
HP 506 104 277 110...	MC073SFE- 014
opt. 25.000 rpm	

MCL077SFE (237)



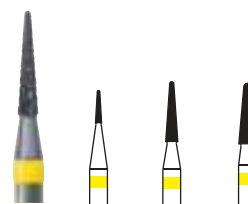
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	5,3
Shank	ISO REF
HP 506 104 237 110...	MCL077SFE- 023
opt. 25.000 rpm	

MC129SFE (141)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	8,0
Shank	ISO REF
HP 506 104 141 110...	MC129SFE- 023
opt. 25.000 rpm	

MC138SFE (198)



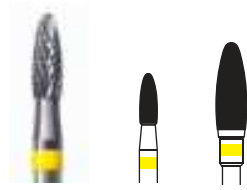
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	016	023
L mm	4,2	8,0	8,0
Shank	ISO	REF	
HP 506 104 198 110...	MC138SFE- 008	016	023
opt. 25.000 rpm			

MC139SFE (289)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	8,0
Shank	ISO REF
HP 506 104 289 110...	MC139SFE- 023
opt. 25.000 rpm	

MC251SFE (272/274)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	040
L mm	6,5	11,5
Shank	ISO	REF
HP 506 104 272 110 ...	MC251SFE- 023	
HP 506 104 274 110 ...	MC251SFE-	040
opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm		



Instrumento diamantado Z-Cut FG y HP	1.6, 1.9
Strumenti diamantati Z-Cut FG e HP	
Z-Cut Instrumentos diamantados em FG e PM	
Instrumentos diamantados PM, Instrumento para reproducir periquimatis	1.10 - 1.15
Strumenti diamantati per manipolo, Strumento per la struttura dei perikymati	
Instrumentos de diamante PM, Modelador de periquimatis	
Acrylic Grinder	1.16, 1.17
Tiras largas diamantadas con recubrimiento unilateral	1.18, 1.19
Strisce diamantate larghe, con un lato abrasivo	
Tiras diamantadas largas, activas unilateralmente	
Discos diamantados	1.22 - 1.35
Dischi diamantati	
Disco diamantados	
Discos diamantados PrimeCut SL con borde sinterizado	1.22
Dischi diamantati PrimeCut SL sinterizzati sul bordo	
Discos diamantados PrimeCut SL bordo sinterizado	
CeraShape Oliver Brix • Discos diamantados ultraflexibles para cerámica	1.23
CeraShape secondo Oliver Brix • dischi ultraflessibili per ceramica	
CeraShape segundo Oliver Brix • Discos diamantados ultra flexíveis para cerâmica.	
Discos diamantados TURBO	1.30, 1.33
Dischi diamantati TURBO	
Disco diamantados TURBO	
Discos diamantados para escayola	1.34, 1.35
Dischi diamantati per gesso	
Discos diamantados para gesso	
Diamantes sinterizados	1.35
Diamanti sinterizzati	
Diamantes sinterizados	
SuperMax	1.37
AllCeramic SuperMax • AllCeramic Plus • AllCeramic Hybrid	1.38 - 1.39

Instrumentos diamantados PM

Strumenti diamantati PM

Instrumentos diamantados PM



Los instrumentos diamantados galvanizados y discos diamantados, así como diamantes sinterizados con enlace metálico, cerámico y orgánico, ofrecen una amplia selección para las distintas aplicaciones.

Instrumentos diamantados galvanizados: Las cuatro alternativas de granulometrias permiten trabajar sobre los diferentes materiales.

Las granulometrias especiales para resinas reducen el esfuerzo al pulir.

Los discos de diamante con grosores y diámetros diferentes hacen posible la obtención de las preparaciones deseadas en cerámica y composite.

Diamantes sinterizados:
El SuperMax facilita el trabajo gracias a su enlace orgánico

Los AllCeramic SuperMax con enlace cerámico son especialmente apropiados para cerámica.

Los diamantes sinterizados con enlace metálico disponibles en cuatro granulometrias, tanto para cerámica como para metales preciosos y no preciosos, permiten obtener una perfecta preparación de los materiales.

Gli strumenti diamantati galvanici, i dischi diamantati e i diamanti sinterizzati a legante metallico, ceramico e organico offrono una vasta gamma di possibili impieghi.

Strumenti diamantati galvanici:
Le quattro diverse granulometrie permettono all'utente di fare una scelta mirata in base al materiale da lavorare.

Grazie alle granulometrie speciali per i materiali sintetici il tempo di molaggio si riduce notevolmente.

I dischi diamantati di spessori e diametri diversi permettono una modellazione precisa della ceramica e dei compositi.

Diamantati sinterizzati:
SuperMax a legante organico agevola la lavorazione.

SuperMax AllCeramic è particolarmente indicato per la lavorazione della ceramica.

Gli strumenti diamantati sinterizzati a legante metallico in quattro granulometrie diverse per la ceramica, i metalli nobili e i metalli non nobili consentono di lavorare ogni tipo di materiale in modo corretto.

Instrumentos de diamante galvanizados e discos diamantados, bem como diamantes sinterizados com ligação metálica, cerâmica ou orgânica, oferecem uma vasta possibilidade de selecção para as mais variadas aplicações.

Instrumentos diamantados galvanizados:

Quatro tamanhos de grão diferentes possibilitam uma escolha adequada ao tipo de material.

Grãos especiais para resinas acrílicas facilitam substancialmente o desgaste.

Discos diamantados de diferentes espessuras e dimensões permitem a modelagem otimizada de cerâmica e resina composta.

Diamantes sinterizados:
O SuperMax, com ligação orgânica facilita o trabalho.

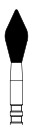
Os AllCeramic SuperMax, são, graças à sua ligação cerâmica, especialmente adequados para cerâmica.

Diamantes sinterizados de ligação metálica, em quatro grãos diferentes, para cerâmica, metal precioso e a técnica de metal não precioso possibilitam um processamento adequado ao material.

Cuadro de modelos • Riassunto delle forme • Quadro de formas



Z-Cut Instrumentos diamantados • Strumenti diamantati Z-Cut • Z-Cut Brocas de Diamante

Vástago/Gambo/Haste FG	Vástago/Gambo/Haste HP
 Botón <i>Palla a punta</i> <i>Botão</i> 1.6	 Pelota rugby alargada <i>Gemma</i> <i>Ovo</i> 1.8
 Pelota rugby alargada <i>Gemma</i> <i>Ovo</i> 1.6	 Redondo <i>Rotondo</i> <i>Redonda</i> 1.8
 Redondo, largo <i>Rotondo, lungo</i> <i>Esférica, longa</i> 1.6	 Cono, bordes cortantes <i>Cono, a taglio laterale</i> <i>Cónica, cortante aos lados</i> 1.8
 Cono, canto redondeado <i>Cono con bordo arrotondato</i> <i>Cónica, canto arredondado</i> 1.7	 Cono, punta redondeada <i>Cono a testa rotonda</i> <i>Cónica, ponta redonda</i> 1.9
 Cono, punta redondeada <i>Cono con punta arrotondata</i> <i>Cónica, ponta redonda</i> 1.7	 Cono, puntiagudo <i>Cono a punta</i> <i>Cónica, pontiaguda</i> 1.9
 Cono, puntiagudo <i>Cono a punta</i> <i>Cónica, pontiaguda</i> 1.7	 Llama <i>Fiamma</i> <i>Chama</i> 1.9
 Torpedo <i>Torpedo</i> <i>Torpedo</i> 1.7	 Llama largo <i>Fiamma lungo</i> <i>Chama longa</i> 1.9
 Cilindro, punta redondeada <i>Cilindro con punta arrotondata</i> <i>Cilíndrica, ponta redonda</i> 1.7	 Cilindro, punta redondeada <i>Cilindro con punta arrotondata</i> <i>Cilíndrica, ponta redonda</i> 1.9
 Palatino <i>Palatale</i> <i>Palatina</i> 1.7	

Cuadro de modelos • Riassunto delle forme • Quadro de formas



Instrumentos diamantados • Strumenti diamantati • Brocas de Diamante

Página

	Pelota rugby alargada Gemma Ovo	1.10		Cono, bordes cortante Cono a testa liscia Cónica, punta plana, cortante aos lados	1.12			
	Redondo Rotondo Redonda	1.10		Cono, largo, punta redondeada Cono lungo a punta rotonda Cónica, longa, punta redonda	1.12		Instrumento para reproducir perikymatias Strumento per la struttura dei perikymati Modelador de perikymatias	1.15
	Cono invertido Cono invertito Cone invertido	1.10		Cono, punta redondeada Cono a testa rotonda Cónica, punta redonda	1.12, 1.13		Acrylic Grinder Pelota rugby punta redondeada Cono a estremità rotonda Botão, punta redonda	1.16
	Cono invertido con extensión Cono invertito con estensione Cone invertido, com colar diamantado	1.10		Cono, punta redondeada, largo Cono lungo, con punta arrotondata Cónica, longa, punta redonda	1.13		Pelota rugby, punta achatada Cono a testa piatta e bordo rotondo Botão, aplanado, canto arredondado	1.16
	Cono invertido, flancos diamantados Cono invertito, lati diamantati Cone invertido, cortante aos lados	1.11		Cono, puntiagudo Cono triangolare Cônica, pontiaguda	1.13		Cilindro Cilindro Cilíndrica	1.16
	Lenteja Lente Lentilha	1.11		Llama Fiamma Chama	1.14		Granada Granata Granada	1.16
	Pera Pera Pêra	1.11		Llama largo Fiamma lungo Chama longa	1.14		Pelota rugby, punta redondeada, larga Cono lungo a punta rotonda Botão, punta redonda, longo	1.16
	Cilindro, punta plana Cilindro a testa piatta Cilíndrica, punta plana	1.11		Granada Granata Granada	1.14		Pelota rugby delgada Cono a estremità rotonda Botão, punta redonda, delgado	1.16
	Cilindro, punta redondeada Cilindro a punta rotonda Cilíndrica, punta redonda	1.12, 1.14		Rueda Ruota Roda	1.14		Forma especial Forma speciale Forma especial	1.17
	Cilindro, bordes redondeado Cilindro a bordo rotondo Cilíndrica, borda arredondada	1.12		Pelota rugby punta redondeada Palla a punta Botão	1.15		Grinders Hollow Grinders Hollow Grinders ocos	1.17
	Cono, punta plana Cono a testa piatta Cónica, punta plana	1.12		Pelota rugby, punta redondeada Cono a estremità rotonda Botão, punta redonda, delgado	1.15			
	Cono, punta plana Cono a testa piatta Cónica, punta plana	1.12, 1.13		Pelota rugby alargada, punta redondeada Cono lungo a estremità rotonda Botão, punta redonda, longo	1.15		Tiras diamantadas Strisce diamantate Tiras diamantadas	1.18 1.19



K859L-010F-FG

Instrumento Z-Cut

IPS e.max® La vitrocerámica de disilicato de litio y el dióxido de circonio son lo último en tecnología de cerámica. Las características de los materiales requieren más prestaciones de los elementos.

Además, la dureza de las unidades monolíticas reduce la durabilidad de los instrumentos de corte de diamante.

Los instrumentos Z-Cut tienen una unión especialmente fuerte que evita la rotura de los granos. El grano de diamante Z-Cut presenta la más elevada dureza entre los diamantes.

Esto garantiza una vida útil y una rentabilidad inigualables.

IPS e.max® es una marca registrada de la empresa Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Strumenti Z-Cut

IPS e.max® La vetroceramica al disilicato di litio e l'ossido di zirconio sono al momento lo standard della tecnica della ceramica e le proprietà fisiche del materiale mettono a dura prova gli strumenti usati per la sua lavorazione.

Specialmente la durezza degli elementi monolitici riduce notevolmente la durata nel tempo degli strumenti diamantati.

Gli strumenti Z-Cut hanno un legante molto stabile che impedisce la rottura dei grani e i diamanti usati per la parte abrasiva sono i più duri tra i diamanti disponibili.

Ciò permette di ottenere una durata nel tempo e una convenienza economica senza precedenti dello strumento.

IPS e.max® è un marchio registrato di Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.



Instrumentos Z-Cut

A cerâmica de vidro IPS e.max® em disilicato de lítio e o zircônio são os materiais padrão na técnica de cerâmica total. As suas propriedades físicas exigem muito aos instrumentos.

Especialmente a dureza de unidades monolíticas, reduz significativamente a vida útil de instrumentos de desgaste diamantados.

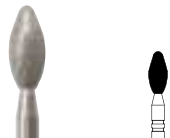
Os instrumentos Z-Cut possuem uma ligação química extremamente forte, o que impede o arrancamento do grão diamantado.

O grão diamantado dos Z-Cut é o mais duro entre os diamantes. Isto garante uma vida útil prolongada e elevada rentabilidade.

IPS e.max® é uma marca registrada da Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

K369 (263)

Botón
Palla a punta
Botão



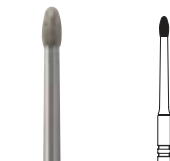
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	025
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	5,5

Shank	ISO	5	REF
FG	K806 314 263 514...	K369 - ... F -FG	025
FG	K806 314 263 504...	K369 - ... SF -FG	025
FG	K806 314 263 494...	K369 - ... UF -FG	025

opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Huevo
Gemma
Ovo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	3,0

Shank	ISO	5	REF
FGL	K806 315 277 514...	K379L - ... F-FGL	012

opt. 200.000 rpm



Si la turbina se sostiene de la forma normal se puede ejercer una presión excesiva sobre el material a procesar.

Tenendo la turbina in modo normale è possibile che si formi una pressione eccessiva sul materiale da lavorare.

Se a turbina é segurada normalmente, pode ocorrer muita pressão sobre o material a trabalhar.



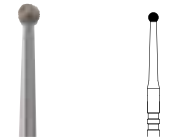
Con el agarre de estilete se reduce la presión y se evitan los daños en el material.

Con il supporto del perno si riduce la pressione di applicazione e si evita quindi di danneggiare il materiale.

Com a posição de caneta, a pressão é reduzida, evitando-se assim danos ao material.

K801L (697)

Redondo, largo
Rotondo, lungo
Esférica, longa



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	

Shank	ISO	5	REF
FG	K806 314 697 514...	K801L - ... F- FG	014
FG	K806 314 697 504...	K801L - ... SF- FG	014
FG	K806 314 697 494...	K801L - ... UF- FG	014

opt. 200.000 rpm

Repasado de dióxido de zirconio sinterizado, disilicato de litio

Lavorazione dell'ossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato), disilicato di litio

Processamento de dióxido de zircônio prensado isostaticamente a quente (sinterizado), Disilicato de lítio

K847KR (546)



Cono, canto redondeado
Cono con bordo arrotondato
Cônica, canto arredondado



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	016	025
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0	8,0

Shank   REF

FG  K806 314 546 514...	K847KR- ... F-FG	016	025
FG  K806 314 546 504...	K847KR- ... SF-FG	016	025

 opt. 200.000 rpm

K850 (199)



Cono, punta redondeada
Cono con punta arrotondata
Cônica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	014	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0	10,0

Shank   REF

FG  K806 314 199 524...	K850- ... M-FG	014	016
--	----------------	-----	-----

 opt. 200.000 rpm

K856 (198)



Cono, punta redondeada
Cono a punta rotonda
Cônica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0

Shank   REF

FG  K806 314 198 524...	K856- ... M- FG	016
FG  K806 314 198 514...	K856- ... F- FG	016
FG  K806 314 198 504...	K856- ... SF- FG	016
FG  K806 314 198 494...	K856- ... UF- FG	016

 opt. 200.000 rpm

K859L (167)



Cono, puntiagudo
Cono a punta
Cônica, pontiaguda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	010
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	11,5

Shank   REF

FG  K806 314 167 514...	K859L- ... F- FG	010
FG  K806 314 167 504...	K859L- ... SF- FG	010
FG  K806 314 167 494...	K859L- ... UF- FG	010

 opt. 200.000 rpm

K879 (290)



Torpedo
Torpedo
Torpedo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank   REF

FG  K806 314 290 524...	K879- ... M- FG	014
FG  K806 314 290 514...	K879- ... F- FG	014
FG  K806 314 290 504...	K879- ... SF- FG	014
FG  K806 314 290 494...	K879- ... UF- FG	014

 opt. 200.000 rpm

K881 (141)



Cilindro, punta redondeada
Cilindro a testa rotonda
Cilindrica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	012	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0	8,0

Shank   REF

FG  K806 314 141 524...	K881- ... M- FG	012	016
FG  K806 314 141 514...	K881- ... F- FG	012	016
FG  K806 314 141 504...	K881- ... SF- FG	016	
FG  K806 314 141 494...	K881- ... UF- FG	016	

 opt. 200.000 rpm

K882 (142)



Cilindro, punta redondeada
Cilindro con punta arrotondata
Cilindrica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	012
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank   REF

FG  K806 314 142 524...	K882- ... M- FG	012
--	-----------------	-----

 opt. 200.000 rpm

K899 (033)



Palatino
Palatale
Palatina



Tamaño/Grandezza/Tamanho ϕ 1/10 mm	031
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank   REF

FG  K806 314 033 524...	K899- ... M-FG	031
--	----------------	-----

 opt. 200.000 rpm



K379-014F-HP



K859-018F-HP



Instrumento diamantado Z-Cut HP

Las nuevas cerámicas de alto rendimiento se han cristalizado como material del futuro para las prótesis dentales. Las características especiales, en particular, las variantes cada vez más duras de las cerámicas de alto rendimiento, plantean exigencias extremas en las preparaciones y en los instrumentos necesarios para ellas.

El diseño de los instrumentos Z-Cut con su extrema dureza, está hecho acorde con las nuevas cerámicas. Este instrumento ofrece una mayor vida útil y una claro y elevado rendimiento de corte como instrumentos estándar.

Strumenti diamantati Z-Cut HP

Le innovative ceramiche ad alte prestazioni si sono stabilite come il materiale per il futuro nella odontoiatria protesica. Le speciali proprietà, in particolare modo le sempre più dure varianti delle ceramiche ad alte prestazioni, pongono delle estreme esigenze per la loro lavorazione e ai relativi necessari strumenti.

Il design degli strumenti Z-Cut è calibrato all'estrema durezza delle nuove ceramiche. Gli strumenti hanno così una notevole maggiore durata nel tempo e maggiore capacità di taglio degli strumenti standard.

Z-Cut Instrumentos diamantados em PM

As novas cerâmicas de alta performance emergem no campo de prótese dentária como o material do futuro. As propriedades específicas das mesmas, em especial das suas variantes com dureza cada vez mais elevada, colocam exigências extremas no seu processamento e aos instrumentos necessários. O design dos instrumentos Z-Cut foi desenvolvido e harmonizado para a extrema dureza das novas cerâmicas. Estes instrumentos garantem uma capacidade de desgaste e vida útil consideravelmente mais elevadas do que instrumentos standard.

K379 (277)

Huevo
Gemma
Ovo



Tamaño/Grandeza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	3,0

Shank ISO REF 5
HP K806 104 277 514 ... K379 - ... F - HP 014

opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K379 (277)

Huevo
Gemma
Ovo



Tamaño/Grandeza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	4,2

Shank ISO REF 5
HP K806 104 277 524 ... K379 - ... M - HPA 023

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm



K801 (001)

Redondo
Rotondo
Esférica



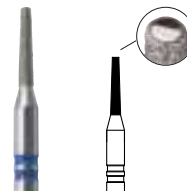
Tamaño/Grandeza/Tamanho ø 1/10 mm	021
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	-

Shank ISO REF 5
HP K806 104 001 524 ... K801 - ... M - HP 021

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K847S (172)

Cono, bordes cortantes
Cono, a taglio laterale
Cónica, cortante aos lados



Tamaño/Grandeza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,6

Shank ISO REF 5
HP K806 104 172 524 ... K847S - ... M - HP 014

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

Repasado de dióxido de zirconio sinterizado, disilicato de litio

Lavorazione dell'ossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato), disilicato di litio

Processamento de dióxido de zircônio prensado isostaticamente a quente (sinterizado), Disilicato de lítio

K850 (199)

Cono, punta redondeada
Cono con punta arrotondata
Cónica, punta redonda

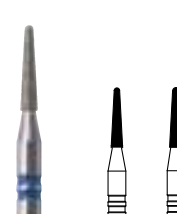


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018	023
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 199 524...	K850- ... M-HP 018 023
HP	■	K806 104 199 514...	K850- ... F-HP 018
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K856 (198)

Cono, punta redondeada
Cono con punta arrotondata
Cónica, punta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016	018
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0	8,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 198 524...	K856- ... M-HP 016 018
HP	■	K806 104 198 514...	K856- ... F-HP 016 018
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K859 (166)

Cono, puntiagudo
Cono a punta
Cónica, pontiaguda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 166 514...	K859- ... F-HP 018
↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K861 (248)

Llama
Fiamma
Chama



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	6,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 248 514...	K861- ... F-HP 014
↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K861L (250)

Llama, largo
Fiamma, lunga
Chama, longa

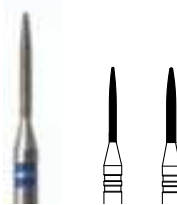


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	024
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank	ISO	REF	1
HP	■	K806 104 250 524...	K861L- ... M-HP 024
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K863 (250)

Llama
Fiamma
Chama



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 250 524 ...	K863- ... M - HP 010
HP	■	K806 104 250 514 ...	K863- ... F - HP 012
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			

K881 (141)

Cilindro, punta redondeada
Cilindro con punta arrotondata
Cilíndrica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank	ISO	REF	5
HP	■	K806 104 141 524...	K881- ... M-HP 016
HP	■	K806 104 141 514...	K881- ... F-HP 016
↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm			



El agarre normal de la pieza de mano permite ejercer más presión sobre el material a procesar.
La posizione normale del manipolo provoca una pressione eccessiva sul materiale da lavorare.
A posição normal da peça de mão exerce pressão demais sobre o material a trabalhar.



El agarre de estilete reduce la presión y evita así los daños en el material.
Il supporto del perno riduce la pressione di applicazione e impedisce quindi di danneggiare il materiale.
A posição de caneta reduz a pressão de contacto, evitando-se assim danos ao material.

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM

379
(277)

Pelota rugby alargada
Gemma
Ovo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0

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

opt. 30.000 rpm

379
(277)

Pelota rugby alargada
Gemma
Ovo



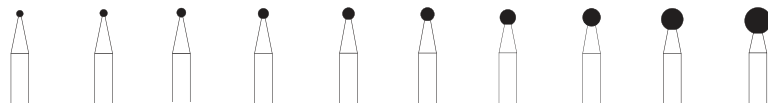
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2

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

opt. 20.000 rpm

801

(001)
Redondo
Rotondo
Redonda



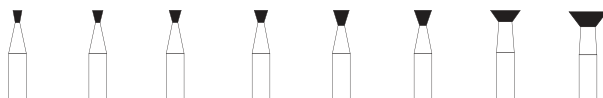
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Largo / Lunghezza / Comprimento mm										

Shank	ISO	REF											
HP	806 104 001 524 ...	801 - ... M - HP	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	
↻ opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm													

opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm

805

(010)
Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	040	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0

Shank	ISO	REF	5								1
HP	806 104 010 524 ...	805 - ... M - HP	012	014	016	018	021	023	040	050	
⌚ opt. 40.000 rpm, > 023-035 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm											

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

807

(225)
Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016	018	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	5,0	6,0

Shank						
HP	806 104 225 524 ...	807 - ... M - HP	016	018	023	
opt. 30.000 rpm						

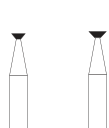
opt. 30.000 rpm



805-014M-HP

808
(014)

Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	0,7	0,8

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

opt. 30.000 rpm

809
(019)

con extensión
con estensione
Cone invertido, com colar diamantado



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,5

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

opt. 30.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

F	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110 - 120 µm	ISO No. 524
C	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 µm	ISO No. 534
SC	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 µm	ISO No. 544

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM

812
(022)



Cono invertido, flancos diamantados
Cono invertito, lati diamantati
Cone invertido, cortante aos lados



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	025	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,5	2,0

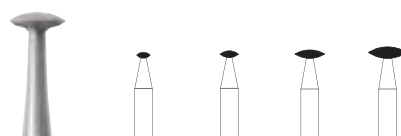
Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 022 524 ...	812 - ... M - HP	025 050

⌚ opt. 20.000 rpm

825
(304)



Lenteja
Lente
Lentilha



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	018	025	040	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	0,8	0,9	1,1	1,5

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

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

830
(238)



Pera
Pera
Pêra



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,5

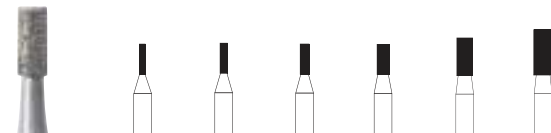
Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 238 544 ...	830 - ... SC - HP	070

⌚ opt. 15.000 rpm

835
(109)



Cilindro, punta plana
Cilindro a testa piatta
Cilíndrica, ponta plana



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	008	010	012	016	021	025
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0

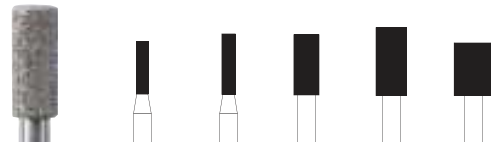
Shank	ISO	REF	 5							 1
HP	806 104 109 524 ...	835 - ...	M - HP	008	010	012	016	021	025	

⌚ opt. 30.000 rpm, 025 20.000 rpm

837
(111)



Cilindro
Cilindro a testa piatta
Cilíndrica, ponta plana



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	016	018	033	040	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0	8,0	8,0	9,0	7,0

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

⌚ opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm



825-080M-HP

825
(304)



Lenteja
Lente
Lentilha



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	080
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,5

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 304 524 ...	825 - ... M - HP	080

⌚ opt. 15.000 rpm



830-070SC-HP

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

F	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 μ m	ISO No. 514
M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110-120 μ m	ISO No. 524
C	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 μ m	ISO No. 534
SC	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 μ m	ISO No. 544

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM

842R
(143)

Cilindro, punta redondeada
Cilindro a punta rotonda
Cilíndrica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,0

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

opt. 30.000 rpm

845
(170)

Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	008	010	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	4,0	5,0

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

opt. 30.000 rpm

847
(172)

Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	025	033
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0	8,0

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

opt. 20.000 rpm

848A
(184)

Cono, bordes cortante
Cono a testa liscia
Cônica, ponta plana, cortante aos lados

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	9,0

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

opt. 20.000 rpm

849
(196)

Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cônica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	009
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0

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

opt. 30.000 rpm

842KR
(158)

Cilindro, bordes redondeado
Cilindro a bordo rotondo
Cilíndrica, borda arredondada

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	15,0

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

opt. 30.000 rpm

846
(171)

Cono
Cono
Cônica

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	025
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0

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

opt. 20.000 rpm

848
(173)

Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	018	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0	9,0

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

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

848L
(175)

Cono, largo, punta redondeada
Cono lungo a punta rotonda
Cônica, longa, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	15,0

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

opt. 30.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

F	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 μ m	ISO No. 514
M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110 -120 μ m	ISO No. 524
C	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 μ m	ISO No. 534
SC	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 μ m	ISO No. 544

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM



850-014M-HP

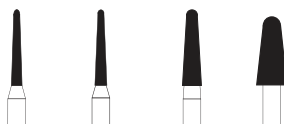


856-025M-HP



859-018F-HP

850
(199)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cônica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014	016	025	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0	10,0	10,0	9,0

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

opt. 30.000 rpm, -040 20.000 rpm

852
(164)
Cono, puntiagudo
Cono triangolare
Cônica, pontiaguda

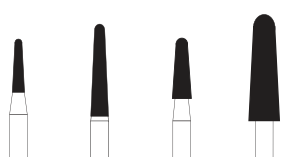


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	023	037
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	6,0	7,0

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

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

856
(198)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cônica, ponta redonda

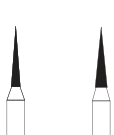


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016	023	025	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0	12,0	8,0	14,0

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

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

858
(165)
Cono, puntiagudo
Cono a punta
Agulha



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0	8,0

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

opt. 30.000 rpm

854
(172)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

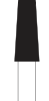


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0

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

opt. 20.000 rpm

854R
(198)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cônica, ponta redonda

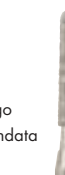


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	033	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	9,0	9,0

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

opt. 20.000 rpm

856L
(199)
Cono, punta redondeada, largo
Cono lungo, con punta arrotondata
Cônica, longa, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	9,0

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

opt. 30.000 rpm

859
(166)
Cono, puntiagudo
Cono a punta
Agulha



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0

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

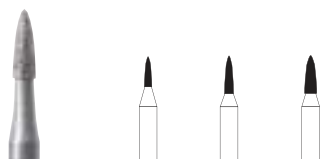
opt. 30.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

F	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110-120 µm	ISO No. 524
C	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 µm	ISO No. 534
SC	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 µm	ISO No. 544

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM

860
(247)
Llama
Fiamma
Chama



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	010	012	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	5,0	5,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 247 524 ...	860 - ... M - HP	010 012 016

opt. 30.000 rpm

861
(248)
Llama
Fiamma
Chama



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	014
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	6,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 248 524 ...	861 - ... M - HP	014

opt. 30.000 rpm

862
(274)
Llama
Fiamma
Chama

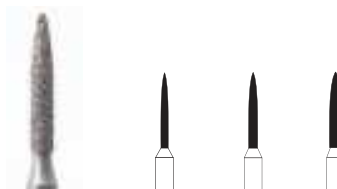


Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 274 524 ...	862 - ... M - HP	030

opt. 20.000 rpm

863
(250)
Llama
Fiamma
Chama



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	010	012	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0	10,0	10,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 250 524 ...	863 - ... M - HP	010 012 016
HP	806 104 250 534 ...	863 - ... C - HP	012 016

opt. 30.000 rpm

890
(245)
Granada
Granata
Granada



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,5

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 245 524 ...	890 - ... M - HP	016

opt. 30.000 rpm

860
(275)
Granada
Granata
Granada



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	060	085
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,5	16,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 275 544 ...	860 - ... SC - HP	060 085

opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm

861L
(250)
Llama largo
Fiamma lungo
Chama longa



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	024
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 250 524 ...	861L - ... M - HP	024

opt. 30.000 rpm

862
(275)
Granada
Granata
Granada

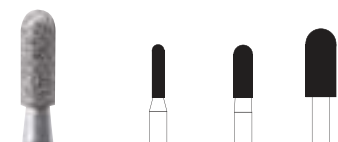


Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	14,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 275 544 ...	862 - ... SC - HP	060

opt. 15.000 rpm

881
(141)
Cilindro, punta redondeada
Cilindro a testa rotonda
Cilíndrica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	016	025	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0	7,0	9,0

Shank	ISO	REF	5
HP	806 104 141 524 ...	881 - ... M - HP	016 025 040

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

909
(068)
Rueda
Ruota
Roda



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	2,0

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 068 524 ...	909 - ... M - HP	050

opt. 20.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

F	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 μ m	ISO No. 514
M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110 -120 μ m	ISO No. 524
C	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 μ m	ISO No. 534
SC	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 μ m	ISO No. 544

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM

366
(257)



Pelota rugby punta redondeada
Palla a punta
Botão

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	012	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,8	2,5

Shank   

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

opt. 30.000 rpm

368
(257)



Pelota rugby punta redondeada
Palla a punta
Botão

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	5,0

Shank   

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

opt. 30.000 rpm

369
(263)



Pelota rugby, punta redondeada
Cono a estremità rotonda
Botão, ponta redonda, delgado

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	070
Largo / Lunghezza / Largura mm	12,0

Shank   

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

opt. 15.000 rpm

371
(266)



Pelota rugby alargada, punta redondeada
Cono lungo a estremità rotonda
Botão, ponta redonda, longo

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,0

Shank   

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

opt. 20.000 rpm

Instrumento para reproducir periquimatis Oliver Brix

¡Manejo sencillo, resultado genial!

Con el instrumento de diamante TURBO se reproducen las periquimatis (surcos de crecimiento) en pocos segundos. El instrumento se pasa sobre la superficie labial realizando unos movimientos ondulantes.



856-023TSC-HP

Strumento per la struttura dei perikymati secondo Oliver Brix

Semplice da usare, geniale nel risultato!

Con gli strumenti diamantati TURBO è possibile realizzare la struttura dei perikymati (scanalature di crescita) in pochi secondi, passando lo strumento in modo ondulato sulla superficie vestibolare.



Modelador de periquimatis segundo Oliver Brix

De fácil manejo, genial no efeito!

Graças ao instrumento diamantado TURBO conseguem-se modelar as periquimatis (sulcos de crescimento) dentro de poucos segundos. O instrumento é conduzido com movimentos ondulares sobre a superfície labial.



856
(200)



Cono, punta redondeada
Cono a punta rotonda
Cónica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Largura mm	12,0

Shank   

HP 806 104 200 544 ... **856 - ... TSC - HP** **023**

opt. 30.000 rpm

848L
(175)



Cono, largo
Cono lungo
Cónica, longa

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	15,0

Shank   

HP 806 104 175 544 ... **848L - ... TSC - HP** **023**

opt. 30.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

F	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 μ m	ISO No. 514
M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110-120 μ m	ISO No. 524
C	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 μ m	ISO No. 534
SC	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 μ m	ISO No. 544

Acrylic Grinder • Acrylic Grinder • Acrylic Grinder

Instrumentos de diamante multifuncionales para una preparación rápida y precisa de prótesis de resina y molduras individuales.

Estos instrumentos poseen una larga vida útil, elevando así su rentabilidad.

La granulación supergruesa posee un alto poder abrasivo, lo cual reduce el tiempo de desbastado.

Punte abrasive multifunzionali per rifinire le protesi totali e i cucchiai individuali in resina in modo rapido e preciso.

Questi strumenti hanno una notevole durata, con conseguente rendimento economico elevato.

La granulometria supergrossa permette un'asportazione veloce del materiale, con riduzione dei tempi di lavorazione.

Instrumentos abrasivos diamantados, multifuncionales, adequados a um acabamento rápido e eficaz de próteses de acrílico e molduras individuais.

Estes instrumentos possuem uma vida útil de trabalho, excelente. Isto significa em termos práticos, uma enorme rentabilidade.

Os instrumentos de grão supergrossa, revelam uma elevada capacidade de desgaste. Consequentemente reduz-se o tempo do acabamento.



AG860-085EC-HP



AG894-065EC-HP

AG369 (260)

Pelota rugby punta redondeada
Cono a estremità rotunda
Botão, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	085
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	14,0

Shank ISO	REF	1
HP 806 104 260 554 ...	AG369 - ... EC - HP	085
opt. 10.000 - 15.000 rpm		

AG405 (269)

Pelota rugby, punta achatada
Cono a testa piatta e bordo rotundo
Botão, aplanado, borda arredondada



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	090
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0

Shank ISO	REF	1
HP 806 104 269 554 ...	AG405 - ... EC - HP	090
opt. 10.000 - 15.000 rpm		

AG836 (110)

Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,5

Shank ISO	REF	1
HP 806 104 110 554 ...	AG836 - ... EC - HP	060
opt. 10.000 - 15.000 rpm		

AG860 (275)

Granada
Granata
Granada



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	085
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,0

Shank ISO	REF	1
HP 806 104 275 554 ...	AG860 - ... EC - HP	085
opt. 10.000 - 15.000 rpm		

AG893 (266)

Pelota rugby, punta redondeada, larga
Cono lungo a punta rotunda
Botão, ponta redonda, longo



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	065
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0

Shank ISO	REF	1
HP 806 104 266 554 ...	AG893 - ... EC - HP	065
opt. 10.000 - 15.000 rpm		

AG894 (263)

Pelota rugby delgada
Cono a estremità rotunda
Botão, ponta redonda, delgado



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	065
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	15,0

Shank ISO	REF	1
HP 806 104 263 554 ...	AG894 - ... EC - HP	065
opt. 10.000 - 15.000 rpm		

Acrylic Grinder • Acrylic Grinder • Acrylic Grinder

AG410



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	065
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	11,0

Shank			 1
HP	AG410 - ... EC - HP 065		
 opt. 10.000 - 15.000 rpm			

AG430



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	075
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	AG430 - ... EC - HP 075		
 opt. 10.000 - 15.000 rpm			

AG450



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	AG450 - ... EC - HP 055		
 opt. 10.000 - 15.000 rpm			

AG490



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	090	110
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,3	21,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	806 104 490 554 ...	AG490-090EC-HP AG490-110EC-HP	
 opt. 10.000 - 15.000 rpm			

AG420



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	065
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	AG420 - ... EC - HP 065		
 opt. 10.000 - 15.000 rpm			

AG440



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	19,0

Shank	ISO	REF	 1
HP	AG440 - ... EC - HP 055		
 opt. 10.000 - 15.000 rpm			



La configuración redondeada de los bordes de las molduras individuales evita lesiones.
I bordi arrotondati dei cucchiari portaimpronte individuali prevengono delle eventuali lesioni.
 O arredondamento e polimento impecável das margens de moldeiras individuais evitam irritações e ferimentos.



La fresa Acrylic Grinder crea el espacio necesario para la toma de impresiones.
 Con le frese Acrylic Grinder è possibile ottenere lo spazio necessario per le impronte per ribasature.
 As brocas Acrylic Grinder asseguram a existência de espaço suficiente, em impressões para rebasamento.

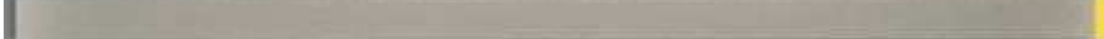
Tiras diamantadas anchas con recubrimiento unilateral Strisce diamantate larghe, con un lato abrasivo Tiras diamantadas largas, activas unilateralmente



FS6-M, FS6-F, FS6-SF

FS6-M

FS6-F

FS6-SF

 Codificación por color /
 Codice colore / Código cromático


Grosor/Spessore /Espessura (mm)	0,13	0,10	0,08
Anchura/larghezza/ Largura (mm)	6,0	6,0	6,0
Longitud/lunghezza/Comprimento (mm)	147,0	147,0	147,0



10

REF


FS6-M

FS6-F

FS6-SF


2+4+4

FS6-SO 2 + 4 + 4


M	Codificación azul /codice blu /Código cromático azul	Estándar/standard/Médio	37 - 44 µm	ISO No. 524
F	Codificación roja /codice rosso /Código cromático vermelho	Fina/Fine/Fino	30 - 40 µm	ISO No. 514
SF	Codificación amarilla /codice giallo /Código cromático amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	10 - 20 µm	ISO No. 504

Tiras diamantadas perforadas Strisce diamantate perforate larghe Tiras diamantadas perfuradas, largas



Tiras diamantadas perforadas 6 mm por Oliver Brix



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

Codificación por color / Codice colore / Código cromático			
Grosor/Spessore /Espessura (mm)	0,13	0,10	0,08
Anchura/larghezza/ Largura (mm)	6,0	6,0	6,0
Longitud/lunghezza/Comprimento (mm)	147,0	147,0	147,0

 FS6-MP	
 FS6-FP	
 FS6-SFP	

Las nuevas tiras de diamante perforadas se ajustan de forma especialmente flexible a los puntos de contacto de las coronas de cerámica. Eso facilita el ajuste interproximal de los puntos de contacto de las coronas de cerámica.

Se logra una mayor remoción de material gracias a la perforación. El diseño redondo de la perforación, asegura la estabilidad de las tiras. La selección del grano en tres niveles ofrece la aplicación adecuada en todos los casos.

Le nuove strisce diamantate perforate si adattano in modo molto flessibile alla superficie della corona. Ciò semplifica l'adattamento approssimale dei punti di contatto delle corone di ceramica.

Grazie alla perforazione si ottiene una maggiore rimozione del materiale. La forma tonda dei fori rende stabili le strisce e la scelta tra tre diverse granulometrie disponibili permette il corretto uso secondo la situazione presente.

As novas tiras diamantadas perfuradas adaptam-se de um modo especialmente flexível à superfície de coroas. Isto facilita o ajuste proximal do ponto de contato de coroas de cerâmica.

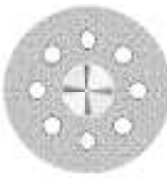
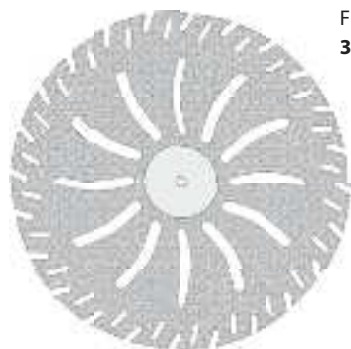
Graças à perfuração consegue-se um desgaste mais efetivo. O formato redondo da perfuração garante a estabilidade das tiras. O grão especialmente selecionado em três fases graduais, permite o desgaste adequado de acordo com a situação clínica.

 M	Codificación azul /codice blu /Código cromático azul	Estándar/standard/Médio	37 - 44 µm	ISO No. 524
 F	Codificación roja /codice rosso /Código cromático vermelho	Fino/Fine/Fino	30 - 40 µm	ISO No. 514
 SF	Codificación amarilla /codice giallo /Código cromático amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	10 - 20 µm	ISO No. 504

Cuadro de modelos • Riassunto delle forme • Quadro de formas

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Página			Pagina			Página		
	Flex PrimeCut SL 354	1.22		Superflex 393	1.29		Flex TURBO 362	1.33
	Ultraflex CeraShape 344	1.23		Superflex 396	1.29		Flex C8-FG	1.33
	Ultraflex 366 367	1.23		Superflex 400	1.29		Flex 321	1.34
	Superflex 350 351 352	1.24, 1.25		Superflex 405	1.30		Flex 365	1.34
	Superflex Brix Disc 160.2	1.24		Superflex 505	1.30		Flex 1.35 378	
	Superflex 353	1.25		Superflex 605	1.31			1.35
	Superflex 355 356 357	1.26, 1.27		Superflex 705	1.31	<i>Piedra pulente</i> <i>Pedra de limpeza</i>		
	Superflex 358	1.27		Flex 321	1.32		Diamantes sinterizados <i>Diamanti sinterizzati</i> <i>Diamantes sinterizados</i>	1.36
	Superflex 327, 363 361	1.28		Flex 345	1.32, 1.33		SuperMax® AllCeramic SuperMax	1.37 1.38
							AllCeramic <i>Plus</i> AllCeramic <i>Hybrid</i>	1.39

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados



La scelta opportuna dei dischi diamantati per ogni operazione di lavorazione su ceramiche, ceramiche ibride e compositi consente un'efficiente lavorazione.

La diamantatura UniMatrix® garantisce una durata conveniente del prodotto, in particolare dei bordi.

Le denominazioni dei dischi ne indicano il grado di flessibilità:

Ultraflex: i dischi più flessibili con spessore di 0,09 mm. Per contornatura di precisione e per il taglio rapido dei canali di pressatura.

Superflex: dischi molto flessibili per operazioni di separazione e contornatura di tutti i materiali. Sono ideali per la lavorazione superficiale dell'oggetto. Sono disponibili in diversi spessori.

Flex: dischi leggermente flessibili con straordinaria stabilità di taglio. PrimeCut SL – sinterizzazione galvanica marginale per tagliare rapidamente i canali di colata.

Dischi metallici dai bordi sinterizzati con elevata durata per la realizzazione di monconi sfilabili.

Flex TURBO: identici ai dischi Flex, ma con turbo a spirale.

Uma seleção apropriada de discos diamantados para cada tarefa de processamento em cerâmicas, cerâmicas híbridas e compósitos permite um trabalho eficiente.

O revestimento de diamante UniMatrix® garante vida útil econômica, especialmente nas arestas.

As denominações dos discos indicam a flexibilidade:

Ultraflex: los discos mais flexíveis na espessura de 0,09 mm. Para o contorno fino e corte rápido de canais de prensagem.

Superflex: discos muito flexíveis para separação e contorno de todos os materiais. Eles adaptam-se bem à superfície do objeto a ser processado e estão disponíveis em diferentes espessuras.

Flex: discos levemente flexíveis com excelente estabilidade de corte. PrimeCut SL – com borda sinterizada por galvanização para corte rápido de canais de fundição.

Discos com borda de diamante sinterizado com vida útil longa para a confecção de troquéis serrados.

Flex TURBO: são como os discos Flex, mas com revestimentos de espiral TURBO.



Una correcta selección del disco diamantado adecuado facilita el trabajo en cerámicas, cerámicas híbridas y composites.

El diamantado UniMatrix® garantiza una larga vida útil, especialmente en los bordes.

Las denominaciones de los discos indican la flexibilidad:

Ultraflex: los discos más flexibles, con un grosor de 0,09 mm. Para el contorneado de precisión y la separación rápida de los canales de prensado.

Superflex: discos muy flexibles para separar y contornear todos los materiales. Estos discos se adaptan bien a la superficie del objeto a trabajar. Están disponibles en diferentes grosores.

Flex: discos ligeramente flexibles con una excelente estabilidad de corte. PrimeCut SL – sinterización de borde galvánica para la separación rápida de los canales de colado.

Discos con el borde sinterizado metálico con una alta durabilidad para la fabricación de los muñones serrados.

Flex TURBO: son como los discos Flex pero con la espiral turbo.

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

PrimeCut SL



El borde sinterizado galvanizado de los discos diamantados ofrece un rendimiento superior al cortar.

