



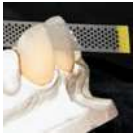
Z-Cut Diamantinstrumente FG und HP 1.6, 1.9
 Z-Cut diamond instruments FG and HP
 Z-Cut Instruments diamantés FG et PM Pièce-à-main



HP Diamantschleifinstrumente, Perikymatienschleifer 1.10 - 1.15
 HP Diamond Grinding Instruments, Perikymata Grinder
 Fraises diamantées de laboratoire en PM, Instrument pour structurer des périkymaties



Acrylic Grinder 1.16, 1.17



Diamantstreifen 1.18, 1.19
 Diamond strips
 Strips diamantés



Diamantscheiben 1.22 - 1.35
 Diamond Discs
 Disques diamantés



PrimeCut SL Diamantscheibe randgesintert 1.22
 PrimeCut SL diamond disc with sintered rim
 PrimeCut SL Disque diamanté avec bord diamanté dans la masse



CeraShape nach Oliver Brix • Ultraflexible Diamantscheiben für Keramik 1.23
 CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain
 CeraShape selon Olivier Brix • Disques diamantés ultra-flexibles pour la céramique



TURBO Diamantscheiben 1.30, 1.33
 TURBO Diamond Discs
 Disques diamantés TURBO



Diamantscheiben für Gips, randgesintert 1.34, 1.35
 Plaster Diamond Discs with sintered rim
 Disques diamantés pour le plâtre, frittage périphérique



Sinter-Diamanten 1.36
 Sintered Diamonds
 Fraises diamantées dans la masse



SuperMax 1.37

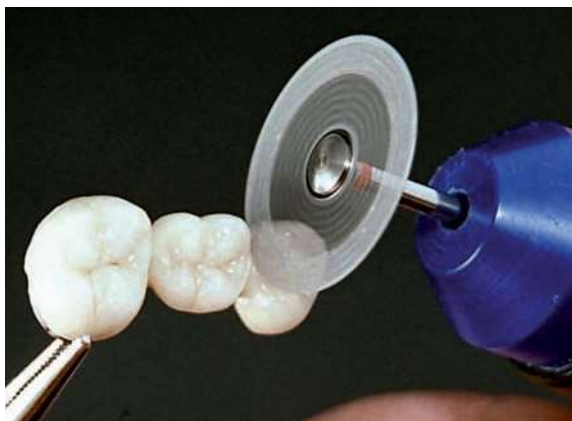


AllCeramic SuperMax • AllCeramic Plus • AllCeramic Hybrid 1.38 - 1.39

HP Diamantschleifinstrumente

HP Diamond Instruments

Fraises diamantées de laboratoire en PM



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

Galvanische Diamantinstrumente: Vier unterschiedliche Körnungen erlauben eine materialgerechte Auswahl.

Spezialkörnungen für Kunststoff reduzieren den Aufwand beim Schleifen.

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

Sinterdiamanten: Der SuperMax mit organischer Bindung erleichtert die Arbeit.

Die keramisch gebundenen AllCeramic SuperMax sind besonders geeignet auf Keramik.

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

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

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

Special grits available for fast grinding on acrylics.

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

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

The ceramic bonded AllCeramic SuperMax for soft trimming on ceramics.

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

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

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

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

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

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

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

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

Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes




















Z-Cut Diamantinstrumente • Z-Cut Diamond Instruments • Instruments diamantés Z-Cut

Labor • Laboratory • Laboratoire

Schaft/shank/tige FG

Schaft/shank/tige HP

	Knospe <i>Bud</i> <i>Bouton</i>	1.6		Eiform <i>Egg</i> <i>Oeuf</i>	1.8
	Eiform <i>Egg</i> <i>Oeuf (Ovoide)</i>	1.6		Rund <i>Round</i> <i>Rond</i>	1.8
	Rund, lang <i>Long Round</i> <i>Rond, long</i>	1.6		Konus, Seite schneidend <i>Taper Side Cutting</i> <i>Cône, coupant laterale</i>	1.8
	Konus, Kante rund <i>KR Taper, Modified Shoulder</i> <i>Cône, bout arrondi</i>	1.7		Konus, rund <i>Round End Taper</i> <i>Cône rond</i>	1.9
	Konus, rund <i>Round End Taper</i> <i>Cône, bout arrondi</i>	1.7		Konus spitz <i>Needle</i> <i>Cône pointu</i>	1.9
	Konus, spitz <i>Needle</i> <i>Cône pointu</i>	1.7		Flamme <i>Flame</i> <i>Flamme</i>	1.9
	Torpedo <i>Modified Beveled Cylinder</i> <i>Torpille</i>	1.7		Flamme lang <i>Flame long</i> <i>Flamme long</i>	1.9
	Zylinder, rund <i>Round End Cylinder</i> <i>Cylindre à bout arrondi</i>	1.7		Zylinder rund <i>Round End Cylinder</i> <i>Cylindre à bout arrondi</i>	1.9
	Palatinal <i>Palatinal</i> <i>Palatin</i>	1.7			

Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes



HP Diamantinstrumente • HP Diamond Instruments • Instruments diamantés PM

				Seite/Page	
	Eiform Egg Oeuf	1.10		Konus, Seite schneidend Taper, Side Cutting Cône, coupant laterale	1.12
	Rund Round Rond	1.10		Konus lang Long Flat End Taper Cône long rond	1.12
	Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	1.10		Konus, rund Round End Taper Cône rond	1.12, 1.13
	Umgekehrter Kegel mit Ansatz Inverted Cone with Collar Cône renversé avec extension	1.10		Konus, lang, rund Long Round End Taper Cône long rond	1.13
	Umgekehrter Kegel, Seite schneidend Inverted Cone, Side cutting Cône renversé, bout lisse	1.11		Konus, spitz X-mas Tree Cône pointu	1.13
	Linse Knife Edge Lentille	1.11		Flamme Flame Flamme	1.14
	Birne Pear Poire	1.11		Flamme lang Flame long Flamme long	1.14
	Zylinder Flat End Cylinder Cylindre à bout plat	1.11		Granate Grenade Grenade	1.14
	Zylinder, rund Round Cylinder Cylindre rond	1.12, 1.14		Reifen Donut Roue	1.14
	Zylinder, Kante rund KR Cylinder, Modified Shoulder Rond Cylindre bout arrondi	1.12		Knospe Bud Bouton	1.15
	Konus Flat End Taper Cône à bout plat	1.12		Knospe, rund, schlank Bud, rounded, slender Bouton, bout rond, élancée	1.15
	Konus, flach Flat End Taper Cône à bout plat	1.12, 1.13		Spezialformen Special Shapes Forme spéciale	1.17
				Hohlschleifer Hollow Diamond Instrument Creux	1.17
				Diamantstreifen Diamond finishing strips Strips diamantés	1.18, 1.19



K859L-010F-FG

Z-Cut Diamantinstrumente FG

IPS e.max® Lithium-Disilikat-Glaskeramik und Zirkondioxid sind zur Zeit der Standard der Vollkeramiktechnik.

Die physikalischen Eigenschaften stellen höchste Anforderungen an die Instrumente. Insbesondere die Härte von monolithischen Einheiten reduziert die Lebensdauer der Diamantschleifer.

Die Z-Cut Instrumente besitzen eine besonders feste Bindung, das verhindert das Herausbrechen der Körnung.

Das Z-Cut Diamantkorn besitzt die höchste Härte unter den Diamanten. Das sorgt für eine unerreichte Lebensdauer und Wirtschaftlichkeit.

IPS e.max® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Z-Cut diamond instruments FG

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

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

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

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

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



Instruments Z-Cut

La vitrocéramique au disilicate de lithium IPS e.max® et le dioxyde de zirconium représentent actuellement le standard de la technique céramo-céramique.

Du fait des propriétés physiques, les instruments sont soumis à des exigences très élevées. En particulier, la dureté des unités monolithiques réduit la durée de vie des instruments diamantés.

Les instruments Z-Cut ont une liaison particulièrement forte, ce qui empêche la rupture des grains.

Le grain diamanté de Z-Cut a la dureté la plus élevée parmi les diamants. Cela permet d'avoir une durée de vie inégalée et une rentabilité enorme.

IPS e.max® est une marque déposée d'Ivoclar Vivadent AG, Schaan, Liechtenstein.

K369 (263)



Knospe
Bud
Bouton



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/Longueur 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



Wird die Turbine auf die normale Art gehalten, kann zuviel Druck auf das zu bearbeitende Material entstehen.

If the turbine is held in the normal manner, this can lead to too much force being exerted on the material being processed.

Si la turbine est tenue de la façon normale, il peut s'exercer une pression excessive sur le matériau à usiner.



Mit der Griffelhaltung wird der Anpressdruck reduziert und Schädern am Material werden so verhindert.

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

Le support de crayon permet de réduire la pression d'application et d'éviter d'endommager le matériau.