La sinterizzazione galvanica marginale del disco garantisce un altissimo potere tagliente.

A sinterização marginal galvânica do disco diamantado, possibilita uma enorme capacidade de corte.



1 Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostáticamente
Lavorazione di ossido di zirconio HIP.
Processamento de óxido de zircônio prensado isostáticamente a quente.



2 Utilización en técnica de modelos.
Lavorazione degli scheletrati.
Acabamento de esqueléticas.



3 Separación de los conductos moldeados.
Separazione dei canali di pressatura.
Separação de canais de pressagem.

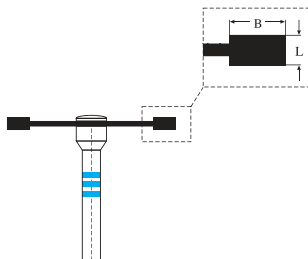


4 Formación anatómica de coronas y puentes en materiales no preciosos.
Modellazione anatomica di corone e di ponti in metalli non nobili.
Modelagem anatômica de coroas e pontes em metais não preciosos.

Flex

806 104 ...

354



Los discos pueden utilizarse sobre todas las aleaciones y cerámicas.

Il disco può essere utilizzato per tutte le leghe e le ceramiche.

O disco pode ser usado em todas as ligas e materiais cerâmicos.



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	3,0
Largo/Spessore/Espessura mm	L mm	0,3	0,3

Shank

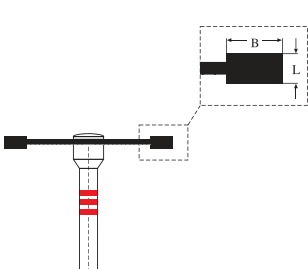
HP **806.104. ...**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Flex

806 104 ...

354



Los discos pueden utilizarse sobre todas las cerámicas.

Il disco può essere utilizzato per tutte le ceramiche.

O disco pode ser usado em todos os materiais cerâmicos.



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	3,0
Largo/Spessore/Espessura mm	L mm	0,2	0,2

Shank

HP **806.104. ...**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Nota:
no es adecuado para el metal

Nota:
non adatto per il metallo

Nota:
não é adequado para o metal

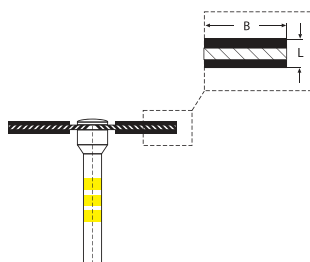
F	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
M	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

CeraShape - borde no cortante • bordo non tagliente • aresta não cortante

Ultraflex
806 104 ...

344



806.104.344.504.220

Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,09

Shank  REF  1

HP 806.104. ... 344.504.220

opt. 25.000 rpm

El disco **CeraShape** se utiliza para alisar las superficies interdientales y preparar superficies. El **borde no cortante** evita la formación de esquinas filosas y fisuras. La elevada flexibilidad en combinación con el diamantado superfino hace posible la obtención de excelentes resultados en un tiempo mínimo.

*Il **CeraShape** è utilizzato per levigare gli spazi interdentali e le superfici rifinite. Grazie al **bordo non tagliente** si evita la formazione di spigoli e tacche. L'elevata flessibilità e la diamantatura extrafine permettono di ottenere risultati eccellenti in pochissimo tempo.*

*A **CeraShape** alisa espaços interdentários e superfícies já processadas. A **aresta não cortante** evita a formação de cantos e fissuras. A elevada flexibilidade em inteligente combinação com o grão diamantado ultrafino, permite excelentes resultados num curto espaço de tempo.*

Oliver Brixi



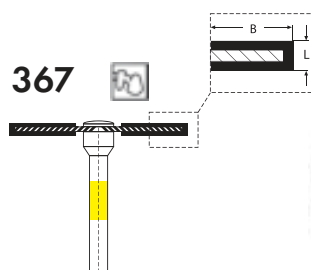
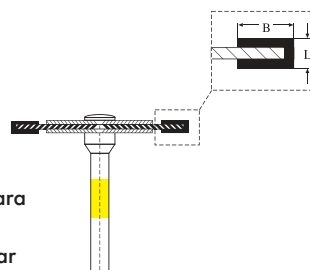
Laboratório • Laboratório • Laboratório

Ultraflex
806 104 ...

366



solamente para separa
solo per separare
somente para separar



367



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,09

Shank  REF  1

HP 806.104. ... 366.504.220

opt. 25.000 rpm

ø 1/10 mm	220
B mm	completo-piena-completo
L mm	0,09

367.504.220

367 Ultraflex es un disco diamantado ultradelgado para separar y conformar revestimientos estéticos, cerámicos y acrílicos, en el área anterior y posterior

***367 Ultraflex** è un disco diamantato ultra sottile, per la separazione e la rifinitura di ricoperture estetiche di ceramica e di resina dei denti frontali e posteriori.*

***367 Ultraflex** um disco muito fino, indicado para separar e contornar revestimentos estéticos a cerâmica e resina, tanto em dentes anteriores como em posteriores.*



806.104.367.504.220

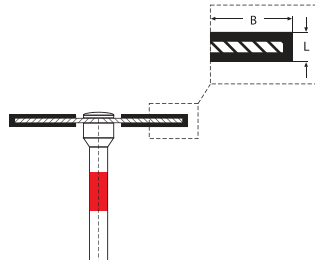
	Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Superflex
806 104 ...

■ 350



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15

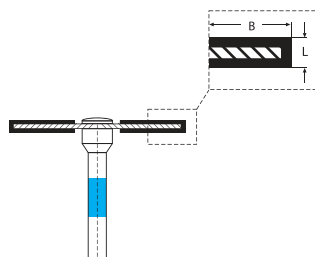
Shank

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 350



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,25	0,25

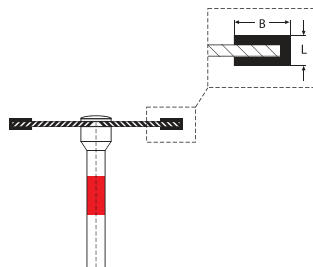
Shank

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

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

Superflex
160.2

■ Brix Disc



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	160
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15

Shank

HP **160.2-017-HP**

↺ opt. 30.000 rpm



160.2-017-HP

La flexibilidad del disco permite el contorno perfecto a partir de cualquier ángulo.

La flessibilità del disco permette di eseguire una contornatura mirata da tutte le angolazioni.

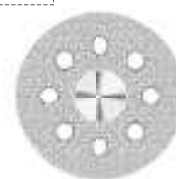
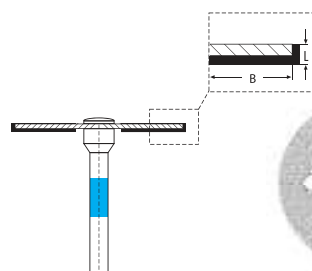
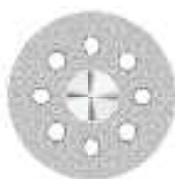
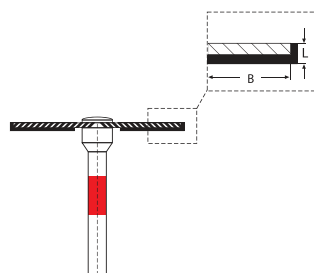
A flexibilidade do disco permite o contorno perfeito a partir de qualquer ângulo.

■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex
806 104 ...

351



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,10

ø 1/10 mm	220
B mm	completo-piena-completo
L mm	0,15

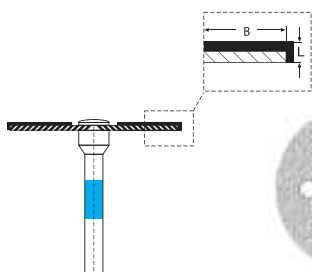
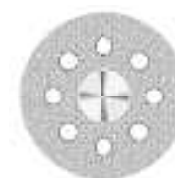
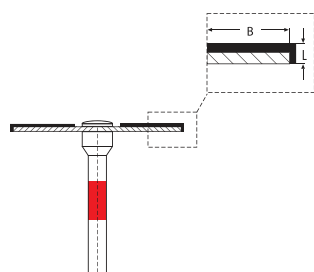
Shank ISO REF 1

HP 806.104. ... 351.514.220 351.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

352



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,10

ø 1/10 mm	220
B mm	completo-piena-completo
L mm	0,15

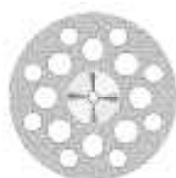
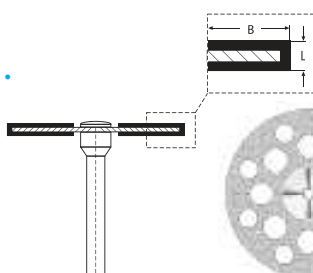
Shank ISO REF 1

HP 806.104. ... 352.514.220 352.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

353



Tamaño/Grandezza/Tamanho	220	220	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	completo-piena-completo	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	0,12	0,15	0,25

Shank ISO REF 1

HP 806.104. ... 353.504.220 353.514.220 353.524.220

opt. 25.000 rpm



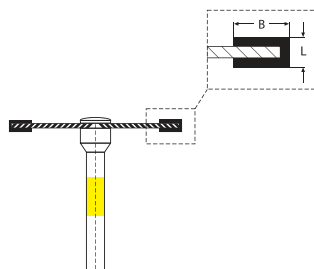
806.104.353.514.220

Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex
806 104 ...

■ 355



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,12	0,12

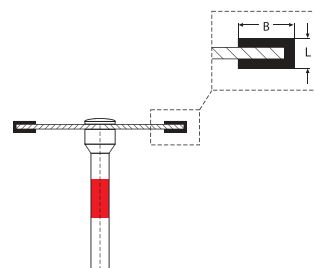
Shank   

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 355



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	160	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15	0,15

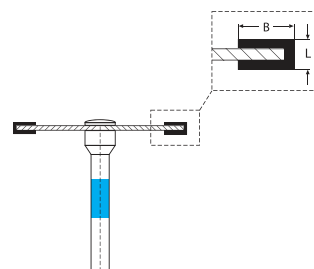
Shank   

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 355



806.104.355.524.220



806.104.355.514.160



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,25	0,25

Shank   

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

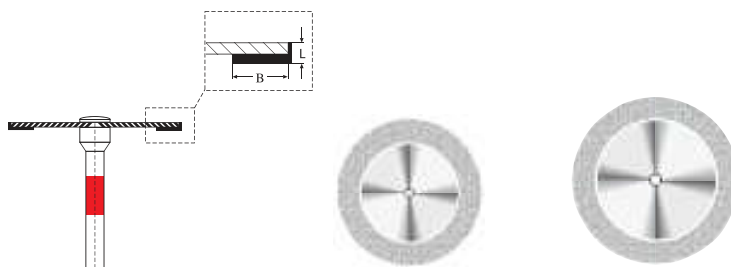
ø 190 ↺ opt. 30.000 rpm • ø 220 ↺ opt. 25.000 rpm

■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex
806 104 ...

■ 356



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,10	0,10

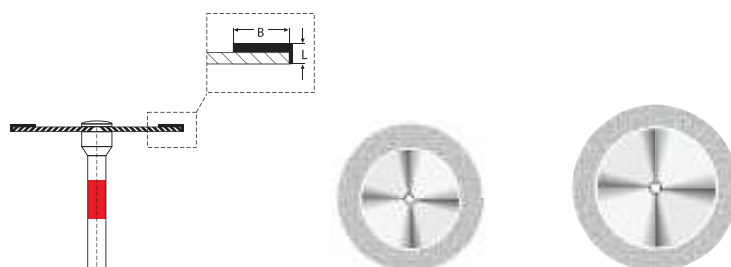
Shank   

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

Ø 190 ↺ opt. 30.000 rpm • Ø 220 ↻ opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

■ 357



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,10	0,10

Shank   

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

Ø 190 ↺ opt. 30.000 rpm • Ø 220 ↻ opt. 25.000 rpm

Superflex
806 104 ...

■ 358



806.104.358.514.220

Tamaño/Grandezza/Tamanho	190	220	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	completo-piena-completo	completo-piena-completo	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	0,15	0,15	0,25	0,25

Shank   

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

Ø 190 ↺ opt. 30.000 rpm • Ø 220 ↻ opt. 25.000 rpm

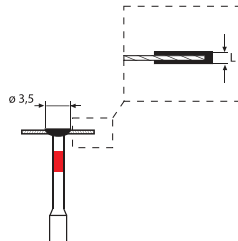
■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

doble lado • bilaterale • duas faces

Superflex
806 104 ...

■ 327



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Largura mm	L mm	0,13	0,13

Shank   

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

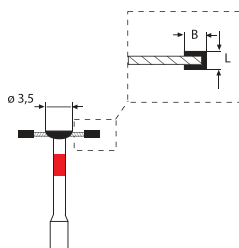
⌚ opt. 30.000 rpm



806.104.327.514.080

Superflex
806 104 ...

■ 361



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	1,0	1,0
Largo/Spessore/ Largura mm	L mm	0,13	0,13

Shank   

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

⌚ opt. 30.000 rpm

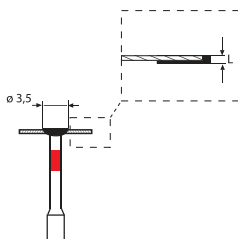


806.104.361.514.080

un lado • unilaterale • uma face

Superflex
806 104 ...

■ 363



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	100
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,08

Shank   

HP **806.104. ...** ■ **363.514.100**

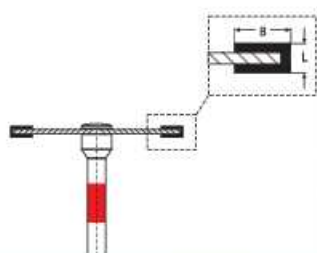
⌚ opt. 30.000 rpm

■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

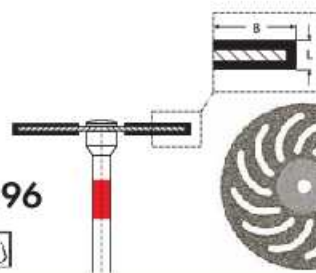
Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex
806 104 ...

■ 393



■ 396



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15

ø 1/10 mm	220
B mm	completo-piena-completo
L mm	0,15

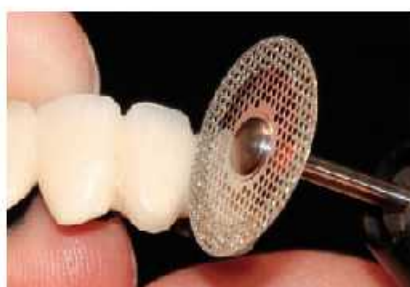
Shank ISO REF 1

HP 806.104. ...

■ 393.514.220

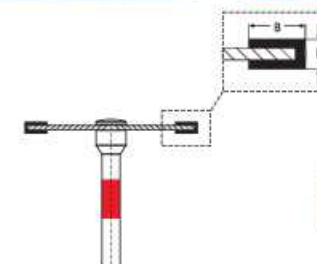
■ 396.514.220

opt. 25.000 rpm



Superflex
806 104 ...

■ 400



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15

Shank ISO REF 1

HP 806.104. ...

■ 400.514.190

■ 400.514.220

opt. 25.000 rpm, a 190 opt. 30.000 rpm

806.104.400.514.190

El pequeño disco de malla aumenta las posibilidades de preparación de cerámicas de alto rendimiento y composites.

El diámetro de 19 mm facilita el acceso a zonas estrechas y resulta ideal para separaciones estrechas en las restauraciones.

El grano fino de diamante permite la preparación en todo tipo de superficies incluyendo el dióxido de zirconio.

Los discos cuentan con una segmentación/perforación y hacen posible una visión constante del campo de trabajo.

806.104.400.514.190

Il piccolo disco a rete offre ulteriori possibilità di rifinire i manufatti in ceramica di alta qualità o compositi.

Il disco con il diametro pari a 19 mm agevola l'accesso alle zone ristrette ed è ideale per le piccole separazioni di elementi protesici.

La granulometria fina permette una rifinitura mirata di tutti i materiali, zirconio compreso.

Il disco presenta una segmentazione/perforazione che garantisce un'ampia e costante visuale sul campo operatorio.

806.104.400.514.190

O pequeno disco de malha alarga as possibilidades de aplicação em cerâmicas de alta performance e compósitos.

O disco diamantado com diâmetro de 19 mm facilita o acesso em áreas com espaço limitado e adequa-se idealmente para a separação delicada em prótese dentária.

O grão diamantado fino permite o trabalho objectivo de todas as superfícies, inclusive de dióxido de zircónio.

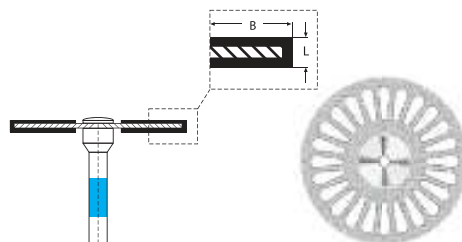
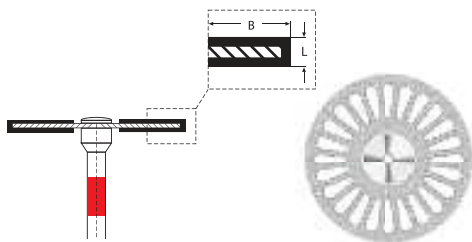
Este disco dispõe de um segmento perfurado, que facilita a visualização contínua do campo de trabalho.

■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anel amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anel vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anel azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex
806 104 ...

■ ■ 405



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15

ø 1/10 mm	220
B mm	completo-piena-completo
L mm	0,25

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **405.514.220**

■ **405.524.220**

⌚ opt. 25.000 rpm



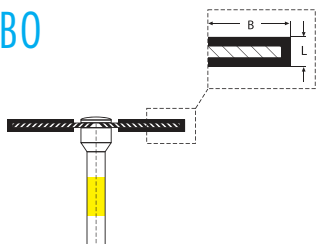
806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

Superflex TURBO
806 104 ...

■ 505



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	160	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,12	0,12	0,12

Shank   

HP **TURBO 806.104. ...**

■ **505.504.160**

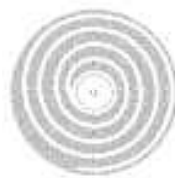
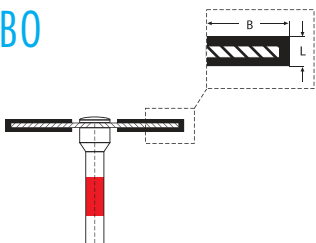
■ **505.504.190**

■ **505.504.220**

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

Superflex TURBO
806 104 ...

■ 505



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15

Shank   

HP **TURBO 806.104. ...**

■ **505.514.190**

■ **505.514.220**

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

■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

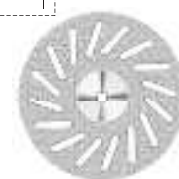
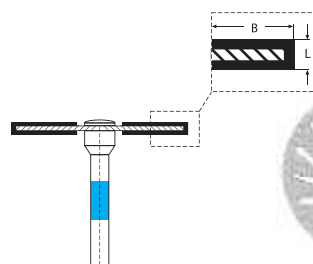
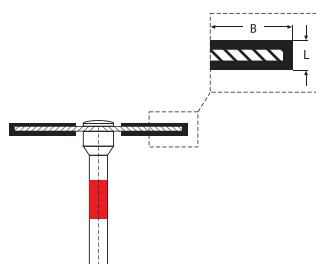
Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados



806.104.605.514.220

Superflex
806 104 ...

605



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15

ø 1/10 mm	220
B mm	completo-piena-completo
L mm	0,25

Shank   

HP 806.104. ...

605.514.220

605.524.220

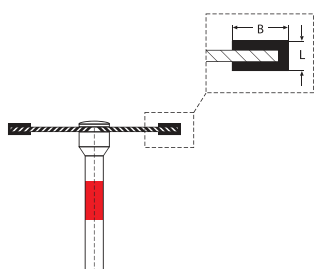
opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex
806 104 ...

705



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	3,0
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15

Shank   

HP 806.104. ...

705.514.190

705.514.220

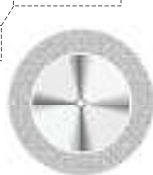
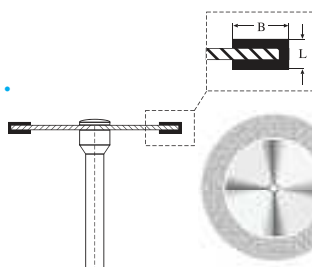
ø 190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

	Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

 Flex
 806 104 ...

321


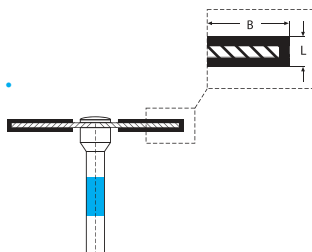
Tamaño/Grandezza/Tamanho	190	220	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	3,00	3,00	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	0,20	0,20	0,30	0,30

Shank

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

190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

 Flex
 806 104 ...

335


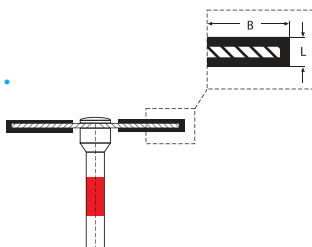
Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30

Shank

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

opt. 25.000 rpm

 Flex
 806 104 ...

345


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,20	0,20

Shank

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

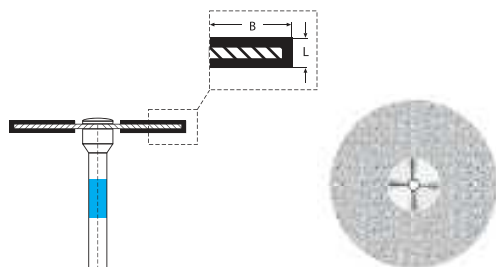
190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Flex
806 104 ...

■ 345



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30

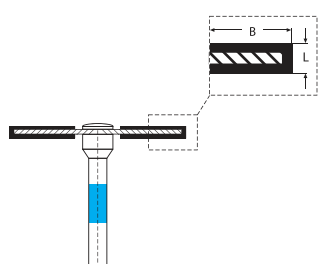
Shank   1

HP **806.104. ...** ■ **345.524.220**

⌚ opt. 25.000 rpm

Flex TURBO
806 104 ...

■ 362



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30	0,30

Shank   1

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

⌚ opt. 30.000 rpm



806.104.362.524.100

Laboratório • Laboratorio • Laboratório

Disco diamantado Turbo para turbina de laboratorio. Se utiliza para la separación y contorneado de cerámicas.

Disco diamantato Turbo per turbine da laboratorio per separare e tagliare la ceramica.

Disco diamantado Turbo para turbina no laboratório dentário, para separar e cortar materiais cerâmicos.

Flex
806 314 ...

C8-FG



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	080
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30

Shank   1

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

⌚ opt. 200.000 rpm



FG

C8-FG

■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

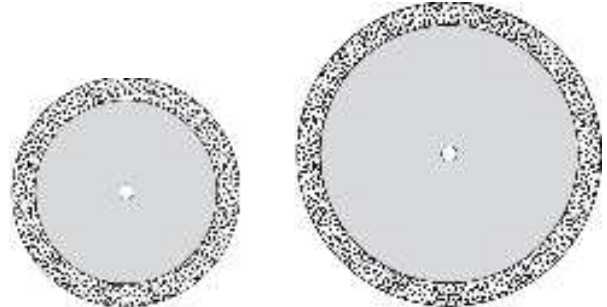
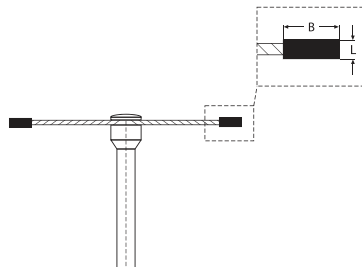
Disco con borde diamantado sinterizado para muñones individualizados de escayola, para separar arcadas dentales de modelos de escayola.

Diamantatura sinterizzata sui bordi, per il taglio dei monconi sfilabili dei modelli di gesso.

Disco com bordo de diamante sinterizado para gesso, e separação de dentes em modelos de gesso.

Flex
807 104 ...

■ 321 



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	300	400
Recubrimiento/Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/Espessura mm	L mm	0,30	0,30

Shank  REF  1

HP **807.104. ...**

■ **321.524.300**

■ **321.524.400**

opt. 10.000 rpm

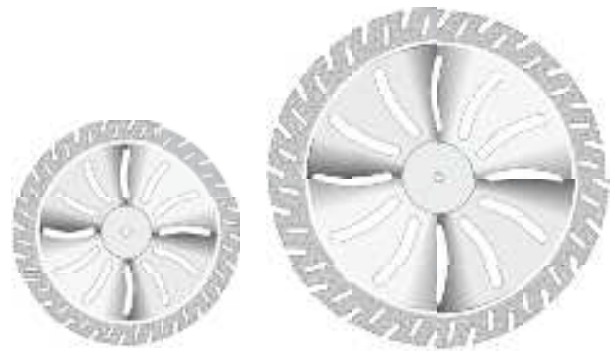
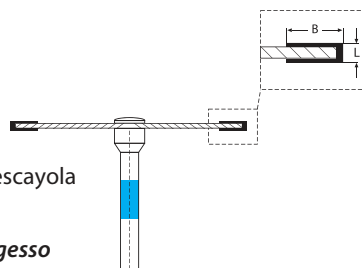


806.104.365.524.450

Flex
806 104 ...

■ 365 

Discos diamantados para escayola
Dischi diamantati per gesso
Discos diamantados para gesso



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	300	450
Recubrimiento/Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	4,5
Largo/Spessore/Espessura mm	L mm	0,30	0,30

Shank  REF  1

HP **806.104. ...**

■ **365.524.300**

■ **365.524.450**

opt. 20.000 rpm

■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Las masas de revestimiento para la cerámica prensada deben de ser sólidas, lo que dificulta los procedimientos de desvastado. El nuevo disco diamantado permite un desvastado rápido sin dañar el material. Gracias a que la superficie del disco ha sido diamantada, es posible trabajar ahorrando tiempo y de una manera fácil. Las ranuras integradas extraen los residuos de la masa de revestimiento, previniendo que el disco se trabase o enganche.

Le masse di rivestimento con ceramica-pessofusa devono avere un'alta stabilità. Questo rende più difficile il processo di rimozione della massa di rivestimento. Questo tipo di processo che fa risparmiare tempo e che riguarda il materiale, viene sostenuto tramite il nuovo disco diamantato. Al fine di ottenere un lavoro veloce e facile, tutta la superficie del disco è provvista di una grana diamantata. La segmentazione rimuove la massa di rivestimento abrasiva dalla fessura e evita in tale modo l'inceppamento del disco nella profondità.

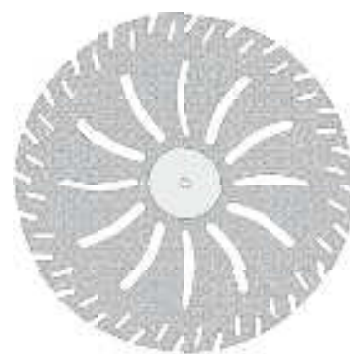
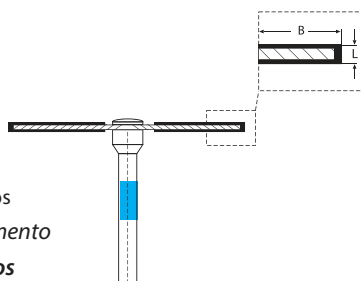
As massas de revestimento para cerâmica injectada devem ter uma alta estabilidade. Isso complica o processo de desinclusão. O novo disco de diamante suporta a desinclusão de maneira rápida e fácil, toda a superfície do disco foi revestida com diamantes. As ranhuras integradas extraem os resíduos do investimento evitando que o disco se bloqueie ou se enganche na profundidade.



Flex
806 104 ...

■ 378 

Discos diamantados para escayola y revestimientos
Dischi diamantati per gesso e massa di rivestimento
Disco diamantado para gesso e revestimentos



Tamaño/Grandezza/Tamanho	Ø 1/10 mm	450
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30

Shank   

HP 806.104. ...

■ 378.524.450

⌚ opt. 20.000 rpm

Piedra de limpieza para instrumentos diamantados macizos y diamantes sinterizados • Pietra pulente per strumenti diamantati e diamanti sinterizzati • Pedra de limpeza para todos os instrumentos diamantados e diamante sinterizado



REF G9920

Foto con dimensioni ridotte/Representación a tamaño reducido / Imagem diminuída



Aplicación: La piedra de limpieza debe utilizarse húmeda. A tal efecto se sumerge el bloque en agua antes de su utilización, hasta que dejen de ascender burbujas. La humedad del bloque evita la generación de polvo y mejora decisivamente el efecto limpiador.

Utilizzo: La pietra di pulizia deve essere usata bagnata. A tale scopo, prima dell'uso immergere il blocco in acqua finché le bolle d'aria non salgano più alla superficie. L'umidità del blocco impedisce la formazione di polvere e migliora notevolmente l'azione pulente.

Utilização: A pedra de limpeza tem de estar húmida quando for utilizada. Para este fim mergulhe o bloco em água, antes de ser utilizado, até que não haja produção de bolhas. A humidade do bloco evita a formação de pó e melhora consideravelmente o efeito de limpeza.

Un diamante sinterizado requiere de pocos cuidados. Con la piedra de limpieza Ref. G9920 deberá rectificarse el diamante sinterizado de vez en cuando. De este modo obtendrá Ud. una superficie abrasiva siempre limpia y afilada.

Uno strumento diamantato sinterizzato deve essere curato. Con la pietra pulente codice articolo G9920, lo strumento diamantato deve essere pulito regolarmente, ma non troppo spesso. In questo modo si mantiene sempre una superficie pulita e tagliente.

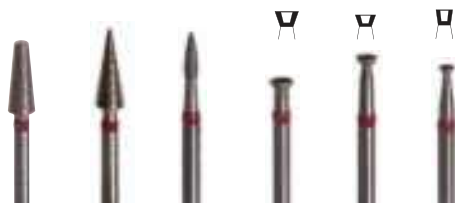
Os instrumentos em Diamante Sinterizado também precisam de manutenção. A limpeza dos instrumentos de Diamante Sinterizado deve ser realizada com a Pedra de Limpeza no. G9920. Eles não necessitam de limpeza com frequência, mas é muito importante para os instrumentos que as suas propriedades de corte, limpeza e trabalho em geral sejam mantidas intactas.

Diamantes sinterizados • Diamanti sinterizzati • Diamantes sinterizados

Enlace FeMn / Legante al FeMn / Ligação-FeMn



Fino / Anillo rojo
Fina / Anello rosso
Fino / Anél vermelho



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	037	037	016	031	027	022
L = mm	10,0	8,0	6,0	2,0	1,5	1,2

Shank  

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5123



Estándar
Standard
Médio



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	037	050	080	023	023	037	050	023	024
L = mm	2,5	10,0	0,6	8,0	9,0	9,0	12,0	6,0	10,0

Shank  

HP	807 104 ...	012 523 ...	112 523 ...	042 523 ...	161 523 ...	141 523 ...	199 523 ...	274 523 ...	272 523 ...	250 523 ...
REF		G5102	G5106	G5112	G5115	G5117	G5118	G5120	G5123	G5161L

opt. 20.000 - 25.000 rpm



Grueso / Anillo verde
Grossa / Anello verde
Grosso / Anél verde



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050	050	037
L = mm	10,0	10,0	9,0

Shank  

HP	807 104 ...	112 542 ...	199 542 ...	199 542 ...
REF		G5206	G5211	G5218

opt. 20.000 - 25.000 rpm



Supergrueso / Anillo negro
Supergrossa / Anello nero
Supergrosso / Anél preto



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050	050
L = mm	12,0	12,0

Shank  

HP	807 104 ...	274 543 ...	143 543 ...
REF		G5331	G5332

opt. 20.000 - 25.000 rpm



Estándar
Standard
Médio



extra delgado
ultra sottile
extra delgado

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220
L = mm	0,6	0,25

Shank  

HP	807 104 ...	345 523 ...	370 523 ...
REF		G5113	G5122

opt. 15.000 rpm

SuperMax



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	140	180	180	220
L = mm	3,0	3,5	6,0	1,0

Shank  

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

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Representaciones a tamaño original. / Illustrazioni in dimensioni originali. / Imagem com o tamanho original



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	060	220	220	060	220
L = mm	18,0	3,5	2,5	17,0	1,5

Shank  

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

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Representaciones a tamaño original. / Illustrazioni in dimensioni originali. / Imagem com o tamanho original

Instrumentos abrasivos de diamante, sinterizados, con enlace orgánicos

Ventajas:

- calentamiento reducido de la superficie del material gracias a una abrasión fría
- repasado de grandes superficies de forma altamente abrasiva sobre diferentes materiales
- es posible el pulido inmediato con Pulidores NTI gracias a la superficie especial generada por SuperMax (granulometría de diamantes seleccionados)
- baja generación de polvo
- gran ahorro de tiempo gracias a la reducción de los trabajos de repasado
- las propiedades autolimpiantes y de autoafilado, permiten el uso sobre muchos materiales sin limpieza intermedia

Aplicaciones:

Cerámicas, aleaciones para metal-cerámica, cromo-cobalto, titanio, composites, oro y todas las aleaciones blandas.

Dióxido de zirconio no procesado con SuperMax.

Strumenti abrasivi diamantati sinterizzati con legante organico

Vantaggi:

- Riscaldamento minimo della superficie grazie ad un effetto di taglio netto
- Asportazione elevata ed efficiente di materiali diversi
- Possibilità di immediata lucidatura con i lucidanti NTI, grazie allo stato della superficie prodotta da SuperMax (grani di diamante selezionati)
- Minima produzione di polvere
- Importante guadagno di tempo grazie alla ridotta necessità di rifinitura
- Autopulente ed autoafilante, possibilità grindi di uso su diversi materiali senza pulizia intermedia

Possibilità d'uso:

ceramica, leghe per metallo-ceramica, leghe al cobalto-cromo, titanio, composito, oro e tutte le leghe morbide.

Non lavorare l'ossido di zirconio con SuperMax.

Abrasivos diamantados sinterizados com meios de ligação orgânicos

Vantagens:

- reduzido aquecimento da superfície do material, devido a um desgaste a frio
- processamento altamente abrasivo de grandes superfícies, em diferentes materiais
- graças ao resultado de polimento especial do SuperMax (grão de diamante selecionado), é possível um tratamento posterior imediato, com polidores NTI,
- produção reduzida de pó
- poupança de tempo significativa, pouca necessidade de aperfeiçoamento posterior
- autolimpeza e autoafilamento, possibilita assim a aplicação consecutiva em diferentes materiais, sem necessidade de limpeza intercalar.

Possibilidades de aplicação:

Cerâmica, ligas para metalocerâmica, Crômio-Cobalto, Titânio, Compósitos, Ouro e inúmeras ligas macias.

Não processar zircônio com o SuperMax.



G8001



G8002



G8003



REF Set-1752

AllCeramic SuperMax



 								
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		050	040	150	120	035	050	040
L = mm		12,0	12,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Shank	  1							
HP	805 104 ... 	113 524 050 G8001	173 524 040 G8002	372 524 150 G8003	024 524 120 G8004	248 524 035 G8005	010 524 050 G8006	198 524 040 G8007
HP	805 104 ... 	113 534 050  G8001C	173 534 040  G8002C					

 opt 10.000 rpm / G8003-G8004
  opt 5.000 rpm



G8005



G8007



G8006

El enlace ALLCeramic está compuesto también por cerámica, permitiendo así un repasado químicamente puro de todos los materiales cerámicos.

El enlace cerámico reduce la generación de calor gracias a sus características de abrasión suave. Esto evita daños sobre los revestimientos estéticos.

Il legante ALLCeramic è costituito esso stesso di materiale ceramico, e permette quindi la lavorazione senza contaminazione di tutte le masse ceramiche.

Il legante ceramico riduce lo sviluppo di calore, grazie al taglio non violento, evitando così di danneggiare il rivestimento estetico.

A ligação AllCeramic é por si uma cerâmica e possibilita por isso, um processamento químico puro de todas as massas de cerâmica.

A ligação de cerâmica, reduz a produção de calor graças às suas suaves capacidades abrasivas. Isto evita danificações nos revestimentos estéticos.



La observación de las velocidades: 5.000 - 10.000 min⁻¹ y la utilización con una presión de trabajo suave aumentan la vida útil.

Il mantenimento della velocità di 5.000 - 10.000 giri/minuto, ed una leggera pressione di lavoro aumentano la durata dello strumento.

A observação do número de rotações: 5.000 - 10.000 por min. e a aplicação com uma pressão de trabalho leve, aumenta o tempo de vida útil destes instrumentos.



G7010



G7002

AllCeramic *Plus*

Desgaste superfino

Granulometria superfine

Desgaste superfino



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040	035	050	040	035	220	040	
L = mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	2,0	4,0	
Shank	ISO							
HP	805 104 ...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	303 514 220	001 514 040
	REF	G7002	G7005	G7006	G7007	G7008	G7009	G7010

⌚ opt. 10.000 rpm / G7009 ⌚ opt. 5.000 rpm



G901



G902

AllCeramic *Hybrid*

Desgaste abrasivo

Granulometria abrasiva

Desgaste abrasivo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050	040
L = mm	13,0	11,0
Shank	ISO	1
HP	865 104 107 524 050	G901
HP	865 104 173 524 040	G902

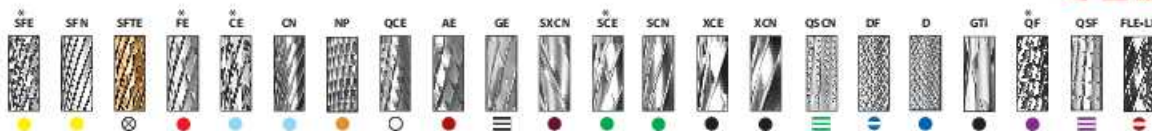
⌚ opt. 12.000 rpm, max. 10.000-15.000 rpm

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus y AllCeramic Hybrid son adecuados para todo tipo de cerámicas, como las cerámicas de feldespato, las cerámicas de silicato y las cerámicas de óxido.

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus e AllCeramic Hybrid sono indicate per tutte le ceramiche, comprese le ceramiche feldspatiche, a base di silicato e a base di ossido.

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus e AllCeramic Hybrid são adequados para todas as cerâmicas inclusive cerâmicas feldspáticas, cerâmicas siliciosas e cerâmicas oxidadas.

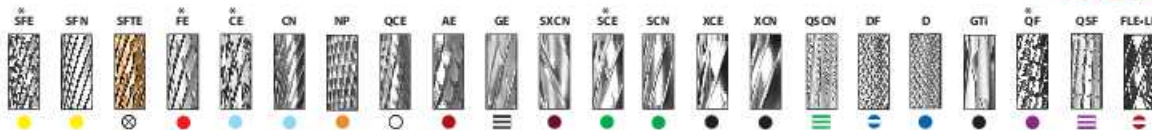
Recomendaciones para el uso • Fresas de carburo de tungsteno



Material	Aplicación		Material	Aplicación	
Cerámica Metal-cerámica y cerámica sin metal	SFE [®] SFN SFTE	Repasado fino y alisado de superficies, márgenes y fisuras.	CrCo, CrNi Alaciones para esqueléticos	Q1? F2? NP L=HLE	Desbastado grueso, creación de contornos. Repasado fino, alisado. Dentado para zurdos
Alaciones preciosas y semi-preciosas Inlays, onlays, coronas, p.u.t.a.s. Trabajos combinados y con telescópicos	SFE [®] SFN SFTE FE [®] QF [®] QSF	Repasado fino y alisado de superficies y márgenes.	CAD / CAM PEEK / PMMA	QCE	Contorno
			Resinas de recubrimiento Composite	SFE [®] SFN Q1? QF [®] QSF	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales, márgenes y transiciones de material.
			Resinas para prótesis y materiales para cubetas	SFE [®] SFN Q1? FE [®] CE [®] CN SCE SCN XCE XCN GE L=HLE	Eliminación de rebabas del prensado. Desbastado grueso. Dentado para zurdos
Alaciones no preciosas Coronas, p.u.t.a.s., trabajos combinados y con telescópicos	SFE [®] FE [®] NP QSF QF [®] CE [®]	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales y márgenes.			
	DF D FLE	Conformación de superficies metálicas para mejorar la unión de cerámica, resina de recubrimiento y composite. Dentado para zurdos	Escayola Escayolas para modelos/ Escayolas superduras	Q1? G1 QSF QF [®] XCN L=HLE	Repasado de muñones de modelos. Escayola húmeda y seca, reducción basta de material. Dentado para zurdos
Partes, Coronas de TITANIO	QSF QF [®] GTI	Desbastado, creación de contornos, repasado fino.	Resina elástica	OSCN	Repasado.

De los dentados con el * algunos fresas seleccionados están disponibles con el recubrimiento **Millennium**.

Consigli di Applicazione • Frese di carburo di tungsteno



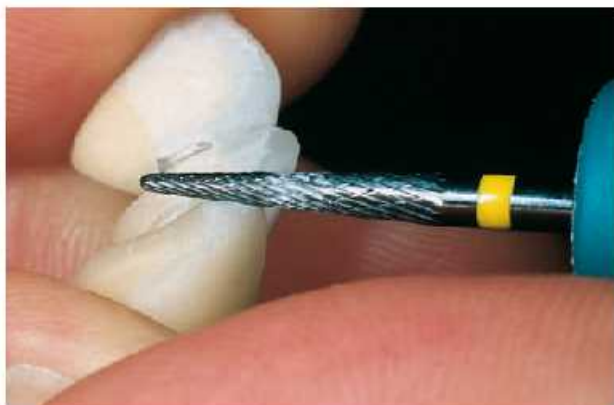
Materiali	Fase di lavoro	Materiali	Fase di lavoro		
Ceramica Ceramica di metallo Ceramica con metal	SFE [®] SFN SFTE	Elaborazione fine e levigatura di superfici, bordi e fessure.	CE [®] L NP L=HLE	Elaborazione grossa, profilare. Elaborazione fine, levigare Dentatura per mancini	
Leghe preziose Leghe preziose ridotte Inlays, Onlays, Coroni, Ponti, Lavori di ricostruzione e di telescopia	SFE [®] SFN SFTE FE [®] QF [®] QSF	Elaborazione fine e levigatura di superfici e bordi.	CAD / CAM PEEK / PMMA	QCT Profilare	
	DF D FLE	Strutturazione favorevole al legame di superfici in metallo per una migliore assorbizione di ceramica, resine di rivestimento e Composite. Dentatura per mancini	Resine per rivestimenti Compositi	SFE [®] SFN QF [®] QSF	Elaborazione finissima e levigatura di superfici, superfici occlusali, bordi e passaggi di materiale.
Leghe non preziose Corone, Ponti, Lavori di combinazione e di telescopia	SFE [®] FE [®] NP QSF QF [®] CE [®]	Feinstausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern.	Resine per protesi e cucchiai individuali	SFE [®] AE FE [®] CE [®] CN SCE SCN XCE XCN GE L=HLE	Rimozione di materiale eccessivo. Elaborazione grossa. Dentatura per mancini
	DF D FLE	Strutturazione favorevole al legame di superfici in metallo per una migliore assorbizione di ceramica, resine di rivestimento e Composite. Dentatura per mancini	Gesso Modelli di gesso/Gesso duri	CE [®] GE SCE QCT XCN L=HLE	Elaborazione del moncone del modello. Gesso umido e secco, asporto grosso di materiale. Dentatura per mancini
Titanio Corone, Ponti	QSF QF [®] GTI	Elaborare, profilare, elaborazione fine.	Resina morbida permanente	QCN	Elaborare

Strumenti con la dentatura * sono disponibili come fresa selezionata con rivestimento **Millennium**.

Fresas de carburo de tungsteno

Frese di carburo di tungsteno

Brocas de carburo de tungsténio



el programa completo con 22 tipos de dentado para trabajar todos los materiales de uso técnico dental.

La gamma completa con 22 tipi di dentatura per la lavorazione di tutti i materiali odontotecnici.

Um programa completo com 22 tipos de corte para processamento de todos os materiais dentários.

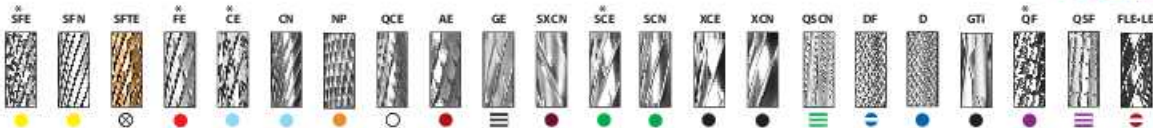
Las recomendaciones de aplicación muestran claramente todas las posibilidades de las fresas de carburo de tungsteno de NTI

Nelle istruzioni d'uso sono elencate tutte le possibilità d'impiego delle frese in tungsteno NTI

As recomendações de utilização indicam claramente todas as possibilidades das brocas carbide NTI

Recomendações gerais de utilização • Brocas de carburo de tungstênio

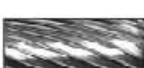




Material		Processo de trabalho	Material		Processo de trabalho
 Cerâmica Metal-cerâmica/Cerâmica pura	  	Acabamento fino e alisamento de superfícies, margens e fissuras.	 GrCo, GrNi, ligas metálicas para prótese parcial removível	   	Acabamento grosseiro, contorno. Acabamento fino, alisamento. Denteado indicado para carnhotos.
 Ligas de metal preciso e ligas com coeficiente reduzido de metal preciso Inlays, onlays, coroas, pontes, trabalhos combinados e telescópicos	     	Acabamento fino e alisamento de superfícies e margens. Estrutura das superfícies metálicas favorável a uma adesão e incorporação ideal cerâmica, acrílico de revestimento e compósito.	 CAD / CAM  PEEK / PANMA  Acrílicos de revestimento Compositos	    	Contorno Polimento fino e alisamento de superfícies, superfícies oclusais, margens e interfaces entre materiais diferentes.
 Ligas não preciosas Coroas, pontes, trabalhos combinados e telescópicos	     	Acabamento fino e alisamento de superfícies, superfícies oclusais e margens. Estrutura das superfícies metálicas favorável a uma adesão e incorporação ideal de cerâmica, acrílico de revestimento e compósito.	 Acrílico para próteses e material para moldelas individuais	          	Denteado indicado para carnhotos Remoção de rebarbas. Acabamento grosseiro.
 Coroas, pontes de TITÂNIO	  	Denteado indicado para carnhotos. Acabamento, contorno, acabamento fino.	 Gesso Gessos para modelos / Gessos duros	     	Denteado indicado para carnhotos. Gesso húmido e seco, desgaste grosseiro
			 Acrílicos mados		Acabamento.

Das dentadas com * existem formas selecionadas. Millennium, à sua disposição.

APLICACIÓN • APPLICAZIONI • APLICAÇÕES

		SFE DENTADO CRUZADO, SUPERFINO Para el repasado superfino de todas las <u>aleaciones y composites</u> . La geometría de corte especial no crea ningún efecto de impacto, por lo que el SFE también es ideal para todo tipo de <u>materiales cerámicos</u> .	SFE DENTATURA INCROCIATA SUPERFINE Per la rifinitura fine di tutte le <u>leghe e compositi</u> . La speciale geometria dei taglienti annulla l'effetto di contraccolpo, pertanto gli strumenti SFE sono ideali anche su tutte le <u>masse ceramiche</u> .	SFE CORTE CRUZADO SUPERFINO Para um processamento fino de <u>todas as ligas e resinas</u> . A geometria especial de corte não cria um efeito de choque, por isso SFE é ideal também para os <u>materiais cerâmicos</u> .
		SFN DENTADO SENCILLO, SUPERFINO La superficie lisa generada sobre todas las <u>aleaciones y composites</u> reduce los trabajos posteriores. En prótesis acrílicas resulta especialmente indicado para configurar las papilas.	SFN DENTATURA SEMPLICE SUPERFINE Taglio netto su tutte le <u>leghe e compositi</u> , riduce i tempi di lavorazione. Specialmente indicata per la rifinitura delle papille nelle protesi di resina.	SFN CORTE SIMPLES SUPERFINO Uma superfície polidamente lisa, reduz o trabalho posterior de <u>todas as ligas e resinas</u> . Em próteses, é especialmente apropriado para a preparação das papilas.
		SFTE DENTADO SUPERFINO Permite un fresado muy frío gracias al recubrimiento de NITRATO DE TITANIO, p.ej. para el <u>repasado de retenedores</u> , especialmente en la zona del hombro; reducción de altura en ataches; <u>repasado fino de inlays</u> , también cerámicos.	SFTE DENTATURA SUPERFINE Permette un taglio a freddo grazie alla ricopertura di nitrato di titanio, per es. per <u>refinitura di ganci</u> , specialmente nella zona della spalla, riduzione della lunghezza d'attacchi, <u>refinitura fine d'intarsi</u> , anche di ceramica.	SFTE CORTE SUPERFINO Permite um polimento muito frio através de um revestimento de NITRETO DE TITÂNIO, p.ex. <u>processamento de ganchos</u> , especialmente na zona do ombro; Redução de "attachments"; <u>processamento fino de Inlays</u> , também em cerâmica.
		FE DENTADO CRUZADO, FINO Para el procesamiento de todo tipo de materiales dentales. Acabado de <u>metales preciosos, aleaciones de NEM y fundidas, y plásticos</u> . Alisa la superficie y permite un repasado exacto de cualquier estructura.	FE DENTATURA INCROCIATA FINE Per la lavorazione di tutti i materiali dentali. Lavorazione precisa di <u>leghe nobili e non nobili, leghe per scheletrati e resine</u> . Rende la superficie liscia ottenendo una precisa struttura.	FE CORTE CRUZADO FINO Para processar todos os materiais dentários. Processamento fino de ligas de <u>metal precioso, de metal não-precioso, e de fundição de modelos e acrílicos</u> . Alisa a superfície e permite um trabalho preciso de cada estrutura.
		CE DENTADO CRUZADO, ESTÁNDAR Repasado de <u>aleaciones no preciosas y esqueléticos, desbastado</u> de todos los materiales dentales, sin rasgar la superficie. Ideal también para el repasado fino de <u>escayola</u> .	CE DENTATURA INCROCIATA STANDARD Lavorazione di <u>leghe non preziose e leghe per scheletrati</u> , veloce asportazione di tutti i materiali dentali, senza irruvidire la superficie. Ideale anche per la lavorazione del <u>gesso</u> .	CE CORTE CRUZADO REGULAR Processamento de <u>metais não preciosos e ligas de fundição de modelo</u> e para desbastar todos os materiais dentais, sem romper a superfície. Ideal também para um processamento fino de <u>gesso</u> .
		CN DENTADO SENCILLO, ESTÁNDAR Aplicable sobre todos los <u>materiales dentales</u> , permite conseguir unas superficies lisas sobre <u>acrílicos</u> , reduciendo así los trabajos posteriores.	CN DENTATURA SEMPLICE STANDARD Indicata per <u>tutti i materiali</u> , permette un taglio liscio di tutte le <u>resine</u> , abbreviando i tempi di lavorazione.	CN CORTE SIMPLES REGULAR Aplicável em <u>todos os materiais dentais</u> , permite uma superfície polidamente lisa e reduz o trabalho posterior em <u>acrílicos</u> .
		NP DENTADO PARA METAL NO PRECIOSO Fresas para <u>metales no preciosos</u> , para superficies uniformes y lisas.	NP DENTATURA per metalli non nobili Fresa per <u>metalli non nobili</u> per ottenere superfici particolarmente lisce e uniformi.	NP CORTE para metais preciosos Fresa para <u>metais não-preciosos</u> para superficies especialmente lisas e uniformes.
		QCE DENTADO CRUZADO CON CORTE TRANSVERSAL Para la preparación de materiales termoplásticos tipo <u>PEEK y PMMA</u> .	QCE DENTATURA CON TAGLIO INCROCIATO Per la lavorazione di materiali <u>PEEK e PMMA</u> termoplastici.	QCE CORTE CRUZADO COM SEÇÃO TRANSVERSAL Para processamento dos materiais termoplásticos <u>PEEK e PMMA</u> .
		AE DENTADO CRUZADO PARA ACRÍLCOS, FINO/GRUESO Dentado especial para el trabajo ligero sobre <u>resinas para prótesis</u> .	AE DENTATURA INCROCIATA GROSSA-FINA Dentatura speciale per la lavorazione e lisciatura di <u>protesi di resina</u> senza danneggiare il materiale.	AE CORTE CRUZADO, FINO-GROSSO PARA ACRÍLICO Dentado especial para processamento suave e com efeito alisador de <u>acrílicos protéticos</u> .
		GE DENTADO CRUZADO, GRUESO Extracción de material grueso para <u>yesos secos y húmedos</u> .	GE DENTATURA INCROCIATA GROSSA Asportazione grossolana di materiale in caso di <u>gessi</u> sia allo stato umido che asciutto.	GE CORTE CRUZADO GROSSO Remoção de material grosso em <u>gessos secos e molhados</u> .

APLICACIÓN • APPLICAZIONI • APLICAÇÕES

- | | | | |
|--|--|--|--|
| 
2.13 | SXCN DENTADO DE SEGURIDAD
Para el procesamiento de todo <u>tipo de yesos</u> . Se puede usar también con yeso húmedo. El chafán (Fase) del dentado crea una superficie particularmente lisa. | SXCN DENTATURA DI SICUREZZA
Per la lavorazione di tutti i <u>tipi di gessi</u> . Può essere utilizzata anche su gessi allo stato umido. La spoglia inferiore della dentatura consente di ottenere una superficie particolarmente liscia. | SXCN CORTE DE SEGURANÇA
Para processamento de todos os <u>gessos</u> . Também pode ser aplicado em gesso molhado. O bisel (chanfro) do corte cria uma superfície particularmente lisa. |
| 
2.14 | SCE ESPECIAL ACRÍLICO / DENTADO CRUZADO, GRUESO
La fresa agresiva para rebajar grandes cantidades sobre todos los <u>acrílicos</u> (también materiales para cubetas) y para el repasado de la <u>escayola</u> . | SCE SPECIALE PER RESINA / DENTATURA INCROCIATA GROSSA
La fresa aggressiva per la rimozione veloce di tutte le <u>resine</u> (anche materiali per cucchiaini individuali) e per la lavorazione del <u>gesso</u> . | SCE ACRÍLICO ESPECIAL/CORTE CRUZADO GROSSO
A broca agressiva para desbastamento de todos os materiais <u>acrílicos</u> (também materiais para moldeiras individuais) e para o processamento de <u>gesso</u> . |
| 
2.14 | SCN DENTADO SENCILLO, GRUESO Con esta fresa se consiguen rápidamente superficies lisas <u>sobre todos los acrílicos</u> . | SCN DENTATURA SEMPLICE GROSSA
Con questa fresa si ottengono superfici lisce <u>su ogni tipo di resina</u> . | SCN CORTE SIMPLES GROSSO
Com esta broca são obtidas rapidamente superfícies lisas em <u>todos os materiais acrílicos</u> . |
| 
2.14 | XCE DENTADO CRUZADO, SUPERGRUESO, FRESAS PARA ACRÍLICO Las fresas para la reducción de <u>grandes superficies</u> sobre <u>acrílicos</u> y para repasar <u>escayolas</u> y <u>materiales acrílicos</u> para <u>cubetas</u> . | XCE DENTATURA INCROCIATA SUPERGROSSA
La fresa stabile per la rimozione di <u>resina su superfici estese</u> e per la lavorazione del <u>gesso</u> e dei materiali per cucchiaini individuali. | XCE CORTE CRUZADO SUPERGROSSO, BROCAS PARA ACRÍLICO Brocas estáveis para desbastamento de <u>grandes superficies</u> de <u>materiais acrílicos</u> para aplicação no processamento de <u>gesso</u> e materiais de moldeiras individuais. |
| 
2.14 | XCN DENTADO SENCILLO, SUPERGRUESO
Repasado abrasivo de grandes superficies sobre <u>escayolas</u> para <u>modelos y resinas de acrílico</u> . | XCN DENTATURA SEMPLICE SUPERGROSSA
Lavorazione abrasiva di estese superfici di <u>modelli di gesso e resine</u> . | XCN XCN CORTE SIMPLES SUPERGROSSO
Processamento abrasivo de grandes superficies com <u>gessos de modelo e materiais acrílicos</u> . |
| 
2.15 | QSCN DENTADO SENCILLO CON CORTE TRANSVERSAL
Para el procesamiento de <u>plásticos blandos, siliconas y nylon</u> . | QSCN DENTATURA SEMPLICE CON TAGLIO TRASVERSALE
Indicata per la lavorazione di <u>resine morbide, siliconi e nylon</u> . | QSCN CORTE SIMPLES COM TALHO TRANSVERSAL
Adequado para o processamento de <u>acrílicos</u> permanentemente <u>macios, silicones e nylon</u> . |
| 
2.15 | DF DENTADO DIAMANTE PARA SUPERFICIE ASPERIZADA
Crea una superficie fina, escamada, desarrollado especialmente para revestimientos estéticos de <u>materiales cerámicos translúcidos</u> . | DF DENTATURA A DIAMANTE CON SUPERFICIE RUGOSA
Taglio fino e leggermente rugoso, speciale per <u>masse di ceramica traslucida</u> . Concepita per i rivestimenti estetici. | DF CORTE DIAMANTE PARA SUPERFÍCIE ÁSPERA
Superficie polidamente fina e escamosa, especial para <u>massa de cerâmica translúcida</u> e desenvolvida para um revestimento estético. |
| 
2.15 | D DENTADO DIAMANTE CON SUPERFICIE PRISMÁTICA
Patrón de corte áspero y rayado para la preparación de superficies metálicas <u>para el plástico</u> . El instrumento crea una superficie de retención. | D DENTATURA A DIAMANTE CON SUPERFICIE A PRISMA
Finitura ruvida e rigata per la preparazione di superfici <u>metalliche per resine</u> . Lo strumento crea una superficie ritentiva. | D CORTE DIAMANTE PARA SUPERFÍCIE PRISMÁTICA
Padrão de desgaste áspero, listado para a preparação de superfícies <u>metálicas para a resina</u> . O instrumento produz uma superfície retentiva. |
| 
2.15 | GTi DENTADO PARA TITANIO, GRUESO, DENTADO CRUZADO CON NÚMERO DE FILOS REDUCIDO Para el repasado de <u>materiales difíciles de desvirutar (TITANIO)</u> . El dentado novedoso, con un comportamiento de corte especial, agresivo, para un fresado de alto rendimiento y una vida útil más larga, para trabajar con pocas vibraciones, de forma suave y controlada. | GTi DENTATURA PER TITANIO GROSSA, DENTATURA INCROCIATA CON UN PICCOLO NUMERO DI LAME
Per la lavorazione di <u>materiale difficili da fresare (TITANIO)</u> . Il nuovo tipo di dentatura, con un taglio molto aggressivo, ha un elevato potere tagliente ed una lunga durata, per una lavorazione priva di vibrazioni, morbida e controllata. | GTi CORTE GROSSO PARA TITÂNIO, CORTE CRUZADO COM NÚMERO DE LÂMINAS REDUZIDO Para processamento de <u>materiais difíceis de fixar (TITÂNIO)</u> . O corte inovador, com uma característica de corte especial agressivo, para um rendimento de corte elevado e uma vida útil mais prolongada, para um trabalhar sem vibração, suave e controlada. |
| 
2.15, 2.16 | QF DENTADO HELICOIDAL, FINO
Crea una superficie fina sobre todas las aleaciones. El afilado helicoidal evita un embadurnamiento de la fresa durante el trabajo, por este motivo resulta ideal también para <u>titanio</u> . | QF DENTATURA A SPIRALE FINE
Produce un taglio fino su tutte le leghe. La forma a spirale evita l'intasamento della dentatura durante la lavorazione, pertanto è ideale anche per il <u>titanio</u> . | QF CORTE ESPIRAL FINO
Cria uma superfície polidamente fina em todas as ligas. O polimento com espiral evita um repôr durante o trabalho, por isso é ideal e também apropriado para <u>titanio</u> . |

APLICACIÓN • APPLICAZIONI • APLICAÇÕES



2.16

QSF DENTADO HELICOIDAL, SUPERFINO

Dentado superfino de alto rendimiento, con corte transversal. Para reparar y conturar titanio (coronas y puentes).



2.16

FLE • LE • SCLE

DENTADO PARA ZURDOS

Dentado L

Las fresas para personas zurdas están marcadas con una L. La segunda letra representa el dentado:

FLE = corresponde al dentado FE

LE = corresponde al dentado CE

SCLE = corresponde al dentado

SCE

QSF DENTATURA A SPIRALE SUPERFINE

Dentatura con taglio trasversale per una superficie molto liscia.

Sul titanio per la lavorazione e la modellazione (protesi fissa).

FLE • LE • SCLE

DENTATURA PER MANCINI

Dentatura L

Tutte le dentature adatte per operatori mancini sono contrassegnate da una L (dall'inglese left). La seconda lettera indica il tipo di dentatura:

FLE = corrisponde a dentatura FE

LE = corrisponde a dentatura CE

SCLE = corrisponde a dentatura SCE

QSF CORTE ESPIRAL SUPERFINO

Corte superfino de alto rendimento com talho transversal. Para procesamiento e conturação em titânio (coroas e pontes).

FLE • LE • SCLE BROCAS ESPECIAIS PARA CANHOTOS, CORTE À ESQUERDA

Cortes L

Todos os cortes adequados para canhotos estão marcados com um L. A segunda letra representa o corte:

FLE = corresponde ao corte FE

LE = corresponde ao corte CE

SCLE = corresponde ao corte SCE



Instrumentos para la técnica de adaptación termoplástica



Fresa para reparaciones



Cepillo para limpieza

2.17

Strumenti per la tecnica del termo-stampaggio

Fresa per riparazioni

Spazzola di pulidura

Instrumentos para técnica termoplástica

Broca para reparações

Escova de limpeza

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

SFE Dentado cruzado, superfino • Dentatura incrociata superfine • Corte cruzado superfino

									
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014	023	014	023	023	029	040	045	
L mm	3,0	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	14,1	
Shank	ISO								
HP	500 104 ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	201 110 ...	
REF	HF ...	073SFE-014	073SFE-023	077SFE-014	077SFE-023	077SFE-023	079SFE-040	079SFE-045	

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

				
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	023	023	023
L mm	17,0	14,0	16,0	16,0
Shank	ISO			
HP	500 104 ...	187 110 ...	201 110 ...	145 110 ...
REF	HF ...	257SFE-023	261SFE-023	293SFE-023



HF261SFE-023

SFN Dentado sencillo, superfino • Dentatura semplice superfine • Corte simples superfino

						
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	045	008	009	010	023	023
L mm	14,1	4,2	4,2	4,2	14,0	16,0
Shank	ISO					
HP	500 104 ...	201 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	201 102 ...	292 102 ...
REF	HF ...	079SFN-045	138SFN-008	138SFN-009	138SFN-010	261SFN-023

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

SFN Dentado sencillo, superfino • Dentatura semplice superfine • Corte simples superfino



HF138SFN-008



HF079SFN-045

SFTE Dentado superfino • Dentatura superfine • Corte superfino

				
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	023	023	023
Lmm	14,0	16,0	16,0	16,0
Shank	ISO			
HP	506 104 ...	201 110 ...	145 110 ...	292 110 ...
REF HF ...	261SFTE-023	293SFTE-023	295SFTE-023	



HF261SFTE-023

Recubrimiento de nitrato de titanio
Rivest. nitrato di titanio superfino
Revestimento de nitrato de titânio

FE Dentado cruzado, fino • Dentatura incrociata fine • Corte cruzado fino

										
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	060	014	023	014	023	060	012	040	
Lmm	2,0	12,5	3,1	3,9	3,0	5,0	11,0	3,5	8,9	
Shank	ISO									
HP	500 104 ...	001 140 ...	143 140 ...	277 140 ...	277 140 ...	237 140 ...	237 140 ...	237 140 ...	257 140 ...	257 140 ...
REF HF ...	071FE-023	072FE-060	073FE-014	073FE-023	077FE-014	077FE-023	077FE-060	078FE-012	078FE-040	

										
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	031	040	045	060	023	023	016	023	
Lmm	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	5,3	8,0	8,0	
Shank	ISO									
HP	500 104 ...	257 140 ...	199 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	201 140 ...	141 140 ...	225 140 ...	198 140 ...	198 140 ...
REF HF ...	078FE-060	079FE-031	079FE-040	079FE-045	079FE-060	129FE-023	137FE-023	138FE-016	138FE-023	

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

FE Dentado cruzado, fino • Dentatura incrociata fine • Corte cruzado fino

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



HF293FE-023

									
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	010	012	023	040	060	023	014	
L mm	16,0	8,0	8,0	16,0	7,8	12,2	16,0	3,5	
Shank	ISO								
HP	500 104 ...	145 140 ...	289 140 ...	289 140 ...	292 140 ...	263 140 ...	263 140 ...	116 140 ...	274 140 ...
REF	HF ...	293FE-023	295FE-010	295FE-012	295FE-023	351FE-040	351FE-060	364FE-023	390FE-014

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular



HF079CE-045



HF078CE-040



HFL077CE-060

										
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	023	025	027	031	
L mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,25	2,4	2,8	
Shank	ISO									
HP	500 104 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	
REF	HF ...	071CE-010	071CE-012	071CE-014	071CE-016	071CE-018	071CE-023	071CE-025	071CE-027	071CE-031

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular

Laboratório • Laboratorio • Laboratório

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

										
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	023	029	060	060	012	023	040	060	
L mm	5,0	5,3	5,0	11,0	12,2	3,5	7,0	8,9	12,2	
Shank 										
HP 500 104 ...	239 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	238 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...
REF HF ...	077CE-023	077CE-023	077CE-029	077CE-060	077CE-060	078CE-012	078CE-023	078CE-040	078CE-060	

										
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	031	040	045	060	023	016	023	008	009	
L mm	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	3,9	5,3	4,2	4,2	
Shank 										
HP 500 104 ...	199 190 ...	201 190 ...	200 190 ...	201 190 ...	141 190 ...	225 190 ...	225 190 ...	196 190 ...	196 190 ...	
REF HF ...	079CE-031	079CE-040	079CE-045	079CE-060	129CE-023	137CE-016	137CE-023	138CE-008	138CE-009	

										
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	016	023	023	040	060	060	023	060	
L mm	4,2	8,0	8,0	8,0	11,5	13,9	14,2	17,0	13,9	
Shank 										
HP 500 104 ...	196 190 ...	198 190 ...	198 190 ...	289 190 ...	274 190 ...	274 190 ...	275 190 ...	187 190 ...	194 190 ...	
REF HF ...	138CE-010	138CE-016	138CE-023	139CE-023	251CE-040	251CE-060	251CE-060	257CE-023	257CE-060	

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular

										
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	023	023	040	060	040	060	023	014	
L mm	14,0	16,0	16,0	6,0	12,5	7,8	12,2	16,0	3,5	
Shank	ISO									
HP	500 104 ...	201 190 ...	145 190 ...	292 190 ...	110 190 ...	113 190 ...	263 190 ...	263 190 ...	116 190 ...	274 190 ...
REF HF ...		261CE-023	293CE-023	295CE-023	296CE-040	296CE-060	351CE-040	351CE-060	364CE-023	390CE-014

CN Dentado sencillo, estándar • Dentatura semplice standard • Corte simples regular



HF078CN-060



HF071CN-027



HF257CNR-060

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

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

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

NP Dentado extrafino • Dentatura extrafine • Corte extrafino

Laboratório • Laboratorio • Laboratório



HF079NP-040



HF139NP-023



HFL251NP-060

								
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014	040	023	023	023	023	040	060
L mm	3,1	14,1	8,0	8,0	8,0	8,0	11,5	14,2
Shank 								
HP 500 104 ...	277 180 ...	200 180 ...	141 180 ...	198 180 ...	289 180 ...	274 180 ...	275 180 ...	
REF HF ...	073NP-014	079NP-040	129NP-023	138NP-023	139NP-023	251NP-040	L251NP-060	



QCE Dentado cruzado con corte transversal • Dentatura con taglio incrociato •
Corte cruzado com secção transversal



HF139QCE-023



HF079QCE-045



HF073QCE-014

									
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014	023	045	023	023	023	023	060	023
L mm	3,0	5,0	12,9	8,0	8,0	8,0	8,0	13,9	14,0
Shank 									
HP 500 104 ...	277 145 ...	237 145 ...	201 145 ...	141 145 ...	196 145 ...	289 145 ...	274 145 ...	201 145 ...	
REF HF ...	073QCE-014	077QCE-023	079QCE-045	129QCE-023	138QCE-023	139QCE-023	251QCE-060	261QCE-023	

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

AE Dentado cruzado para acrílicos, fino/grueso • Dentatura incrociata grossa-fina •
Corte cruzado para acrílico, fino/grosso



HF077AE-060



HF079AE-040



HF251AE-060

				
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	040	060	060
L mm	11,0	13,5	13,9	13,9
Shank 	ISO	ISO	ISO	ISO
HP	500 104 ...	237 224 ...	201 224 ...	274 224 ...
REF	HF ...	077AE-060	079AE-040	251AE-060

GE Dentado cruzado, grueso • Dentatura incrociata grossa • Corte cruzado grosso

				
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	045	060	060	060
L mm	14,1	13,9	12,2	12,2
Shank 	ISO	ISO	ISO	ISO
HP	500 104 ...	201 221 ...	274 221 ...	263 221 ...
REF	HF ...	079GE-045	251GE-060	351GE-060



HF251GE-060

SXCN Dentado de seguridad • Dentatura di sicurezza • Corte de segurança

				
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	060	070	070
L mm	13,0	14,0	14,0	14,0
Shank 	ISO	ISO	ISO	ISO
HP	500 104 ...	142 225 ...	274 225 ...	263 225 ...
REF	HF ...	072SXCN-060	251SXCN-060	351SXCN-070



HF251SXCN-060

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1
 Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

SCE Especial acrílico / Dentado cruzado, grueso • Speciale per resina / Dentatura incrociata grossa • Acrílico especial / Corte cruzado grosso

									
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	060	060	045	060	060	060	060	070
L mm	12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2	14,2	
Shank 									
HP 500 104 ...	143 220 ...	237 220 ...	257 220 ...	200 220 ...	201 220 ...	274 220 ...	263 220 ...	263 220 ...	263 220 ...
 HF ...	072SCE-060	077SCE-060	078SCE-060	079SCE-045	079SCE-060	251SCE-060	351SCE-060	351SCE-070	

SCN Dentado sencillo, grueso • Dentatura semplice grossa • Corte simples grosso

				
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	045	060	060
L mm	12,2	12,9	15,0	13,9
Shank 				
HP 500 104 ...	257 215 ...	200 215 ...	201 215 ...	274 215 ...
 HF ...	078SCN-060	079SCN-045	079SCN-060	251SCN-060



HF251SCN-060

XCE Fresas p. acrílico / Dentado cruzado, supergrueso Frese per resina, dentatura incrociata supergros Brocas para acrílico / Corte cruzado supergros



HF251XCE-060

			
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	070	060
L mm	12,5	14,2	13,9
Shank 			
HP 500 104 ...	143 223 ...	263 223 ...	274 223 ...
 HF ...	072XCE-060	351XCE-070	251XCE-060

XCN Dentado sencillo, supergrueso Dentatura semplice supergros Corte simples supergros



HF251XCN-060

		
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	070	060
L mm	14,2	13,9
Shank 		
HP 500 104 ...	263 222 ...	274 222 ...
 HF ...	351XCN-070	251XCN-060

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

QSCN Dentado sencillo, con corte transversal • Dentatura semplice con taglio trasversale • Corte simples com talho transversal

							
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		040	045	023	060	060	070
L mm		9,0	14,1	14,0	14,2	12,2	14,2
Shank 							
HP	500 104 ...	237 176 ...	201 176 ...	201 176 ...	275 176 ...	263 176 ...	263 176 ...
 HF ...		077Q5CN-040	079Q5CN-045	261Q5CN-023	L251Q5CN-060	351Q5CN-060	351Q5CN-070



HFL251QSCN-060

**DF Dentado diamante para superficie asperizada
Dentatura a diamante con superficie rugosa
Corte diamante para superficie áspera**

	
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	045
L mm	14,1
Shank	ISO
HP	500 104 ...
REF HF ...	079DF-045

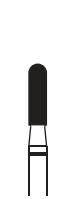
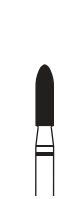
**D Dentado diamante con superficie prismática
Dentatura a diamante superficie a prisma
Corte diamante para superficie prismática**

	
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	045
L mm	14,1
Shank	ISO
HP	500 104 ...
REF HF ...	079D-045



HF079D-045

GTi Dentado para titanio, grueso • Dentatura grossa incrociata, per titanio • Corte grosso para titânio

					
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040	023	016	023	023
L mm	13,7	8,0	8,0	8,0	8,0
Shank	ISO				
HP	500 104 ...	201 194 ...	141 194 ...	198 194 ...	289 194 ...
REF HF ...	079GTi-040	129GTi-023	138GTi-016	138GTi-023	139GTi-023



HF 129GTi-023

QF Dentado helicoidal, fino • Dentatura a spirale fine • Corte espiral fino

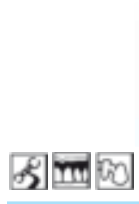
										
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		023	040	023	023	023	040	060	023	023
L mm		5,3	13,7	9,0	9,5	10,5	11,5	13,9	10,5	14,0
Shank										
HP	500 104 ...	237 134 ...	201 134 ...	141 134 ...	289 134 ...	199 134 ...	274 134 ...	274 134 ...	185 134 ...	201 134 ...
HF ...	L077QF-023	079QF-040	129QF-023	139QF-023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

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

QF Dentado helicoidal, fino • Dentatura a spirale fine • Corte espiral fino



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	009	010
L mm	4,2	4,2	4,2
Shank	ISO		
HP	500 104 ...	196 134 ...	196 134 ...
REF	HF ...	138QF-008	138QF-009
			138QF-010

Para el repasado fino de fisuras
Per la rifinitura fine delle fessure
Para um processamento fino de fissuras

QSF Dentado helicoidal, superfino • Dentatura a spirale superfine • Corte espiral superfino



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014	040	023	008	016	023	023	060	060
L mm	3,0	13,7	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	14,2	12,0
Shank	ISO								
HP	500 104 ...	277 137 ...	201 137 ...	141 137 ...	196 137 ...	198 137 ...	198 137 ...	289 137 ...	275 137 ...
REF	HF ...	079QSF-014	079QSF-040	129QSF-023	138QSF-008	138QSF-016	138QSF-023	139QSF-023	L251QSF-060
									351QSF-060

FLE / LE Fresas para zurdos, Fresas especiales, corte levógiro • Frese speciali per persone mancine, taglio sinistroido
Brocas corte à esquerda especiais para canhotos



LE = Dentado cruzado grueso
LE = Dentatura incrociata grossa
LE = Corte cruzado grosso

FLE = Fino/Fine/Fino

SCLE = Yeso, acrílico
Gesso, acrílico
Gesso, acrílico

HF251LE-060



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	045	023	045	060	023	070
L mm	12,9	16,0	12,9	13,9	14,0	14,2
Shank	ISO					
HP	500 104 ...	200 140 ...	292 140 ...	200 240 ...	274 240 ...	201 240 ...
REF	HF ...	079FLE-045	295FLE-023	079LE-045	251LE-060	261LE-023
						351SCLE-070

Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

Instrumentos para la técnica de adaptación termoplástica
Strumenti per la tecnica del termostampaggio
Instrumentos para técnica termoplástica

Fresas de punta
Fresa a punta
Fresa de ponto



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	023
L mm	15,0	9,0

Shank 

HP	500 104 ...	417 424 ...	467 211 ...
REF		HF514S-023	HF515S-023

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm

Fresas de punta, acero
Fresa a punta, acciaio
Fresa de ponto, aço



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	9,0

Shank 

HP	310 104 ...	467 211 ...
REF		SF515S-023

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm



HF515S-023

Los instrumentos pueden utilizarse sobre cualquier lámina termoplástica adaptada.

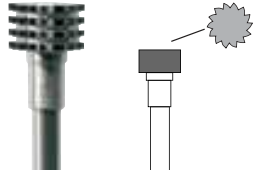
Gli strumenti possono essere usati con qualunque tipo di foglio termoplastico.

Os instrumentos adequam-se para qualquer película de vácuo.

Laboratório • Laboratorio • Laboratório

Fresa para reparaciones • Fresa per riparazioni • Broca para reparações

HF108G (118)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	3,5

Shank 

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

⌚ opt. 15.000 rpm

Para asperizar los dientes acrílicos y las prótesis.

Per irruvidire i denti e le protesi di resine.

Broca para criar retenções mecânicas em próteses removíveis e em dentes acrílicos.



HF108G-060

Cepillo de limpieza

Para la eliminación de la contaminación y suciedad en fresas de acero y carburo de tungsteno.

Spazzola di pulitura

Per rimuovere lo sporco ostinato dalle punte in acciaio e carburo di tungsteno e dalle frese.

Escova de limpeza

Para remover contaminações endurecidas em brocas de carbide e aço.



Los dibujos negros están a 1:1 / I disegni in bianco e nero sono in scala 1:1 / Os desenhos em silhuetas são em tamanho 1:1

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15



SFE Dentado cruzado, superfino 2.20
 Dentatura incrociata superfine
 Corte cruzado superfino



FE Dentado cruzado, fino 2.20
 Dentatura incrociata fine
 Corte cruzado fino



CE Dentado cruzado, estándar 2.20, 2.21
 Dentatura incrociata standard
 Corte cruzado regular



QF Dentado helicoidal, fino 2.21
 Dentatura a spirale fina
 Corte espiral fino



SCE Dentado cruzado, grueso 2.21
 Dentatura incrociata grossa
 Corte cruzado grosso

Millennium Cutter

Millennium Cutter

Millennium Cutter



El carburo de tungsteno sin recubrimiento tiene una dureza Vickers de aprox. 1.800 HV. El recubrimiento Millennium penetra hasta una profundidad de 90 micras en el carburo de tungsteno, y genera una dureza de aprox. 3.600 HV. La superficie lisa permite el deslizamiento sin fricción de las virutas del material. Gracias a estas ventajas se consigue una larga durabilidad y una alta rentabilidad.

Il carburo di tungsteno non rivestito presenta una durezza Vickers di circa 1.800 HV. Il rivestimento Millennium penetra nel carburo di tungsteno fino a una profondità di 90 µm, producendo una durezza di circa 3.600 HV. La superficie liscia agevola il deflusso dei trucioli del materiale. Questi punti di forza consentono di ottenere una lunga durata e un'elevata economicità.

Carburo de tungsténio sem revestimento tem uma dureza Vickers de aproximadamente 1.800 HV. O revestimento Millennium penetra até 90 µm no carburo e produz uma dureza de aproximadamente 3.600 HV. A superfície plana possibilita um deslizamento sem atrito das aparas de material. Estas vantagens garantem uma vida útil longa e uma grande eficiência.

Millennium Cutter • Millennium Cutter • Millennium Cutter

El dentado especial no produce ningún efecto de impacto haciendo posible también su utilización en cerámica.

La dentatura speciale non provoca colpi della fresa sul materiale da asportare ed è pertanto indicata anche per la ceramica.

O dentado especial não produz efeito de impacto sendo assim também indicado para trabalhar cerâmica.



MC138SFE-008



MCL251SFE-060



MC251SFE-023



MC251SFE-040

SFE Dentado cruzado, superfino • Dentatura incrociata superfine • Corte cruzado superfino

 	                    											
Tamaño/Grandezza/Tamanho n° 1/10 mm	014	023	045	023	008	016	023	023	023	040	060	
L mm	3,1	5,3	14,1	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2	
Shank	ISO											
HP	506 104 ...	277 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	141 110 ...	198 110 ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	275 110 ...
REF MC ...	073SFE-014	L077SFE-023	079SFE-045	129SFE-023	138SFE-008	138SFE-016	138SFE-023	139SFE-023	251SFE-023	251 SFE-040	L251SFE-060	

FE Dentado cruzado, fino • Dentatura incrociata fine • Corte cruzado fino

   										
Tamaño/Grandezza/Tamanho n° 1/10 mm	014	040	045	016	060	060	023	023	023	
L mm	3,1	14,1	12,9	8,0	13,9	14,2	14,0	16,0	16,0	
Shank	ISO									
HP	506 104 ...	277 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	198 140 ...	274 140 ...	275 140 ...	201 140 ...	145 140 ...	292 140 ...
REF MC ...	073FE-014	079FE-040	079FE-045	138FE-016	251FE-060	1251FE-060	261FE-023	293FE-023	295FE-023	

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular

												
Tamaño/Grandezza/Tamanho n° 1/10 mm	014	029	023	060	040	045	060	010	016	060	060	
L mm	3,1	5,0	5,3	12,2	14,1	12,9	15,0	4,2	8,0	13,9	14,2	
Shank	ISO											
HP	506 104 ...	277 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	257 190 ...	201 190 ...	200 190 ...	201 190 ...	196 190 ...	198 190 ...	274 190 ...	275 190 ...
REF MC ...	073CE-014	077CE-029	1077CE-023	078CE-060	079CE-040	079CE-045	079CE-060	138CE-010	138CE-016	251CE-060	1251CE-060	

Observar la velocidad de giro/ tabla de velocidades de giro 11.15/ rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15.

Millennium Cutter • Millennium Cutter • Millennium Cutter

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular




Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	023	023	023	060
L mm	17,0	14,0	16,0	16,0	12,2
Shank	ISO				
HP	506 104 ...	187 190 ...	201 190 ...	145 190 ...	292 190 ...
REF	MC ...	257CE-023	261CE-023	293CE-023	295CE-023
					351CE-060



QF Dentado helicoidal, fino • Dentatura a spirale fine • Corte espiral fino




Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040	010	060
L mm	13,7	4,2	13,9
Shank	ISO		
HP	506 104 ...	201 134 ...	196 134 ...
REF	MC ...	079QF-040	138QF-010
			251QF-060

SCE Dentado cruzado, grueso • Dentatura incrociata grossa • Corte cruzado grosso




Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	045	060
L mm	12,9	13,9
Shank	ISO	
HP	506 104 ...	200 220 ...
REF	MC ...	079SCE-045
		251SCE-060



Instrumentos para la técnica de fresado con revestimiento Millennium 3.4

Strumenti per il fresaggio con lo strato Millennium

Instrumentos para a técnica de fresagem com revestimento Millennium



Fresa espiral paralela para cera, punta redonda 3.5

Fresa paralela a spirale per cera punta rotonda

Broca paralela espiral para cera, ponta redonda



Fresa paralela, punta redonda 3.5

Fresa paralela, punta rotonda

Broca paralela, ponta redonda



Fresa para cera cónica, punta redonda 3.6

Fresa conica per cera punta rotonda

Broca cónica para cera, ponta redonda



Fresa cónica, punta redonda 3.6

Fresa conica, punta rotonda

Broca cônica, ponta redonda



Fresa cañón, Fresa de marcaje 3.7

Fresa a cannone, Fresa per centratura fori

Broca meia cana, Broca piloto



Fresa helicoidal, Fresa de ranuras 3.7

Fresa a spirale, Fresa per scanalatura

Broca helicoidal, Broca para criação de canaletas



Fresas paralelas KR para metal no precioso 3.7

Fresa paralela KR per metalli non nobili

Fresas paralelas KR para metais não-nobres



Fresas paralelas, dentado sencillo, corte biselado KR 3.7

Fresa paralela con dentatura semplice con spoglia superiore KR

Fresa paralela com denteação simples e desgaste de chanfradura KR



El Sistema de Mesa KR para la técnica de fresado 3.8 - 3.13

Tavolo KR per la tecnica di fresaggio

O sistema de mesa KR para a técnica de fresagem

Técnica de fresado

Tecnica di fresaggio

Técnica de fresagem



Los instrumentos más importantes y más utilizados en técnicas de anexos o de fresado.

Gli strumenti più importanti e più usati nella tecnica degli attacchi, chiavistelli e fresaggi.

Os instrumentos mais importantes e mais utilizados nas técnicas de "attachment" ou de fresagem.

Instrumentos para la técnica de fresado con revestimiento Millennium

Strumenti per il fresaggio con lo strato Millennium

Instrumentos para a técnica de fresagem 2,35mm/3mm com revestimento Millennium

Área de aplicación:
fresado paralelo o cónico 2°.

Ventajas:

Las hojas XFR son especialmente gruesas y son apropiadas para el prefresado de todas las aleaciones no preciosas y titanio.

Las hojas XR generan una superficie fina y facilitan así el pulido posterior.

El revestimiento especial Millennium duplica la dureza de la superficie del carburo tungsteno para proporcionar así una vida útil larga y rentable.

El revestimiento Millennium evita la vibración y el desgarramiento común de las fresas nuevas.

Indicazioni:
per fresaggi paralleli e conici a 2°.

Vantaggi:

La dentatura XFR è particolarmente grossa ed è indicata per la sgrossatura di tutte le leghe non preziose e per il titanio.

La dentatura XR permette di ottenere una superficie liscia, facilitando così la successiva lucidatura.

Lo speciale strato Millennium raddoppia la durezza della superficie del metallo, allungando la durata dello strumento e riducendo così notevolmente i costi.

Lo strato Millennium evita le irregolarità e lo strappo del materiale comune per le frese nuove.

Área de aplicação:
fresagem paralela ou cônica a 2°.

Vantagens:

O dentado XFR sendo especialmente grosso adequa-se para a pré-fresagem de todas as ligas metálicas não preciosas e titânio.

O dentado XR produz uma superfície fina, facilitando assim o polimento posterior.

O revestimento especial Millennium duplica a dureza de superfície do carburo de tungstênio e assegura assim uma longa vida útil, que se traduz em rentabilidade.

O revestimento Millennium impede a vibração e o arranque habituais, frequentes com as novas brocas.

Fresa cónica con dentado cruzado grueso, punta redonda
Fresa conica a dentatura incrociata grossa, punta rotonda
Broca cónica corte cruzado grosso, ponta redonda

MC356XFR (200)

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°

Shank	ISO	REP
HP $\varnothing$ 2,35 mm 506 103 200 220...	MC356XFR-...	023
HP $\varnothing$ 3,00 mm 506 123 200 220...	MC356XFR-123-...	023
opt. 5.000 rpm		

Fresa cónica con dentado cruzado, punta redonda
Fresa conica a dentatura incrociata punta rotonda
Broca cónica corte cruzado, ponta redonda

MC356XR (200)

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°

Shank	ISO	REP
HP $\varnothing$ 2,35 mm 506 103 200 190...	MC356XR-...	023
HP $\varnothing$ 3,00 mm 506 123 200 190...	MC356XR-123-...	023
opt. 5.000 rpm		

MC364XFR-015

MC364XFR-023

Fresa paralela con dentado grueso, punta redonda
Fresa paralela a dentatura incrociata grossa, punta rotonda
Broca paralela corte cruzado grosso, ponta redonda

MC364XFR (137)

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	015	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	10,0	15,0

Shank	ISO	REP
HP $\varnothing$ 2,35 mm 506 103 137 220...	MC364XFR-...	015 023
HP $\varnothing$ 3,00 mm 506 123 137 220...	MC364XFR-123-...	015 023
opt. 5.000 rpm		

Fresa paralela con dentado cruzado, punta redonda
Fresa paralela a dentatura incrociata punta rotonda
Broca paralela corte cruzado, ponta redonda

MC364XR (137)

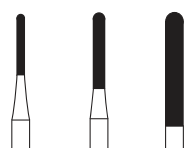
Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	15,0

Shank	ISO	REP
HP $\varnothing$ 2,35 mm 506 103 137 190...	MC364XR-...	023
HP $\varnothing$ 3,00 mm 506 123 137 190...	MC364XR-123-...	023
opt. 5.000 rpm		

Técnica de fresado • Tecnica di fresaggio • Técnica de fresagem 2,35 mm/3 mm

Fresa espiral paralela para cera, punta redonda
Fresa paralela a spirale per cera punta retonda
Broca paralela espiral para cera, ponta redonda

HF364WS (137)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	8,0	10,0	15,0

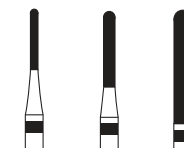
Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 500 103 137 364...			HF364WS-...	010	015 023
HP ø 3,00 mm 500 123 137 364...			HF364WS-123-...	010	

opt. 3.000 rpm

Fresa paralela con dentado cruzado, punta redonda
Fresa paralela a dentatura incrociata punta retonda
Broca paralela corte cruzado, ponta redonda

Fresa paralela con dentado cruzado, punta redonda
Fresa paralela a dentatura incrociata punta retonda
Broca paralela corte cruzado, ponta redonda

HF364XFR (137)



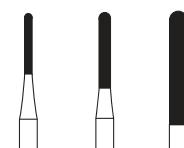
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	8,0	10,0	15,0

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

opt. 5.000 rpm

Fresa paralela con dentado simple, punta redonda, giro hacia la izquierda
Fresa paralela dentatura semplice, spirale a sinistra
Broca paralela corte simples, ponta redonda, inclinação das estrias à esquerda

HF364XR (137)



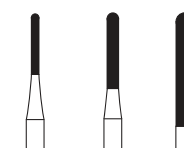
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	8,0	10,0	15,0

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

opt. 5.000 rpm

Fresa paralela con dentado simple, punta redonda, giro hacia la izquierda, con chaflán especial
Fresa paralela dentatura semplice punta retonda, spirale a sinistra con affilatura speciale
Broca paralela corte simples ponta redonda, inclinação das estrias à esquerda com chanfrado especial

HF364RL (137)

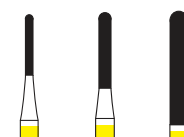


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	8,0	10,0	15,0

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

opt. 3.000 rpm

HF364RLF (137)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	8,0	10,0	15,0

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

opt. 6.000 rpm



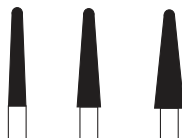
HF364RLF-015

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

Técnica de fresado • Tecnica di fresaggio • Técnica de fresagem 2,35 mm/3 mm

Fresa cónica para cera, punta redonda
Fresa conica per cera punta tonda
Broca cónica para cera, ponta redonda

HF356WS (200)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023	031	040
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°	4°	6°
Shank	ISO	REF	
HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 200 364 ...	HF356WS-...	023	031 040
HP $\varnothing$ 3,00 mm 500 123 200 364 ...	HF356WS-123-...	023	
opt. 3.000 rpm			

Fresa cónica con dentado cruzado grueso, punta redonda
Fresa conica dentatura incrociata grossa, punta retonda
Broca cónica corte cruzado grosso, ponta redonda

HF356XFR (200)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023	031
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°	4°
Shank	ISO	REF
HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 200 220...	HF356XFR-...	023 031
HP $\varnothing$ 3,00 mm 500 123 200 220...	HF356XFR-123-...	023
opt. 5.000 rpm		

Fresa cónica con dentado simple, punta redonda
Fresa conica dentatura semplice punta retonda
Broca cónica corte simples, ponta redonda

HF356SR (200)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°
Shank	ISO
HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 200 135...	HF356SR-...
HP $\varnothing$ 3,00 mm 500 123 200 135...	HF356SR-123-...
opt. 3.000 rpm	

Nota sobre la aplicación de las fresas en la técnica de fresado:
Trabaje siempre con suficiente aceite de corte.