K379L (277)



Eiform
Egg
Oeuf (Ovoïde)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012
Länge/Length/Longueur mm	3,0

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

⌚ opt. 200.000 rpm

K801L (697)



Rund, lang
Long Round
Rond, long



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur 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

Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid, Lithium-Disilikat

Trimming of sintered zirconia, lithium disilicate

Façonnage d'oxyde de zirconium du type HIP, disilicate de lithium

K847KR (546)



Konus, Kante rund
KR Taper, Modified Shoulder
Cône, bout arrondi



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	025
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

Shank ISO REF

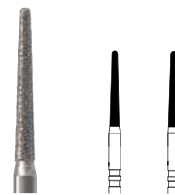
FG K806 314 546 514... K847KR- ... F-FG	016	025
FG K806 314 546 504... K847KR- ... SF-FG	016	025

opt. 200.000 rpm

K850 (199)



Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	016
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0

Shank ISO REF

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

opt. 200.000 rpm

K856 (198)



Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge/Length/Longueur mm	8,0

Shank ISO 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)



Konus, spitz
Needle
Cône pointu



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010
Länge/Length/Longueur mm	11,5

Shank ISO 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

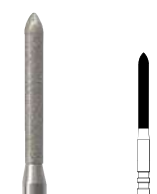
opt. 200.000 rpm

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.
Specially for sectioning zirconia crowns.
Spécialement pour la séparation des couronnes en zirconium.

K879 (290)



Torpedo
Modified Beveled Cylinder
Torpille



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	10,0

Shank ISO 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)



Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

Shank ISO REF

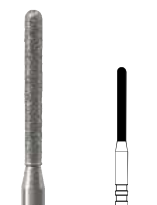
FG K806 314 141 524... K881- ... M-FG	012	016
FG K806 314 141 514... K881- ... F-FG	012	016
FG K806 314 141 504... K881- ... SF-FG	016	016
FG K806 314 141 494... K881- ... UF-FG	016	016

opt. 200.000 rpm

K882 (142)



Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012
Länge/Length/Longueur mm	10,0

Shank ISO REF

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

opt. 200.000 rpm

K899 (033)



Palatinal
Palatinal
Palatin



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	031
Länge/Length/Longueur mm	7,0

Shank ISO REF

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

opt. 200.000 rpm



K379-014F-HP



K859-018F-HP



Z-Cut Diamantinstrumente HP

Innovative Hochleistungskeramiken haben sich als Werkstoff der Zukunft in der prothetischen Zahnmedizin herauskristallisiert. Die besonderen Eigenschaften, speziell die immer härter werdenden Varianten der Hochleistungskeramiken, stellen extreme Anforderungen an die Bearbeitung und die dafür notwendigen Instrumente.

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

Z-Cut diamond instruments HP

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

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

Z-Cut Instruments diamantés HP

Des céramiques innovantes de hautes performances ont émergé en tant que matériau d'avenir en prothèse dentaire. Les propriétés particulières, liées notamment à l'utilisation de variantes de céramiques de hautes performances toujours plus dures imposent des exigences extrêmes au traitement et donc aux instruments nécessaires.

La conception des instruments Z-Cut est adaptée à l'extrême dureté des nouvelles céramiques. Ils offrent une durée de vie nettement prolongée et une performance de coupe beaucoup plus élevée que les instruments standard.

K379
(277)
Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	3,0

Shank   
HP ■ K806 104 277 514 ... **K379 - ... F - HP** **014**

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

K379
(277)
Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	4,2

Shank   
HP ■ K806 104 277 524 ... **K379 - ... M - HPA** **023**

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm



K801
(001)
Rund
Round
Rond

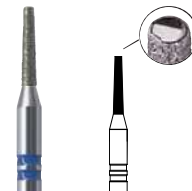


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021
Länge/Length/Longueur mm	-

Shank   
HP ■ K806 104 001 524 ... **K801 - ... M - HP** **021**

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K847S
(172)
Konus, Seite schneidend
Taper Side Cutting
Cône, coupant laterale



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	7,6

Shank   
HP ■ K806 104 172 524 ... **K847S - ... M - HP** **014**

↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

Bearbeitung von gehipptem (gesintertem) Zirkondioxid, Lithium-Disilikat

Trimming of sintered zirconia, lithium disilicate




Façonnage d'oxyde de zirconium du type HIP, disilicate de lithium


K850
(199)


Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	023
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0

Shank   

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)


Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	018
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

Shank   

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)

Konus spitz
Needle
Cône pointu



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	10,0

Shank   

HP  K806 104 166 514... **K859- ... F-HP** **018**




↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm


K861
(248)

Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	6,0

Shank   

HP  K806 104 248 514... **K861- ... F-HP** **014**




↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm


K861L
(250)

Flamme lang
Flame long
Flamme long



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	024
Länge/Length/Longueur mm	10,0

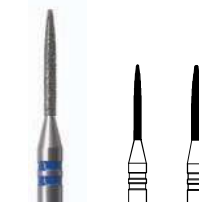
Shank   

HP  K806 104 250 524... **K861L- ... M-HP** **024**




↻ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm


K863
(250)


Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0

Shank   

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)


Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge/Length/Longueur mm	7,0

Shank   

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



Die normale Haltung des Handstückes ermöglicht zuviel Druck auf das zu bearbeitende Material.

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

La tenue régulière de la pièce à main exerce une pression excessive sur le matériau à usiner.



Die Griffhaltung reduziert den Anpressdruck und verhindert so Schäden am Material.

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

Le support de crayon réduit la pression d'application et évite d'endommager le matériau.

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire

379
(277)

Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur 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)

Eiform
Egg
Oeuf



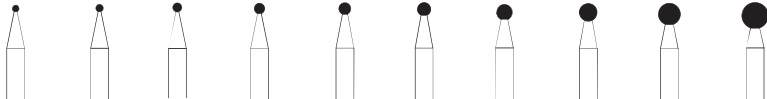
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	4,2

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

opt. 20.000 rpm

801
(001)

Rund
Round
Rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Länge/Length/Longueur mm										

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

opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm

805
(010)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	040	050
Länge/Length/Longueur 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

807
(225)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	018	023
Länge/Length/Longueur mm	4,0	5,0	6,0

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

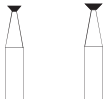
opt. 30.000 rpm



805-014M-HP

808
(014)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	023
Länge/Length/Longueur 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)

Umgekehrter Kegel mit Ansatz
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec extension



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

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

opt. 30.000 rpm

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

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

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025	050
Länge/Length/Longueur mm	1,5	2,0

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

opt. 20.000 rpm



825-080M-HP

825
(304)
Linse
Knife Edge
Lentille



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	025	040	050
Länge/Length/Longueur mm	0,8	0,9	1,1	1,5

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

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

825
(304)
Linse
Knife Edge
Lentille



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	080
Länge/Length/Longueur mm	1,5

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 304 524 ...	825 - ... M - HP	080
HP	806 104 304 514 ...	825 - ... F - HP	080

opt. 15.000 rpm

830
(238)
Birne
Pear
Poire



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	070
Länge/Length/Longueur mm	12,5

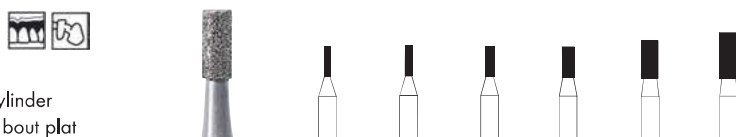
Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 238 544 ...	830 - ... SC - HP	070

opt. 15.000 rpm



830-070SC-HP

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

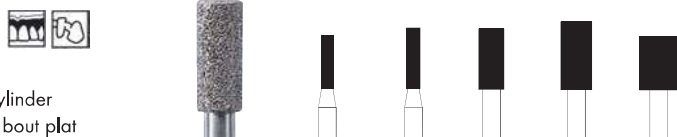


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	010	012	016	021	025
Länge/Length/Longueur mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0

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)
Zylinder
Flat End Cylinder
Cylindre à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	018	033	040	050
Länge/Length/Longueur mm	7,0	8,0	8,0	9,0	7,0

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

opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

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

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

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire

842R
(143)

Zylinder, rund
Round Cylinder
Cylindre rond



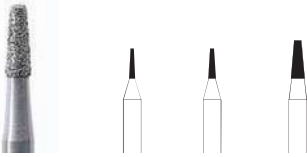
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	12,0

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)

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat



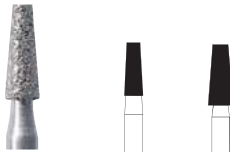
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	010	018
Länge/Length/Longueur mm	4,0	4,0	5,0

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

opt. 30.000 rpm

847
(172)

Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025	033
Länge/Length/Longueur 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)

Konus, Seite schneidend
Taper, Side Cutting
Cône, coupant laterale



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040
Länge-Length in mm - Longueur	9,0

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

opt. 20.000 rpm

849
(196)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	009
Länge/Length/Longueur mm	4,0

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

opt. 30.000 rpm

842KR
(158)

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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	15,0