Orden de aplicación de aleaciones de NE y de titanio:

1er paso: XFR

2º paso: XR

3er paso: SR o RL

4º paso: SRF o RLF

Aleaciones de metales preciosos y de metales preciosos reducidos:

Siga los pasos del 2º al 4º.

Nota sull'uso di tutte le frese nella tecnica di fresaggio:

Lavorare sempre con una sufficiente quantità di olio di fresaggio.

Sequenza d'uso per leghe non nobili e in titanio:

1a fase: XFR

2a fase: XR

3a fase: SR e/o RL

4a fase: SRF e/o RLF

Metallo nobile e leghe ridotte in metallo nobile:

Esegui le fasi dalla 2 alla 4.

Informação sobre a aplicação de todas as fresas na tecnologia de fre-

sagem: Trabalhar sempre com óleo de fresagem suficiente.

A sequência de aplicação de ligas não-preciosas e de titânio:

1º passo: XFR

2º passo: XR

3º passo: SR ou RL

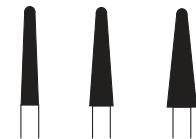
4º passo: SRF ou RLF

Metais preciosos e ligas de metais semi-preciosos:

Executar os passos 2 a 4.

Fresa cónica con dentado cruzado, punta redonda
Fresa conica dentatura incrociata punta retonda
Broca cónica corte cruzado, ponta redonda

HF356XR (200)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023	031	040
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°	4°	6°
Shank	ISO	REF	
HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 200 190...	HF356XR-...	023 031 040	
opt. 5.000 rpm			

Fresa cónica con dentado simple, punta redonda, con chaflán especial
Fresa conica dentatura semplice punta retonda con denti smussati
Broca cónica corte simples, punta redonda, chanfrado especial

HF356SRF (200)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°
Shank	ISO
HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 200 103...	HF356SRF-...
HP $\varnothing$ 3,00 mm 500 123 200 103...	HF356SRF-123-...
opt. 6.000 rpm	

Técnica de fresado • Tecnica di fresaggio • Técnica de fresagem 2,35 mm/3 mm

Fresa cañón • Fresa a cannone • Broca meia cana

HF210FT (107)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	007	010	012
L=mm	7,5	9,0	12,0

Shank ISO REF

HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 107 382... **HF210FT-...** **007 010 012**

HP $\varnothing$ 3,00 mm 500 123 107 382... **HF210FT-123-...** **007 010**

opt. 3.000 rpm

Fresa de marcaje • Fresa per centratura fori • Broca piloto

HF370FT (153)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	009	010	012
L=mm	-	-	-

Shank ISO REF

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

opt. 5.000 rpm

Fresa helicoidal • Fresa a spirale • Broca helicoidal

HF206FT (423)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	007	008	009	010	012
L=mm	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0

Shank ISO REF

HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 423 364... **HF206FT-...** **007 008 009 010 012**

HP $\varnothing$ 3,00 mm 500 123 423 364... **HF206FT-123-...** **007 008 009 010 012**

opt. 5.000 rpm

Fresa de ranuras • Fresa per scanalatura • Broca para criação de canaletas

HF021FT (538)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	007	010	012	015
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	7,0	8,0	8,0	8,0

Shank ISO REF

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

opt. 5.000 rpm



HF364KRNP-060



HF364KRF-060

Fresas paralelas KR para metal no precioso Fresa paralela KR per metalli non nobili Fresa paralela com KR para metais não-preciosos

HF364KRNP (582)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	060
L=mm	12,0

Shank ISO 1 REF

HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 582 180... **HF364KRNP-060**

opt. 10.000 rpm, max. 20.000 rpm

Fresas paralelas, dentado sencillo, corte biselado KR Fresa paralela con dentatura semplice con spoglia superiore KR Fresa paralela KR com corte simples, chanfrado

HF364KRF (582)



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	060
L=mm	12,0

Shank ISO 1 REF

HP $\varnothing$ 2,35 mm 500 103 582 103... **HF364KRF-060**

opt. 6.000 rpm, max. 20.000 rpm

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

Para piezas primarias cerámicas y la técnica de fresado sobre 3.10

todas las aleaciones – la Mesa KR

Per parti primarie di ceramica e la tecnica di fresaggio

con tutte le leghe – Il tavolo KR

A mesa KR – para peças primárias em cerâmica e técnica de fresagem em todas as ligas



Surtido Mesa KR: KR-2000 3.11

Kit del tavolo KR: KR-2000

Conjunto de mesa KR: KR-2000

Utilización del Sistema de Mesa KR con partes primarias de cerámica 3.12

Utilizzo del tavolo KR con le parti primarie di ceramica

Utilização do sistema de mesa KR em peças primárias de cerâmica



Utilización del Sistema de Mesa KR con aleaciones no-preciosas y titanio 3.12

Uso del tavolo KR con leghe non preziose e titanio

Utilização do sistema de mesa KR em todas as ligas NP e titânio



Utilización del Sistema de Mesa KR con metales preciosos 3.12

Uso del Tavolo KR con leghe preziose

Utilização do sistema de mesa KR em metais preciosos



Diamantes paralelos, Diamantes cónicos 3.13

Frese diamantate parallele, Frese diamantate coniche

Diamantes paralelos, diamantes cónicos



Instrumentos para fresar y pulir con la Mesa KR 3.13

Frese e lucidanti per il tavolo KR

Polidores para a mesa KR



El Sistema de Mesa KR para la técnica de fresado
Tavolo KR per la tecnica di fresaggio
O sistema de mesa KR para a técnica de fresagem





Para piezas primarias cerámicas y técnica de fresado en todas las aleaciones- la Mesa KR

El método seguro para rectificar con precisión cualquier pulidor o ángulo deseado.

Con ejes de pasador prefabricados, que permiten la elaboración sencilla de hojas de pasador.

Ventajas de la Mesa KR:

El radio integrado en el diamante de rectificado genera el mismo radio sobre el pulidor que sobre los instrumentos para la técnica de fresado.

Máxima precisión en los ángulos 0°, 1°, 2°, 4° y 6°.

Las dos granulometrías diferentes del diamante de rectificado permiten el rectificado abrasivo y el alisado de todos los pulidores.

Per parti primarie di ceramica e la tecnica di fresaggio con tutte le leghe – Il tavolo KR

La possibilità certa di rettificare ogni tipo di strumento lucidante all'angolatura voluta.

Con l'asse di rotazione prefabbricato, per realizzare in modo semplice la lama del chiavistello.

Vantaggi del tavolo KR:

Il raggio integrato nelle pietre diamantate procura un raggio identico sullo strumento per lucidare, come negli strumenti per la tecnica di fresaggio.

Alta precisione degli angoli da 0°, 1°, 2°, 4° e 6°.

Due granulometrie diverse delle pietre diamantate permettono di rettificare e lisciare tutti gli strumenti lucidanti.

Para peças primárias cerâmicas e técnica de fresagem em todas as ligas – a Mesa KR

A possibilidade segura de ajustar qualquer polidor com precisão para o ângulo desejado.

Com eixos de fecho pré-fabricados para um fabrico simples de folhas de fecho.

Vantagens da mesa KR:

O raio integrado no diamante de rectificação produz o raio idêntico no polidor como nos instrumentos da técnica de fresagem.

Precisão elevada ao polidor nos ângulos 0°, 1°, 2°, 4° e 6°.

Dois granulacões diferentes dos diamantes de rectificação permitem uma rectificação abrasiva e um alisamento de todos os polidores.

Ventaja adicional: Hoja de pasador

Uso supplementare: lama del chiavistello

Utilização adicional: Folha de fecho



Para fresar hojas de pasador la Mesa KR dispone de cinco ejes de pasador diferentes con 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm y 1,5 mm.

Per la fresatura della lama del chiavistello il tavolo KR dispone di cinque assi diversi da

1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm e 1,5 mm.

Para fresar folhas de fecho, a mesa KR possui cinco eixos de fechos diferentes 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm e 1,5 mm.

Surtido Mesa KR: KR-2000

KR-2002C Diamante de rectificado, grueso

KR-2001M Diamante de rectificado, medio

KR-1003 Destornillador KR

Kit del tavolo KR: KR-2000

KR-2002C Pietra diamantata a grana grossa

KR-2001M Pietra diamantata a grana media

KR-1003 KR Giravite

Conjunto de mesa KR: KR-2000

KR-2002C Diamante de rectificação grosso

KR-2001M Diamante de rectificação médio

KR-1003 Chave de fenda KR



El Surtido de la Mesa KR contiene:

- 1 Una Mesa KR con cinco orificios para los ángulos 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- 2 Un diamante de rectificado con granulometría gruesa, con un anillo verde, para el rectificado de los pulidores.
- 3 Un diamante de rectificado con granulometría media, sin marca de color, para el alisado de los pulidores y un brillo exento de estrías.
- 4 Un destornillador hexagonal para la fijación rápida y seguro de los diamantes de rectificado en la Mesa KR.

Il kit del tavolo KR contiene:

- 1 Un tavolo KR con cinque fori con angolo a 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- 2 Una pietra diamantata a grana grossa con anello verde per rettificare i lucidanti.
- 3 Una pietra diamantata a grana media senza codice colorato, per lisciare i lucidanti ed ottenere una lucidatura senza striature.
- 4 Un giravite esagonale per il fissaggio veloce e sicuro delle pietre diamantate nel tavolo KR.

O conjunto de mesa KR inclui:

- 1 Mesa KR com cinco perfurações para os ângulos 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
- 2 Um diamante de rectificação com granulção grossa com anel verde para rectificar os polidores.
- 3 Um diamante de rectificação com granulção média sem marcação de cor para alisar os polidores para um brilho sem estrías.
- 4 Uma chave Allen para uma fixação rápida e segura dos diamantes de rectificação na mesa KR.



La base magnética garantiza la sujeción segura de la Mesa KR en la microfresadora. Los orificios están abiertos por abajo para simplificar la limpieza.

Il fondo magnetico garantisce una posizione fissa del tavolo KR sul fresatore. I fori sono aperti sul fondo per semplificare la pulizia.

A base magnética garante uma posição segura da mesa KR no aparelho de fresagem. Os orifícios são abertos em baixo, isso facilita a limpeza.



La fijación de los diamantes de rectificado se realiza con tan solo dos dedos. La elevada precisión de la mesa KR y de los diamantes de rectificado no exige la aplicación de mucha fuerza.

Il fissaggio della pietra diamantata si effettua con due dita. L'alta precisione del tavolo KR e delle pietre diamantate non necessita dell'uso di una forza elevata.

A fixação dos diamantes de rectificação é efectuada apenas com dois dedos. Não é necessário um grande esforço físico para uma alta precisão da mesa KR e dos diamantes de rectificação.

Utilización del Sistema de Mesa KR con partes primarias cerámicas

Utilizzo del tavolo KR con le parti primarie di ceramica

Utilização do sistema de mesa KR em peças primárias de cerâmica



Según las necesidades, el rebajado previo (desbastado) se realiza con el diamante medio.

Secondo la necessità, la sgrossatura si effettua con uno strumento diamantato a grana media.

De acordo com a necessidade, a pré-rectificação grossa é efectuada com o diamante médio.



Con la piedra diamantada gruesa de rectificado, anillo verde, se dota el Pulidor CeraGlaze de un ángulo.

Atención: ¡El Pulidor verde CeraGlaze nunca deberá utilizarse sobre el diamante de rectificado de grano medio, puesto que éste sería destruido por el pulidor!

Con la pietra diamantata grossa, anello verde, il lucidante verde CeraGlaze viene rettificato dall'angolo desiderato.

Attenzione: non usare mai il lucidante verde CeraGlaze con la pietra diamantata

a grana media, perché la pietra verrebbe danneggiata!

Rectificar o CeraGlaze verde com o diamante de rectificação grosso com anel verde. Atenção: nunca utilizar o CeraGlaze verde com diamantes de rectificação de granulação média!



El pulidor azul es ligeramente abrasivo y elimina las últimas trazas del repasado. Simplifica el alisado y prepara perfectamente la superficie cerámica para el pulido.

Il lucidante blu è leggermente abrasivo ed elimina tutte le ultime tracce della lavorazione, semplifica la lisciatura e prepara perfettamente la superficie della ceramica alla lucidatura.

O polidor azul facilita o alisamento e prepara a superfície em cerâmica para o polimento.



El pulidor de alto brillo amarillo genera una calidad de superficie equiparable a una cocción de glaseado.

Il lucidante a specchio giallo produce una superficie come una glassatura fatta nel forno.

O polidor de alto brilho amarelo cria um perfil de superfície assim como após uma cozedura no forno.



En un estudio de la Universidad de Jena se demostró: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: „Nuestros resultados muestran, que con los instrumentos CeraGlaze de la Firma NTI es posible alcanzar la calidad superficial - detectable mediante perfilometría – equiparable a la cocción de glaseado. (Valor de rugosidad media RA 0,28 µm) "Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift, Edición 8/ 2002

In uno studio dell'università di Jena è stato provato: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "I nostri risultati mostrano che con gli strumenti CeraGlaze della NTI, si può ottenere una qualità del profilo misurabile della superficie simile alla glassatura nel forno (rugosità media RA 0,28µm)" Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002 (Giornale Dentale Tedesco, nr. 8/2002)

Num estudo da universidade Jena foi provado: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper:

"Os nossos resultados indicam, que com os instrumentos CeraGlaze da empresa NTI se pode obter uma qualidade de superfície perfilométrica comparável com a da cozedura no forno. (Valor da rugosidade médio RA 0,28µm) "Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002

Utilización del Sistema de Mesa KR con metales preciosos

Uso del Tavolo KR con leghe preziose

Utilização do sistema de mesa KR em ligas preciosas



El pulidor GalacticGold de color rosa genera un alto brillo de espejo sobre todas las aleaciones preciosas y, especialmente, sobre aleaciones que contienen cobre.

Il lucidante rosa GalacticGold produce una brillante lucidatura a specchio su tutte le leghe preziose, specialmente su quelle contenenti rame.

O polidor GalacticGold rosa cria um brilho de alta qualidade em todas as superfícies de ligas preciosas e especialmente em cobre.

Utilización del Sistema de Mesa KR con aleaciones no-preciosas y titanio

Uso del tavolo KR con leghe non preziose e titanio

Utilização do sistema de mesa KR em ligas NP e titânio



A continuación, se procede al pulido de la parte primaria. Para ello también se prestan los pulidores CeraGlaze.

Successivamente le parti primarie vengono lucidate. I lucidanti CeraGlaze sono anche adatti a ciò.

De seguida é efectuado o polimento da peça primária. Para isso são também apropriados os polidores CeraGlaze .

FT instrumentos diamantados • FT Strumenti diamantati • FT Instrumentos diamantados

Diamantes paralelos
Frese diamantate parallele
Diamantes paralelos

Vástago / Gambo / Haste 1,6 mm

364
(137)



Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	0°	0°	0°

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

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Diamantes cónicos
Frese diamantate coniche
Diamantes cónicos

356
(200)



Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	026	033	023
L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	1°	1°	2°

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

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Vástago / Gambo / Haste 2,35 mm

364
(137)



Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	0°	0°	0°

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

opt. 5.000 - 10.000 rpm

356
(200)



Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	026	033	023
L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	1°	1°	2°

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

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Pulir con la Mesa KR • Lucidanti per il tavolo KR • Instrumentos de polimento para a mesa KR

CeraGlaze FT para cerámica, aleaciones no-preciosas y titanio
CeraGlaze FT per ceramica, leghe non preziose e titanio
CeraGlaze FT para cerâmica, ligas não preciosas e titânio

GalacticGold FT para aleaciones preciosas
GalacticGold FT per leghe preziose
GalacticGold FT para ligas preciosas

Vástago / Gambo / Haste 2,35 mm

CeraGlaze FT



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	060	060
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta			
L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 802 103 114 533 ...	PR344KR-HPK				
HP ø 2,35 mm 802 103 114 523 ...	PR3044KR-HPK				
HP ø 2,35 mm 802 103 114 513 ...	PR30044KR-HPK				

opt. verde/ verde/ verde 10.000 rpm • azul/ blu/ azul 7.500 rpm • amarillo/ giallo/ amarelo 5.000 rpm

GalacticGold FT



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	060	060
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta			
L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 658 103 114 522 ...	P1802KR-HPK				
HP ø 2,35 mm 658 103 114 511 ...	P1812KR-HPK				
HP ø 2,35 mm 658 103 114 502 ...	P1822KR-HPK				

opt. verde/ verde/ verde 10.000 rpm • amarillo/ giallo/ amarelo 8.000 rpm • rosa/ rosa/ rosa 5.000 rpm

Nota: Se puede conseguir un mejor posicionamiento del pulidor con la mesa KR.

Nota: L'affilatura delle punte può essere effettuata tramite il tavolo KR.

Indicação: A rectificação de polidores pode ser efectuada com a mesa KR.

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Fax +49(0)36424-573-29 • www.nti.de



Fresa de carburo tungsteno para el laboratorio

4.4 - 4.5

Frese di carburo di tungsteno per laboratorio

Brocas de carburo de tungstênio para o laboratório



TriFiss

4.6

Instrumento triangular, de uso universal, para cerámica, metal y acrílico

Strumento triangolare ad uso universale per ceramica, metallo e resina

Instrumento triangular de aplicação universal para cerâmica, metal e resina



Fresa de cerámica para el acabado para la turbina de laboratorio

4.6 - 4.7

Frese per rifinitura della ceramica, per turbina da laboratorio

Instrumentos de acabamento para cerâmica para a turbina de laboratório

Cuadro de modelos • Riassunto delle forme • Quadro de formas

Fresas de carburo de tungsteno
Frese di carburo di tungsteno
Brocas de carburo de tungstênio

Instrumentos de acabado
Strumenti per rifinitura
Instrumentos de acabamento

	Página • Pagina
 Redondo <i>Rotondo</i> <i>Redonda</i>	4.4
 Cono invertido <i>Cono invertito</i> <i>Cone invertido</i>	4.4
 Pera <i>Pera</i> <i>Pêra</i>	4.4
 Cilindro <i>Cilindro</i> <i>Cilíndrica</i>	4.4, 4.5
 Cilindro, largo <i>Cilindro lungo</i> <i>Cilíndrica longa</i>	4.4
 Cónica <i>Cono</i> <i>Cônica</i>	4.4, 4.5
 Cónica, larga <i>Cono lungo</i> <i>Cônica longa</i>	4.4, 4.5
 Cónica, larga <i>Cono lungo</i> <i>Cônica longa</i>	4.4, 4.5

	Página • Pagina
 Cono invertido <i>Cono invertito</i> <i>Cone invertido</i>	4.6
 TriFiss	4.6
 Acabado para cerámica / 3-/ 4-/ 6 cantos <i>Rifinitore per ceramica / 3-/ 4-/ 6 spigoli</i> <i>Acabamento de cerâmica / à 3-/ 4-/ 6 faces</i>	4.6
 Acabado para cerámica / 3 cantos <i>Rifinitore per ceramica / 3 spigoli</i> <i>Acabamento de cerâmica / 3 faces</i>	4.7
 Acabado para cerámica / 16 cantos <i>Rifinitore per ceramica / 16 spigoli</i> <i>Acabamento de cerâmica / 16 faces</i>	4.7

Fresas de carburo de tungsteno

Frese di carburo di tungsteno

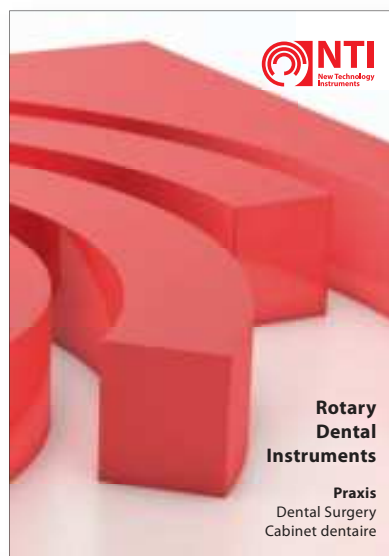
Brocas de carburo de tungsténio



Las fresas de carburo tungsteno para acabados con distintas geometrías de corte hacen posible el uso en todos los materiales dentales.

Frese di carburo di tungsteno e frese per rifinitura con lame dalla geometria differente permettono l'uso con tutti i materiali dentali.

Brocas e instrumentos para acabamento, de carburo de tungsténio com diferentes geometrias de corte, permitem a aplicação em todos os materiais dentários.



Podrá encontrar fresas de carburo tungsteno y de acabado con mango FG en el catálogo de clinica dental.

Le frese di carburo di tungsteno e le frese per rifinitura con gambo FG sono elencate nel catalogo per studio dentistico.

Brocas de carburo de tungsténio e instrumentos de acabamento com haste FG encontram-se no catálogo de consultório.



Fresa de carburo tungsteno para el laboratorio • Frese di carburo di tungsteno per laboratorio • Brocas de carburo de tungstênio para o laboratório

H1 (001)

Redondo
Rotondo
Redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
Largo/Lunghezza/Comprimento mm																

Shank	ISO	REF														
-------	-----	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

US. No.																
---------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

HP	500 104 001 001...	H1- ... -HP	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
----	--------------------	-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

opt. 25.000 rpm

opt. 20.000

H2 (010)

Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7

Shank	ISO	REF				
-------	-----	-----	--	--	--	--

US. No.						
---------	--	--	--	--	--	--

HP	500 104 010 001...	H2- ... -HP	008	010	012	014	016	018
----	--------------------	-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H7 (232)

Pera
Pera
Pêra



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	006	008
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,2	1,6

Shank	ISO	REF		
-------	-----	-----	--	--

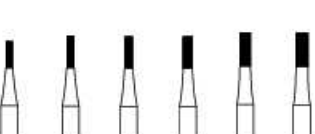
US. No.				
---------	--	--	--	--

HP	500 104 232 001...	H7- ... -HP	006	008
----	--------------------	-------------	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H21 (107)

Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4

Shank	ISO	REF				
-------	-----	-----	--	--	--	--

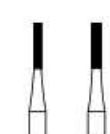
US. No.						
---------	--	--	--	--	--	--

HP	500 104 107 006...	H21- ... -HP	008	009	010	012	014	016
----	--------------------	--------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H21L (110)

Cilindro, largo
Cilindro lungo
Cilíndrica longa



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	6,0	6,0

Shank	ISO	REF		
-------	-----	-----	--	--

US. No.				
---------	--	--	--	--

HP	500 104 110 006...	H21L- ... -HP	010	012
----	--------------------	---------------	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H23 (168)

Cónica
Cono
Cônica



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	009
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2	4,2

Shank	ISO	REF		
-------	-----	-----	--	--

US. No.				
---------	--	--	--	--

HP	500 104 168 006...	H23- ... -HP	008	009
----	--------------------	--------------	-----	-----

opt. 25.000 rpm

H23L (171)

Cónica, largo
Cono lungo
Cônica longa



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	6,0

Shank	ISO	REF		
-------	-----	-----	--	--

US. No.				
---------	--	--	--	--

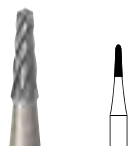
HP	500 104 171 006...	H23L- ... -HP	012
----	--------------------	---------------	-----

opt. 25.000 rpm

Fresa de carburo tungsteno para el laboratorio • Frese di carburo di tungsteno per laboratorio • Brocas de carburo de tungstênio para o laboratório

H23R (194)


 Cónica, punta redonda
 Cono rotondo
 Cônica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	010
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2

Shank ISO REF

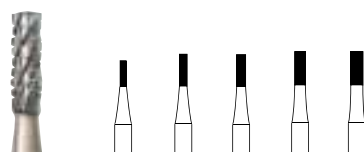
US. No. 1170

HP 500 104 194 006... **H23R - ... -HP** **010**

opt. 25.000 rpm

H31 (107)


 Cilindro
 Cilindro
 Cilíndrica



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	008	010	012	014	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4

Shank ISO REF

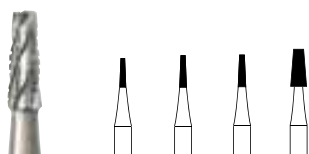
US. No. 555 557 558 559 560

HP 500 104 107 007... **H31 - ... -HP** **008** **010** **012** **014** **016**

opt. 25.000 rpm

H33 (168)


 Cónica
 Cono
 Cônica



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	008	009	010	021
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,8	4,2	4,2	4,9

Shank ISO REF

US. No. 699 700 703

HP 500 104 168 007... **H33 - ... -HP** **008** **009** **010** **021**

opt. 25.000 rpm

H33L (171)


 Cónica, larga
 Cono lungo
 Cônica longa



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	6,0

Shank ISO REF

US. No. 701L

HP 500 104 171 007... **H33L - ... -HP** **012**

opt. 25.000 rpm

Instrumentos de acabado • Strumenti per rifinitura • Instrumentos de acabamento

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

TriFiss

H2803
(468)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2

Shank **ISO** **REF**

HP L = 44,5 mm, ø 2,35 mm

500 104 468 211 012 **H2803 - 012 - HP**

U opt. 25.000 rpm

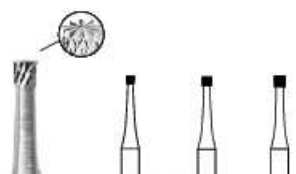


Instrumento de tres cantos, de uso universal, para cerámica, metal y acrílico.
Fresa universale triangolare per ceramica, metallo e resina
Instrumento triangular de aplicação universal para cerâmica, metal e resina

H30X
(010)



Cono invertido
Cono rovesciato
Cone invertido



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	0	012	014
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	0	1,2	1,4

Shank **ISO** **REF**

HP 500 104 010 080... **H30X- ... -HP** **010(10)** **012(10)** **014(10)**

U opt. 25.000 rpm

H8503
(467)



Acabado para cerámica / 3 cantos
Rifinitore per ceramica / 3 spigoli
Acabamento de cerâmica / 3 faces



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	2,5

Shank **ISO** **REF**

Parte activa • Parte di lavoro • Parte activa 9°

FG 500 314 467 211... **H8503 - ... -FG** **014(3)**

U opt. 150.000 rpm

H8504
(467)



... / 4 cantos
... / 4 spigoli
... / 4 faces



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	2,5

Shank **ISO** **REF**

Parte activa • Parte di lavoro • Parte activa 10°

FG 500 314 467 212... **H8504 - ... -FG** **012(4)**

U opt. 150.000 rpm

H8506
(467)



... / 6 cantos
... / 6 spigoli
... / 6 faces



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	2,5

Shank **ISO** **REF**

Parte activa • Parte di lavoro • Parte activa 12°

FG 500 314 467 213... **H8506 - ... -FG** **010(6)**

HP 500 104 467 213... **H8506 - ... -HP** **010(6)**

U opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm



Instrumentos para el acabado de cerámica, para turbina de laboratorio

Acabado para cerámica 3 cantos

Para el acabado de las superficies oclusales, así como para el diseño anatómico de fisuras, y para el pulido de los contactos oclusales.

Especialmente adecuado para todos los revestimientos de cerámica de baja fusión y para composite.

Acabado para cerámica 16 cantos

Para alisar y profundizar las fisuras principales, así como para la creación de fisuras adyacentes. También se utiliza para la preparación de fisuras para el maquillaje con colorantes.

Especialmente adecuado para todos los revestimientos de cerámica de baja fusión y para composite.

Strumenti per turbina da laboratorio per la rifinitura della ceramica

Rifinitore per ceramica 3 spigoli

Per la rifinitura delle superfici occlusali, come pure per la realizzazione anatomica di fessure e la rimozione di punti di contatto occlusali.

Particolarmente indicata per tutte le ceramiche a basso punto di fusione e per composito.

Rifinitore per ceramica 16 spigoli

Per la lisciatura e l'aumento della profondità delle fessure principali, come pure per la realizzazione delle fessure secondarie. Anche per la preparazione delle fessure prima della colorazione specifica delle stesse.

Particolarmente indicata per tutte le ceramiche a basso punto di fusione e per composito.

Instrumento para acabamento de cerâmica, adequado para a turbina de laboratório

Acabamento de cerâmica 3 faces

Para o acabamento das superfícies oclusais, bem como o desenho anatómico de fissuras e para a remoção de contactos oclusais.

Especialmente apropriado para todas as faces feitas de cerâmica de baixo ponto de fusão e de compósito.

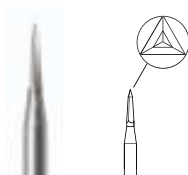
Acabamento de cerâmica 16 faces

Para alisar e aprofundar as fissuras principais bem como para criar as fissuras secundárias. Utiliza-se também para a preparação de fissuras para a aplicação definida de stains.

Especialmente adequado todos os delírios cerâmicos baixo ponto de fusão e compostos. Especialmente apropriado para todas as faces feitas de cerâmica de baixo ponto de fusão e de compósito.

H8513 (468)

Acabado para cerámica / 3 cantos
Rifinitore per ceramica / 3 spigoli
Acabamento de cerâmica / 3 faces



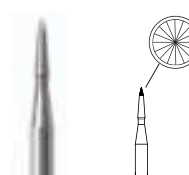
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	1,0

Shank	ISO	REF	5
FG	500 314 468 373 ...	H8513 - ... -FG	010

opt. 150.000 rpm, max. 200.000 rpm

H851K (162)

Acabado para cerámica / 16 cantos
Rifinitore per ceramica / 16 spigoli
Acabamento de cerâmica / 16 faces



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	1,0

Shank	ISO	REF	5
FG	500 314 162 384 ...	H851K - ... -FG	008

opt. 150.000 rpm, max. 200.000 rpm



Pulidores para cerámicas de óxido, silicato y de alto rendimiento, aleaciones no preciosas y titanio	5.4 - 5.5
Lucidanti per ceramiche a base di ossido, silicato e ad alte prestazioni leghe non preziose e titanio	
Polidores para cerámicas oxidadas, cerámicas siliciosas e cerámicas de alta performance, ligas não preciosas e titânio	
Pulidores para cerámica • Pulidores para PMMA & PEEK	5.6, 5.7
Lucidanti per ceramica • Lucidanti per PMMA & PEEK	
Polidores para cerâmica • Polidores para PMMA et PEEK	
Pulidores para acrílicos y materiales termoplásticos	5.8 - 5.9
Lucidanti per resina e materiali termoplastici	
Polidores para acrílicos e materiais termoplásticos	
SoftPol	5.10
SoftPol	
SoftPol	
NTI SoftWizard	5.11
NTI SoftWizard	
NTI SoftWizard	
Pulidores aleaciones preciosas	5.12, 5.13
Lucidanti per leghe preziose	
Polidores para ligas preciosas	
Pulidores universales	5.14, 5.15
Lucidanti universali	
Polidores Universais	
Pulidores para aleaciones no preciosas, Cromo-cobalto	5.16
Per leghe non preziose, Cromo-cobalto	
Polidores para NP, Crômio-Cobalto	
Recomendaciones de aplicación • Pulidores para el laboratorio	5.17
Istruzioni d'uso • Lucidanti per laboratorio odontotecnico	
Recomendações gerais de utilização • Polidores para o laboratório	
Pulidores de fisuras y pulidores finos / NTI CeraPoint	5.18, 5.19
Lucidanti per fissure e lucidanti fini / NTI CeraPoint	
Polidores para fissuras e pulidores finos / NTI CeraPoint	
Cepillos	5.20, 5.21
Spazzolini	
Escovas	
Cuerpos de pulido de fieltro • Pasta de pulido diamantada	5.22
Lucidante di feltro • Pasta diamantata lucidatura	
Polidores em feltro • Pasta de polimento diamantada	
Instrumentos de mantenimiento para el instrumental rotatorios	5.23
Cura degli strumenti rotanti	
Instrumentos para a manutenção de instrumentos rotativos	

Pulidores

Lucidanti

Polidores



Pulidor de prótesis para el laboratorio

NTI ofrece uno de los mayores surtidos de pulidores para todos los materiales utilizados en el laboratorio de prótesis.

Lucidanti per il laboratorio odontotecnico

NTI offre un vasto assortimento di lucidanti per il laboratorio odontotecnico per poter usare il prodotto giusto per tutti i materiali odontotecnici.

Polidores para o laboratório dentário

A firma NTI dispõe de um dos maiores sortimentos em polidores para o laboratório de prótese dentária, possibilitando deste modo uma selecção objectiva para todos os tipos de material.



Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Pulidores para cerámicas de óxido, silicato y de alto rendimiento, aleaciones no preciosas y titanio • Lucidanti per ceramiche a base di ossido, silicato e ad alte prestazioni leghe non preziose e titanio • Polidores para cerâmicas oxidadas, cerâmicas siliciosas e cerâmicas de alta performance, ligas não preciosas e titânio



P343



P3042



P30044

CeraGlaze

Trabajar siempre con una ligera presión.

Usare sempre con leggera pressione.

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento.



Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0

Shank ISO 1

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

opt. 16.000 rpm

Pulido brillo • Lucidatura • Polimento a alto brilho

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm



Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6

Shank ISO 1

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

opt. 12.000 rpm

Pulido alto brillo • Lucidatura a specchio • Polimento a alto lustre brilho

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6

Shank ISO 1

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

opt. 6.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

Los pulidores con ligazón de goma. La ligazón de goma absorbe calor durante el pulido y evita el sobrecalentamiento de todas las cerámicas.

Il lucidante a legante di gomma. Il legante gommoso assorbe il calore durante la lucidatura e impedisce il surriscaldamento delle ceramiche.

Os polidores com ligação em borracha. A ligação em borracha, absorve calor durante o polimento e impede assim o aquecimento excessivo de todas as cerâmicas.

Pulidores para cerámicas de óxido, silicato y de alto rendimiento, aleaciones no preciosas y titanio • Lucidanti per ceramiche a base di ossido, silicato e ad alte prestazioni leghe non preziose e titanio • Polidores para cerâmicas oxidadas, cerâmicas siliciosas e cerâmicas de alta performance, ligas não preciosas e titânio



P310

Perfecto para hombros de cerámica, puntos de contacto y para el pulido de contactos prematuros.

Verde, abrasivo para retocar la cerámica y alisar las superficies.

Azul, para alisar la superficie y aportar un ligero brillo.

Amarillo, superfino, garantiza un glaseado con efecto espejo y evita un segundo glaseado en el horno.



P3010

Perfetto per le spalle di ceramica, punti di contatto e per rimuovere i precontatti.

Verde abrasivo, mola la superficie e rimuove la ceramica, elimina le rugosità.

Blu per lisciare, è poco abrasivo e permette di ottenere un leggero lucido.

Giallo superfino, per ottenere un lucido uguale ad una glassatura fatta nel forno.



P30010

Perfeito para ombros em cerâmica, pontos de contacto e para desgaste de contactos prematuros.

Verde, abrasivo, desgasta a superfície, remove cerâmica e retira asperezas.

Azul, alisa com reduzido desgaste conferindo um brilho ligeiro.

Amarelo, superfino confere o mesmo brilho que uma nova cozedura da cerâmica.

Preparación de ganchos y rompiefuerzas sin instrumentos abrasivos

Lavorazione dei ganci e delle parti secondarie di fresaggi senza strumenti abrasivi

Processamento de ganchos e barras principais sem necessidade de instrumentos abrasivos



P344



P3044



P30044

CeraSuperGlaze

Brillo excepcional
Lucidatura a specchio
alto brilho excepcional



Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	170	040
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	2,5	14,0
Shank  1		
HP 804 104 372 514 170	P1040	
HP 804 104 243 514 040	P2040	

opt. 7.000 rpm

Adecuado para todas las cerámicas dentales.

Indicati per tutte le ceramiche dentali.

Apropriado para todas as cerâmicas dentais.



P1040

Pulidores para cerámica • Lucidanti per ceramica • Polidores para cerâmica

Pulidores cerámicos con aglutinante de silicona

Lucidante per ceramica a legante di silicone

Polidores de cerâmica com ligação em silicone



NTI CeraWhite

Pulidores para cerámica, para el pulido previo abrasivo, alisan la superficie y eliminan los rastros del desbastado.

gris claro = grano grueso.

Lucidante per la prelucidatura abrasiva della ceramica, liscia la superficie ed elimina le tracce della limatura.

Grigio chiaro = granulometria grossa.

Polidores para o pré-polimento abrasivo de cerâmica alisam a superfície e removem os vestígios de desgaste.

cinzento claro = grão grosso.



P0301



P0306



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	050	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5

Shank ISO 12/100

658 900 ... 372 525 220 372 525 170 114 525 060 303 525 220 303 525 170

HP 658 104 ... 292 525 050 243 525 055

REF P0301 P0302 P0315 P0310 P0311 P0351 P0384

opt. 15.000 rpm



NTI CeraPink

Pulidores para cerámica, para el pulido previo ligeramente abrasivo, conservan la estructura anatómica del revestimiento estético y generan un brillo suave.

rosa = grano medio.

Lucidante per la prelucidatura leggermente abrasiva, mantiene la struttura anatomica e produce un leggero lucido.

Rosa = granulometria media.

Polidores para o pré-polimento abrasivo de cerâmica conservam a estrutura anatómica do revestimento estético, conferindo um brilho ligeiro. **rosa = grão médio.**



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	050	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5

Shank ISO 12/100

658 900 ... 372 515 220 372 515 170 114 515 060 303 515 220 303 515 170

HP 658 104 ... 292 515 050 243 515 055

REF P0306 P0307 P0320 P0316 P0317 P0361 P0394

opt. 10.000 rpm



NTI CeraSupergrey

El pulidor para un alto brillo excepcional sobre cerámica.

gris = alto brillo excepcional.

Il lucidante a specchio per ceramica.

Grigio = lucidatura a specchio.

Polidores de alto brilho para cerâmica.

cinzento = alto brilho excepcional.



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	050	150	145	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5

Shank ISO 12/100

658 900 ... 372 504 220 303 504 220

HP 658 104 ... 292 504 050 303 504 150 373 504 145 243 504 055

REF P0321 P0322 P0371 P0373 P0375 P0374

opt. 5.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

Pulidores para PMMA & PEEK • Lucidanti per PMMA & PEEK • Polidores para PMMA et PEEK



P0614



P0612



P0620

Pulidores para el pulido de materiales termoplásticos con PMMA.

Sistema de pulido de 2 fases especialmente desarrollado con granulado híbrido y adhesión matricial. Un pulido cuidadoso reduce la acumulación de placa y es por ello un requisito para un resultado estético.

Tras el fresado de una restauración con PMMA en el dispositivo CAD/CAM, debe reducirse la rugosidad superficial.

La nueva matriz del pulidor en combinación con el granulado híbrido, permite un pulido óptimo de la superficie sin pasta de pulido. El pulido conduce de forma sencilla y rápida a unos resultados estéticos, de manera que la restauración con PMMA puede incorporarse inmediatamente tras el pulido.

PEEK = Polietereetercetona
PMMA = Polimetilmetacrilato

Lucidanti per la lucidatura di materiali PMMA termoplastici.

Sistema speciale di lucidatura a due fasi con granuli ibridi e una matrice legante.

Una lucidatura meticolosa riduce l'accumulo di placca ed è perciò la base per un risultato estetico.

Dopo il fresaggio del restauro in PMMA nella fresatrice CAD/CAM, la rugosità della superficie deve essere ridotta.

I nuovi lucidanti Matrix, in combinazione con i granuli ibridi, permettono di ottenere una lucidatura ottimale della superficie senza l'uso di pasta per lucidare.

La lucidatura permette di ottenere, in modo semplice e veloce, un perfetto risultato estetico e i restauri possono quindi essere cementati immediatamente.

PEEK = Polietereeterchetone
PMMA = Polimetilmetacrilato

Polidores para polimento de materiais termoplásticos de PMMA.

Sistema de polimento em 2 fases especialmente desenvolvido, com grão híbrido e adesão por matriz. Um polimento cuidadoso reduz a adesão de placa bacteriana e constitui assim, a base para um resultado estético impecável.

Após a fresagem de restaurações em PMMA na máquina de CAD/CAM, a rugosidade da superfície tem de ser reduzida.

Os novos polidores - a inovadora matriz, em combinação com o grão híbrido, permite o polimento ideal de superfícies sem necessidade de aplicação de pasta de polimento. O polimento promove rapidamente e de modo simples, uma ótima aparência estética das restaurações em PMMA de tal modo que, estas podem ser cimentadas imediatamente após o polimento.

PEEK = Polietereetercetona
PMMA = Polimetilmetacrilato



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	170	055	220	170	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	15,5	3,0	3,0	15,5

Shank	ISO	 1					
HP	652 104 ...	303 524 220	372 524 170	243 524 055	303 514 220	372 514 170	243 514 055
REF		P0610	P0612	P0614	P0620	P0622	P0624

⌚ opt. 12.000 rpm

⌚ opt. 6.000 rpm

Pulidores para acrílicos y materiales termoplásticos • Lucidanti per resina e materiali termoplastici • Polidores para acrílicos e materiais termoplásticos



P0672



P0674

NTI Prothetics el pulidor de silicona para acrílicos protéticos y ortodónticos con grano **grueso**. También está indicado para el repasado de resinas blandas, **verde = pulido previo abrasivo**.

NTI Prothetics il lucidante di silicone per le resine per protesi ed ortodonzia, con granulometria **grossa**. Indicato anche per la lavorazione di resine morbide permanenti, **verde = prepolimento abrasivo**.

NTI Prothetics o polidor de silicone com grão **grosso**, para acrílicos protéticos e ortodónticos. Também adequado para o processamento de acrílicos macios, **verde = pré-polimento abrasivo**.


NTI Prothetics

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5

Shank	ISO							
HP	658 104 ...		201 563 150	273 563 100	237 563 110	243 563 110	273 563 070	243 563 055
	REF		P0672	P0674	P0675	P0676	P0677	P0679
opt. 10.000 rpm								



P0662



P0664

NTI Prothetics el pulidor de silicona para acrílicos protéticos y ortodónticos con grano **medio**. También está indicado para el repasado de resinas elásticas, **gris = pulido previo fino**.

NTI Prothetics il lucidante di silicone per le resine per protesi ed ortodonzia, con granulometria **media**. Indicato anche per la lavorazione di resine morbide permanenti, **grigio = prepolimento fino**.

NTI Prothetics o polidor de silicone com grão **médio**, para acrílicos protéticos e ortodónticos. Também adequado para o processamento de acrílicos macios, **cinzento = pré-polimento fino**.


NTI Prothetics

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5

Shank	ISO					
HP	658 104 ...	201 534 150	273 534 100	237 534 110	243 534 110	273 534 070 243 534 055
	REF	P0662	P0664	P0665	P0666	P0667 P0669
 opt. 10.000 rpm						

Pulidores para acrílicos y materiales termoplásticos • Lucidanti per resina e materiali termoplastici • Polidores para acrílicos e materiais termoplásticos



P0654



NTI Prothetics

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5
Shank	ISO 6/100					
HP 658 104 ...	201 514 150	273 514 100	237 514 110	243 514 110	273 514 070	243 514 055
	REF	P0652	P0654	P0655	P0656	P0657

opt. 5.000 rpm

NTI Prothetics el pulidor de silicona especial para acrílicos protéticos y ortodónticos, sin grano, **amarillo = Pulido alto brillo.**

NTI Prothetics il lucidante speciale di silicone per le resine per protesi ed ortodonzia, senza granulometria, **giallo = lucidatura a specchio.**

NTI Prothetics O polidor em silicone especial para acrílicos protéticos e ortodónticos, sem grão, **amarelo = polimento de alto brilho.**



P0632



P0644



P0642



NTI AcrylicMaster

Para el repasado de acrílicos protéticos.

Per la lavorazione di resine per protesi.

Para o processamento de acrílicos protéticos.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110	150	100	110
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,0	19,5	18,0	24,0	19,5
Shank	ISO 6/100					
HP 658 104 ...	201 533 150	273 533 100	243 533 110	201 513 150	273 513 100	243 513 110
	REF	P0632	P0634	P0636	P0642	P0644

opt. 10.000 rpm

Primera fase Rebajado

Azul oscuro, grano grueso
gran rendimiento abrasivo en muy poco tiempo

Segunda fase Alisado

Azul claro, grano fino tiempo de pulido reducido

Prima fase limatura

Blu scuro, granulometria grossa
Rimozione del materiale in breve tempo

Seconda fase lisciatura

Azzurro, granulometria fina
Breve tempo di lucidatura

Primeira fase:

Azul escuro, desgaste grão grosso
Elevada capacidade de desgaste num curto espaço de tempo

Segunda fase:

Azul claro, alisamento grão médio
Tempo de polimento mais reduzido

Nota:

El pulido se realiza con el pulidor amarillo sintético NTI Prothetics.

Importante: Es imprescindible observar las velocidades recomendadas.

Avvertenza: Per la lucidatura usare il lucidante giallo per resina NTI Prothetics.

Importante: Attenersi scrupolosamente alle velocità consigliate.

Indicação: O polimento de brilho é efectuado com os polidores amarelos NTI Prothetics.

Importante: É imperativo observar a velocidade de rotação recomendada!

Pulidores para acrílicos • Lucidanti per resina • Polidores para acrílico



P4201



P4202



P4203

Hoy en día el trabajo protésico de láminas de embutido profundo se ha convertido en una tarea estándar en muchas áreas. Las férulas de descarga, las férulas de blanqueamiento, las férulas de protección deportiva, los posicionadores, los protectores bucales antirronquidos y otras muchas posibilidades de aplicación necesitan de instrumentos para el trabajo seguro de los materiales termoplásticos.

SoftPol esta disponible en tres grados de abrasión posibles, alisa la superficie de todas las láminas. Los diferentes números de revoluciones favorecen la conformación individual de todas las zonas gingivales adyacentes. Esto protege las encías sensibles.

Los instrumentos de poros abiertos reducen el peligro de sobrecalentar el objeto, así deformarlo. Tras la eliminación de las partes excedentes de las láminas con fresas punzantes, se realiza un trabajo protésico perfecto.

Aplicación: Procesamiento de películas térmicas, nylon, silicona, material de rebase, etc.

Lavori con fogli termostampati sono diventati standard in molti campi dell'odontotecnica attuale. Per ferule per bruxismo o per bleaching, per bite di protezione durante lo sport o di posizionamento o per curare una roncopia e per numerose ulteriori indicazioni, sono necessari strumenti per la corretta lavorazione dei materiali termoplastici.

I SoftPol, disponibili in tre gradi abrasivi, lisciano la superficie di tutti i fogli. Differenti velocità di rotazione permettono la precisa realizzazione individuale, soprattutto nelle sensibili zone gengivali che, in questo modo, non vengono danneggiate.

Gli strumenti con pori aperti riducono il pericolo di surriscaldamento dell'oggetto evitando così la sua deformazione. Dopo la rimozione delle parti in eccesso con la fresa perforante si ottengono dei lavori odontotecnici perfetti.

Uso: lavorazione di pellicole termoretrattibili, nylon, silicone, materiale morbido per ribasatura, ecc.

Trabalhos de laboratório dentário em películas modeladas por vácuo, são atualmente standard em medicina dentária. Placas miórrelaxantes, férulas para branqueamento, proteções para desporto, posicionadores, proteções anti-ronco e muitas outras aplicações, requerem instrumentos adequados a um trabalho seguro em materiais termoplásticos.

As SoftPol, disponíveis em 3 graus de abrasividade, alisam a superfície de todos os tipos de película. Velocidades de rotação diferente, promovem e configuração individual delicada de todas as zonas próximas à gengiva. Isto cuida da gengiva sensível.

Estes instrumentos de poros abertos reduzem o perigo de sobreaquecimento e deformação do objeto.

Após a remoção dos excessos de película com a broca de recorte, obtém-se um trabalho técnico de elevada qualidade.

Aplicação: processamento de filmes termoforáveis, nylon, silicone, material de rebasamento permanentemente macio, etc.



SoftPol G (045)

grueso
grossa
grosso



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm

25,0

Shank ISO



HP 030 104 045 000 250



P4201

opt. 10.000 rpm



SoftPol M (045)

estándar
standard
médio



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm

25,0

Shank ISO



HP 030 104 045 003 250



P4202

opt. 10.000 rpm



SoftPol F (045)

fino
fine
fino



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm

25,0

Shank ISO



HP 030 104 045 001 250



P4203

opt. 10.000 rpm

Pulidores para acrílicos • Lucidanti per resina • Polidores para acrílico



P2100



NTI SoftWizard

Para el repasado óptimo de materiales blandos.
 Per la lavorazione ottimale dei materiali morbidi permanenti.
 Para o processamento ideal de materiais macios.



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0

Shank  10 + 1 Mandrel M029

638 900 ... 372 524 220

REF **P2100**

opt. 8.000 rpm



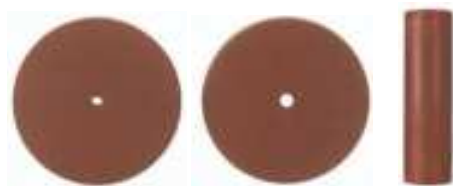
REF **P2100**
 10 SoftWizards + 1 Mandril/Mandrini/Mandril M029

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Pulidores para aleaciones preciosas y composites • Lucidanti leghe preziose e composito • Polidores para ligas preciosas e compósito



NTI EpsiPol marrón/Marrone/ castanho



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,0	22,0

Shank

ISO

12/100

658 900 ...	372 513 220	371 513 220	114 513 060
REF	P0001	P0005	P0023

opt. 15.000 rpm



NTI EpsiPol

para oro y composites.
marrón = pulido previo.

Per oro e composito.

Marrone = prelucidatura.

Para ouro e compósito.

castanho = Pré-polimento.


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	055	050	150	145	055	030	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	6,0	0,6

Shank

ISO

12/100

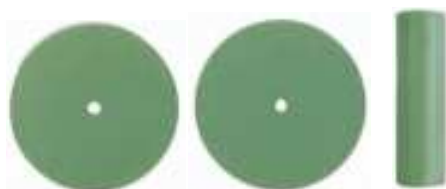
6/100

HP 658 104 ...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	243 513 030	345 513 220
REF	P0040	P0041	P0042	P0043	P0044	P0046	P0047

opt. 15.000 rpm



NTI EpsiPol verde



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,0	22,0

Shank

ISO

12/100

658 900 ...	372 503 220	371 503 220	114 503 060
REF	P0101	P0105	P0123

opt. 10.000 rpm



NTI EpsiPol

para oro y composite.
verde = pulido alto brillo.

Per oro e composito.

Verde = lucidatura a specchio.

Para ouro e compósito.

verde = Polimento a alto brilho.


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	055	050	150	055	030	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0	0,6

Shank

ISO

12/100

6/100

HP 658 104 ...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	243 503 055	243 503 030	345 503 220
REF	P0140	P0141	P0142	P0144	P0146	P0147

opt. 10.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

Pulidores para aleaciones preciosas • Lucidanti leghe preziose • Polidores para ligas preciosas



P1811



P1812



P1813

Sistema de pulido en tre pasos • Sistema di lucidatura a tre fasi • Sistema de polimento em 3 passos



NTI GalacticGold

Verde = el pulidor abrasivo elimina rayaduras y alisa la superficie.

Verde = il lucidante abrasivo, elimina i graffi e lucida le superfici.

verde = o polidor abrasivo elimina riscos e alisa a superfície.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	22,0	3,0
Shank  12/100	372 522 220	114 522 060	303 522 220
658 900 ...	P1801	P1802	P1803
			

opt. 20.000 rpm



NTI GalacticGold

Amarillo = Pulidor de brillo, el pulido previo ideal, con un suave brillo.

Giallo = lucidante, per la prelucidatura ideale con un leggero lucido.

amarelo = o polidor de brilho para o pré-polimento ideal, confere um leve brilho.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	22,0	3,0
Shank  12/100	372 511 220	114 511 060	303 511 220
658 900 ...	P1811	P1812	P1813
			

opt. 15.000 rpm



NTI GalacticGold

Rosa = Pulidor para alto brillo, novedosos componentes con efecto antioxidante.

Rosa = per la lucidatura a specchio, nuovo materiale con effetto antiossidante.

cor-de-rosa = o polidor de alto brilho, material inovador com um efeito antioxidante.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	22,0	3,0
Shank  12/100	372 502 220	114 502 060	303 502 220
658 900 ...	P1821	P1822	P1823
			

opt. 10.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

Pulidores universales • Lucidanti universali • Polidores universais



NTI UniWhite

Pulidores universales de silicona para metales preciosos, acrílico, **grano medio** = granulometría estándar para la reducción.

Lucidante universale di silicone per leghe preziose, resina **granulometria media** = abrasione standard.

Polidores universais de silicone para ligas preciosas, acrílicos, **grão médio** = grão standard para desgaste.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0

Shank  12/100

658 900 ...	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070
	P0500	P0501	P0502	P0522	P0524

opt. 15.000 rpm



NTI UniWhite

El pulidor universal de silicona blanco se utiliza ante todo sobre acrílico, **grano fino**.

Lucidante universale di silicone bianco, specialmente usato per resina, **granulometria fina**.

O polidor de silicone branco é utilizado prioritariamente em acrílico, **grão fino**.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0

Shank  12/100

658 900 ...	303 524 220
	P0510

opt. 10.000 rpm



NTI UniBlack

Grano fino
Granulometria fina
Grão fino



$\varnothing$ 1/10 mm	220
L = mm	3,0

Shank  12/100

658 900 ...	303 514 220
	P0410

opt. 10.000 rpm



NTI UniBlack

Pulidor universal de silicona para metales preciosos, acrílico, **grano medio** = granulometría estándar para rebajar.

Lucidante universale di silicone per leghe preziose, resina, **granulometria media** = abrasione standard.

Polidores universais de silicone para ligas preciosas, acrílico, **grão médio** = grão standard para desgaste.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0

Shank  12/100

658 900 ...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070
	P0400	P0401	P0402	P0422	P0424

opt. 15.000 rpm



NTI UniBlack

Pulidor universal para metales preciosos, acrílico, **grano medio**.

Lucidante universale di silicone per leghe preziose, resina, **granulometria media**.

Polidores universais para ligas preciosas, acrílico, **grão médio**.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	055	150
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,0	2,5

Shank  12/100

HP 658 104 ...	257 523 055	303 523 150
	P0440	P0442

opt. 15.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

Pulidores universales • Lucidanti universali • Polidores universais



NTI UniBlue

Pulidores universales de silicona para metales preciosos, composites, **grano medio**.

Lucidante universale di silicone per leghe preziose, composito

granulometria media.

Polidores universais de silicone para ligas preciosas e compósitos, **grão médio**.

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0

Shank  12/100

658 900 ...

372 522 220



PB 0401

opt. 15.000 rpm



PB0410



NTI UniBlue

Pulidores universales de silicona para metales preciosos y composites **grano fino**.

Lucidante universale di silicone per leghe preziose e composito, **granulometria fine**.

Polidores universais de silicone para ligas preciosas e compósitos, **grão fino**.

Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0

Shank  12/100

658 900 ...

303 522 220



PB 0410

opt. 15.000 rpm



NTI UniBlue

Llama **grano medio**.

Fiamma **granulometria media**.

Chama **grão médio**.

$\varnothing$ 1/10 mm	055
L = mm	16,0

Shank  12/100

HP 658 104 ...

257 522 055



PB 0440

opt. 15.000 rpm

Pulidores para titanio • Lucidanti per titanio • Polidores para titânio



NTI TitanMaster

para todos los materiales de titanio

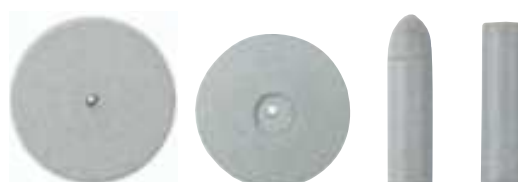
gris = grueso pulido previo.

Per tutti i materiali di titanio

grigio = prelucidatura abrasiva.

para todos os materiais de titânio

cinzento = pré-polimento abrasivo.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	23,0	22,0

Shank  12/100

658 900 ...

372 521 220

303 521 220

292 521 060

114 521 060



P1701

P1702

P1703

P1704

opt. 15.000 rpm



NTI TitanMaster

para todos los materiales de titanio

azul = fino pulido brillo.

Per tutti i materiali di titanio

blu = lucidatura fine.

para todos os materiais de titânio

azul = polimento fino com brilho.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	22,0

Shank  12/100

658 900 ...

372 512 220

303 512 220

114 512 060



P1706

P1707

P1709

opt. 10.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

Para aleaciones no preciosas • Per leghe non preziose • Polidores para ligas NP



NTI NE Master

para metales no preciosos
utilizados en la técnica
de la metal-cerámica.

Per leghe non preziose
ceramizzabile.

para ligas não preciosas na
técnica de metalocerâmica.



NE - HP



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,0	22,0	21,0

$\varnothing$ 1/10 mm	050
L = mm	15,0

Shank ISO 12/100

ISO 6/100

618 900 ...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070	HP 618 104 ...	257 524 050
REF	P1001	P1005	P1020	P1023		P1030

opt. 15.000 rpm

Cromo-cobalto • Cromo-cobalto • Crômio-Cobalto



NTI CCTop

Pulidor abrasivo para metales no
preciosos en la técnica de la
metal-cerámica, de larga vida útil.

Lucidante abrasivo per leghe non
preziose ceramizzabili, lunga durata.

Polidores abrasivos para metais não
preciosos na técnica de metalocerâmica,
de longa vida útil.



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,0	22,0	21,0

$\varnothing$ 1/10 mm	100
L = mm	24,5

Shank ISO 100

Shank ISO 6/25/100

618 900 ...	372 514 220	114 514 060	114 514 070
fino/fina/fino REF	P0201	P0220	P0223
618 900 ...	372 533 220	371 533 220	114 533 060
medio/media/médio REF	P0202	P0205	P0221
618 900 ...	372 534 220	114 534 060	114 534 070
grueso/grossa/grosso REF	P0203	P0222	P0225

HP 618 104 ...	273 533 100
REF	P0264

opt. 15.000 rpm

opt. 15.000 rpm



P1305



P1405



NTI SteelMaster

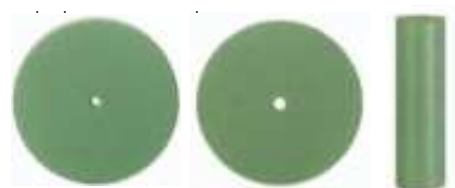
el pulidor flexible para cromo-cobalto,
en dos niveles de abrasividad, elimina
rayaduras y alisa las superficies.

Il lucidante flessibile per leghe di
cobalto-cromo, con due gradi di
abrasione, rimuove i graffi e liscia
le superfici.

O polidor flexível para Crômio-
Cobalto com duas fases abrasivas,
elimina riscos e alisa as superfícies.

negro = pulido previo
nero = prelucidatura
preto = Pré-polimento

verde = pulido fino
verde = lucidatura fine
verde = Polimento fino



Tamaño/Grandezza/Tamanho $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,0	22,0

220	220	060
3,0	1,0	22,0

Shank ISO 100

opt. 10.000 rpm

652 900 ...	372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
REF	P1301	P1305	P1323	P1401	P1405	P1423

opt. 15.000 rpm

Recomendaciones de aplicación • Pulidores para el laboratorio

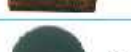
Istruzioni d'uso • Lucidanti per laboratorio odontotecnico

Recomendação de uso • Polidores para laboratório dental

Polishers to be used on:

Please refer to the laboratory catalogue for the various polisher forms and grit sizes.



		Zirconia	Porcelain	Lithium disilicate	Composite	Denture acrylics	Pre-dous alloys	Titanium	NP alloys	Thermoplastic materials	PEEK / PMMA
	P301 NTI CeraGlaze green ⌀ opt. 16.000 rpm	✓	✓					✓	✓		
	P3001 NTI CeraGlaze blue ⌀ opt. 12.000 rpm	✓	✓					✓	✓		
	P30001 NTI CeraGlaze yellow ⌀ opt. 6.000 rpm	✓	✓					✓	✓		
	P1040 NTI CeraSuperGlaze ⌀ opt. 7.000 rpm	✓	✓								
	P0301 NTI CeraWhite ⌀ opt. 15.000 rpm		✓								
	P0306 NTI CeraPink ⌀ opt. 10.000 rpm		✓								
	P0321 NTI CeraSupergrey ⌀ opt. 5.000 rpm		✓								
	P0634 NTI AcrylicMaster coarse ⌀ opt. 15.000 rpm					✓				✓	
	P0644 NTI AcrylicMaster medium ⌀ opt. 10.000 rpm					✓				✓	
	P0674 NTI Prothetics green ⌀ opt. 15.000 rpm					✓				✓	
	P0664 NTI Prothetics grey ⌀ opt. 10.000 rpm					✓				✓	
	P0654 NTI Prothetics yellow ⌀ opt. 7.000 rpm					✓				✓	
	P2100 NTI SoftWizard for soft acrylics ⌀ opt. 15.000 rpm					✓				✓	
	P0623 NTI EpsiPol brown ⌀ opt. 15.000 rpm			✓		✓					
	P0141 NTI EpsiPol green ⌀ opt. 15.000 rpm			✓		✓					
	P1801 NTI GalacticGold green ⌀ opt. 20.000 rpm					✓					
	P1811 NTI GalacticGold yellow ⌀ opt. 15.000 rpm					✓					
	P1821 NTI GalacticGold pink ⌀ opt. 10.000 rpm					✓					
	P4123 NTI FiPol Felt polishers ⌀ opt. 10.000 rpm	✓	✓			✓					
	P0610 PEEK & PMMA = Polyether ether ketone Prepolishing ⌀ opt. 12.000 rpm										✓
	P0620 PEEK & PMMA = Polyether ether ketone Refined Finishing ⌀ opt. 6.000 rpm										✓
	P0501 NTI UniWhite ⌀ opt. 15.000 rpm								✓	✓	✓
	P0401 NTI UniBlack ⌀ opt. 15.000 rpm								✓	✓	✓
	P80410 NTI UniBlue ⌀ opt. 15.000 rpm								✓	✓	✓
	P1701 NTI TitanMaster grey ⌀ opt. 15.000 rpm									✓	
	P1706 NTI TitanMaster blue ⌀ opt. 10.000 rpm									✓	
	P1001 NTI NE Master ⌀ opt. 15.000 rpm									✓	
	P0224 NTI CC Top ⌀ opt. 15.000 rpm									✓	
	P1301 NTI SteelMaster black ⌀ opt. 15.000 rpm									✓	
	P1401 NTI SteelMaster green ⌀ opt. 10.000 rpm									✓	
	P1104 NTI CeraDiaPoint ⌀ opt. 20.000 rpm			✓							
	P1102 NTI EpsiPoint ⌀ opt. 20.000 rpm				✓				✓		
	P1103 NTI EpsiPoint ⌀ opt. 15.000 rpm				✓				✓		
	P1171 NTI TitanPoint ⌀ opt. 20.000 rpm									✓	
	P1105 NTI CompoPoint ⌀ opt. 20.000 rpm				✓						
	P1101 NTI CCPoint ⌀ opt. 20.000 rpm									✓	
	P1106 NTI SteelPoint ⌀ opt. 20.000 rpm									✓	
	P1121 NTI CeraPoint ⌀ opt. 12.000 rpm	✓	✓								
	P1122 NTI CeraPoint ⌀ opt. 12.000 rpm	✓	✓								
	P1123 NTI CeraPoint ⌀ opt. 10.000 rpm	✓	✓								
	P1259 Made of natural bristle, soft ⌀ opt. 15.000 rpm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	P1267 Made of natural bristle, hard ⌀ opt. 15.000 rpm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓
	P1270 Brush with abrasives ⌀ opt. 8.000 rpm				✓						
	P1269 Cotton buff ⌀ opt. 3.000 rpm				✓	✓	✓				
	P4201 SoftPol Abrasive buffs G, M, F ⌀ opt. 10.000 rpm					✓					✓

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

2023-11-17 09:31:02

Pulidores de fisuras y pulidores finos • Lucidanti per fissure e per lucido fine Polidores para fissuras e polidores finos



NTI CeraDiaPoint

Repasado ultrafino sobre cerámica, pulidor con grano de diamante, marrón medio.

Rifinitura fine per ceramica, lucidante con grani di diamante, marrone medio.

Trabalho de aperfeiçoamento em cerâmica, Pol. com grão de diamante, castanho médio.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank	ISO	25
802 000 ...	114 514 020	114 514 030
REF	P11004	P1104

opt. 20.000 rpm



NTI EpsiPoint

Pulidor para caras oclusales en oro y composite.

Lucidatura delle superfici occlusali per oro e composito.

Polidores para superficies oclusais para ouro e compósitos.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank	ISO	100
658 000 ...	114 513 020	114 513 030
REF	P11002	P1102

Tamaño grano • Granulometria • Tamanho de grão

rojo = media
 rosso = medium
 vermelho = médio

opt. 20.000 rpm



NTI CCPoint

Pulidor para caras oclusales en aleaciones de cromo-cobalto.

Lucidatura delle superfici occlusali per leghe di cobalto-cromo.

Polidores para superficies oclusais para ligas de cromo-cobalto.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	030	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	22,0	20,0	22,0

Shank	ISO				
	618 000 ...		114 534 030	114 533 020	114 533 030
REF			P 1100	P 11001	P 1101
Tamaño grano • Granulometria •		supergrueso	marrón • grueso		
Tamanho de grão		supergrossa	marrone • grossa		
		supergrasso	castanho • grosso		

Tamaño grano • Granulometria •

supergrueso
 supergrossa
 supergrosso

marrón = grueso
 marrone = grossa
 castanho = grosso

opt. 20.000 rpm



NTI TitanPoint

Pulidor para caras oclusales en todos los materiales de titanio.

Lucidatura delle superfici occlusali per tutti i materiali di titanio.

Polidores para superficies oclusais para todos os materiais de titânio.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	22,0

Shank	ISO	 100
658 000 ...		114 521 030
REF	P1171	
Tamaño grano • Granulometria		gris blanco = abrasivo
Tamanho de grão		grigio-bianco = abrasivo
		cinzento branco = abrasivo

Tamaño grano • Granulometria

gris blanco = abrasivo
 grigio-bianco = abrasivo
 cinzento branco = abrasivo

opt. 20.000 rpm



NTI CompoPoint

Especialmente desarrollado para el pulido ultrafino sobre todos los composites, gris claro.

Specialmente per la lucidatura fine di tutti i compositi, grigio chiaro.

Especialmente desenvolvido para o polimento fino de todos os tipos de compósito, cinzento claro.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank	ISO	100
658 000 ...	114 493 020	114 493 030
REF	P11005	P1105

opt. 20.000 rpm



NTI EpsiPoint

Pulidor para caras oclusales en oro y composite.

Lucidatura delle superfici occlusali per oro e composito.

Polidores para superficies oclusais para ouro e compósitos.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank	ISO	100
658 000 ...	114 503 020	114 503 030
REF	P11003	P1103

Tamaño grano • Granulometria • Tamanho de grão

verde = fino
 verde = fine
 verde = fino

opt. 15.000 rpm



NTI SteelPoint

Pulidor para caras oclusales en aleaciones de cromo-cobalto.

Lucidatura delle superfici occlusali per leghe di cobalto-cromo.

Polidores para superficies oclusais para ligas de cromo-cobalto.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank	ISO	100
652 000 ...	114 523 020	114 523 030
REF	P11006	P1106

Tamaño grano • Granulometria • Tamanho de grão

negro = grueso
 nero = grossa
 preto = grosso

opt. 20.000 rpm



Cepillo de acero

para mandril M006

para matizar caras oclusales,

limpieza del interior de coronas, pulido previo

Inserto spazzolino d'acciaio

per mandrino M006

per rendere opache le superfici occlusali,
 per la pulizia interna delle corone, per la prelu-
 cidatura

Pincel de aço para mandril M006

para matizar superficies oclusais,
 limpeza interior de coroas, pré-polimento

Shank	ISO	 6
REF	P1110	

opt. 5.000 rpm

Pulidores de fisuras y pulidores finos • Lucidanti per fissure e per lucido fine Polidores para fissuras e polidores finos



P1121



P1122



P1123

NTI CeraPoint

Pulidor NTI CeraPoint

El pulidor con los mejores resultados para cerámica ahora también puede utilizarse sobre superficies oclusales.

Los tres granos de CeraPoint permiten una preparación perfecta de las superficies oclusales, desde el grueso prepulido hasta el fino pulido de alto brillo. Con la piedra para afilar se afila el pulidor pudiendo así trabajar en fisuras profundas.

Lucidanti NTI CeraPoint

Il lucidante per ceramica di maggior successo è stato ampliato con un lucidante per superfici occlusali.

Le tre granulometrie del CeraPoint permettono una perfetta rifinitura delle superfici occlusali, dalla prelucidatura grossolana fino alla perfetta lucidatura a specchio. Con la relativa pietra, il lucidante può essere appuntito e quindi può penetrare fino in fondo alle fissure occlusali.

Polidores NTI CeraPoint

A série do polidor mais bem-sucedido para cerâmica foi agora ampliada por polidores para superfícies oclusais.

Os três grãos do CeraPoint permitem um acabamento perfeito de superfícies oclusais, desde o polimento prévio grosseiro até ao polimento fino de alto brilho. Com a pedra para afiar o polidor pode ser afiado para formar até fissuras anatômicas mais profundas.



NTI CeraPoint

Verde = Grueso Verde = Grosso
Púrpura = Estándar Roxo = Médio
Amarillo = Superfino Amarelo = Superfino

Verde = Grossa
Porpora = Standard
Giallo = Superfine



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	030	030	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	22,0	22,0	22,0

Shank	ISO	12
REF	804 000 114 534 030	P1121
REF	804 000 114 524 030	P1122
REF	804 000 114 514 030	P1123

opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

opt. 10.000 rpm, max. 40.000 rpm

Piedra para rectificar S. 5.23

Pietra speciale 5.23

Pedra para afiar 5.23

Mandril NTI Point

inoxidable

Mandrin NTI Point

inossidabile

Mandril NTI Point

aço inox



L = mm	3,0
--------	-----

Shank ISO

HP 330 104 612 432 030 REF M006

Cepillos • Spazzolini • Escovas



P1271



P1271



P1272



P1272

Cepillos de crin

Los cepillos tienen forma de estrella.

Esto permite un mayor pulido de las partes más profundas. Especialmente en superficies oclusales con fisuras finas, los minicepillos realizan, gracias a su forma, un pulido eficaz.

La crin negra extradura es adecuada para metales no preciosos duros y el CrCoMo.

La crin gris plata dura es adecuada para superficies de titanio.

Para realizar el pulido de las piezas de trabajo se requiere la utilización de pasta de pulido.

Spazzole di crine di cavallo

Le spazzole hanno una forma a stella.

Le spazzole permettono una intensa lucidatura di zone profonde. Specialmente nelle superfici occlusali con fessure sottili, le spazzole in miniatura permettono, grazie alla loro forma, una lucidatura efficiente.

Il crine di cavallo nero extra duro è indicato per metalli duri non preziosi e per leghe di CoCrMo.

Il crine di cavallo duro grigioargento è indicato particolarmente per superfici di titanio.

Ogni strumento deve essere usato con una pasta per lucidare adatta.

Escovas pelo de cavalo

Estas escovas têm a forma de estrela, a qual possibilita o polimento mais intensivo de pontos mais profundos. Estas escovas, permitem devido à sua forma, fazer um polimento mais eficaz especialmente em superfícies oclusais com fissuras finas.

O pelo de cavalo, preto, extraduro, é especialmente adequado para metais não preciosos e CrCoMo.

O pelo de cavalo, cinzento-metálico, duro, é especialmente adequado para superfícies de titânio.

Deve-se utilizar a pasta de polimento adequada para cada tipo de restauração.

Crin gris plata dura
Crine di cavallo duro grigioargento
pelo de cavalo, cinzento-metálico, duro

Crin negra extra dura
Crine di cavallo extra duro nero
pelo de cavalo, preto, extraduro



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	22,0	22,0
Shank  		
HP 	P1271	P1272
 opt. 10.000 rpm; max. 20.000 rpm		

Cepillos • Spazzolini • Escovas

Cerda natural (oscuro), cerda blanda para el pulido con pasta.

Pelo de cabra (claro), pelo duro para el pulido con pasta.

Setole naturali (scure), spazzolini morbidi per la lucidatura con pasta.

Setole di capra (chiare), spazzolini duri per la lucidatura con pasta.

Pêlo natural (escuro), cerdas macias adequadas ao polimento com pasta.

Pêlo de cabra (claro), cerdas duras adequadas ao polimento com pasta.

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	14,5	14,5
Shank	ISO	12
HP	100 104 543 000 145	REF P1259
HP	090 104 543 000 145	REF P1260
opt. 15.000 rpm		

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	18,0	18,0
Shank	ISO	12
HP	100 104 543 000 180	REF P1261
HP	090 104 543 000 180	REF P1262
opt. 15.000 rpm		

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	12,0
Shank	ISO 12
HP	090 104 542 000 120 REF P1264
opt. 15.000 rpm	

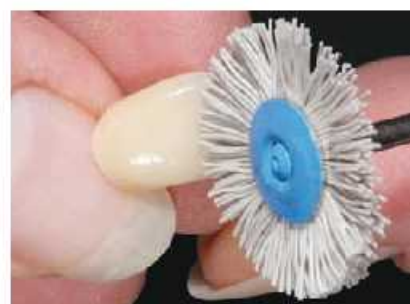
Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	19,5	19,5
Shank	ISO	12
HP	100 104 543 000 195	REF P1268
HP	090 104 543 000 195	REF P1267
opt. 15.000 rpm		

Cepillos de pulido para composite Spazzolini per lucidatura compositi Escovas para polimento de compósitos	
Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	22,0
Shank	ISO 6 REF
HP	030 104 543 514 220 P1270
opt. 6.000 rpm	

Las fibras de los cepillos contienen cuerpos pulidores.

Le setole degli spazzolini contengono degli abrasivi a base.

As fibras das escovas são impregnadas com corpos de polimento.



Disco de algodón para pulido • Spazzolino di cotone • Polidor de algodão

Fibras de algodón de alta calidad firmemente remachadas con el mandril. Previene de una excesiva formación de polvo.

La elevada calidad del material garantiza una excelente vida útil.

La ajustada conexión simplifica el pulido con la pieza de mano.

Le fibre di cotone di alta qualità sono saldamente unite con il mandrino. Ciò evita una eccessiva formazione di polvere.

L'alta qualità del materiale assicura una lunga durata del prodotto.

La densità delle fibre facilita la lucidatura a specchio con il manipolo.

Fibras de algodão da mais alta qualidade, bem fixas ao encaixe do mandril. Isto impede uma formação excessiva de pó.

A elevada qualidade do material de base, garante uma longa vida útil.

A densidade de fixação facilita o polimento de alto brilho com a peça de mão.

	
Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	22,0
Shank	ISO 12
HP	050 104 373 000 220 REF P1269
opt. 3.000 rpm	



Cuerpos de pulido de fieltro • Lucidante di feltro • Polidores em feltro



P4123

El pulido de las piezas fresadas en metales no preciosos es lento.

Para conservar la fricción es preciso trabajar con cuidado. Los pulidores de fieltro en combinación con la pasta de diamante permiten ejecutar esta tarea en muy poco tiempo. Durante el trabajo, el pulidor se endurece y mantiene así la precisión del ajuste.



P4124

La lucidatura dei manufatti fresati in lega non nobile è particolarmente lunga e laboriosa.

Per mantenere l'attrito occorre lavorare in modo delicato. I dischi lucidanti in feltro usati in combinazione con la pasta diamantata consentono di eseguire questa operazione in tempi ultra rapidi. Durante la lavorazione, il disco lucidante tende ad indurirsi, acquisendo precisione.

O polimento de trabalhos de fresagem NE é particularmente laborioso e demorado.

Para obter a fricção deve-se trabalhar cuidadosamente. O polidor de feltro em combinação com a pasta diamantada cumpre essa tarefa em pouquíssimo tempo. Durante o trabalho o polidor endurece, obtendo assim a adaptação perfeita.



FiPol

Densidad extra dura

Densità extra dura

Densidade muito elevada

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	11,0	16,0
Shank   		
HP 010 104 112 000 040	P4123	
HP 010 104 115 000 060	P4124	
⌚ opt. 10.000 rpm		

Pasta de pulido diamantada • Pasta diamantata lucidatura Pasta de polimento diamantada



REF DP0002

Contenido 4g • Contenente 4g •
Conteúdo 4g

Pasta pulidora diamantada para unos resultados excelentes del pulido en todas las cerámicas de feldspato y de alto rendimiento. El trabajo fresado en los ganchos de difícil acceso se puede pulir con cuidado a un alto brillo.

La pasta pulidora diamantada NTI tiene una consistencia cremosa y se adhiere bien a los pulidores de fieltro. También puede usarse con pinceles de pelo natural.

Pasta lucidante diamantata per eccellenti risultati di lucidatura su tutte le ceramiche feldspatiche e ad alte prestazioni. È possibile realizzare una lucidatura perfetta e delicata anche di manufatti fresati con ganci difficilmente accessibili.

La pasta lucidante diamantata NTI ha una consistenza cremosa e rimane ben aderente ai dischi lucidanti in feltro. Può essere utilizzata anche con tutte le spazzole in setole naturali.

Pasta de polimento diamantada para excelentes resultados de polimento em todas as cerâmicas de feldspato e cerâmicas de alta performance. A fresagem em grampos de difícil acesso pode ser realizada cuidadosamente para proporcionar alto brilho.

A pasta de polimento diamantada NTI tem uma consistência cremosa e permanece bem aderida aos polidores de feltro. Ela pode ser aplicada também com todas as escovas de pelos naturais.

Accesorios • Accessori • Acessórios

Piedra para rectificar • Pietra speciale • Pedra para afiar

Piedra para rectificar

especial para pulidores NTI Point, el orificio cónico en el centro facilita la formación de una punta en los pulidores.

Pietra speciale

Speciale per le lucidanti NTI Point Il foro conico centrale facilita la formazione della punta.

Pedra para afiar

Especial para pulidores NTI Point, orificio central cónico permite um afiamento fácil e simples dos pulidores.



19,0/3,0 mm

Shank	ISO	
653 900 ...	373 523 190	
REF	P 1108	

Instrumentos de mantenimiento para el instrumental rotatorios

Cura degli strumenti rotanti

Instrumentos para a manutenção de instrumentos rotativos

Instrumento con revestimiento de diamante

diamantado por ambas caras, para centrar, rectificar y limpiar pulidores.

Strumento diamantato per la cura delle frese
Completamente diamantata, per centrare, formare e pulire i gommini.

Instrumento de rectificação diamantado em ambos os lados para centrar, modelar e restaurar pulidores deformados.



L mm = 116

 1  P4060



Limpiar las superficies de pulido.
Pulizia della superficie dei lucidanti.
Limpeza das superfícies dos polidores.





Mandriles para discos 6.4

Mandrini per dischi

Mandris para discos



Mandriles para cilindros 6.4

Mandrino a spirale

Mandris tipo fuso



Mandril Moore 6.4

Mandrini Moore

Mandril de Moore



Mandriles NTI Point 6.4

Mandrini NTI Point

Mandris NTI Point



Mandril especial para zurdos 6.4

Mandrini speciali per persone mancine

Mandril especial para canhotos



Mandriles para papel esmeril 6.5

Mandrini per carta vetrata

Mandris para papel de lixa



Adaptadores FG 6.5

Adattatori FG

Adaptadores FG



Vainas reductoras niqueladas 6.5

Riduttori nichelati / riduttori nichelati

Adaptadores reductores niquelados

Mandriles

Mandrini

Mandris



Mandriles para todas las aplicaciones

Mandrini per tutte le indicazioni

Mandris para todas as aplicações



El canal de fijación para el soporte del disco no va enroscado, garantizando así una mayor concentricidad posible.

L'area di inserimento non presenta alcuna filettatura sui mandrini per dischi e ciò garantisce la massima concentricità.

A zona de ajuste em todos os mandris é sem rosca, o que garante maior precisão de concentricidade.

Delicado diseño del cabezal.

Testa dalla forma piccola.

Desenho delicado da cabeça.

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Mandriles para discos • Mandrini per dischi • Mandris para discos

Mandril a rosca 303/050,
pieza de mano, inoxidable,
Vástago PM

Mandrino a vite, 303/050,
manipolo, inossidabile

Mandril 303/050, PM
aço inox, para discos



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 5,0

Shank   
HP 330 104 603 391 050 **M001**

Mandril a rosca, 305 RF/050,
pieza de mano, reforzado,
inoxidable

Mandrino a vite, 305 RF/050,
manipolo rinforzato, inossidabile

Mandril 305 RF/050, PM
aço inox reforçado, para discos



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 5,0

Shank   
HP 330 104 604 391 050 **M007**

Mandril a rosca, 305/080,
pieza de mano, reforzado,
inoxidable

Mandrino a vite, 305/080,
manipolo rinforzato,
inossidabile

Mandril 305/080, PM aço
inox reforçado



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 8,0

Shank   
HP 330 104 604 391 080 **M029**

Mandril especial para zurdos Mandrini speciali per persone mancine Mandril especial para canhotos

Mandril a rosca 305, pieza de
mano incl. platillos reforzados,
inoxidable

Mandrino a vite 305, manipolo
incluse rondelle di rinforzo,
inossidabile

Mandril 305, PM aço inox
reforçado, flanges incluídas



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 14,0

Shank   
HP 330 104 604 391 140 **M021**

Mandril especial para zurdos,
inoxidable

Mandrino speciali per mancini,
inossidabile

Mandril especial,
PM para canhotos, aço inox
305 RF/050 PM



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 5,0

Shank   
HP 330 104 601 391 050 **ML007**

La superficie de apoyo del mandril M029 es 150% mayor que la de M001 y M007.
La mayor superficie de apoyo estabiliza adicionalmente el disco de separación.

Esto reduce el riesgo de rotura de los discos de separación. El borde particularmente delgado simplifica la aplicación incluso en el caso de discos de corte y de separación desgastados.

La superficie di appoggio del mandrino M029 è più grande del 150% rispetto a quella del mandrino M001 e M007.

La maggiore superficie di appoggio aumenta la stabilità del disco separatore.
Ciò riduce il rischio di rottura dei dischi separatori. Il margine particolarmente sottile semplifica l'uso anche in caso di dischi separatori usurati.

A área de assento do mandril M029 é 150 % maior em comparação com M001 e M007.

A área de assento maior estabiliza adicionalmente o disco de separação.

Isto reduz o risco de rotura para os discos de separação. A borda particularmente fina simplifica a aplicação também em discos de corte e de separação já gastos.

Mandriles para cilindros • Mandrino a spirale • Mandris tipo fuso

Mandril helicoidal 301L,
pieza de mano, acero especial,
niquelado

Mandrino a spirale 301L
manipolo acciaio speciale,
nichelato

Mandril espiral 301L,
PM aço especial, niquelado



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 5,0

Shank   
HP 330 104 610 415 050 **M004**

Mandril helicoidal 329,
pieza de mano, inoxidable

Mandrino a spirale 329,
manipolo, acciaio inossidabile

Mandril espiral 329,
PM aço inox



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 2,3

Shank   
HP 330 104 610 417 023 **M016**

Mandril helicoidal 310G,
pieza de mano, inoxidable

Mandrino a spirale 310G,
manipolo acciaio inossidabile

Mandril espiral 310G,
PM aço inox



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 2,3

Shank   
HP 330 104 611 418 023 **M017**

Mandril de Moore Mandrini Moore Mandril de Moore

Mandril de Moore,
pieza de mano, niquelado

Mandrino Moore,
manipolo, nichelato

Mandril de Moore,
PM niquelado



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 6,0

Shank   
HP 311 104 615 421 060 **M018**

Mandriles NTI Point Mandrini NTI Point Mandris NTI Point

Mandril NTI Point,
soporte para pulidor de caras
oclusales, inoxidable

Mandrino NTI Point,
per i lucidanti occlusali,
inossidabile

Mandril NTI Point,
para polidores oclusais, aço inox



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm 2,0 3,0

Shank   
HP 330 104 612 431 020 **M06**
HP 330 104 612 432 030 **M006**

Mandriles especiales para los pulidores Point y la sujeción barra pasador acero.

Mandrini appositamente per gli strumenti lucidanti Point e l'inserto per pannello in acciaio.

Mandris especiais para os polidores Point e o pincel de aço. (P1110)

Mandriles para papel esmeril • Mandrini per carta vetrata • Mandris para papel de lixa

Mandril para papel esmeril,
pieza de mano, niquelado
Mandrino per carta vetrata,
manipolo, nichelato
Mandril para papel de lixa, PM
niquelado



M013

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	4,2
Shank	ISO  6/100 REF
HP	330 104 622 444 042 M013

Adaptadores FG • Adattatori FG • Adaptadores FG



Seguridad y rapidez - fije su instrumento FG en el adaptador para pieza de mano HP sencillamente insertándolo. El vástago está diseñado como una pinza de apriete que se sujeta por sí sola. Una vez insertado, el instrumento permanece en el adaptador hasta que se desecha. Gracias al acero especial inoxidable, es posible esterilizar el adaptador junto con el instrumento en todas las soluciones desinfectantes, así como en el autoclave.

Inserzione **Sicura e rapida** dello strumento FG nel portafrese per manipolo HP. Il gambo è come una pinza autobloccante. Una volta infilato, lo strumento rimane al suo posto fino a che sia usato completamente. Grazie all'acciaio speciale, il portafrese può essere sterilizzato con le comuni soluzioni disinfettanti o messo in autoclave insieme alla fresa stessa.

Rapidez e segurança - Insira seu instrumento FG no adaptador PM. A haste é uma pinça de aperto automático. Uma vez inserido, o instrumento permanece na haste até perder as propriedades de corte. Fabricado em aço inox especial, o adaptador e a broca podem ser esterilizados em uma solução ou em autoclave.

 6/100 REF	M025
 max. 20.000 rpm	

Adaptadores FG Adattatori FG Adaptadores FG

Con los adaptadores FG es posible utilizar cada instrumento FG también en la pieza de mano ($\varnothing$ 2,35 mm).

Con gli adattatori portafrese FG ogni strumento FG può essere usato con il manipolo ($\varnothing$ 2,35 mm).

Com o adaptador FG, qualquer instrumento FG pode ser convertido para uso na peça de mão, ($\varnothing$ 2,35mm).



Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	016
Shank	ISO  6/100 REF
HP	330 104 612 434 016 M022
 max. 20.000 rpm	

Vainas reductoras niqueladas Riduttori nichelati Adaptadores redutores niquelados

Para pinza de apriete
 $\varnothing$ 2,35 mm a $\varnothing$ 1,60 mm.

Per pinza portafresa
 $\varnothing$ 2,35 mm a $\varnothing$ 1,60 mm.

Para pinça
 $\varnothing$ 2,35 mm para $\varnothing$ 1,60 mm.



 6/100 REF	M032
 max. 20.000 rpm	



Capuchones abrasivos 7.4

Cappe abrasive

Capas abrasivas



Abrasivo para cerámica de corindón marrón 7.4

Abrasivi a legante ceramico di corindone marrone

Abrasivos cerâmicos de corindo castanho



Abrasivo para cerámica de carburo de silicio verde 7.5, 7.6

Abrasivi a legante ceramico di carburo di silicio verde

Abrasivos cerâmicos de carbureto de silício verde



Abrasivo para cerámica de corindón rosa 7.6

Abrasivi a legante ceramico di corindone rosa

Abrasivos cerâmicos de corindo cor-de-rosa



Discos de separación, reforzado 7.7

Dischi separatori, rinforzata

Discos de separação, reforçados



Discos de separación 7.8

Dischi separatori

Discos de separação

Abrasivos cerámicos, Capuchón abrasivo

Abrasivi per ceramica, Cappe abrasive

Abrasivos cerâmicos, Capas abrasivas



Los conocidos y probados abrasivos para cerámica, en una selección de diferentes formas y granulados. Como material abrasivo puede encontrar tanto el carburo de silicio verde para cerámica, como corindón refinado marrón y rojo para la preparación de aleaciones. Tendrá además a su disposición gran cantidad de discos de corte en varios tamaños y grosores.

Abrasivi a legante ceramico conosciuti e apprezzati da tempo, in un'utile gamma di forme e granulometrie. Sono disponibili gli abrasivi verdi al carburo di silicio per ceramica e di corindone marrone e rosso per la lavorazione delle leghe. Dischi separatori di diametri e spessori diversi sono un complemento utile.

Os abrasivos cerâmicos já conhecidos e comprovados, agora numa variedade adequada de forma e tamanho de grão. Encontram-se à disposição materiais abrasivos, como o carbureto de silício verde para cerâmica, bem como corindo castanho e cor-de-rosa, para trabalhar ligas metálicas. Um complemento ideal, constituem os discos de separação disponíveis em diversos tamanhos e espessuras.



Capuchones abrasivos • Cappe abrasive • Capas abrasivas

Áreas de utilización: resinas de prótesis, materiales de cubeta, yeso y resinas blandas.

Indicazioni: resine per protesi, materiale per cucchiai individuali, gesso e resine morbide permanenti.

Áreas de aplicação: acrílicos protéticos, materiais de moldeiras individuais, gesso e acrílicos macios.