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

opt. 30.000 rpm

846
(171)

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/Longueur mm	7,0

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

opt. 20.000 rpm

848
(173)

Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	040
Länge/Length/Longueur 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)

Konus, lang
Long Flat End Taper
Cône long rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur 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

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

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

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire



850-014M-HP



856-025M-HP



859-018F-HP

850
(199)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	016	025	040
Länge/Length/Longueur 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

854
(172)

Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050
Länge/Length/Longueur mm	8,0

Shank ISO REF 1

HP 806 104 172 524 ...	854 - ... M - HP	050
------------------------	-------------------------	------------

opt. 20.000 rpm

852
(164)

Konus, spitz
X-mas Tree
Cône pointu

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	023	037
Länge/Length/Longueur 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

854R
(198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	033	040
Länge/Length/Longueur mm	9,0	9,0

Shank ISO REF 1

HP 806 104 198 524 ...	854R - ... M - HP	033	040
------------------------	--------------------------	------------	------------

opt. 20.000 rpm

856
(198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	023	025	040
Länge/Length/Longueur 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

856L
(199)

Konus, rund, lang
Long Round End Taper
Cône long rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	9,0

Shank ISO REF 5

HP 806 104 199 524 ...	856L - ... M - HP	018
------------------------	--------------------------	------------

opt. 30.000 rpm

858
(165)

Konus, spitz
Needle
Cône pointu

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/Longueur 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

859
(166)

Konus, spitz
Needle
Cône pointu

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur 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

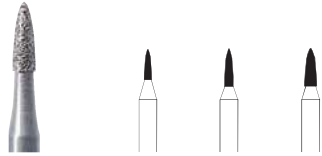
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahl-tabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)




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

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

Labor • Laboratory • Laboratoire





860
(247)
Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012	016
Länge/Length/Longueur mm	4,0	5,0	5,0
Shank   			
HP 806 104 247 524 ... 860 - ... M - HP	010	012	016
⌚ opt. 30.000 rpm			




860
(275)
Granate
Grenade
Grenade



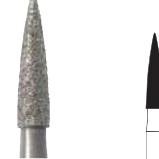
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	085
Länge/Length/Longueur mm	12,5	16,0
Shank   		
HP  806 104 275 544 ... 860 - ... SC - HP	060	085
⌚ opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm		

861
(248)
Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	6,0
Shank   	
HP 806 104 248 524 ... 861 - ... M - HP	014
⌚ opt. 30.000 rpm	




861L
(250)
Flamme lang
Flame, long
Flamme long



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	024
Länge/Length/Longueur mm	10,0
Shank   	
HP 806 104 250 524 ... 861L - ... M - HP	024
⌚ opt. 30.000 rpm	





862
(274)
Flamme
Flame
Flamme



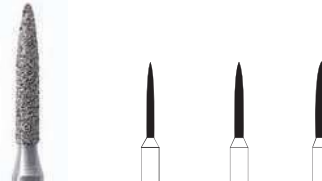
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	030
Länge/Length/Longueur mm	8,0
Shank   	
HP 806 104 274 524 ... 862 - ... M - HP	030
⌚ opt. 20.000 rpm	





862
(275)
Granate
Grenade
Grenade



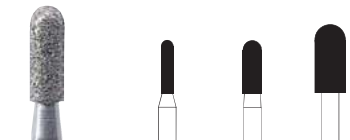
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
Länge/Length/Longueur mm	14,0
Shank   	
HP  806 104 275 544 ... 862 - ... SC - HP	060
⌚ opt. 15.000 rpm	




863
(250)
Flamme
Flame
Flamme



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012	016
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0	10,0
Shank   			
HP 806 104 250 524 ... 863 - ... M - HP	010	012	016
HP  806 104 250 534 ... 863 - ... C - HP	012	016	
⌚ opt. 30.000 rpm			




881
(141)
Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	025	040
Länge/Length/Longueur mm	7,0	7,0	9,0
Shank   			
HP 806 104 141 524 ... 881 - ... M - HP	016	025	040
⌚ opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm			




890
(245)
Granate
Grenade
Grenade



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge/Length/Longueur mm	3,5
Shank   	
HP 806 104 245 524 ... 890 - ... M - HP	016
⌚ opt. 30.000 rpm	

909
(068)
Reifen
Donut
Roue



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050
Länge/Length/Longueur mm	2,0
Shank   	
HP 806 104 068 524 ... 909 - ... M - HP	050
⌚ opt. 20.000 rpm	