Cilindro, punta redondeada
Cilindro a punta rotonda
Cilíndrica, ponta redonda



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,5
Shank	ISO REF
HP	603 920 144 543 125 K672R-080-SET
Set:	1 mandril M038, 10 capuchones abrasivos 1 mandrino M038, 10 cappe abrasive 1 Mandril M038, 10 capas abrasivas
25	Paquete de relleno, Pacco di ricambio, Embalagem recarga K672R-080
opt. 20.000 rpm	

Cilindro, puntiagudo
Cilindro, a punta
Cilíndrica, pontiaguda



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,5
Shank	ISO REF
HP	603 920 133 543 125 K676S-080-SET
Set:	1 mandril M039, 10 capuchones abrasivos 1 mandrino M039, 10 cappe abrasive 1 Mandril M039, 10 capas abrasivas
25	Paquete de relleno, Pacco di ricambio, Embalagem recarga K676S-080
opt. 20.000 rpm	



Cumplimiento del número de revoluciones:

El uso a 20.000 min⁻¹ y la aplicación ligera de presión aumenta la vida útil.

Rispetto della velocità di rotazione:

20.000 min⁻¹ e l'uso con leggera pressione durante la lavorazione aumenta la durata.

A observância do número de rotações recomendado:

20.000 rotações por min⁻¹ e a aplicação do instrumento com uma leve pressão de trabalho prolongam a sua vida útil.

Abrasivos

De corindón especial marrón, para el desbastado abrasivo de aleaciones metálicas.

Abrasivi

Di corindone marrone d'alta qualità, per la molatura abrasiva delle leghe metalliche.

Abrasivos

de corindo castanho, para desgaste rápido de ligas metálicas.

G = Grano grueso 240

grana grossa • grão grosso

731 (107)



Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 107 532 065 NG731BR
opt. 20.000 rpm	

732 (107)



Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 107 532 050 NG732BR
opt. 20.000 rpm	

M = Grano medio 230

grana media • grão médio

731 (107)



Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 107 522 065 NM731BR
opt. 20.000 rpm	

M = Grano medio 230

grana media • grão médio

732 (107)



Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 107 522 050 NM732BR
opt. 20.000 rpm	

733 (168)



Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	3,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,5
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 168 522 035 NM733BR
opt. 20.000 rpm	

F = Grano fino 220

grana fina • grão fino

733 (168)



Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	3,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,5
Shank	ISO REF 12/100
HP	635 104 168 512 035 NF733BR
opt. 20.000 rpm	

NG	marrón/marrone/castanho	= Grano grueso / Grana grossa / Granulação grossa	240
NM	marrón/marrone/castanho	= Grano medio / Grana media / Granulação média	230
NF	marrón/marrone/castanho	= Grano fino / Grana fine / Granulação fina	220

Abrasivos cerámicos • Abrasivi per ceramica • Abrasivos cerâmicos

Abrasivos

De carburo de silicio verde.
Este abrasivo está indicado para
materiales cerámicos.

M = Grano medio 130

grana media • grão médio

**671
(199)**



Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cônica, ponta redonda



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank   12/100
HP 655 **104** 199 523 050 **NM671GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

Abrasivi

Di carburo di silicio verde.
Questi abrasivi sono indicati per
i materiali di ceramica.

**702
(041)**



Rueda
Disco
Roda



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	10,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	2,0

Shank   12/100
HP 655 **104** 041 523 100 **NM702GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

Abrasivos

de carbureto de silício verde, para
desgaste de materiais cerâmicos.

**731
(107)**



Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0

Shank   12/100
HP 655 **104** 107 523 065 **NM731GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

**732
(107)**



Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0

Shank   12/100
HP 655 **104** 107 523 050 **NM732GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

Ejemplo • Esempio • Exemplo:

NM671GRD =  12

NM671GRG =  100

**733
(168)**



Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	3,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,5

Shank   12/100
HP 655 **104** 168 523 035 **NM733GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

**734
(316)**



Borde cortante
Bordo a coltello
Lentilha



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	9,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	-

Shank   12/100
HP 655 **104** 316 523 090 **NM734GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

**736
(012)**



Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	6,5

Shank   12/100
HP 655 **104** 012 523 065 **NM736GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

F = Grano fino 120

grana fina • grão fino

**645
(161)**



Cono, puntiagudo
Cono triangolare
Cônica, pontiaguda



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	2,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank   12/100
HP 655 **104** 161 513 025 **NF645GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

**649
(171)**



Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	2,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	6,0

Shank   12/100
HP 655 **104** 171 513 025 **NF649GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

**661
(243)**



Llama
Fiamma
Chama



Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	2,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank   12/100
HP 655 **104** 243 513 025 **NF661GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

NM verde / verde / verde = Grano medio / Grana media / Granulação média 130
NF verde / verde / verde = Grano fino / Grana fine / Granulação fina 120

Abrasivos cerámicos • Abrasivi per ceramica • Abrasivos cerâmicos

F = Grano fino 120

grana fina • grão fino

671 (199)

Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cônica, ponta redonda

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank   12/100
HP 655 104 199 513 050 **NF671 GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

703 (041)

Rueda
Disco
Roda

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	13,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	1,5

Shank   12/100
HP 655 104 041 513 130 **NF703 GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

727 (024)

Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	12,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	6,0

Shank   12/100
HP 655 104 024 513 120 **NF727 GR**
⌚ opt. 10.000 rpm

Abrasivos

De corindón especial rosa. Abrasivo universal para aleaciones metálicas.

Abrasivi

Di corindone rosa d'alta qualità. Questi abrasivi sono indicati per leghe metalliche.

Abrasivos

de corindo cor-de-rosa, para desgaste de ligas metálicas.

G = Grano grueso 340

grana grossa • grão grosso

731 (107)

Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0

Shank   12/100
HP 625 104 107 533 065 **NG731 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

732 (107)

Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0

Shank   12/100
HP 625 104 107 533 050 **NG732 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

La lista de precios indica la unidad de empaque. Per le unità di imballo vedere il listino prezzi. Unidades de embalagem ver na lista de preços.

Ejemplo • Esempio • Exemplo:

NG732ROD =  12

NG732ROG =  100

SD7000D =  12

SD7000E =  25

SD7000G =  100



M = Grano medio 330

grana media • grão médio

661 (243)

Llama
Fiamma
Chama

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	2,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank   12/100
HP 625 104 243 523 025 **NM661 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

671 (199)

Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cônica, ponta redonda

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank   12/100
HP 625 104 199 523 050 **NM671 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

732 (107)

Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0

Shank   12/100
HP 625 104 107 523 050 **NM732 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

733 (168)

Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	3,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,5

Shank   12/100
HP 625 104 168 523 035 **NM733 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

734 (316)

Borde cortante
Bordo a coltello
Lentilha

Tamaño/Gran. /Tamanho ø 1/10 mm	9,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	-

Shank   12/100
HP 625 104 316 523 090 **NM734 RO**
⌚ opt. 20.000 rpm

NG rosa / rosa / cor de rosa = Grano grueso / Grana grossa / Granulação grossa 340
NM rosa / rosa / cor de rosa = Grano medio / Grana media / Granulação média 330

Discos de separación • Dischi separatori • Discos de separação

Aleaciones de metales nobles
Leghe preziose
Ligas metálicas preciosas



Tamaño/Grand./Tamanho ø 1/10 mm	220
Largo/ Lunghezza/ Comprimento mm	0,20

ISO REF 12/25/100

633 900 370 514 220

SD7000

opt. 20.000 rpm

- riesgo de fractura reducido
- elevada resistencia
- excelente vida útil
- excelente rentabilidad económica

- Ridotto rischio di rottura
- Elevata resistenza
- Eccellente durata
- Molto economico

- Reduzido risco de fractura
- elevada estabilidade
- vida útil excelente
- óptima rentabilidade



Laboratório • Laboratório • Laboratório

Discos para cerámica

Disco per ceramica

Disco para cerâmica



Tamaño/Grand./Tamanho ø 1/10 mm	200
Largo/ Lunghezza/ Comprimento mm	0,20

12/25/100

REF

SD7010K

opt. 10.000 - 15.000 rpm, max. 50.000 rpm

Disco para cortar titanio

Disco separatore per titanio

Disco para cortar titânio



Tamaño/Grand./Tamanho ø 1/10 mm	260
Largo/ Lunghezza/ Comprimento mm	0,40

12/25/100

REF

SD7014T

opt. 15.000, max. 50.000 rpm

Aleaciones de metal
Leghe di metallo
Ligas metálicas



Tamaño/Grand./Tamanho ø 1/10 mm	400	400
Largo/ Lunghezza/ Comprimento mm	0,50	1,00

ISO REF 12/25/100

633 900 371 524 400

SD7003

633 900 371 534 400

SD7005

opt. 15.000 - 20.000 rpm



Tejido reforzado, extra fuerte
Struttura rinforzata, extra forte
textura reforçada, extraforte

Discos para cortar metal

Disco separatore per metallo

Discos para cortar metal



Tamaño/Grand./Tamanho ø 1/10 mm	220	260
Largo/ Lunghezza/ Comprimento mm	0,25	0,25

12/25/100

REF

SD7011M

REF

SD7012M

opt. 15.000, max. 50.000 rpm

Discos de separación • Dischi separatori • Discos de separação

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Aleaciones de metal
Leghe di metallo
Ligas metálicas



Marrón
Marrone/Castanho



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 10 mm	250	375
Grosor/Spessore/Espessura L mm	0,60	0,70

ISO	REF	25/100
613 900 327 524 250	N7003	
613 900 327 524 375	N7004	
opt. 10.000 rpm		

gewebeverstärkt, extra stark
Fibre glass reinforced, extra strong
Fibre de verre, extra-forte



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 10 mm	400
Grosor/Spessore/Espessura L mm	1,10

ISO	REF	10
613 900 371 534 400	N7005	
opt. 15.000 rpm		

Aleaciones de metales nobles
Leghe preziose
Ligas metálicas preciosas



Negro
Nero/Preto



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 10 mm	220	220
Grosor/Spessore/Espessura L mm	0,20	0,20

ISO	REF	25/100
613 900 327 504 220	N7000	NFL7000
opt. 15.000 rpm		

NFL 7000 ligeramente flexible
leggermente flessibile
ligeiramente flexível



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 10 mm	220	220
Grosor/Spessore/Espessura L mm	0,25	0,30

ISO	REF	25/100
613 900 327 504 220	N7001	N7002
opt. 15.000 rpm		

La lista de precios indica la unidad de embalaje • Per le unità di imballo vedere il listino prezzi • Unidades de embalagem ver na lista de preços

Recomendada Mandriles • Mandrini consigliato • Mandris recomendado

El M029 cuenta con unas superficies de apoyo un 150% más grandes que el M007, M001 y ML007. La mayor superficie de soporte estabiliza adicionalmente el disco de separación. Esto reduce el riesgo de rotura de **los discos**:

SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

Il mandrino M029 presenta una superficie di appoggio più grande del 150% rispetto a quella dei mandrini M007, M001 e ML007. La maggiore superficie di appoggio aumenta la stabilità del disco separatore. Ciò riduce il rischio di rottura **dei dischi**:

SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

O M029 tem uma área de assento cerca de 150 % maior do que o M007, M001 e ML007. A área de assento maior estabiliza adicionalmente o disco de separação. Isto reduz o risco de rotura para os discos:

SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

Accesorios
Accessori



M029



M007



M001

Mandril especial para zurdos Mandrini speciali per persone mancine Mandril especial para canhotos

Mandril especial para zurdos,
inoxidable

Mandrino speciali per mancini,
inossidabile

Mandril especial,
PM para canhotos, aço inox
305 RF/050 PM



ML007

Dowel Pins • Dowel Pins • Pinos para duplicação

Dowel Pins de latón • Dowel Pins di ottone • Pinos para duplicação de latão

		
Size	1	2
L mm	21,0	22,0
 1000	Pequeno, Piccolo Pequeno	Medio, Medio, Médio
 REF	PIN 0190	PIN 0200

Pins par clavar, con aguja • perni con punta a spillo • pinos para duplicação, com agulha

		
Size	1	2
L mm	21,0	22,0
 1000	Pequeno, Piccolo Pequeno	Medio, Medio, Médio
 REF	PIN 0215	PIN 0203

Pernos redondos con camisa • Dowel Pins con guaina • Pinos para duplicação, com guia

				
Size				
L mm	10,0	16,0	20,0	11,0
 1000	Corto, Corto, Curto	Medio, Medio, Médio	Largo, Lungo, Longo	
 REF	PIN 0210	PIN 0211	PIN 0212	PIN 0213

Camisa plástico para
Guaina di plastica per
Casquilho plástico para
PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

Fresa escalonada
vástago 3 mm
Fresa a gradini
gambo 3 mm
Broca com degrau
haste 3 mm



ø 2,0 mm

Size	3,0
L mm	6,0
 1	
 REF	PIN 0214

Dowel Pins y Accesorios

Dowel Pins ed accessori

Pinos para duplicação e acessórios



Pins para modelos master óptimos.

Pins per ottimi modelli da maestro.

Pinos para modelos mestre óptimos.



Fresas de acero PM

9.4, 9.5

Frese d'acciaio per manipolo

Brocas de aço PM

Fresas de acero para PM

Frese d'acciaio per manipolo

Fresas em aço PM



Un gran programa de instrumentos de acero para la utilización en la técnica de los metales nobles, en prótesis y en ortodoncia.

Un programma completo di strumenti d'acciaio per l'uso con leghe preziose, con le protesi e per ortodonzia.

Um programa claro em instrumentos de aço, para aplicação na técnica de metal precioso, tanto em prótese como em ortodontia.



Laboratório • Laboratorio • Laboratório

Fresas de acero • Frese d'acciaio • Brocas de aço

S1 (001)



Redondo
Rotondo
Redonda



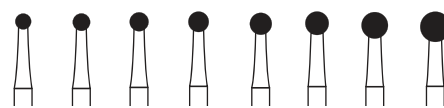
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm						

Shank	ISO	REF	 5					
US. No.			1	2	3	4	5	6
HP	310 104 001 001...	S1- ... -HP	008	010	012	014	016	018
↻ opt. 25.000 rpm								

S1 (001)



Redondo
Rotondo
Redonda



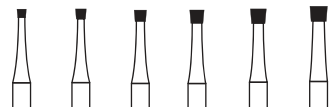
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	021	023	025	027	029	031	035	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm								

Shank	ISO	REF	 5							
US. No.			7	8	9	11				
HP	310 104 001 001...	S1- ... -HP	021	023	025	027	029	031	035	040
 opt. 20.000 rpm							15.000 rpm		10.000 rpm	

S2 (010)



Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



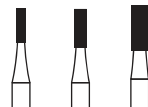
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm						

Shank	ISO	REF	5						
		US. No.	36	37	38	39	40	41	
HP	310 104 010 001...	S2- ... -HP	012	014	016	018	021	023	
⌚ opt. 25.000 rpm							20.000 rpm		

S21 (107)



Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	016	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,5	5,1	6,0

Shank	ISO	REF	5			
US. No.		58	60	63		
HP	310 104 107 006...	S21- ... -HP	012	016	023	

opt. 25.000 rpm | 20.000 rpm

Fresas de acero • Frese d'acciaio • Brocas de aço

S36 (107)



Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



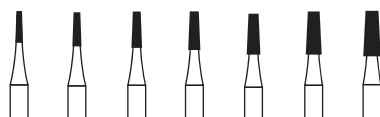
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0

Shank	ISO	REF	5						
		US. No.	557	558	559	560	561	562	563
HP	310 104 107 002...	S36- ... -HP	010	012	014	016	018	021	023
opt. 25.000 rpm								20.000 rpm	

S38 (168)



Cónica
Cono
Fissura cónica



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0

Shank	ISO	REF	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
-------	-----	-----	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



Set de abrasivos para cerámica de disilicato de litio según Oliver Brix	10.4, 10.5
Set per ceramica al disilicato di litio secondo Oliver Brix	
Jogo para segundo cerâmica de dissilicato de lítio segundo Oliver Brix	
Set de abrasivos para cerámica de oclusión e inyectada según Jochen Peters	10.6
Set di abrasivi per occlusioni di ceramica e ceramica pressione secondo Jochen Peters	
Jogo de instrumentos para superficies oclusais e cerâmica prensada segundo J. Peters	
El set <i>Co. Ke</i> de Jürgen Freitag	10.7
Il set <i>Co. Ke</i> di Jürgen Freitag	
O jogo <i>Co. Ke</i> de Jürgen Freitag	
SET CEREC para el preparado y pulido en una técnica multi-capas	10.8
CEREC® Set per la lavorazione e la lucidatura nella tecnica di multistratificazione	
CEREC® Set para acabamento e polimento na técnica Multilayer	
Set MasterTray por usuarios prácticos	10.9
MasterTray Set per l'uso Chairside	
MasterTray Set para o uso Chairside	
Set para la elaboración de modelos según el Maestro Protésico Dental Christian Rohrbach	10.10
Set per la realizzazione dei modelli secondo Christian Rohrbach, Odontotecnico Master	
Jogo para o fabrico de modelos segundo o mestre em técnica dentária Christian Rohrbach	
Set para la técnica de fresado 0°	10.11
Tecnica del fresaggio - Set 0°	
Jogo para Técnica de fresagem - Set 0°	
Fresero FG para la turbina de laboratorio	10.12
Portafrese FG per le turbine da laboratorio	
Broqueiro para hastes FG para turbina de laboratório	
Portafresas laboratorio	10.13
Portafrese per laboratorio	
Broqueiro para laboratório	

Set para el laboratorio y fresero

Sets per il laboratorio e portafrese

Jogos e broqueiros para o laboratório

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório



Los instrumentos seleccionados por protésicos dentales punteros, combinados en surtidos, simplifican las secuencias de trabajo cotidianas.

Sets composti da strumenti selezionati da odontotecnici famosi che facilitano il lavoro quotidiano.

Instrumentos seleccionados por técnicos líderes em prótese dentária, compõem estes jogos que facilitam substancialmente os procedimentos diários de trabalho.



Oliver Brix

Se suministra con DVD
DVD incluso nella confezione
Fornecido com um DVD



Set de cerámica de disilicato de litio Oliver Brix

Set de cerámica de disilicato de litio Oliver Brix

El IPS e.max® está hecho de cerámica vítrea de disilicato de litio. Esta cerámica altamente resistente requiere procesamiento respetuoso del material con instrumentos seleccionados y de larga duración. El material de recubrimiento IPS e.max® Ceram proporciona la estética perfecta, fiel al modelo natural. Este material se crea, por un lado, a través de la precisa estratificación para formar una cerámica viva y, por otro, mediante la configuración y el diseño estructural con instrumentos rotatorios.

El nuevo set de Oliver Brix contiene instrumentos de diamante especialmente desarrollados que, por su diferente grano y unión, son especialmente adecuados para la preparación de cerámica de disilicato de litio. Los instrumentos ofrecen una abrasión excepcional y una prolongada vida útil. El uso de los nuevos instrumentos viene explicado mediante un vídeo, y se muestra el proceso completo desde la separación de los casquillos hasta el pulido.

IPS e.max® e IPS e.max Ceram® son marcas registradas de la empresa Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Set per ceramica al disilicato di litio secondo Oliver Brix

IPS e.max® è un materiale composto di vetroceramica al disilicato di litio. Per una lavorazione adeguata del materiale, questa ceramica ad alta resistenza richiede l'uso di strumenti selezionati e di lunga durata. Il materiale di rivestimento IPS e.max® Ceram produce un risultato estetico perfetto e identico al dente naturale. Questo viene realizzato, da un lato, mediante una stratificazione volta a creare una ceramica dai toni vivi, dall'altro mediante la creazione della forma e della struttura con gli strumenti rotanti.

Il nuovo set di Oliver Brix contiene strumenti diamantati specialmente sviluppati che, grazie alla modificata granulometria e al diverso legante, sono particolarmente indicati per la lavorazione della ceramica di disilicato di litio. Gli strumenti offrono una eccellente capacità di asporto del materiale, insieme a una lunga durata nel tempo. L'uso dei nuovi strumenti viene spiegato attraverso un video che mostra la completa lavorazione, dalla separazione delle cappette fino alla lucidatura.

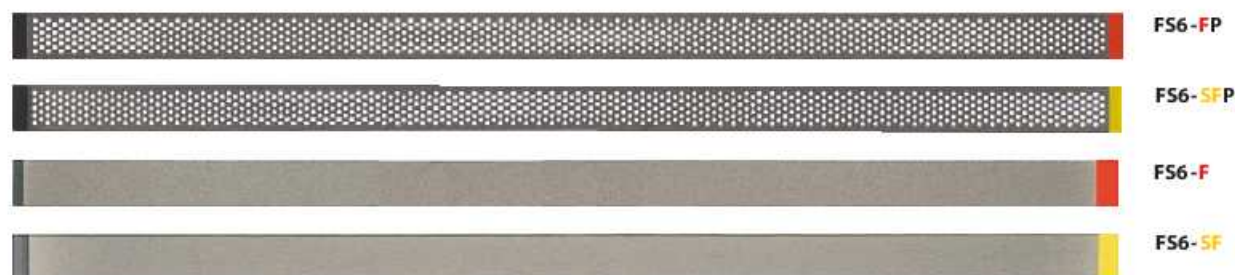
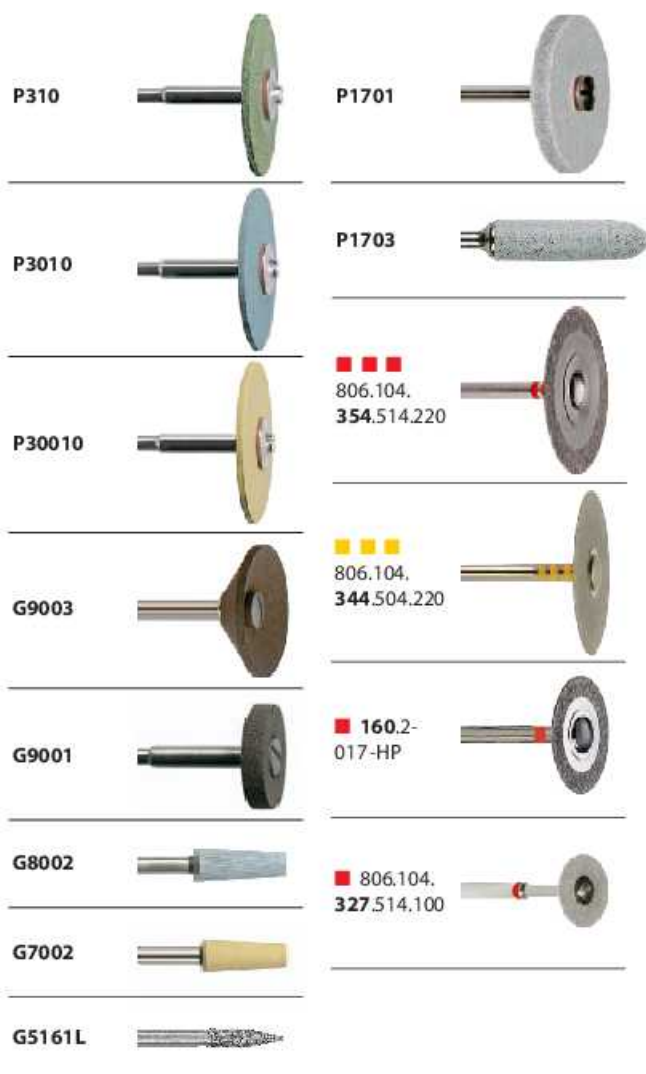
IPS e.max® e IPS e.max Ceram® sono marchi di fabbrica registrati di Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Jogo para desgaste em cerâmica de dissilicato de lítio segundo Oliver Brix

IPS e.max® é composto por vitrocerâmica em dissilicato de lítio. Esta cerâmica extremamente resistente necessita de instrumentos com materiais de processamento adequados e duráveis. O material de revestimento IPS e.max® Ceram atinge a estética perfeita, anatômica. Isto ocorre, por um lado, através de um revestimento específico de uma cerâmica viva, por outro, através de uma escultura formada e estrutural com instrumentos rotativos.

O novo conjunto de Oliver Brix inclui instrumentos diamantados especialmente desenvolvidos, os quais devido ao melhoramento do grão e da ligação química, são particularmente apropriados para o processamento de cerâmica de dissilicato de lítio. Estes instrumentos oferecem um desgaste excelente e vida útil muito longa. Existe um tutorial em vídeo, no qual a aplicação dos novos instrumentos é apresentada e explicada. A apresentação é muito completa e abrange desde a separação dos copings até ao polimento.

IPS e.max® e IPS e.max Ceram® são marcas registradas da Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.


REF Set-1881


REF Set-1553



Set de abrasivos para cerámica de oclusión e injectada según Jochen Peters

Set di abrasivi per occlusioni di ceramica e ceramica pressione secondo Jochen Peters

Jogo de instrumentos para superfícies oclusais e cerâmica prensada segundo Jochen Peters

850-014M-HP



801-010M-HP



860-012M-HP



801-014M-HP



808-023M-HP



801-018M-HP



P342



P3042



P30042



G9001



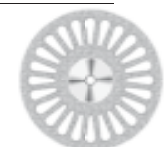
G8003



HF138SFN-009



806.104.
405.514.220



Jochen Peters



Abrasivos especialmente formulados para un repaso racional de recubrimientos cerámicos y de la cerámica injectada en el sector de los dientes posteriores.

Set di abrasivi scelti per la lavorazione razionale di rivestimenti estetici di ceramica e di ceramica a pressione per i settori posteriori.

Instrumentos abrasivos especialmente afinados para o processamento racional de revestimentos cerâmicos bem como de cerâmica prensada, nos quadrantes laterais.

REF Set-1794



Laboratório • Laboratorio • Laboratório



The *Co.Ke* Set by Jürgen Freitag

El set Co.Ke de Jürgen Freitag

La perfecta combinación de instrumentos rotatorios para el uso en composite y en materiales de cerámica. Jürgen Freitag es desde hace varios años un conferenciante reconocido mundialmente.

La experiencia obtenida en esta actividad la ha incorporado al set. El objetivo era obtener un resultado estético y fiel al original natural, usando pocos instrumentos.

La selección de los instrumentos permite realizar cada paso individualmente, desde la conformación hasta el pulido.

Las velocidades indicadas, que siguen específicamente el sistema de trabajo de Jürgen Freitag, arrojan resultados perfectos.

El set incluye tanto instrumentos para el diseño de fisuras y cúspides como herramientas para el acabado. Por primera vez se pueden trabajar dos materiales de recubrimiento con sólo 20 instrumentos.

Il set Co.Ke di Jürgen Freitag

La perfetta combinazione di strumenti rotanti per l'impiego su compositi e materiali in ceramica. Jürgen Freitag è conosciuto da molti anni in tutto il mondo per la sua attività di relatore.

L'esperienza da lui acquisita è confluita in questo set. L'obiettivo era ottenere un risultato esteticamente pregevole e identico all'originale con l'ausilio di pochi strumenti.

La selezione di strumenti permette di compiere ogni passo singolarmente, dalla sagomatura mirata alla lucidatura.

I numeri di giri indicati, che seguono in modo specifico il metodo di lavorazione di Jürgen Freitag, producono dei risultati perfetti.

Accanto a strumenti sottili per la creazione di fessure e cuspidi sono integrati anche strumenti di lucidatura per una rifinitura brillante. Per la prima volta è possibile effettuare la lavorazione di due materiali di rivestimento con soli 20 strumenti.

O jogo Co.Ke segundo Jürgen Freitag

A combinação perfeita de instrumentos rotativos para a utilização de materiais compósitos e cerâmicos. Jürgen Freitag é há muitos anos uma conhecida referência especialista mundial.

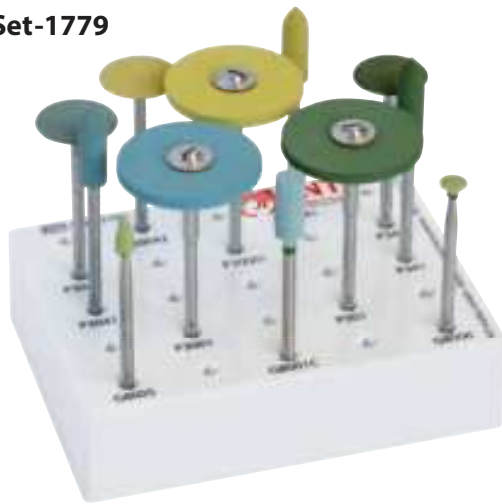
A experiência nesta atividade foi incorporada no jogo. O objetivo era obter, com poucos instrumentos, um resultado estético e anatômico.

A escolha dos instrumentos permite realizar desde a formação específica até ao brilho intenso individualmente em cada passo.

As velocidades indicadas, que se regem especialmente pelo método de Jürgen Freitag, criam os resultados perfeitos.

Os seguintes instrumentos delicados para a escultura de fissuras e cúspides estão também integrados nos instrumentos de polimento para um acabamento brilhante. Pode utilizar pela primeira vez 20 instrumentos com dois materiais de revestimento.

REF Set-1779



Laboratório • Laboratorio • Laboratório

Surtido CEREC® para repasar y pulir en el procedimiento Multilayer.
CEREC® Set per la lavorazione e la lucidatura nella tecnica di multistratificazione.
CEREC® Set para acabamento e polimento na técnica Multilayer.

P342



P341



P3042



P3041



P30042



P30041



G8005



G8006



G8001C



P301



P3001



P30001



Surtido CEREC® para repasar y pulir en el procedimiento Multilayer.

Surtido especial para esmerilar y pulir coronas y puentes fabricados mediante ordenador.

AllCeramic SuperMax absorbe calor durante la abrasión, evitando así los daños por las tensiones generadas durante el rebajado del conector cerámico.

El abrasivo con aglutinante cerámico evita la contaminación de la cerámica. La mezcla de diamante especialmente seleccionada para AllCeramic SuperMax reduce el material de forma especialmente preservadora.

Los pulidores CeraGlaze incorporan un aglutinante de caucho natural. El caucho natural posee la propiedad de absorber calor durante la abrasión. De este modo, se evita un sobrecalentamiento puntual y, por consiguiente, daños en las zonas delicadas.

CEREC® Set per la lavorazione e la lucidatura nella tecnica di multistratificazione.

Set speciale per la molatura e la lucidatura di corone e ponti realizzati con il computer.

Durante la molatura AllCeramic SuperMax assorbe il calore ed evita così il danneggiamento della ceramica provocato dalle tensioni.

Lo strumento abrasivo con legante ceramico impedisce la contaminazione della ceramica. La miscela di diamanti, specialmente scelta per AllCeramic SuperMax non danneggia la ceramica in alcun modo.

I lucidanti CeraGlaze possiedono un legante di caucciù naturale, che ha la proprietà di assorbire il calore prodotto dalla molatura. In questo modo viene evitato un surriscaldamento localizzato del materiale che potrebbe provocare danni nelle zone fragili e sottili.

CEREC® Set para acabamento e polimento na técnica Multilayer.

Conjunto especial de instrumentos para o desgaste e polimento de coroas e elementos de pontes, confeccionados digitalmente.

AllCeramic SuperMax absorve calor durante o desgaste e evita assim possíveis danos causados por tensão, durante o polimento de pinos de cerâmica.

Este instrumento evita a contaminação de cerâmica devido à sua matriz cerâmica. A mistura diamantada especialmente seleccionada para AllCeramic SuperMax permite um acabamento muito suave.

Os polidores CeraGlaze dispõem de uma ligação à base de borracha natural. Este material possui a característica de absorver o calor desenvolvido durante o polimento. Deste modo evita-se o sobreaquecimento pontual e os consequentes danos em áreas mais delicadas.

REF Set-1688



Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Set MasterTray

MasterTray Set

MasterTray Set

Instrumentos seleccionados por los usuarios para el trabajo en el gabinete dental. El surtido contiene los instrumentos más importantes: Desde el desbastado grueso hasta el pulido a alto brillo.

Las fresas de carburo de tungsteno para escayola, resina y aleación no-preciosa (p.ej. repasado de colados) facilitan cada fase del repasado.

Los abrasivos AllCeramic SuperMax crean unas superficies de abrasión finas sobre cualquier cerámica y zirconio y, con su ligazón de cerámica, evitan el astillamiento.

La PrimeCut SL con tres tiras azules simplifica la separación de retenedores y partes sobrantes de un esquelético.

Los pulidores para resina, metal precioso y cerámica generan un brillo perfecto sin retención para bacterias.



■ 806.104.400.514.220



■ ■ ■ 806.104.354.524.220



P0674



■ G8001C



P0664



■ G8002C



P0654



G9007



P1813



■ MC251CE-060



P1823



■ MC251SCE-060



P341



■ MC073SFE-014



P3041



■ MC138SFE-016



P30041



■ MC079SFE-045



■ MCL251SFE-060

Assortimento di strumenti di utilità pratica per l'uso Chairside nello studio dentistico. Dalla sgrossatura alla lucidatura a specchio, il set contiene gli strumenti più importanti.

Frese di carburo di tungsteno per gesso, resina e leghe non preziose (per es. rifinitura di oggetti fusi) facilitano ogni fase della finitura.

Gli abrasivi AllCeramic SuperMax permettono di ottenere una superficie liscia di ogni ceramica mentre il materiale legante ceramico evita la scheggiatura dell'abrasivo.

La PrimeCut SL con tre strisce blu semplifica il taglio di ganci e parti da rimuovere da una protesi scheletrata.

I lucidanti per resina, leghe preziose e ceramica permettono di realizzare una perfetta lucidatura senza ritenzioni per i batteri.

Seleção de instrumentos para o uso Chairside, elaborada por técnicos dentários. Este jogo inclui os instrumentos mais importantes adequados ao processamento completo, desde o pré-polimento até acabamento de alto brilho.

Brocas de carburo de tungstênio para gesso, acrílico e ligas metálicas não preciosas (p.ex. trabalhos de fundição).

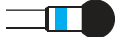
Os abrasivos AllCeramic SuperMax garantem uma superfície lisa em qualquer cerâmica e zircônio, e através da sua ligação cerâmica é evitado o chipping do instrumento.

O disco PrimeCut SL com três anéis azuis facilita a separação de ganchos e interferências numa peça fundida.

Polidores para acrílico, metal precioso e cerâmica garantem um brilho perfeito sem retenções para bactérias.



■ 806.104.365.524.300

■ HF071CE-050 

■ ■ ■ HF079GE-045 

■ ■ ■ HF351GE-060 

■ HF079QF-040 

■ HFL077QF-023 

■ HF139QF-023 

Set para la elaboración de modelos según el Maestro Protésico Dental Christian Rohrbach

Set per la realizzazione dei modelli secondo Christian Rohrbach, Odontotecnico Master

Jogo para o fabrico de modelos segundo o mestre em técnica dentária Christian Rohrbach

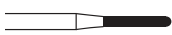
Christian Rohrbach de la Cámara de Artesanía del Centro de Formación Profesional y Tecnología de Rhein-Main. Herramientas seleccionadas para la elaboración de modelos de muñones para el examen de maestría.

Christian Rohrbach, del Centro Tecnologico e di Formazione Professionale della Camera di Commercio Rhein-Main. Strumenti scelti per la realizzazione dei monconi di gesso per l'esame Master.

Christian Rohrbach membro da ordem de técnicos especializados de Rhein-Main, centro de formação profissional e tecnológico. Instrumentos seleccionados para o fabrico de modelos de munhões, para o exame para o grau de mestre.

REF Set-1565



HF364WS-015	
HF364RL-015	
HF364RLF-015	
HF206FT-015	
HF206FT-012	
HF364WS-023	
HF364RL-023	
HF364RLF-023	
HF021FT-010	
HF364RLF-010	

Las herramientas de precisión utilizadas de forma técnicamente correcta son la condición previa para una prótesis dental con un ajuste perfecto.

Para ello desempeña un papel decisivo la selección correcta de unos instrumentos rotativos que armonicen entre ellos.

El surtido para la técnica de fresado Fundamental 0° está concebido bajo esta premisa y garantiza un trabajo sistemático, constituyendo así un juego de instrumentos para todo laboratorio dental moderno.

Strumenti di precisione ed il loro corretto uso tecnico sono la premessa per una protesi dentale precisa.

La corretta scelta degli strumenti rotanti, calibrati tra di loro, ha un ruolo decisivo.

Il Set per fresaggio Fundamental 0° risponde a tali requisiti e garantisce una lavorazione sistematica, ed è pertanto un set di strumenti per ogni laboratorio odontotecnico moderno.

Set para la técnica de fresado 0°

Tecnica del fresaggio – Set 0°

Jogo para técnica de fresagem - Set 0°

Instrumentos de precisão e a sua aplicação técnica correcta, são condicionantes de próteses dentárias bem adaptadas.

A selecção correcta de instrumentos rotativos ajustados sequencialmente uns aos outros é de importância fundamental.

O Set 0° FUNDAMENTAL, para a técnica de fresagem preenche este requisito e garante um trabalho sistemático, sendo assim um conjunto de instrumentos indispensável em qualquer laboratório dentário moderno.

REF 4056


Se suministra sin instrumentos
 Confezione senza strumenti
 Disponível sem instrumentos



a petición del cliente con impresión personalizada
 Su richiesta con logo individuale stampato
 Por encomenda, fornecido com impressão personalizada

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Fresero FG para la turbina de laboratorio **Portafrese FG per le turbine da laboratorio** **Broqueiro para hastes FG para turbina de laboratório**

Ventajas e indicaciones:

Las superficies lisas de la tapa de acero inoxidable y de la base de aluminio facilitan el mantenimiento.

El diseño especial asegura una sujeción segura para diamantes largos y cortos.

La forma plana cabe en todos los cajones.

20 orificios para vástago FG

Vantaggi e campi d'impiego:

La superficie liscia del coperchio di acciaio inossidabile e della base di alluminio facilitano la pulizia.

La costruzione speciale permette la conservazione degli strumenti diamantati a gambo corto e lungo.

La forma piatta entra in ogni tipo di cassetto.

20 fori per gambo FG

Vantagens e áreas de aplicação:

A superfície perfeitamente lisa da tampa de aço inoxidável e da base de alumínio simplifica a manutenção.

A construção especial oferece um assento seguro para diamantes longos e curtos.

A forma plana permite a arrumação em qualquer tipo de gaveta.

20 Orifícios para hastes FG

REF 4070

Fresero en madera **Portafrese in legno** **Broqueiro de madeira**

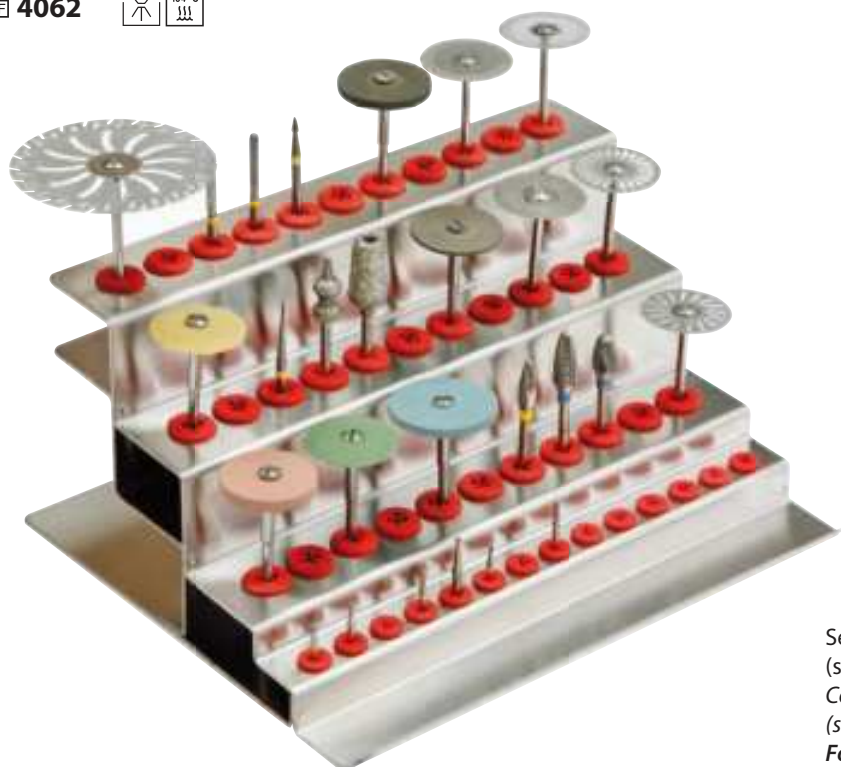
25 orificios para vástago HP

25 fori per gambo HP

25 Orifícios para hastes HP



REF 4062



Se suministra con soportes de silicona
(sin Instrumentos)

Confezione mit supporti in silicone
(senza strumenti)

Fornecimento com adaptadores de silicone
(sem instrumentos)

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Portafresas laboratorio

Los nuevos portafresas impresionan por su función perfecta, ajuste seguro y disposición clara. Los instrumentos se almacenan de forma escalonada para facilitar la detección de marcas de color.

Los discos diamantados se pueden introducir uno al lado del otro sin que entren en contacto. La distancia entre diferentes niveles impide que los discos interfieran entre sí a la hora de extraerlos. Los instrumentos sensibles de alta calidad están protegidos contra los daños.

La fila inferior dispone de espacio para instrumentos FG, por lo que también se pueden disponer en orden claro los instrumentos para el procesamiento del circonio.

Portafrese per laboratorio

Funzionalità perfetta, bloccaggio sicuro e buona visibilità contraddistinguono il nuovo portafrese. Gli strumenti sono fissati su più livelli. Questo facilita il riconoscimento della codifica cromatica.

I dischi diamantati possono essere inseriti uno accanto all'altro, senza che entrino in contatto tra loro. La distanza tra i vari livelli evita che i dischi siano d'intralcio mentre vengono estratti. In questo modo gli strumenti, pregiati e sensibili, vengono protetti dai danni.

Nella fila collocata nella parte più bassa si trova lo spazio destinato agli strumenti FG; ciò permette di posizionare in modo ben visibile anche gli strumenti per la lavorazione dello zirconio.

Broqueiro para laboratório

Um funcionamento perfeito, um suporte seguro e clareza caracterizam o novo broqueiro. Os instrumentos são conservados por níveis. Isto facilita o reconhecimento de codificações cromáticas.

Os discos diamantados podem ser colocados uns ao lado dos outros, sem que se toquem. A distância entre níveis evita que os discos se obstruam quando retirados. Os instrumentos de elevada qualidade e sensíveis devem ser protegidos contra danos.

A linha de baixo permite o lugar para instrumentos FG, assim os instrumentos para processamento de zircónio estão claramente colocados.

REF 4065-2,35D Soportes de silicona HP/RA • Contenido del paquete 12 unidades
Supporti in silicone HP/RA • Contenuto della confezione 12 pezzi
Adaptador de silicone HP/RA • Conteúdo da embalagem 12 unidades

REF 4065-1,60D Soportes de silicona FG • Contenido del paquete 12 unidades
Supporti in silicone FG • Contenuto della confezione 12 pezzi
Adaptador de silicone FG • Conteúdo da embalagem 12 unidades

Recomendaciones de uso y advertencias de seguridad Istruzioni per l'uso e avvertenze di sicurezza Instruções de utilização e de segurança



Causas de problemas en el uso de instrumentos rotatorios en el laboratorio de prótesis 11.3
 Possibili errori nell'uso degli strumenti rotanti nel laboratorio odontotecnico
 Causas de erro na aplicação de instrumentos rotativos no laboratório dentário

Control de los instrumentos rotatorios 11.4 - 11.5
 Controllo degli strumenti rotanti
 Controle de instrumentos rotativos

Mantenimiento de los instrumentos rotatorios 11.6
 Cura degli strumenti rotanti
 Manutenção de instrumentos rotativos

Típicos problemas producidos por el uso incorrecto de los instrumentos rotatorios 11.7 - 11.8
 Errori tipici nell'uso degli strumenti rotanti
 Erros típicos na aplicação de instrumentos rotativos

Control y mantenimiento de dispositivos dentales 11.9 - 11.10
 Controllo e cura dei motori in laboratorio
 Controle e manutenção de motores dentários

Recomendaciones de utilización 11.11 - 11.13
 Consigli per l'uso
 Informação de utilização

Velocidad recomendada 11.14 - 11.17
 Velocità raccomandate
 Velocidades de rotação recomendadas

(ES)

Causas de problemas en la utilización de instrumentos rotatorios en el laboratorio de prótesis

Los posibles problemas con los instrumentos rotatorios se pueden dividir en tres grupos.

- ▶ Mal funcionamiento del instrumento rotatorio
- ▶ Uso incorrecto
- ▶ Problemas con la pieza de mano

Los instrumentos rotatorios deben examinarse de forma regular. Se recomienda el uso de una lupa (mín. 10 aumentos).

Los instrumentos dañados (p. ej. revestimiento diamantado que no cubre por completo la superficie), torcidos o que no giran concéntricamente, deben descartarse de forma inmediata.

Eliminar cualquier suciedad del revestimiento diamantado o de las hojas del instrumento. Los discos deben examinarse para comprobar que no existan daños o roturas. Las superficies de trabajo deben estar limpias en el proceso de pulido.

(IT)

Possibili errori nell'uso degli strumenti rotanti nel laboratorio odontotecnico

I possibili problemi nell'uso degli strumenti rotanti possono essere suddivisi nei seguenti gruppi.