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

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

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

366
(257)
Knospe
Bud
Bouton

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/Longueur mm	1,8	2,5

Shank

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

⌚ opt. 30.000 rpm

368
(257)
Knospe
Bud
Bouton

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	
Länge/Length/Longueur mm	5,0	

Shank

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

⌚ opt. 30.000 rpm

369
(263)
Knospe, rund, schlank
Bud, rounded, slender
Bouton, bout rond, élancée

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	070
Länge/Length/Longueur mm	12,0

Shank

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

⌚ opt. 15.000 rpm

371
(266)
Knospe, rund, lang
Bud, rounded, long
Bouton, bout rond, longue

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	12,0

Shank

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

⌚ opt. 20.000 rpm

Perikymatienschleifer nach Oliver Brix

Einfach in der Handhabung, genial in der Wirkung!

Mit dem TURBO Diamantinstrument entstehen die Perikymatien (Wachstumsrillen) in wenigen Sekunden. Das Instrument wird dabei wellenförmig über die Labialfläche geführt.

Perikymata Grinder by Oliver Brix

Easy to use with excellent results!

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

Instrument pour structurer des périkymaties selon Oliver Brix

Simple à manipuler, effet génial !

Avec cet instrument diamanté TURBO sont produites en quelques secondes les périkymaties (structures superficielles de croissance). L'instrument est passé sur la surface vestibulaire par un mouvement ondulatoire.



856-023TSC-HP

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

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	12,0

Shank

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

⌚ opt. 30.000 rpm

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

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	15,0

Shank

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

⌚ opt. 30.000 rpm

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

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

Acrylic Grinder

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

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

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

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

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

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

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

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

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



AG860-085EC-HP




AG894-065EC-HP

AG369
(260)
Knospe, rund
Bud, rounded
Bouton, bout rond






Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	085
Länge/Length/Longueur mm	14,0

Shank   
 HP 806 104 260 554 ... **AG369 - ... EC - HP 085**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG405
(269)
Knospe, Stirn flach, Kante rund
Bud, flat end, rounded edge
Bouton, bout plat, bord arrondi





Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	090
Länge/Length/Longueur mm	18,0

Shank   
 HP 806 104 269 554 ... **AG405 - ... EC - HP 090**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG836
(110)
Zylinder
Cylinder
Cylindre



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
Länge/Length/Longueur mm	7,5

Shank   
 HP 806 104 110 554 ... **AG836 - ... EC - HP 060**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG860
(275)
Granate
Grenade
Grenade





Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	085
Länge/Length/Longueur mm	16,0

Shank   
 HP 806 104 275 554 ... **AG860 - ... EC - HP 085**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG893
(266)
Knospe, rund, lang
Bud, rounded, long
Bouton, bout rond, longue



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065
Länge/Length/Longueur mm	20,0

Shank   
 HP 806 104 266 554 ... **AG893 - ... EC - HP 065**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG894
(263)
Knospe, rund, schlank
Bud, rounded, slender
Bouton, bout rond, élancée



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065
Länge/Length/Longueur mm	15,0

Shank   
 HP 806 104 263 554 ... **AG894 - ... EC - HP 065**
 ⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

Acrylic Grinder

AG410



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065
Länge/Length/Longueur mm	11,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG430



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	075
Länge/Length/Longueur mm	16,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG450



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	10,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG490



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	090	110
Länge/Length/Longueur 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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065
Länge/Length/Longueur mm	16,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG440



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	19,0

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

⌚ opt. 10.000 - 15.000 rpm



Die runde Gestaltung der Ränder von individuellen Löffeln verhindert Verletzungen.

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

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



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

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

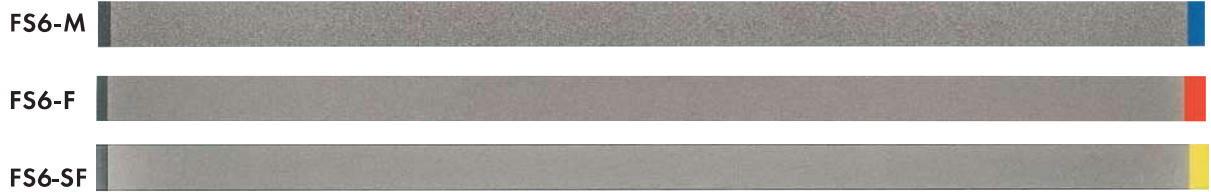
Lors de la prise d'empreses pour rebasage, les fraises Acrylic Grinder permettent de réaliser l'espace requis.

Diamantstreifen 6 mm breit, einseitige Belegung
Diamond strips, 6 mm wide, single sided
Strips diamantés 6 mm larges couverte sur une seule face

Labor • Laboratory • Laboratoire



FS6-M, FS6-F, FS6-SF










Farbkodierung/Colour Code/Code couleur



Stärke/Thickness/Grosueur (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite/Width/Largeur (mm)	6,0	6,0	6,0
Länge/Length/Longueur (mm)	147,0	147,0	147,0



REF

 FS6-M	
 FS6-F	
 FS6-SF	
 2+4+4 FS6-SO 2 + 4 + 4	



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

Perforierte Diamantstreifen 6 mm breit, einseitige Belegung
Perforated diamond strips 6 mm wide, single sided
Strips diamantées perforées 6 mm larges couverte sur une seule face



Perforierte Diamantstreifen 6 mm nach Oliver Brix



FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP



Farbkodierung/Colour Code/Code couleur

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



REF

■	FS6-MP	
■	FS6-FP	
■	FS6-SFP	

Die neuen perforierten Diamantstreifen passen sich besonders flexibel der Oberfläche der Krone an. Das vereinfacht die approximale Anpassung der Kontaktpunkte der keramischen Kronen.

Mit Hilfe der Perforierung wird ein höherer Abtrag erreicht. Die runde Gestaltung der Perforation sorgt für stabile Streifen. Eine ausgewählte Körnung in drei Stufen bietet eine situationsgerechte Anwendung.

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

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

Les nouvelles strips diamantées perforées s'adaptent de manière particulièrement souple, à la surface de la couronne. Cela simplifie l'adaptation proximale des points de contact des couronnes en céramique.









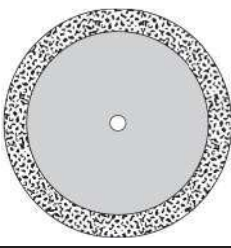





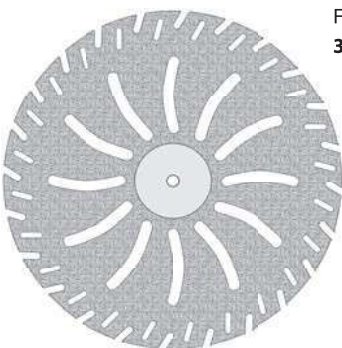












Grâce aux perforations, une plus grande élimination est obtenue. La forme ronde des perforations veille à la stabilité de la bande. Trois grains sélectionnés permettent une utilisation en fonction de la situation.

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

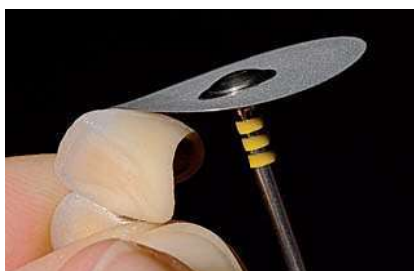
Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

		Seite		Page		Page	
	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		
	Superflex 355 356 357	1.26, 1.27		Superflex 705	1.31	Reinigungsstein <i>Cleaning stone</i> <i>Pierre de nettoyage</i>	1.35
	Superflex 358	1.27		Flex 321	1.32	 Sinter-Diamanten <i>Sintered Diamonds</i> <i>Instruments diamantés dans la masse</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

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés



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

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

The designations of the discs indicate their flexibility:

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

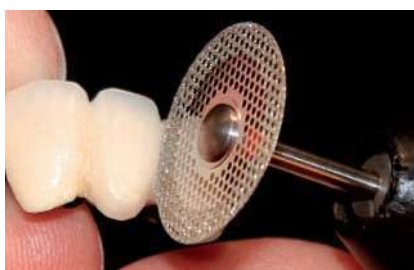
Superflex: highly flexible discs for separating and contouring all types of materials. These adapt well to the surface of the processed object. They are available in different thicknesses.

Flex: slightly flexible discs with excellent cutting stability.

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

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

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



Eine sinnvolle Auswahl an Diamantscheiben für jede Bearbeitungsaufgabe auf Keramiken, Hybridkeramiken und Kompositen ermöglicht effizientes Arbeiten.

Die UniMatrix® Diamantierung sorgt für wirtschaftliche Standzeiten, besonders an den Kanten.

Die Bezeichnungen der Scheiben geben die Flexibilität an:

Ultraflex: die flexibelste Scheiben in der Stärke von 0,09 mm. Für das feine Konturieren und das schnelle Trennen von Presskanälen.