- ▶ Difetti degli strumenti rotanti
- ▶ Errori nell'uso
- ▶ Difetti del manipolo

Gli strumenti devono essere regolarmente controllati con l'aiuto di una lente d'ingrandimento (almeno 10x).

Individuare ed eliminare gli strumenti danneggiati (ad esempio punte diamantate non completamente rivestite), piegati o non concentrici.

Pulire gli strumenti se la diamantatura o la dentatura è sporca. Verificare che i dischi non siano incrinati o la lamina d'acciaio non sia danneggiata. Pulire la parte attiva delle punte per lucidatura.

(PT)

Causas de erro na aplicação de instrumentos rotativos no laboratório dentário

Os possíveis problemas com instrumentos rotativos, podem ter três tipos de origem:

- ▶ Erro no instrumento rotativo
- ▶ Erro na utilização
- ▶ Erro na peça de mão

Instrumentos rotativos devem ser controlados regularmente.

Para tal, recomenda-se a aplicação de uma lupa (ampliação de pelo menos 10 x).

Instrumentos danificados (p.ex. brocas diamantadas com a parte activa lascada), deformados ou aqueles que já não trabalham concêntricamente, devem ser imediatamente postos de parte e não ser mais utilizados. Se a camada de diamante ou a área dentada do instrumento estiverem sujas, devem ser imediatamente limpas. Discos devem ser controlados no que respeita a fissuras e rachas. As superfícies de trabalho dos polidores devem ser limpas regularmente.

Control de los instrumentos rotatorios

Controllo degli strumenti rotanti

Controle de instrumentos rotativos



Examinar los instrumentos rotatorios de forma regular con una lupa de, al menos, 10 aumentos.

Si consiglia di controllare gli strumenti con l'ausilio di una lente d'ingrandimento (10x).

O controle dos instrumentos deve ocorrer utilizando uma lupa com ampliação de pelo menos 10x.



El portabrocas de la pieza de mano está defectuoso o sucio y el instrumento gira. Esto puede dañar el mandril y el instrumento puede llegar a fracturarse.

La pinza del manipolo è difettosa o sporca e lo strumento "slitta". Questo provoca danni al gambo e potenziali fratture dello strumento.

A pinça da peça de mão está danificada ou contém impurezas e o instrumento patina. Isto conduz a uma danificação da haste e o instrumento pode fracturar.



El mandril de la fresa se ha dañado por el óxido. Dado que los fabricantes de NTI-Kahla GmbH fabrican el mandril de los pulidores con acero inoxidable, la oxidación puede deberse al efecto del ácido -p.ej., gotas que caen durante el decapado- o el contacto con instrumentos que no son inoxidables en un entorno húmedo.

Il gambo è danneggiato dalla ruggine. Poiché i gambi delle punte lucidatrici NTI sono realizzati in acciaio inox, la ruggine è provocata solo dagli acidi, ad esempio durante la mordenzatura, o dal contatto con strumenti non-inox in ambiente umido.

A haste está enferrujada. Uma vez que a NTI-Kahla GmbH produz as hastas dos polidores, em aço inoxidável especial, isto só pode acontecer através de contacto directo com ácido (ao acidular), ou contacto com instrumentos oxidáveis em meio húmido.



Hojas de corte dañadas.

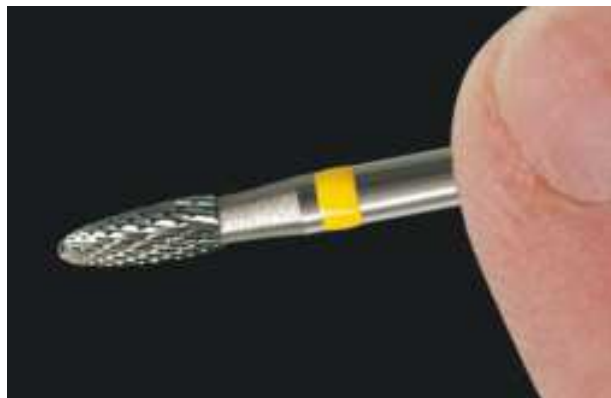
La dentatura è danneggiata.

Dano na área dentada do instrumento.

Control de los instrumentos rotatorios

Controllo degli strumenti rotanti

Controle de instrumentos rotativos



Comprobar la precisión de la rotación.

Controllare la concentricità.

Controlar a concentricidade.



Grano de diamante dañado.

La diamantatura è danneggiata.

Danificação da camada diamantada.



Descartar instrumentos que no rotan concéntricamente.

Eliminare gli strumenti non concentrici.

Descartar instrumentos que demonstrem irregularidades na rotação.

Mantenimiento de instrumentos rotatorios

La cura degli strumenti rotanti

Manutenção de instrumentos rotativos



Limpiar los instrumentos de acero y carburo tungsteno con una brocha metálica P6820.

Pulire gli strumenti in acciaio o tungsteno con lo spazzolino in filo P6820.

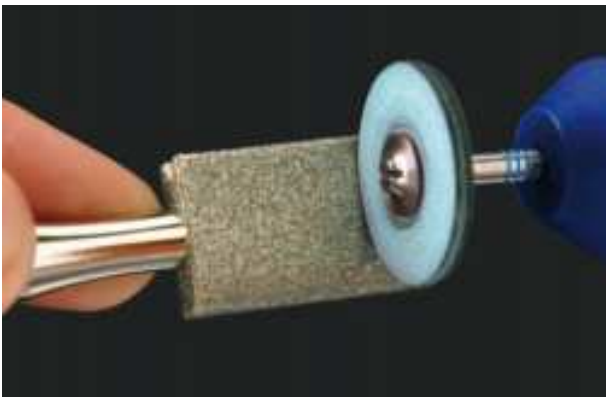
Limpar instrumentos de carburo de tungstênio ou de aço com a escova de fios arame P6820.



Para limpiar las superficies ligeramente contaminadas, utilizar un cepillo de dientes.

Impurità superficiali possono essere asportate con uno spazzolino da denti.

A limpeza de impurezas leves é efectuada com uma escova de dentes.



Limpiar las superficies de pulido con el instrumento de diamante P4060. Los pulidores deben limpiarse con regularidad.

Pulire le superfici delle punte per lucidatura con la pietra per affilare diamantata P4060. Le punte devono essere periodicamente pulite / affilate.

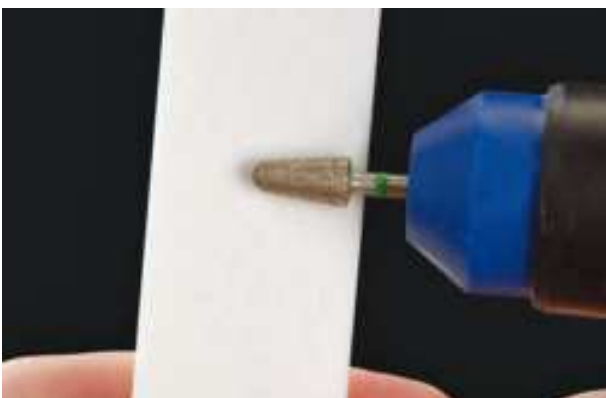
Limpar as superfícies dos polidores com o instrumento diamantado abrasivo P4060. Polidores têm de ser afiados e limpos regularmente.



Piedra para rectificar P1108 especial para pulidores NTI Point.

Pietra speciale P1108 speciale per le punte lucidanti NTI Point.

Pedra para afiar P1108 especial para polidores NTI Point.



Afilar los diamantes sinterizados en la piedra de limpieza G9920. Ver página 1.31.

Affilatura di un diamante sinterizzato sull'apposita pietra G9920. Cfr. pagina 1.31.

Afiamento de um diamante sinterizado na pedra de limpeza G9920. Consulte a página 1.31.



Limpiar el revestimiento diamantado contaminado.

Pulizia della diamantatura sporca.

Limpeza de impurezas no diamante.

Típicos problemas producidos por el uso incorrecto de los instrumentos rotatorios

Errori tipici nell'uso degli strumenti rotanti

Erros típicos na aplicação de instrumentos rotativos

Uso incorrecto

- La velocidad del motor es un factor crucial cuando se utilizan instrumentos rotatorios. Regla general: cuanto mayor sea el cabezal, menor será la velocidad del motor. Los instrumentos con un diámetro mayor a 4 mm no deben utilizarse a velocidades superiores a las 15000 r.p.m.
- Si se aplica la presión correcta durante la preparación, se aumenta la vida útil de los instrumentos rotatorios. Un aumento en la presión ejercida no necesariamente mejora la eficacia del corte. Si se aplica demasiada presión puede obtenerse un efecto negativo en los resultados.

Errori nell'uso

- *La velocità è uno dei fattori più importanti durante l'uso degli strumenti rotanti. In linea di massima vale il principio che più grande è la testa, minore deve essere la velocità. Gli strumenti con diametri superiori a 4 mm non devono superare la velocità di 15.000 min⁻¹.*
- *Se si rispetta la pressione d'esercizio, la durata nel tempo degli strumenti rotanti aumenta. Il potere abrasivo dipende solo in minima parte dalla pressione d'esercizio. Se la pressione è troppo alta, la lucidatura può risultare imperfetta.*

Erros na utilização

- **A velocidade de rotação é um dos factores mais importantes na aplicação de instrumentos rotativos. A regra universal: Quanto maior a cabeça do instrumento, tanto menor o número de rotações. Instrumentos de diâmetro superior a 4 mm não devem ser submetidos a velocidades superiores a 15.000 r.p.m.**
- **A pressão de trabalho adequada, prolonga a vida útil dos instrumentos rotativos. A capacidade de desgaste, depende muito pouco da pressão exercida durante o trabalho. Se esta for muito elevada pode prejudicar o resultado final do trabalho.**



La fractura del pulidor ha sido ocasionada por una velocidad del motor demasiado elevada. Los pulidores grandes, con un diámetro mayor a 4 mm, no deben utilizarse a velocidades superiores a las 20000 r.p.m.

La rottura della punta per lucidatura è stata determinata dalla velocità eccessiva durante l'uso. Le punte con diametro superiore a 4 mm non devono superare la velocità di 20.000 min⁻¹.

A fractura do polidor resultou de uma velocidade exagerada durante a utilização. Polidores grandes, com diâmetros superiores a 4 mm não podem ser utilizados a uma velocidade superior a 20.000 r.p.m.



Rotura de la punta causada por la inclinación del instrumento en zonas estrechas, p.ej., en espacios interproximales.

La punta si è spezzata poiché lo strumento è stato inclinato ad esempio negli spazi interdentali ristretti.

Fractura da ponta devido a uma inclinação do instrumento, por ex. em espaços estreitos como os espaços interdentários.



Fractura violenta del mandril causada por una velocidad del motor demasiado elevada y la vibración del instrumento durante la preparación. Las fresas de carburo tungsteno con un cabezal grande no deben utilizarse a velocidades superiores a las 20000 r.p.m. o en preparaciones intermitentes y rápidas.

Rottura da sovraccarico del gambo dovuta a velocità eccessive e al modo di operare (ad intermittenza). Le frese in tungsteno per sgrossare con la testa grande devono essere utilizzate a velocità non superiore a 20.000 min⁻¹ operando ad intermittenza.

Fractura violenta da haste, provocada por um número de rotações elevado demais e trabalho de retoque. Brocas de carburo de tungstênio, corte grosso, com cabeças grandes não podem ser utilizadas a velocidades superiores a 20.000 r.p.m. ou em trabalho de retoque.



Rotura de un disco de diamante sinterizado debida a una inclinación inapropiada, una colocación incorrecta o a la no realización de la limpieza y reactivación de los bordes.

Distacco del rivestimento sinterizzato di un disco diamantato in seguito alla posizione inclinata, all'appoggio errato o alla mancata pulizia e riattivazione del bordo.

Fractura de um disco de diamante sinterizado através de inclinação inadequada, depósito inadequado, ou por falta de limpeza e reactivação do bordo.

Típicos problemas producidos por el uso incorrecto de los instrumentos rotatorios

Errori tipici nell'uso degli strumenti rotanti

Erros típicos na aplicação de instrumentos rotativos



Disco destruido por torcedura del mandril. El disco no se ha insertado completamente en la pieza de mano y se ha torcido por una velocidad del motor demasiado elevada (>25000 r.p.m.) durante la preparación.

Il gambo piegato distrugge il disco diamantato. Al momento del montaggio il disco non è stato inserito fino in fondo e il gambo si è piegato durante il lavoro a causa della velocità eccessiva ($> 25.000\text{min}^{-1}$).

Haste deformada com destruição consequente do disco diamantado. O disco não estava introduzido com profundidade suficiente na peça de mão e ficou deformado devido a uma velocidade excessiva > 25.000 r.p.m., durante o trabalho.



En este caso la lesión del técnico era previsible, ya que el instrumento no fue introducido completamente en la pinza de sujeción, además se utilizó demasiada velocidad ($> 20.000\text{min}^{-1}$).

Il ferimento dell'odontotecnico era prevedibile; Lo strumento non era stato inserito profondamente abbastanza nel mandrino ed era applicato con una rotazione troppo elevata ($> 20.000\text{min}^{-1}$).

A ferida do técnico foi previsível. O instrumento não estava introduzido com profundidade suficiente na peça de mão e usado com uma velocidade excessiva > 20.000 r.p.m.



Fractura de un disco diamantado causada por una colocación incorrecta de la pieza de mano en el área de trabajo.

Rottura del disco diamantato a causa di un appoggio errato sul banco di lavoro.

Fractura do disco diamantado, devido a depósito inadequado da peça de mão, no local de trabalho.



Fractura de un pulidor debida a la colocación incorrecta de la pieza de mano en el área de trabajo.

Rottura di una punta per lucidatura a causa di un appoggio errato del manipolo sul banco di lavoro.

Fractura do polidor, devido a depósito inadequado da peça de mão, no local de trabalho.



Fractura producida por una caída de la pieza de mano.

Rottura di una fresa a causa della caduta del manipolo.

Fractura de uma broca devido à queda da peça de mão.



Descartar los discos dañados.

Il disco a rete è lacerato e deve essere eliminato.

Disco de malha danificado – eliminar, descartar.

Control y mantenimiento de los dispositivos dentales

Controllo e cura dei motori da laboratorio

Controle e manutenção de motores dentários



La sujeción de los instrumentos rotatorios en el dispositivo se lleva a cabo mediante una prueba de tracción manual sobre el instrumento conectado.

Il fissaggio sicuro degli strumenti rotanti nel micromotore deve essere controllato tirando con la mano lo strumento dopo averlo montato.

A retenção dos instrumentos rotativos no motor comprova-se, através de um teste manual de resistência ao deslocamento, estando o instrumento colocado na pinça.



La comprobación del apoyo del dispositivo puede llevarse a cabo mediante una sacudida del instrumento. Si el instrumento no cede, entonces el apoyo es correcto.

Per controllare i cuscinetti dei motori cercare di muovere lo strumento nella pinza. Se lo strumento non si muove, il cuscinetto non presenta difetti.

O controle do estado de conservação do mancal do motor, pode ser testado, abanando o instrumento.

Se o instrumento não estiver frouxo, conclui-se que o mancal não tem defeito.



REF HP-104
2,35 mm

REF HP-124
3,0 mm

Instrumentos de alta precisión para comprobar la concentricidad de las piezas de mano y dispositivos en **unidades de fresado** con portabrocas de 2,35 mm y 3 mm.

Apparecchiature di prova ad alta precisione per controllare la concentricità dei manipoli e dei motori nelle fresatrici con pinze da 2,35 mm e 3 mm di diametro.

Instrumentos de teste de alta precisão, para controle da concentricidade de funcionamento de peças de mão e motores em fresadoras com pinças de 2,35 mm e 3 mm de diâmetro.



Precisión de concentricidad en el dispositivo:

Se recomienda realizar la comprobación utilizando el instrumento de control correspondiente.

Concentricità nel micromotore:

Raccomandiamo di controllare la concentricità con l'apposito apparecchio di prova.

Precisão de concentricidade do micromotor: Recomenda-se proceder à verificação, utilizando o instrumento apropriado para o teste.



Limpiar el portabrocas con un cepillo pequeño.

Pulire la pinza con lo spazzolino.

Limpeza da pinça com uma escova pequena.

Control y mantenimiento de los dispositivos dentales

Controllo e cura dei motori da laboratorio

Controle e manutenção de motores dentários



La fresa de carburo tungsteno no ha sido insertada por completo en la pieza de mano.

La fresa è stata montata senza spingerla fino in fondo.

A broca não está introduzida na pinça, com profundidade suficiente.



Profundidad de inserción correcta.

Profondità di montaggio corretto.

Profundidade correcta de montagem.

Recomendaciones de utilización • Consigli per l'uso • Informação de utilização

Problemas con la pieza de mano

- Las condiciones del portabrocas tienen un efecto crucial en la vida útil de los instrumentos rotatorios. Si está sucio se reduce la fuerza de retención y el instrumento gira. Esto no siempre se aprecia de forma inmediata. Cuando el instrumento gira, se daña el mandril y el instrumento se puede fracturar.
Atención: ¡Riesgo de lesión!
- Si hay suciedad en el fondo del portabrocas el instrumento no puede insertarse del todo. Esto puede causar la inclinación o fractura del instrumento.
- Los portabrocas de las piezas de mano están sometidos constantemente a una carga considerable. Esto puede causar fácilmente daños que incluso pueden resultar en una pérdida de fuerza de retención. Los portabrocas deben examinarse de forma regular para asegurar que funcionan adecuadamente.

Difetti del manipolo:

- La pinza costituisce un fattore determinante per la durata degli strumenti rotanti. Se la pinza è sporca, la sua capacità di ritenzione può diminuire e lo strumento può slittare. Spesso questo non si nota subito. Con lo slittamento si danneggia il gambo e a lungo andare lo strumento può spezzarsi.
Attenzione: Pericolo di lesioni!!!
- Se all'interno della pinza sono presenti dei residui, lo strumento non può essere inserito fino in fondo. In seguito a ciò lo strumento può piegarsi o spezzarsi.
- Ogni giorno le pinze dei manipoli sono sottoposte ad un enorme carico. Questo può facilmente causare danneggiamenti che riducono la loro capacità di ritenzione. La funzione delle pinze deve essere periodicamente controllata.

Erro na peça de mão:

- O estado da pinça, influencia substancialmente a duração de vida útil dos instrumentos rotativos. Se esta se encontra suja, a sua retenção será insuficiente e o instrumento patina. Isto não se consegue detectar imediatamente e resulta em danificação da haste, podendo até o instrumento fracturar.
Atenção: risco de ferimento!!!
- Se as impurezas estiverem no fundo da pinça, o instrumento não pode ser montado com a profundidade correcta. Consequentemente pode ocorrer deformação ou até fractura do instrumento.
- As pinças das peças de mão estão submetidas diariamente a uma enorme carga. Assim podem facilmente ocorrer danificações que se traduzem igualmente num decréscimo da força de retenção. As pinças devem ser regularmente testadas no que respeita à sua funcionalidade.



opt. Ténganse en cuenta las velocidades de giro óptimas.

Osservare la velocità ottimale.

Observar a velocidade ideal de rotação.

Recomendaciones de utilización • Consigli per l'uso • Informação de utilização

ES Recomendaciones de utilización

Los instrumentos de NTI-Kahla GmbH han sido desarrollados para su utilización en el laboratorio de prótesis. Sólo están previstos para algunos ámbitos de aplicación. La aplicación sobre materiales no previstos o el uso incorrecto pueden dañar el instrumento o el objeto de la preparación. Además la vida útil del instrumento puede verse comprometida. Una utilización incorrecta puede ocasionar lesiones al usuario o incluso a un tercero.

Instrucciones para el uso de dispositivos con instrumentos rotatorios:

1. Los instrumentos sólo deben utilizarse con dispositivos probados y autorizados para el laboratorio de prótesis.
2. Regularmente se debe llevar a cabo la limpieza de los dispositivos del laboratorio de prótesis, así como la comprobación de su perfecto funcionamiento.
3. El mantenimiento de los dispositivos sólo debe ser efectuado por una empresa autorizada por el fabricante.
4. El instrumento rotatorio debe insertarse en el portabrocas.

Instrucciones de seguridad en la utilización de instrumentos rotatorios:

1. Deben utilizarse gafas de protección
2. Las prendas de protección tales como delantales de laboratorio previenen posibles lesiones así como posibles daños a la ropa.
3. La aspiración correcta del polvo resultante del trabajo reduce el riesgo de una inhalación pulmonar

Instrucciones de uso de los instrumentos rotatorios en el laboratorio de prótesis:

1. Elección del instrumento:

En el laboratorio de prótesis se pueden utilizar todos los instrumentos rotatorios sin excepción para su aplicación sobre todos los materiales de prótesis dental.

2. Utilización de los instrumentos en pacientes:

Para el uso en pacientes existen los reglamentos de la ley de productos médicos así como la norma de productos médicos 93/42/EWG y las leyes o regulaciones pertinentes. Los instrumentos que se utilizan en pacientes deben llevar la marca CE.

a) Para productos NTI Clase 1: 

b) Para productos NTI de clase IIa: 
 Los instrumentos de laboratorio que no lleven la marca CE no son aptos para la utilización en pacientes.

3. Control:

Verificar el estado del instrumento antes de cada utilización.

4. Uso práctico:

Establecer la velocidad de funcionamiento correcta de la pieza de mano para el material que se va a preparar, antes de que el instrumento entre en contacto con dicho material.

5. Nota:

Cuando se realiza una preparación con un instrumento rotatorio es esencial evitar hacer acción de palanca, inclinaciones o aplicar una presión excesiva.

6. Velocidad del motor:

Es fundamental ceñirse estrictamente a la velocidad recomendada para cada tarea y para cada instrumento.

7. Sobre calentamiento de los materiales:

El sobre calentamiento de los materiales puede conducir a la alteración de sus propiedades. En el peor de los casos, los materiales pueden perder las cualidades necesarias para su utilización en boca.

8. Sobre calentamiento de los instrumentos:

Una velocidad de rotación demasiado elevada o una presión excesiva causan sobre calentamiento de los instrumentos, lo que puede llevar a una pérdida de capacidad de corte y

daños en el material.

9. Almacenamiento:

Todos los instrumentos rotatorios deben almacenarse de modo que se eviten los choques, las fricciones o que estén en contacto con una superficie. Los instrumentos de diamante pueden dañar los instrumentos de carburo tungsteno y los instrumentos de carburo tungsteno pueden dañar los mandriles. Los pulidores en contacto con otros instrumentos pueden contaminarse o causar daños. Todos los tipos de discos se dañan fácilmente si se almacenan apilados. El diamante y los discos de separación se pueden dañar hasta tal punto que se produzcan fracturas, grietas, etc. durante el uso. Todo esto puede llevar a que el operador se lesione.

10. Presión de trabajo:

La presión de trabajo excesiva aumenta el riesgo de fractura del instrumento. Puede también dar lugar a daños en el área de trabajo, fractura en las hojas de corte, remoción del revestimiento diamantado y acumulación progresiva de calor. Todo esto reduce la vida útil del instrumento. La presión ejercida durante el funcionamiento debe ser de 0,2 - 0,5N (20-50p). Se recomienda el uso de hojas de corte o diamantes finos para realizar trabajos de precisión. El contacto intermitente en el proceso de reducción del material con instrumentos gruesos o muy gruesos causa vibraciones de retroceso que pueden dar como resultado una fractura del mandril.

11. Limpieza de instrumentos de diamante y instrumentos de diamante sinterizados con ligado metálico:

Tanto los instrumentos de diamante galvanizados como los instrumentos de diamante sinterizados con los número de pedido G5009 - G5027; G5102 - G5123, G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 y G5332; así como G5113 y G5122, requieren un mantenimiento regular. Para ello debe utilizarse la piedra de limpieza G9920. La piedra de limpieza sólo debe utilizarse mojada. De esta forma los diamantes sinterizados se reactivan. Los instrumentos de diamante galvanizados pueden descontaminarse también con la piedra de limpieza.

12. Limpieza de instrumentos de carburo tungsteno:

La suciedad superficial en las hojas de corte de los instrumentos de carburo tungsteno pueden eliminarse con un cepillo de dientes pequeño. En el caso de que la suciedad esté incrustada debe utilizarse el cepillo metálico P6280. Nunca debe calentarse el instrumento.

13. Limpieza de pulidores

Todos los pulidores del programa NTI pueden limpiarse y afilarse de nuevo con la piedra diamantada P4060. Los pulidores deben de ser correctamente montados antes de su utilización.

14. Precauciones especiales en el uso de fluidos químicos:

Los instrumentos no deben entrar en contacto con ácidos, soluciones cáusticas, los metilmetacrilatos (monómeros), el alcohol o H₂O₂ (peróxido de hidrógeno), pues estos podrían causar daños irreversibles. Se deben extremar las precauciones cuando se decapan aleaciones en el lugar de trabajo.

15. Instrumentos de acero:

Los instrumentos de acero no tratado son especialmente sensibles y deben protegerse de todos los tipos de líquidos, incluido el agua, y deben secarse completamente antes de almacenarlos.

Cualquier líquido que caiga sobre los instrumentos debe ser eliminado de forma inmediata.

Observaciones para el almacenamiento y la conservación:

En seco y protegidos contra la recontaminación. Por norma general los instrumentos deberán preservarse de los productos químicos, los ácidos, el calor y las oscilaciones de temperatura extremas.

Recomendaciones de utilización • Consigli per l'uso • Informação de utilização

IT CONSIGLI PER L'USO

Gli strumenti NTI-Kahla GmbH sono ideati e realizzati per il laboratorio odontotecnico. Ogni strumento è destinato ad un campo d'impiego specifico. L'uso su materiali diversi da quelli previsti, ossia l'uso improprio può provocare danni allo strumento o all'oggetto in lavorazione. Inoltre ne può diminuire la durata. Gli errori d'utilizzo degli strumenti possono provocare danni alla salute dell'operatore o di terzi.

Consigli per l'uso dei motori degli strumenti rotanti:

1. Usare gli strumenti solo con i motori omologati per uso odontotecnico.
2. Pulire periodicamente i motori e verificarne la funzionalità.
3. La riparazione dei motori deve essere affidata solo alle officine autorizzate dai produttori.
4. Inserire lo strumento fino in fondo nella pinza o fino all'apposito contrassegno colorato.

Misure di sicurezza per il lavoro con gli strumenti rotanti:

1. Si raccomanda vivamente di indossare gli occhiali di protezione.
2. L'uso del camice da laboratorio è utile per prevenire lesioni personali e danni all'abbigliamento.
3. Una buona aspirazione delle polveri prodotte durante la lavorazione riduce il pericolo di pneumoconiosi.

Consigli per l'uso degli strumenti rotanti per l'uso odontotecnico:

1. **Scelta dello strumento:**
Nel laboratorio odontotecnico possono essere usati tutti gli strumenti rotanti senza limiti all'impiego sui materiali dentali.
2. **Uso degli strumenti sui pazienti:**
Per l'uso degli strumenti sui pazienti devono essere rispettate le disposizioni della legge sui dispositivi medici nonché la direttiva CEE 93/42 sui dispositivi medici con relative norme e prescrizioni. Gli strumenti che vengono usati sul paziente devono essere appositamente omologati e dotati del marchio CE.
a) I prodotti NTI classe 1 sono dotati del marchio 
b) I prodotti NTI classe IIa sono dotati del marchio 
Gli strumenti da laboratorio (senza marchio CE) non sono ammessi per l'uso sull'uomo.
3. **Controllo:**
Prima dell'uso verificare che lo strumento non presenti difetti.
4. **Impiego pratico:**
Prima di appoggiare lo strumento sul materiale da lavorare, il motore deve essere portato a regime (velocità raccomandata).
5. **Nota bene:**
Durante il lavoro con gli strumenti rotanti evitare assolutamente di inclinarli, far leva con essi e azionarli a velocità eccessiva.
6. **Velocità:**
Rispettare rigorosamente le velocità raccomandate per la lavorazione e lo strumento specifico.
7. **Surriscaldamento del materiale:**
Il surriscaldamento del materiale in lavorazione può influire negativamente sulle sue caratteristiche fisiche. Nella peggiore delle ipotesi il materiale perde le qualità necessarie per l'uso orale.
8. **Surriscaldamento degli strumenti:**
Usando gli strumenti a velocità e pressione eccessive si provoca il surriscaldamento e la bruciatura. Gli strumenti possono perdere le loro caratteristiche di abrasione o di taglio e quindi danneggiare il materiale da lavorare.

9. Stoccaggio:

Tutti gli strumenti rotanti vanno stoccati in modo da evitare lo sfregamento, il contatto fra loro e con la superficie d'appoggio. Gli strumenti diamantati possono provocare danni agli strumenti in tungsteno, mentre il tungsteno può danneggiare i gambi di altri strumenti. In seguito allo sfregamento, le punte per lucidature possono contaminarsi o deteriorare altri oggetti. Tutti i dischi sono particolarmente esposti a deterioramento se vengono stoccati in posizione orizzontale. I dischi diamantati e i dischi separatori vengono danneggiati al punto da subire incrinature, fratture ecc. durante l'uso, provocando eventualmente anche lesioni all'operatore.

10. Pressione di lavoro:

Se si esercita una pressione eccessiva durante la lavorazione, aumenta il pericolo di rottura degli strumenti. Inoltre possono più facilmente verificarsi danni alla parte attiva, scheggiature alla parte tagliente, distacchi del rivestimento di diamante nonché maggiore sviluppo di calore. Tutto ciò riduce la durata degli strumenti. La pressione di lavoro dovrebbe essere pari a 0,2 - 0,5N (20 - 50p). Per i ritocchi di precisione si consiglia di usare solo strumenti con dentatura fine o diamantati. Usare gli strumenti a grana grossa o supergrossa toccando il materiale da asportare provoca delle sollecitazioni da rimbalzo che causano la rottura del gambo.

11. Pulizia degli strumenti diamantati e dei diamanti sinterizzati a legante metallico:

Gli strumenti diamantati galvanici e sinterizzati con i codici G5009 - G5027; G5102 - G5123, G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 e G5332; nonché G5113 e G5122 devono essere puliti periodicamente con l'ausilio della pietra di G9920. Bagnare la pietra prima dell'uso. I diamanti sinterizzati vengono riattivati, mentre gli strumenti galvanici vengono puliti da tutte le impurità.

12. Pulizia di strumenti in tungsteno:

Per pulire i denti degli strumenti in tungsteno usare uno spazzolino da denti o una spazzola in filo d'acciaio P6820 per eliminare lo sporco ostinato. In ogni caso evitare di riscaldare lo strumento.

13. Pulizia delle punte per lucidatura:

Tutte le punte del programma NTI possono essere pulite e rimesse in forma con la pietra per affilare P4060. Raddrizzare i lucidatori non montati prima del primo utilizzo.

14. Avvertenze speciali per l'uso di liquidi chimici:

Per tutti gli strumenti rotanti è importante evitare il contatto con sostanze acide, alcaline, metilmetacrilati (monomeri), alcol o H₂O₂ (acqua ossigenata), poiché provocano danni irreversibili. Osservare questa precauzione soprattutto durante la mordenzatura delle leghe sul banco.

15. Strumenti in acciaio:

Gli strumenti in acciaio per utensili non trattati sono particolarmente delicati e vanno quindi protetti da qualsiasi liquido, compresa l'acqua. Stoccare in ambiente asciutto. I liquidi accidentalmente versati sugli strumenti devono essere immediatamente asciugati.

Stoccaggio e Immagazzinaggio:

Secco, protetto da eventuale contaminazione.

Gli strumenti sono generalmente da proteggere contro acidi, agenti chimici, temperature elevate o cambiamenti elevati di temperature.

Recomendaciones de utilización • Consigli per l'uso • Informação de utilização

(PT) INFORMAÇÃO DE UTILIZAÇÃO

Os instrumentos da NTI-Kahla GmbH foram desenvolvidos para aplicação no laboratório dentário. Cada um deles foi desenhado para uma área de aplicação específica. A aplicação em outros materiais que não os recomendados, ou o uso incorrecto pode provocar danos no instrumento ou no objecto a trabalhar. Além disso, a durabilidade do instrumento pode ser prejudicada. A utilização incorrecta pode ainda ser prejudicial à saúde do utilizador e de terceiros.

Informação de utilização para motores de instrumentos rotativos:

1. Os instrumentos só podem ser utilizados em peças de mão testadas e autorizadas para laboratórios dentários.
2. As peças de mão dentárias devem ser regularmente limpas e controladas ao nível do seu funcionamento.
3. A manutenção das peças de mão só deve ser efectuada por agentes autorizados pelo fabricante das mesmas.
4. O instrumento rotativo tem de ser introduzido na pinça, até ao limite ou até o anel colorido.

Medidas de segurança durante o trabalho com instrumentos rotativos:

1. O uso de óculos de protecção é vivamente recomendado.
2. Vestuário adequado como uma bata de laboratório evita ferimentos bem como danos na roupa.
3. Uma aspiração adequada das poeiras produzidas, reduz o perigo de inalação.

Informação de utilização de instrumentos rotativos no laboratório dentário:

1. **Seleção dos instrumentos:**
No laboratório dentário todos os instrumentos rotativos, sem restrição podem ser aplicados em materiais técnicos de prótese dentária.
2. **Utilização de instrumentos em pacientes:**
Para a utilização em pacientes são válidas a lei para produtos médicos, bem como a directiva 93/42/CEE para produtos médicos e as leis com elas relacionadas. Instrumentos a ser aplicados em pacientes têm de ser homologados para tal e portadores do distintivo CE.

Distintivos:

a) Produtos NTI de classe I 

b) Produtos NTI de classe IIa 

Instrumentos de laboratório (sem distintivo CE) não estão homologados para a utilização em pacientes.

3. **Controle:**
Controlar o instrumento no que respeita a danos previamente à sua aplicação.
4. **Aplicação prática:**
Regular o motor ao regime de rotações preconizado, antes de qualquer aplicação ao material a trabalhar.
5. **Observe por favor:**
No trabalho com o instrumento rotativo, é imperativo evitar movimentos de alavanca, inclinação, bem como pressão de trabalho excessiva.
6. **Velocidade de rotação:**
É imperativo observar as velocidades recomendadas para cada tipo de trabalho e de instrumento.
7. **Aquecimento excessivo do material:**
O aquecimento excessivo do material pode ter uma influência negativa sobre as propriedades do mesmo. No caso pior o material perde a qualidade necessária para a sua utilização na cavidade oral.
8. **Aquecimento excessivo dos instrumentos:**
Uma velocidade e uma pressão de trabalho excessivas

promovem instrumentos sobreaquecidos e até incandescentes. Estes podem perder a sua capacidade de desgaste e corte, e danificar o material.

9. Armazenamento:

Todos os instrumentos rotativos devem ser armazenados de tal modo, que o toque e fricção mútuos ou o contacto com a base sejam evitados. Instrumentos diamantados podem provocar danos em instrumentos de carburo de tungsténio e estes por sua vez podem danificar hastes. Polidores, em atrito com outros instrumentos podem gerar impurezas ou danificações. Todos os tipos de discos, sofrem danos quando armazenados na horizontal. Discos diamantados e discos de separação são deste modo tão danificados, que durante a sua aplicação podem ocorrer entre outras coisas, fracturas e rachas. Isto pode eventualmente provocar ferimentos no utilizador.

10. Pressão de trabalho:

Uma pressão de trabalho excessiva aumenta o perigo de fractura dos instrumentos. Além disso e consequentemente dão-se alterações da parte activa do instrumento, como secções nas lâminas, lascas na camada diamantada, bem como excesso de produção de calor. Tudo isto reduz o tempo de vida útil dos instrumentos. A força de pressão deve ser de 0,2 - 0,5N (20 - 50p). Para trabalhos de rectificação delicados, devem ser utilizados exclusivamente lâminas de corte fino ou diamantes de grão fino. Desgaste feito por retoques com instrumentos supergrossos ou grossos, produz fortes vibrações tendo como consequência a fractura da haste.

11. Limpeza de instrumentos diamantados e diamantes sinterizados com ligação metálica:

Os instrumentos diamantados por galvanização bem como instrumentos de diamante sinterizado com número de artigo G5009 - G5027; G5102 - G5123 e G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 e G5332; bem como G5113 e G5122 necessitam de uma manutenção regular. Para tal recomenda-se a pedra de limpeza G9920. A pedra de limpeza tem de estar húmida quando utilizada. Os diamantes sinterizados são reactivados através desta pedra. Os instrumentos diamantados galvanizados podem ser também ser limpos deste modo.

12. Limpeza de instrumentos de carburo de tungsténio:

O dentado dos instrumentos de carburo de tungsténio pode ser liberto de sujidade através de uma escova de dentes e em casos de sujidade persistente com a escova de arame P6820. Evitar o aquecimento em qualquer dos casos.

13. Limpeza de polidores:

Todos os polidores do programa NTI podem ser limpos com o instrumento diamantado de rectificação P4060, e novamente trazidos a forma. Polidores não montados devem ser rectificadas e ajustados antes do primeiro uso.

14. Ter em especial atenção durante o manejo de substâncias químicas:

Nenhum instrumento rotativo pode entrar em contacto com ácidos, soluções cáusticas, metilmetacrilatos (monómero), álcool ou H₂O₂ (peróxido de hidrogénio), pois sofre danos irreversíveis. Precauções especiais devem ser tomadas, durante o tratamento ácido de ligas metálicas no local de trabalho.

15. Instrumentos de aço:

Instrumentos de aço não tratado, são especialmente sensíveis e devem por isso ser protegidos de qualquer tipo de líquido, incluindo água, sendo imperativo um armazenamento seco. Contaminações com líquidos de qualquer tipo devem ser removidas dos instrumentos imediatamente.

Condições de armazenamento e conservação:

Num local seco e protegido contra a recontaminação. Por norma devem-se proteger os instrumentos dos produtos químicos, ácidos, calor e variações extremas de temperatura.

Velocidades recomendadas para instrumentos diamantados

Velocità raccomandate – strumenti diamantati

Velocidades de rotação recomendadas – instrumentos diamantados

-  máx. velocidad **Indica la máxima velocidad sin estar en contacto con el material**
-  ópt. velocidad **Indica la velocidad recomendada para trabajar el material**
-  Velocità max. **Il valore si riferisce alla velocità massima senza contatto con l'oggetto da lavorare.**
-  Velocità ottimale **Il valore si riferisce alla velocità di lavoro raccomandata sull'oggetto.**
-  No. máx. de rotações **indica o número máximo de rotações sem contacto com o objecto de trabalho**
-  No. ideal (ópt.) de rotações **indica o número de rotações recomendado durante o trabalho no objecto**

HP Instrumentos de tallado diamantados / Strumenti abrasivi diamantati HP / Instrumentos diamantados PM

	ø 1/10 mm	 opt./ rpm	 max./ rpm
HP	≤ 023	30.000	40.000
HP	> 023 - 035	20.000	30.000
HP	> 035 - 060	20.000	20.000
HP	> 060	15.000	15.000
Z-Cut		12.000	40.000
Acrylic Grinder HP		10.000 - 15.000	15.000

Procesamiento de dióxido de zirconio / Lavorazione del diossido di zirconio / Processamento de dióxido de zircónio

HP Discos diamantados / Dischi diamantati HP / Discos diamantados – PM

	ø 1/10 mm	 opt./ rpm	 max./ rpm
	080 / 100 / 190 / 220	18.000	20.000

HP Discos diamantados / Dischi diamantati HP / Discos diamantados – PM

	080 / 100	30.000	40.000
	160 / 190	30.000	40.000
	220	25.000	40.000
	300	20.000	40.000
	400 - 450	20.000	30.000
PrimeCut SL 806.104.354.524.220		18.000 - 20.000	25.000

FG Instrumentos diamantados para turbina de laboratorio / Strumenti diamantati FG per turbina da laboratorio / Instrumentos diamantados para a turbina de laboratório FG

	C8-FG	200.000	300.000
Z-Cut		200.000	200.000

Diamantes sinterizados / Diamanti sinterizzati / Diamantes sinterizados

	 opt./ rpm	 max./ rpm
	20.000 - 25.000	25.000
G5113 / G5122	15.000	20.000
807.104.321.524.300 / - 400	10.000	10.000

SuperMax		 opt./ rpm	 max./ rpm
		15.000 - 20.000	20.000
AllCeramic SuperMax	G8001... - G8002...	10.000	15.000
	G8003 - G8004	5.000	5.000
	G8005 - G8007	10.000	15.000
AllCeramic Plus	G7002 - G7008, G7010	10.000	12.000
	G7009	5.000	5.000
AllCeramic Hybrid		12.000	15.000

Velocidad recomendada para instrumentos de carburo tungsteno y fresas de acero
Campi di velocità raccomandati – strumenti in tungsteno e acciaio
Velocidades de rotação recomendadas - Instrumentos de carburo de tungstênio e brocas de aço

Fresas de carburo tungsteno/ Frese in tungsteno / Brocas de carburo de tungstênio			
Fresa Millennium / Millennium Cutter / Brocas Millennium			
	ISO ø 1/10 mm	⌚ opt./ rpm	⌚ max./ rpm
	008 - 023	25.000	40.000
	025 - 045	20.000	30.000
	050 - 080	15.000	20.000
GTi Special cutter	016 - 040	15.000	20.000
Fresas puntiagudas/ Fresa per scanalature / Brocas pontiagudas		5.000 - 10.000	40.000
HF108G-060 Fresa de reparación/fresa per riparazione/Broca para reparações		15.000	20.000
Fresas de carburo tungsteno / Punta in tungsteno / Brocas de carburo de tungstênio			
		⌚ opt./ rpm	⌚ max./ rpm
HP	≤ 023	25.000	40.000
HP	> 023	20.000	30.000
Instrumentos para acabado de carburo tungstênio / Punta a finire in tungsteno /			
Brocas de carburo de tungstênio para acabamento			
	HP H8506, H30X	25.000	50.000
	FG H8503, H8504, H8506, H8513, H851K	150.000	200.000
	TriFiss	25.000	50.000
Fresas de acero / Punta in acciaio / Brocas de aço			
	ISO ø 1/10 mm	⌚ opt./ rpm	⌚ max./ rpm
	005 - 018	25.000	40.000
	021 - 027	20.000	30.000
	029 - 033	15.000	25.000
	035 - 040	10.000	20.000

Velocidades recomendadas

Las velocidades recomendadas se basan en el diámetro del cabezal del instrumento y hacen posible unos resultados de trabajo óptimos. Por motivos de seguridad no debe excederse la máxima velocidad.

Campi di velocità raccomandati

I campi di velocità raccomandati dipendono dal diametro della parte attiva e permettono di ottenere risultati perfetti. Per motivi di sicurezza, non superare la velocità massima.

Velocidades de rotação recomendadas

As velocidades recomendadas orientam-se segundo o diâmetro do instrumento de trabalho, e possibilitam resultados de trabalho ideais. Por motivos de segurança não deve-se exceder o número de rotações recomendado.



Técnica de fresado de laboratorio Odontotecnica di precisione Técnica de fresagem

Técnica de fresado / Tecnica di fresaggio / Técnica de fresagem

	opt./ rpm	max./ rpm
Tipos de dentado / Tipo di dentatura / Tipos de corte		
Dentado cruzado / Dentatura incrociata / Corte cruzado	5.000	10.000
HF370FT-..., HF206FT-..., HF206FT-123-..., HF021FT-...	5.000	10.000
Dentado simple / Dentatura semplice / Corte simples	3.000	5.000
HF210FT-..., HF210FT-123-...	3.000	5.000
Base achaflanada / A smusso / Corte chanfrado	6.000	6.000
Fresa espiral de cera / Fresa a spirale per cera / Broca espiral para cera	3.000	3.000
HF364KRNP	10.000	20.000
HF364KRF	6.000	20.000

CeraGlaze FT	Verde / verde / verde	10.000	15.000
	Azul / azzurro / azul	7.500	15.000
	Amarillo / giallo / amarelo	5.000	10.000

GalacticGold FT	Verde / verde / verde	10.000	15.000
	Amarillo / giallo / amarelo	8.000	15.000
	Rosa / rosa / rosa	5.000	10.000

FG FT Instrumentos de diamante para la turbina de fresado / strumenti diamantati per la fresatrice a turbina / FT Instrumentos diamantados para a turbina de fresagem

ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
010 - 026	100.000 - 150.000	200.000

HP FT Instrumentos de diamante para la fresadora / strumenti diamantati per la fresatrice / FT Instrumentos diamantados para fresadora

010 - 040	5.000 - 10.000	20.000
-----------	----------------	--------

Velocidades recomendadas para abrasivos con adhesivo de cerámica

Campi di velocità raccomandati per punte a legante ceramico

Velocidades de rotação recomendadas para abrasivos com ligação cerâmica

Abrasivos con adhesivo de cerámica • Punte a legante ceramico • Abrasivos com ligação cerâmica

	Mandril, gambo, Haste	opt./ rpm	max./ rpm
De corindón marrón • in corindone prezioso, marrone • de corindo castanho			
HP		20.000	50.000
De corindón rosa • in corindone prezioso rosa • de corindo cor-de-rosa			
HP		20.000	30.000
De carburo de silicio verde • in carburo di silicio, verde • de carbureto de sílicio verde			
HP		10.000	15.000
Discos de separación / corte • Dischi separatori • Discos de separação			
SD7000		20.000	40.000
SD7003, SD7005		15.000 - 20.000	20.000
N7000 - N7001 - N7002/NFL7000		15.000	20.000
N7003 - N7004		10.000	12.000
N7005		15.000	15.000
Capuchón abrasivo • Coppette abrasive • Capas abrasivas		20.000	20.000

Velocidades recomendadas para pulidores

Campi di velocità raccomandati – punte per lucidatura

Velocidades de rotação recomendadas – Polidores

Pulidores / Lucidanti / Polidores		⌚ opt. /rpm	⌚ max. /rpm
NTI AcrylicMaster	Grande, grossa, grosso	10.000	15.000
	Mediano, media, médio	10.000	15.000
NTI CeraGlaze HP	Verde, verde, verde	16.000	20.000
	P301, P310	5.000	5.000
NTI CeraGlaze HP	Azul, azzurro, azul	12.000	20.000
	P3047	12.000	15.000
	P3001, P3010	5.000	5.000
NTI CeraGlaze HP	Amarillo, giallo, amarelo	6.000	10.000
	P30047	12.000	15.000
	P30001, P30010	5.000	5.000
NTI CeraSuperGlaze		7.000	15.000
NTI CeraWhite desmontado/non montata/não montado + HP		15.000	20.000
NTI CeraPink desmontado/non montata/não montado + HP		10.000	10.000
NTI CeraSupergrey desmontado/non montata/não montado + HP		5.000	5.000
Pulidores, Lucidanti, Polidores PMMA & PEEK			
	P0610, P0612, P0614	12.000	15.000
	P0620, P0622, P0624	6.000	15.000
NTI UniWhite desmontado/non montata/não montado		15.000	20.000
P0510		10.000	10.000
NTI UniBlack desmontado/non montata/não montado		15.000	20.000
P0410		10.000	10.000
NTI EpsiPol marrón, marrone, castanho / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue desmontado/non montata/não montado + HP		15.000	20.000
NTI EpsiPol verde, desmontado, non montata, não montado + HP		10.000	10.000
NTI GalacticGold desmontado, non montata, não montado + HP Rosa, rosa, rosa		10.000	10.000
	Amarillo, giallo, amarelo	15.000	15.000
	Verde, verde, verde	20.000	20.000
NTI NE Master/NTI CCTop		15.000	20.000
NTI Pulidor de fisuras y pulidor fino, Punte per lucidatura fine e punte per lucidatura solchi / Polidor fino e de fissuras		20.000	20.000
NTI CeraPoint	P1121, P1122	12.000	40.000
	P1123	10.000	40.000
P1103/P11003		15.000	20.000
P1110 Brocha de acero, pennello in filo d'acciaio, Pincel de aço		5.000	8.000
NTI Prothetics	Verde, verde, verde	10.000	15.000
	Gris, grigio, cinzento	10.000	15.000
	Amarillo, giallo, amarelo	5.000	7.000
NTI SoftWizard		8.000	12.000
NTI SoftPol		10.000	10.000
NTI SteelMaster	verde, verde, verde	10.000	10.000
	Negro, nero, preto	15.000	20.000
NTI TitanMaster	azul, azzurro, azul	10.000	10.000
	Gris, grigio, cinzento	15.000	20.000
Cepillos, spazzole, Escovas		15.000	20.000
Pulidor de algodón, disco in cotone per lucidatura, Polidor de algodão		3.000	15.000
P1270 Cepillos de pulido para composite, Spazzolini per lucidatura compositi		6.000	10.000
Escovas para polimento de compósitos			
Cepillos de crin, Spazzole di crine di cavallo, Escovas pelo de cavalo P1271, P1272		10.000	20.000
NTI FiPol Cuerpos de pulido de fieltro, Lucidante di feltro, Polidores em feltro		10.000	10.000

Página	REF.	ISO	Página	REF.	ISO	Página	REF.	ISO
Seite	Artikel	ISO	2.13	HF0725XCN	500 104 142 225 ...	2.15	HF351QSCN	500 104 263 176 ...
1.18	F56-SO	-	2.8	HF072FE	500 104 143 140 ...	2.10	HF351CE	500 104 263 190 ...
7.7	SD7010K	-	2.10	HF072CE	500 104 143 190 ...	2.14	HF351SCE	500 104 263 220 ...
7.7	SD7011M	-	2.14	HF0725SCE	500 104 143 222 ...	2.13	HF351GE	500 104 263 221 ...
7.7	SD7012M	-	2.14	HF072XCE	500 104 143 223 ...	2.14	HF351XCN	500 104 263 222 ...
7.7	SD7014T	-	2.7	HF2935FE	500 104 145 110 ...	2.14	HF351XCE	500 104 263 223 ...
8.2	PIN 0190	-	2.9	HF293FE	500 104 145 140 ...	2.16	HF351SCLE	500 104 263 225 ...
8.2	PIN 0200	-	2.11	HF293CE	500 104 145 190 ...	2.13	HF351XCN	500 104 263 225 ...
8.2	PIN 0203	-	4.4	H23	500 104 168 006 ...	0.16	HF251SFE	500 104 272 110 ...
8.2	PIN 0210	-	4.5	H33	500 104 168 007 ...	2.7	HF251SFE	500 104 272 110 ...
8.2	PIN 0211	-	4.4	H23L	500 104 171 006 ...	2.11	HFL251CN	500 104 273 175 ...
8.2	PIN 0212	-	4.5	H33L	500 104 171 007 ...	0.16	HF251SFE	500 104 274 110 ...
8.2	PIN 0213	-	2.15	HF257QF	500 104 185 134 ...	2.7	HF251SFE	500 104 274 110 ...
8.2	PIN 0214	-	0.16	HF257SFE	500 104 187 110 ...	2.15	HF251QF	500 104 274 134 ...
8.2	PIN 0215	-	2.7	HF257SFE	500 104 187 110 ...	2.9	HF251FE	500 104 274 140 ...
5.22	P4123	010 104 112 000 040	2.9	HF257FE	500 104 187 140 ...	2.9	HF390FE	500 104 274 140 ...
5.22	P4124	010 104 115 000 060	2.10	HF257CE	500 104 187 190 ...	2.11	HF251CN	500 104 274 175 ...
5.10	P4201	030 104 045 000 250	4.5	H23R	500 104 194 006 ...	2.12	HF251NP	500 104 274 180 ...
5.10	P4203	030 104 045 001 250	2.11	HF257CNR	500 104 194 175 ...	2.11	HF390CE	500 104 274 190 ...
5.10	P4202	030 104 045 003 250	2.10	HF257CE	500 104 194 190 ...	2.10	HF251CE	500 104 274 190 ...
5.21	P1270	030 104 543 514 220	2.7	HF1385FN	500 104 196 102 ...	2.14	HF251SCN	500 104 274 215 ...
5.21	P1269	050 104 373 000 220	0.16	HF138SFE	500 104 196 110 ...	2.14	HF251SCE	500 104 274 220 ...
5.21	P1264	090 104 541 000 120	2.16	HF138QF	500 104 196 134 ...	2.13	HF251GE	500 104 274 221 ...
5.21	P1260	090 104 543 000 145	2.16	HF138QSF	500 104 196 137 ...	2.14	HF251XCN	500 104 274 222 ...
5.21	P1262	090 104 543 000 180	2.12	HF138QCE	500 104 196 145 ...	2.14	HF251XCE	500 104 274 223 ...
5.21	P1267	090 104 543 000 195	2.11	HF138CN	500 104 196 175 ...	2.13	HF251AE-060	500 104 274 224 ...
5.21	P1259	100 104 543 000 145	2.7	HF138SFE	500 104 198 110 ...	2.13	HF251XCN	500 104 274 225 ...
5.21	P1261	100 104 543 000 180	2.16	HF138QSF	500 104 198 137 ...	2.16	HF251LE	500 104 274 240 ...
5.21	P1268	100 104 543 000 195	2.8	HF138FE	500 104 198 140 ...	2.7	HFL251SFE	500 104 275 110 ...
9.4	S1- ... -HP	310 104 001 001 ...	2.12	HF138NP	500 104 198 180 ...	2.16	HFL251QSF	500 104 275 137 ...
9.4	S2- ... -HP	310 104 010 001 ...	2.16	HF138GTi	500 104 198 190 ...	2.9	HFL251FE	500 104 275 140 ...
9.5	S36- ... -HP	310 104 107 002 ...	2.10	HF138CE	500 104 198 190 ...	2.15	HFL251QSCN	500 104 275 176 ...
9.4	S21- ... -HP	310 104 107 006 ...	2.15	HF199QF	500 104 199 134 ...	2.12	HFL251NP	500 104 275 180 ...
9.5	S38- ... -HP	310 104 168 002 ...	2.8	HF079FE	500 104 199 140 ...	2.10	HFL251CE	500 104 275 190 ...
6.4	M018	311 104 615 421 060	2.16	HF079FLE	500 104 200 140 ...	0.16	HF073SFE	500 104 277 110 ...
6.4	ML007	330 104 601 391 050	2.12	HF079NP	500 104 200 180 ...	2.7	HF073SFE	500 104 277 110 ...
6.4	M001	330 104 603 391 050	2.15	HF079LE	500 104 200 240 ...	2.16	H077QSF	500 104 277 137 ...
6.4	M007	330 104 604 391 050	2.7	HF261SFN	500 104 201 102 ...	2.8	HF073FE	500 104 277 140 ...
6.4	M029	330 104 604 391 080	2.7	HF079SFN	500 104 201 102 ...	2.12	HF073QCE	500 104 277 145 ...
6.4	M021	330 104 604 391 140	2.16	HF079GTi	500 104 201 109 ...	2.12	HF073NP	500 104 277 180 ...
6.4	M004	330 104 610 415 050	0.16	HF261SFE	500 104 201 110 ...	2.10	HF073CE	500 104 277 190 ...
6.4	M016	330 104 610 417 023	0.16	HF079SFE	500 104 201 110 ...	0.16	HF139SFE	500 104 289 110 ...
6.4	M017	330 104 611 418 023	2.7	HF079SFE	500 104 201 110 ...	2.15	HF139QF	500 104 289 134 ...
6.4	M06	330 104 612 431 020	2.7	HF261SFE	500 104 201 110 ...	2.16	HF139QSF	500 104 289 137 ...
6.4	M006	330 104 612 432 030	2.15	HF079QF	500 104 201 134 ...	2.7	HF139SFE	500 104 289 140 ...
6.5	M022	330 104 612 434 016	2.15	HF261QF	500 104 201 134 ...	2.9	HF139FE	500 104 289 140 ...
6.5	M013	330 104 622 444 042	2.16	HF079QSF	500 104 201 137 ...	2.12	HF139QCE	500 104 289 145 ...
3.7	HF210FT	500 103 107 382 ...	2.9	HF261FE	500 104 201 140 ...	2.12	HF139NP	500 104 289 180 ...
3.5	HF364RLF	500 103 137 103 ...	2.15	HF079DF	500 104 201 141 ...	2.15	HF139GTi	500 104 289 190 ...
3.5	HF364RL	500 103 137 135 ...	2.12	HF079QCE	500 104 201 145 ...	2.10	HF139CE	500 104 289 190 ...
3.5	HF364XR	500 103 137 190 ...	2.12	HF261QCE	500 104 201 145 ...	2.7	HF295SFN	500 104 292 102 ...
3.5	HF364XFR	500 103 137 220 ...	2.11	HF079CN	500 104 201 175 ...	0.16	HF295SFE	500 104 292 110 ...
3.5	HF364WS	500 103 137 364 ...	2.15	HF079QSCN	500 104 201 176 ...	2.7	HF295SFE	500 104 292 110 ...
3.7	HF370FT	500 103 153 001 ...	2.15	HF261QSCN	500 104 201 176 ...	2.16	HF295FLE	500 104 292 140 ...
3.6	HF356SRF	500 103 200 103 ...	2.10	HF079CE	500 104 201 190 ...	2.9	HF295FE	500 104 292 140 ...
3.6	HF356SR	500 103 200 135 ...	2.11	HF261CE	500 104 201 190 ...	2.11	HF295CE	500 104 292 190 ...
3.6	HF356XR	500 103 200 190 ...	2.15	HF079D	500 104 201 191 ...	2.17	HF514S	500 104 417 424 ...
3.6	HF356XFR	500 103 200 220 ...	2.14	HF079SCN	500 104 201 215 ...	2.17	HF515S	500 104 467 211 ...
3.6	HF356WS	500 103 200 364 ...	2.14	HF079SCE	500 104 201 220 ...	2.17	SF515S	500 104 467 211 ...
3.7	HF206FT	500 103 423 364 ...	2.13	HF079GE	500 104 201 221 ...	4.6	H8506	500 104 467 213 ...
3.7	HF021FT	500 103 538 175 ...	2.13	HF079AE	500 104 201 224 ...	4.6	H2803	500 104 468 211 ...
3.7	HF364KRF	500 103 582 103 ...	2.16	HF261LE	500 104 201 240 ...	3.7	HF210FT	500 123 107 382 ...
3.7	HF364KRNP	500 103 582 180 ...	0.16	HF137SFE	500 104 225 110 ...	3.5	HF364RLF	500 123 137 103 ...
2.12	HF251QCE	500 104 274 145 ...	2.7	HF137SFE	500 104 225 110 ...	3.5	HF364RL	500 123 137 135 ...
4.4	H1	500 104 001 001 ...	2.8	HF137FE	500 104 225 140 ...	3.5	HF364XR	500 123 137 190 ...
2.8	HF071FE	500 104 001 140 ...	2.10	HF137CE	500 104 225 190 ...	3.5	HF364XFR	500 123 137 220 ...
2.11	HF071CN	500 104 001 175 ...	4.4	H7	500 104 232 001 ...	3.5	HF364WS	500 123 137 364 ...
2.10	HF071CE	500 104 001 190 ...	0.16	HF077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356SRF	500 123 200 103 ...
4.4	H2	500 104 010 001 ...	0.16	HFL077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356SR	500 123 200 135 ...
4.6	H30X	500 104 010 080 ...	2.7	HF077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356XFR	500 123 200 220 ...
4.4	H21	500 104 107 006 ...	2.7	HFL077SFE	500 104 237 110 ...	3.6	HF356WS	500 123 200 364 ...
4.5	H31	500 104 107 007 ...	2.15	HFL077QF	500 104 237 134 ...	3.7	HF206FT	500 123 423 364 ...
4.4	H21L	500 104 110 006 ...	2.8	HF077FE	500 104 237 140 ...	4.7	H851K-008-FG	500 314 162 384 ...
2.11	HF296CE	500 104 110 190 ...	2.12	HF077QCE	500 104 237 145 ...	4.6	H8503	500 314 467 211 ...
2.11	HF296CE	500 104 113 190 ...	2.15	HF077QSCN	500 104 237 176 ...	4.6	H8504	500 314 467 212 ...
2.9	HF364FE	500 104 116 140 ...	2.10	HF077CE	500 104 237 190 ...	4.6	H8506	500 314 467 213 ...
2.11	HF364CE	500 104 116 190 ...	2.14	HF077SCE	500 104 237 220 ...	4.7	H8513-010-FG	500 314 468 373 ...
2.17	HF108G	500 104 118 174 ...	2.13	HF077AE	500 104 237 224 ...	3.4	MC364XR	506 103 137 190 ...
0.16	HF293SFE	500 104 137 110 ...	2.11	HFL077CN	500 104 238 175 ...	3.4	MC364XFR	506 103 137 220 ...
0.16	HF129SFE	500 104 141 110 ...	2.10	HFL077CE	500 104 238 190 ...	3.4	MC356XR	506 103 200 190 ...
2.7	HF129SFE	500 104 141 110 ...	2.8	HF078FE	500 104 257 140 ...	3.4	MC356XFR	506 103 200 220 ...
2.15	HF129QF	500 104 141 134 ...	2.11	HF078CN	500 104 257 175 ...	0.17	MC129SFE	506 104 141 110 ...
2.16	HF129QSF	500 104 141 137 ...	2.10	HF078CE	500 104 257 190 ...	2.20	MC129SFE	506 104 141 110 ...
2.8	HF129FE	500 104 141 140 ...	2.14	HF078SCN	500 104 257 215 ...	2.8	HF293SFE	506 104 145 110 ...
2.12	HF129QCE	500 104 141 145 ...	2.14	HF078SCE	500 104 257 220 ...	2.20	MC293FE	506 104 145 140 ...
2.12	HF129NP	500 104 141 180 ...	2.16	HF351QSF	500 104 263 137 ...	2.21	MC293CE	506 104 145 190 ...
2.15	HF129GTi	500 104 141 190 ...	2.9	HF351FE	500 104 263 140 ...	2.21	MC257CE	506 104 187 190 ...
2.10	HF129CE	500 104 141 190 ...	2.11	HF351CN	500 104 263 175 ...	2.21	MC138QF	506 104 196 134 ...

Página	REF.	ISO	Página	REF.	ISO	Página	REF.	ISO
0.17	MC138SFE	506 104 198 110 ...	5.16	P1323	652 900 114 523 060	5.15	P1704	658 900 114 521 060
2.20	MC138SFE	506 104 198 110 ...	5.16	P1405	652 900 371 513 220	5.13	P1802	658 900 114 522 060
2.20	MC138FE	506 104 198 140 ...	5.16	P1305	652 900 371 523 220	5.14	P0424	658 900 114 523 070
2.21	MC138CE	506 104 198 190 ...	5.16	P1305	652 900 371 523 220	5.6	P0315	658 900 114 525 060
2.21	MC079SCE	506 104 200 220 ...	5.16	P1401	652 900 372 513 220	5.14	P0524	658 900 114 533 070
2.8	HF261SFTE	506 104 201 110 ...	5.16	P1301	652 900 372 523 220	5.15	P1703	658 900 292 521 060
2.20	MC079SFE	506 104 201 110 ...	5.23	P1108	653 900 373 523 190	5.14	P0422	658 900 292 523 060
2.21	MC079QF	506 104 201 134 ...	7.5	NM736GR	655 104 012 523 065	5.14	P0522	658 900 292 533 060
2.20	MC079FE	506 104 201 140 ...	7.6	NF727GR	655 104 024 513 120	5.13	P1823	658 900 303 502 220
2.20	MC261FE	506 104 201 140 ...	7.6	NF703GR	655 104 041 513 130	5.6	P0322	658 900 303 504 220
2.21	MC079CE	506 104 201 190 ...	7.5	NM702GR	655 104 041 523 100	5.13	P1813	658 900 303 511 220
2.21	MC261CE	506 104 201 190 ...	7.5	NM732GR	655 104 107 523 050	5.15	P1707	658 900 303 512 220
0.17	MCL077SFE	506 104 237 110 ...	7.5	NM731GR	655 104 107 523 065	5.14	P0410	658 900 303 514 220
2.20	MCL077SFE	506 104 237 110 ...	7.5	NF645GR	655 104 161 513 025	5.6	P0317	658 900 303 515 170
2.21	MC077CE	506 104 237 190 ...	7.5	NM733GR	655 104 168 523 035	5.6	P0316	658 900 303 515 220
2.21	MCL077CE	506 104 237 190 ...	7.5	NF649GR	655 104 171 513 025	5.15	P1702	658 900 303 521 220
2.21	MC078CE	506 104 257 190 ...	7.6	NF671GR	655 104 199 513 050	5.13	P1803	658 900 303 522 220
2.21	MC351CE	506 104 263 190 ...	7.5	NM671GR	655 104 199 523 050	5.15	PB0410	658 900 303 522 220
0.17	MC251SFE	506 104 272 110 ...	7.5	NF661GR	655 104 243 513 025	5.14	P0400	658 900 303 523 220
2.20	MC251SFE	506 104 274 110 ...	7.5	NM734GR	655 104 316 523 090	5.14	P0510	658 900 303 524 220
2.21	MC251QF	506 104 274 134 ...	5.18	P11005	658 000 114 493 020	5.6	P0311	658 900 303 525 170
2.20	MC251FE	506 104 274 140 ...	5.18	P1105	658 000 114 493 030	5.6	P0310	658 900 303 525 220
2.21	MC251CE	506 104 274 190 ...	5.18	P11003	658 000 114 503 020	5.14	P0500	658 900 303 533 220
2.21	MC251SCE	506 104 274 220 ...	5.18	P1103	658 000 114 503 030	5.12	P0105	658 900 371 503 220
2.20	MCL251SFE	506 104 275 110 ...	5.18	P1102	658 000 114 513 030	5.12	P0005	658 900 371 513 220
2.20	MCL251FE	506 104 275 140 ...	5.18	P11004	802 000 114 514 020	5.13	P1821	658 900 372 502 220
2.21	MCL251CE	506 104 275 190 ...	5.18	P1104	802 000 114 514 030	5.12	P0101	658 900 372 503 220
0.17	MC073SFE	506 104 277 110 ...	5.18	P1171	658 000 114 521 030	5.6	P0321	658 900 372 504 220
2.20	MC073SFE	506 104 277 110 ...	0.14	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060	5.13	P1811	658 900 372 511 220
2.20	MC073FE	506 104 277 140 ...	3.13	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060	5.15	P1706	658 900 372 512 220
2.20	MC073CE	506 104 277 190 ...	0.14	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060	5.12	P0001	658 900 372 513 220
0.17	MC139SFE	506 104 289 110 ...	3.13	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060	5.6	P0307	658 900 372 515 170
2.20	MC139SFE	506 104 289 110 ...	0.14	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060	5.6	P0306	658 900 372 515 220
2.8	HF295SFTE	506 104 292 110 ...	3.13	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060	5.15	P1701	658 900 372 521 220
2.20	MC295FE	506 104 292 140 ...	5.9	P0642	658 104 201 513 150	5.13	P1801	658 900 372 522 220
2.21	MC295CE	506 104 292 190 ...	5.9	P0652	658 104 201 514 150	5.15	PB0401	658 900 372 522 220
3.4	MC364XR	506 123 137 190 ...	5.9	P0632	658 104 201 533 150	5.14	P0402	658 900 372 523 170
3.4	MC364XFR	506 123 137 220 ...	5.8	P0662	658 104 201 534 150	5.14	P0401	658 900 372 523 220
3.4	MC356XR	506 123 200 190 ...	5.8	P0672	658 104 201 563 150	5.6	P0302	658 900 372 525 170
3.4	MC356XFR	506 123 200 220 ...	5.9	P0655	658 104 237 514 110	5.6	P0301	658 900 372 525 220
7.4	K676S-080-Set	603 920 133 543 125	5.8	P0665	658 104 237 534 110	5.14	P0502	658 900 372 533 170
7.4	K672R-080-Set	603 920 144 543 125	5.8	P0675	658 104 237 563 110	5.14	P0501	658 900 372 533 220
7.8	N7000	613 900 327 504 220	5.12	P0146	658 104 243 503 030	0.14	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
7.8	NFL7000	613 900 327 504 220	5.12	P0144	658 104 243 503 055	3.13	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
7.8	N7001	613 900 327 504 220	5.6	P0374	658 104 243 504 055	0.14	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
7.8	N7002	613 900 327 504 220	5.12	P0046	658 104 243 513 030	3.13	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
7.8	N7003	613 900 327 524 250	5.12	P0044	658 104 243 513 055	0.14	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
7.8	N7004	613 900 327 524 370	5.9	P0646	658 104 243 513 110	3.13	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
7.8	N7005	613 900 371 534 400	5.9	P0659	658 104 243 514 055	0.12	P30044	802 104 243 513 ...
5.18	P11002	618 000 114 513 020	5.9	P0656	658 104 243 514 110	5.4	P30044	802 104 243 513 055
5.18	P11001	618 000 114 533 020	5.6	P0394	658 104 243 515 055	0.12	P3044	802 104 243 523 ...
5.18	P1101	618 000 114 533 030	5.6	P0384	658 104 243 525 055	5.4	P3044	802 104 243 523 055
5.18	P1100	618 000 114 534 030	5.9	P0636	658 104 243 533 110	0.12	P344	802 104 243 533 ...
5.16	P1030	618 104 257 524 050	5.8	P0669	658 104 243 534 055	5.4	P344	802 104 243 533 055
5.16	P0264	618 104 273 533 100	5.8	P0666	658 104 243 534 110	0.12	P30041	802 104 292 513 ...
5.16	P0223	618 900 114 514 070	5.8	P0679	658 104 243 563 055	5.4	P30041	802 104 292 513 050
5.16	P1020	618 900 114 524 060	5.8	P0676	658 104 243 563 110	0.12	P3041	802 104 292 523 ...
5.16	P1023	618 900 114 524 070	5.12	P0140	658 104 257 503 055	5.4	P3041	802 104 292 523 050
5.16	P0221	618 900 114 533 060	5.12	P0040	658 104 257 513 055	0.12	P341	802 104 292 533 ...
5.16	P0224	618 900 114 533 070	5.15	PB0440	658 104 257 522 055	5.4	P341	802 104 292 533 050
5.16	P0222	618 900 114 534 060	5.14	P0440	658 104 257 523 055	0.12	P30042	802 104 303 513 ...
5.16	P0225	618 900 114 534 070	5.9	P0644	658 104 273 513 100	0.12	P30010	802 104 303 513 ...
5.16	P1005	618 900 371 524 220	5.9	P0657	658 104 273 514 070	5.4	P30042	802 104 303 513 150
5.16	P0205	618 900 371 533 220	5.9	P0654	658 104 273 514 100	5.4	P30010	802 104 303 513 250
5.16	P0201	618 900 372 514 220	5.9	P0634	658 104 273 533 100	0.12	P3042	802 104 303 523 ...
5.16	P1001	618 900 372 524 220	5.8	P0667	658 104 273 534 070	0.12	P3010	802 104 303 523 ...
5.16	P0202	618 900 372 533 220	5.8	P0664	658 104 273 534 100	5.4	P3042	802 104 303 523 150
5.16	P0203	618 900 372 534 220	5.8	P0677	658 104 273 563 070	5.4	P3010	802 104 303 523 250
7.6	NM732RO	625 104 107 523 050	5.8	P0674	658 104 273 563 100	0.12	P342	802 104 303 533 ...
7.6	NG732RO	625 104 107 533 050	5.12	P0141	658 104 292 503 050	0.12	P310	802 104 303 533 ...
7.6	NG731RO	625 104 107 533 065	5.6	P0371	658 104 292 504 050	5.4	P342	802 104 303 533 150
7.6	NM733RO	625 104 168 523 035	5.12	P0041	658 104 292 513 050	5.4	P310	802 104 303 533 250
7.6	NM671RO	625 104 199 523 050	5.6	P0361	658 104 292 515 050	0.12	P30047	802 104 345 513 ...
7.6	NM661RO	625 104 243 523 025	5.6	P0351	658 104 292 525 050	5.4	P30047	802 104 345 513 220
7.6	NM734RO	625 104 316 523 090	5.12	P0142	658 104 303 503 150	0.12	P3047	802 104 345 523 ...
7.7	SD7000	633 900 370 514 220	5.6	P0373	658 104 303 504 150	5.4	P3047	802 104 345 523 220
7.7	SD7003	633 900 371 524 400	5.12	P0042	658 104 303 513 150	0.12	P30043	802 104 372 513 ...
7.7	SD7005	633 900 371 534 400	5.14	P0442	658 104 303 523 150	5.4	P30043	802 104 372 513 145
7.4	NM732BR	635 104 107 522 050	5.12	P0147	658 104 345 503 220	0.12	P3043	802 104 372 523 ...
7.4	NM731BR	635 104 107 522 065	5.12	P0047	658 104 345 513 220	5.4	P3043	802 104 372 523 145
7.4	NG732BR	635 104 107 532 050	5.6	P0375	658 104 373 504 145	0.12	P343	802 104 372 533 ...
7.4	NG731BR	635 104 107 532 065	5.12	P0043	658 104 373 513 145	5.4	P343	802 104 372 533 145
7.4	NF733BR	635 104 168 512 035	5.13	P1822	658 900 114 502 060	0.12	P30001	802 104 373 513 ...
7.4	NM733BR	635 104 168 522 035	5.12	P0123	658 900 114 503 060	5.4	P30001	802 104 373 513 250
5.11	P2100	638 900 372 524 220	5.13	P1812	658 900 114 511 060	0.12	P3001	802 104 373 523 ...
5.18	P11006	652 000 114 523 020	5.15	P1709	658 900 114 512 060	5.4	P3001	802 104 373 523 250
5.18	P1106	652 000 114 523 030	5.12	P0023	658 900 114 513 060	0.12	P301	802 104 373 533 ...
5.16	P1423	652 900 114 513 060	5.6	P0320	658 900 114 515 060	5.4	P301	802 104 373 533 250

Página	REF.	ISO	Página	REF.	ISO	Página	REF.	ISO
1.37	G9003	803 104 030 513 180	1.12	848A - ... M-HP	806 104 184 524 ...	1.28	806.104.361.514.100	806 104 361 514 100
1.37	G9005	803 104 114 513 060	1.12	849 - ... M-HP	806 104 196 524 ...	1.33	806.104.362.524.080	806 104 362 524 080
1.37	G9008	803 104 292 513 060	1.13	854R - ... M-HP	806 104 198 524 ...	1.33	806.104.362.524.100	806 104 362 524 100
1.37	G9002	803 104 303 513 180	1.13	856 - ... M-HP	806 104 198 524 ...	1.28	806.104.363.514.100	806 104 363 514 100
1.37	G9009	803 104 303 513 220	1.13	856 - ... C-HP	806 104 198 534 ...	1.34	806.104.365.524.300	806 104 365 524 300
1.37	G9006	803 104 304 513 220	1.13	856 - ... SC-HP	806 104 198 544 ...	1.34	806.104.365.524.450	806 104 365 524 450
1.37	G9004	803 104 371 513 220	1.13	850 - ... M-HP	806 104 199 524 ...	1.23	806.104.366.504.220	806 104 366 504 220
1.37	G9001	803 104 372 513 140	1.13	856L - ...M-HP	806 104 199 524 ...	1.23	806.104.367.504.220	806 104 367 504 220
1.37	G9007	803 104 372 513 220	1.15	850 - ... C-HP	806 104 199 534 ...	1.35	806.104.378.524.450	806 104 378 524 450
5.19	P1123	804 000 114 514 030	1.10	807 - ... M-HP	806 104 225 524 ...	1.29	806.104.393.514.220	806 104 393 514 220
5.19	P1122	804 000 114 524 030	1.11	830 - ... SC-HP	806 104 238 544 ...	1.29	806.104.396.514.220	806 104 396 514 220
5.19	P1121	804 000 114 534 030	1.14	890 - ... M-HP	806 104 245 524 ...	1.29	806.104.400.514.190	806 104 400 514 190
5.5	P2040	804 104 243 514 040	1.14	860 - ... M-HP	806 104 247 524 ...	1.29	806.104.400.514.220	806 104 400 514 220
5.5	P1040	804 104 372 514 170	1.14	861 - ... M-HP	806 104 248 524 ...	1.30	806.104.405.514.220	806 104 405 514 220
0.11	G7010	805 104 001 514 040	1.14	861L - M-HP	806 104 250 524 ...	1.30	806.104.405.524.220	806 104 405 524 220
1.39	G7010	805 104 001 514 040	1.14	863 - ... M-HP	806 104 250 524 ...	1.17	AG490-090EC-HP	806 104 490 554 090
0.11	G7006	805 104 010 514 050	1.14	863 - ... C-HP	806 104 250 534 ...	1.17	AG490-110EC-HP	806 104 490 554 110
1.39	G7006	805 104 010 514 050	1.15	366 - ... M-HP	806 104 257 524 ...	1.30	806.104.505.504.160	806 104 505 504 160
0.10	G8006	805 104 010 524 050	1.15	368 - ... M-HP	806 104 257 524 ...	1.30	806.104.505.504.190	806 104 505 504 190
1.38	G8006	805 104 010 524 050	1.16	AG369-085EC-HP	806 104 260 554 ...	1.30	806.104.505.504.220	806 104 505 504 220
0.10	G8004	805 104 024 524 120	1.15	369 - ... SC-HP	806 104 263 544 ...	1.30	806.104.505.514.190	806 104 505 514 190
1.38	G8004	805 104 024 524 120	1.16	AG894-065EC-HP	806 104 263 554 ...	1.30	806.104.505.514.220	806 104 505 514 220
0.10	G8001	805 104 113 524 050	1.15	371 - ... M-HP	806 104 266 524 ...	1.31	806.104.605.514.220	806 104 605 514 220
1.38	G8001	805 104 113 524 050	1.16	AG893-065EC-HP	806 104 266 554 ...	1.31	806.104.605.524.220	806 104 605 524 220
0.10	G8001C	805 104 113 534 050	1.16	AG405-090EC-HP	806 104 269 554 ...	1.31	806.104.705.514.190	806 104 705 514 190
1.38	G8001C	805 104 113 534 050	1.14	862 - ... M-HP	806 104 274 524 ...	1.31	806.104.705.514.220	806 104 705 514 220
0.11	G7002	805 104 173 514 040	1.14	860 - ... SC-HP	806 104 275 544 ...	0.8	C8-FG	806 314 362 524 080
1.39	G7002	805 104 173 514 040	1.14	862 - ... SC-HP	806 104 275 544 ...	1.33	C8-FG	806 314 362 524 080
0.10	G8002	805 104 173 524 040	1.16	AG860-085EC-HP	806 104 275 554 ...	0.14	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
1.38	G8002	805 104 173 524 040	1.10	379 - ... F-HP	806 104 277 514 ...	3.13	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
0.10	G8002C	805 104 173 534 040	1.10	379 - ... M-HPA	806 104 277 524 ...	0.14	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
1.38	G8002C	805 104 173 534 040	1.10	379 - ... C-HP	806 104 277 534 ...	3.13	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
0.11	G7007	805 104 198 514 040	1.11	825 - ... F-HP	806 104 304 514 ...	0.14	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
1.39	G7007	805 104 198 514 040	1.11	825 - ... M-HP	806 104 304 524 ...	3.13	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
0.10	G8007	805 104 198 524 040	1.32	806.104.321.514.190	806 104 321 514 190	0.14	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
1.38	G8007	805 104 198 524 040	1.32	806.104.321.514.220	806 104 321 514 220	3.13	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
0.11	G7005	805 104 248 514 035	1.32	806.104.321.524.190	806 104 321 524 190	0.14	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
0.11	G7008	805 104 248 514 035	1.32	806.104.321.524.220	806 104 321 524 220	3.13	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
1.39	G7005	805 104 248 514 035	0.16	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	0.14	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
1.39	G7008	805 104 248 514 035	0.8	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	3.13	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
0.10	G8005	805 104 248 524 035	1.28	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080	0.14	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
1.38	G8005	805 104 248 524 035	0.16	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	3.13	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
0.11	G7009	805 104 303 514 220	0.8	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	0.14	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
1.39	G7009	805 104 303 514 220	1.28	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100	3.13	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
0.10	G8003	805 104 372 524 150	1.32	806.104.335.524.220	806 104 335 524 220	1.36	G5102	807 104 012 523 037
1.38	G8003	805 104 372 524 150	1.23	806.104.344.504.220	806 104 344 504 220	1.36	G5027	807 104 023 513 022
0.14	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...	1.32	806.104.345.514.190	806 104 345 514 190	1.36	G5026	807 104 023 513 027
3.13	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...	1.32	806.104.345.514.220	806 104 345 514 220	1.36	G5025	807 104 023 513 031
0.14	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...	1.33	806.104.345.524.220	806 104 345 524 220	1.36	G5112	807 104 042 523 080
3.13	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...	1.24	806.104.350.514.190	806 104 350 514 190	1.36	G5106	807 104 112 523 050
0.14	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...	1.24	806.104.350.514.220	806 104 350 514 220	1.36	G5206	807 104 112 542 050
3.13	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...	1.24	806.104.350.524.190	806 104 350 524 190	1.36	G5117	807 104 141 523 023
0.14	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...	1.24	806.104.350.524.220	806 104 350 524 220	1.36	G5332	807 104 143 543 050
3.13	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...	1.25	806.104.351.514.220	806 104 351 514 220	1.36	G5022	807 104 161 513 023
0.14	356-...UF-HPK	806 103 200 494 ...	1.25	806.104.351.524.220	806 104 351 524 220	1.36	G5115	807 104 161 523 023
3.13	356-...UF-HPK	806 103 200 494 ...	1.25	806.104.352.514.220	806 104 352 514 220	1.36	G5009	807 104 172 513 037
0.14	356-...SF-HPK	806 103 200 504 ...	1.25	806.104.352.524.220	806 104 352 524 220	1.36	G5118	807 104 199 523 037
3.13	356-...SF-HPK	806 103 200 504 ...	1.25	806.104.353.504.220	806 104 353 504 220	1.36	G5218	807 104 199 542 037
0.14	356-...F-HPK	806 103 200 514 ...	1.25	806.104.353.514.220	806 104 353 514 220	1.36	G5211	807 104 199 542 050
3.13	356-...F-HPK	806 103 200 514 ...	1.25	806.104.353.524.220	806 104 353 524 220	1.36	G5023	807 104 248 513 016
1.10	801 - ... M-HP	806 104 001 524 ...	0.9	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190	1.36	G5161L	807 104 250 523 024
1.10	805 - ... M-HP	806 104 010 524 ...	1.22	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190	1.31	G5123	807 104 272 523 023
1.10	808 - ... M-HP	806 104 014 524 ...	0.9	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220	1.36	G5120	807 104 274 523 050
1.10	809 - ... M-HP	806 104 019 524 ...	1.22	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220	1.36	G5331	807 104 274 543 050
1.11	812 - ... M-HP	806 104 022 524 ...	0.9	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190	1.34	807.104.321.524.300	807 104 321 524 300
1.14	909 - ... M-HP	806 104 068 524 ...	1.22	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190	1.34	807.104.321.524.400	807 104 321 524 400
1.11	835 - ... M-HP	806 104 109 524 ...	0.9	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220	1.36	G5113	807 104 345 523 220
1.16	AG836-060EC-HP	806 104 110 554 ...	1.22	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220	1.36	G5122	807 104 370 523 220
1.11	837 - ... M-HP	806 104 111 524 ...	1.26	806.104.355.504.190	806 104 355 504 190	0.11	G901	865 104 107 524 050
1.14	881 - ... M-HP	806 104 141 524 ...	1.26	806.104.355.504.220	806 104 355 504 220	1.39	G901	865 104 107 524 050
1.14	881 - ... C-HP	806 104 141 534 ...	1.26	806.104.355.514.160	806 104 355 514 160	0.11	G902	865 104 173 524 040
1.12	842R - ... M-HP	806 104 143 524 ...	1.26	806.104.355.514.190	806 104 355 514 190	1.39	G902	865 104 173 524 040
1.12	842R - ... C-HP	806 104 143 534 ...	1.26	806.104.355.514.220	806 104 355 514 220	1.17	AG410-065EC-HP	Acrylic Grinder
1.12	842KR - ... C-HP	806 104 158 534 ...	1.26	806.104.355.524.190	806 104 355 524 190	1.17	AG420-065EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	852 - ... M-HP	806 104 164 524 ...	1.26	806.104.355.524.220	806 104 355 524 220	1.17	AG430-075EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	858 - ... F-HP	806 104 165 514 ...	1.27	806.104.356.514.190	806 104 356 514 190	1.17	AG440-055EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	858 - ... M-HP	806 104 165 524 ...	1.27	806.104.356.514.220	806 104 356 514 220	1.17	AG450-055EC-HP	Acrylic Grinder
1.13	859 - ... F-HP	806 104 166 514 ...	1.27	806.104.357.514.190	806 104 357 514 190	6.5	M025	Adapter
1.13	859 - ... M-HP	806 104 166 524 ...	1.27	806.104.357.514.220	806 104 357 514 220	6.5	M032	Adapter
1.12	846 - ... M-HP	806 104 171 524 ...	0.16	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190	1.38	Set-1752	All Ceramic SuperMax-Set
1.12	847 - ... M-HP	806 104 172 524 ...	0.8	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190	1.24	160.2-017-HP	Brix Disc
1.13	854 - ... M-HP	806 104 172 524 ...	1.27	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220	10.12	4056	Bur Block FG
1.12	848 - ... M-HP	806 104 173 524 ...	0.16	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220	10.13	4062	Bur Block HP
1.12	848 - ... C-HP	806 104 173 534 ...	0.8	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220	10.12	4070	Bur Block wood

Página	REF.	ISO	Página	REF.	ISO	Página	REF.	ISO
1.19	FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP Dia.	Strips perforated	3.11	KR-2000	KR table set			
1.18	FS6-M, FS6-F, FS6-SF	Diamond Strips wide	3.11	KR-2001M	Medium dressing diamond			
5.20	P1271	Horse hair brush	7.4	K672R-080	Refill Pack			
5.20	P1272	Horse hair brush	7.4	K676S-080	Refill Pack			
0.4	K801 - ... M-HP	K806 104 001 524 ...	10.9	Set-1688	Set			
1.8	K801 - ... M-HP	K806 104 001 524 ...	10.10	Set-1781	Set			
0.5	K881- ...F-HP	K806 104 141 514...	10.11	Set-1565	Set			
1.9	K881- ...F-HP	K806 104 141 514...	10.8	Set-1779	Set			
0.5	K881- ...M-HP	K806 104 141 524...	10.4	Set-1881	Set			
1.9	K881- ...M-HP	K806 104 141 524...	10.6	Set-1553	Set			
0.5	K859- ...F-HP	K806 104 166 514...	10.7	Set-1794	Set			
1.9	K859- ...F-HP	K806 104 166 514...	10.4	Set-1881	Set nach O.Brix			
0.4	K847S- ... M-HP	K806 104 172 524 ...	5.18	P1110	Steel Brush			
1.8	K847S- ... M-HP	K806 104 172 524 ...	1.15	848L - ... TSC-HP	T806 104 175 544 ...			
0.5	K856- ...F-HP	K806 104 198 514...	1.15	856 - ...TSC-HP	T806 104 200 544 ...			
1.9	K856- ...F-HP	K806 104 198 514...	5.22	DP0002	Diamond Polishing Paste			
0.5	K856- ...M-HP	K806 104 198 524...						
1.9	K856- ...M-HP	K806 104 198 524...						
0.5	K850- ...F-HP	K806 104 199 514...						
1.9	K850- ...F-HP	K806 104 199 514...						
0.5	K850- ...M-HP	K806 104 199 524...						
1.9	K850- ...M-HP	K806 104 199 524...						
0.5	K861- ...F-HP	K806 104 248 514...						
1.9	K861- ...F-HP	K806 104 248 514...						
0.5	K863- ... F - HP	K806 104 250 514 ...						
1.9	K863- ... F - HP	K806 104 250 514 ...						
0.5	K863- ... M - HP	K806 104 250 524 ...						
1.9	K863- ... M - HP	K806 104 250 524 ...						
0.5	K861L- ...M-HP	K806 104 250 524...						
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 - ... M-HPA	K806 104 277 524 ...						
1.8	K379 - ... M-HPA	K806 104 277 524 ...						
0.7	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 ...						
1.7	K856- ...SF-FG	K806 314 198 504 ...						
0.7	K856- ...F-FG	K806 314 198 514 ...						
1.7	K856- ...F-FG	K806 314 198 514 ...						
0.7	K856- ...M-FG	K806 314 198 524 ...						
1.7	K856- ...M-FG	K806 314 198 524 ...						
0.7	K850- ...M-FG	K806 314 199 524...						
1.7	K850- ...M-FG	K806 314 199 524...						
0.6	K369- ... UF-FG	K806 314 263 494 ...						
1.6	K369- ... UF-FG	K806 314 263 494 ...						
0.6	K369- ... SF-FG	K806 314 263 504 ...						
1.6	K369- ... SF-FG	K806 314 263 504 ...						
0.6	K369- ... F-FG	K806 314 263 514 ...						
1.6	K369- ... F-FG	K806 314 263 514 ...						
0.7	K879- ...UF-FG	K806 314 290 494 ...						
1.7	K879- ...UF-FG	K806 314 290 494 ...						
0.7	K879- ...SF-FG	K806 314 290 504 ...						
1.7	K879- ...SF-FG	K806 314 290 504 ...						
0.7	K879- ...F-FG	K806 314 290 514 ...						
1.7	K879- ...F-FG	K806 314 290 514 ...						
0.7	K879- ...M-FG	K806 314 290 524 ...						
1.7	K879- ...M-FG	K806 314 290 524 ...						
0.7	K847KR- ...SF-FG	K806 314 546 504 ...						
1.7	K847KR- ...SF-FG	K806 314 546 504 ...						
0.7	K847KR- ...F-FG	K806 314 546 514 ...						
1.7	K847KR- ...F-FG	K806 314 546 514 ...						
0.6	K801L- ... UF-FG	K806 314 697 494 ...						
1.6	K801L- ... UF-FG	K806 314 697 494 ...						
0.6	K801L- ... SF-FG	K806 314 697 504 ...						
1.6	K801L- ... SF-FG	K806 314 697 504 ...						
0.6	K801L- ... F-FG	K806 314 697 514 ...						
1.6	K801L- ... F-FG	K806 314 697 514 ...						
0.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 ...						
1.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 ...						
3.11	KR-1003	KR Screwdriver						

Notas

Notizie

Notas

Lined area for notes, consisting of multiple horizontal lines.

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório



NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
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