Superflex: sehr flexible Scheiben für das Separieren und Konturieren aller Materialien. Diese passen sich gut der Oberfläche des zu bearbeitenden Objektes an. Es gibt diese in unterschiedlichen Stärken.

Flex: leicht flexible Scheiben mit ausgezeichneter Schnittstabilität.

PrimeCut SL - galvanische Randsinterung für das schnelle Trennen von Gußkanälen.

Metallisch **randgesinterte** Scheiben mit hoher Standzeit für die Herstellung von Sägestümpfen.

Flex TURBO: sind wie die Flex Scheiben, aber mit der Turbospirale.

Une sélection raisonnable de disques diamantés pour toutes les tâches d'usinage sur des céramiques, des céramiques hybrides et des composites permet un travail efficace.

La diamantation UniMatrix® assure des durées de vie économiques, particulièrement au niveau des arêtes.

La désignation des disques indique la souplesse :

Ultraflex: les disques les plus souples avec une épaisseur de 0,09 mm. Pour le modelage fin et la séparation rapide des pointes de moulage.

Superflex: disques très souples pour la séparation et le modelage de tous les matériaux. Ils s'adaptent bien aux surfaces de l'objet à usiner et sont disponibles en différents épaisseurs.

Flex: disques légèrement souples avec une excellente stabilité de coupe.

PrimeCut SL – frittage galvanique en contour pour la séparation rapide des tiges de coulée.

Disques avec **frittage** métallique **de contour** avec une longue durée de vie pour la fabrication de moignons.

Flex TURBO: comme les disques Flex, mais avec la turbospirale.

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

PrimeCut SL

Die galvanische Randsinterung der Diamantscheibe bietet enorme Schnittleistung
The galvanically sintered edge of the diamond disc offers excellent cutting performance
Le diamant dans la masse en contour du disque offre de très bon rendement de coupe



Labor • Laboratory • Laboratoire



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



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



3 Durchtrennen von Presskanälen.
Separation of press sprues.
Taille de pointes de moulage.

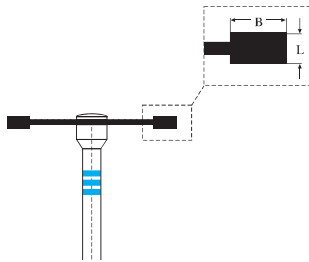


4 Anatomische Formgebung von NE Kronen und Brücken.
Anatomical shaping of non-precious crowns and bridges alloys.
Moulage anatomique de couronnes et bridges NE.

Flex

806 104 ...

354



Die Scheibe ist auf allen Legierungen und keramischen Werkstoffen einsetzbar.
The cutting disc can be used on all alloys and ceramics.
Le disque peut être utilisé pour tous les alliages et matériaux céramiques.



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,3	0,3

Shank

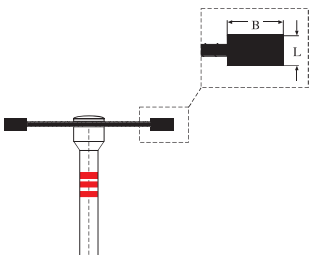
HP **806.104. ...** **354.524.190** **354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Flex

806 104 ...

354



Die Scheibe ist auf allen keramischen Werkstoffen einsetzbar.
The cutting disc can be used on all ceramics.
Le disque peut être utilisé pour tous matériaux céramiques.



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,2	0,2

Shank

HP **806.104. ...** **354.514.190** **354.514.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Hinweis:
nicht für Metall geeignet

Note:
not suitable for metal

Remarque:
ne convient pas pour le métal

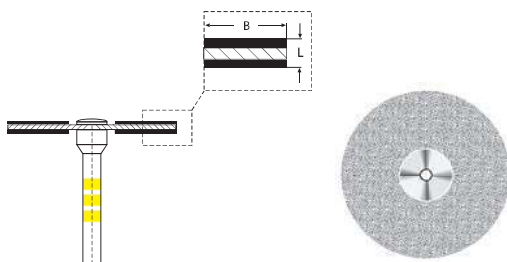
F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
M	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

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

Ultraflex
806 104 ...

■ 344

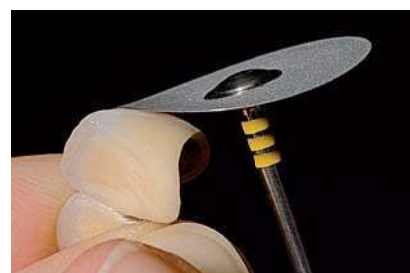


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,09

Shank

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

opt. 25.000 rpm



806.104.344.504.220

Oliver Brix



Labor • Laboratory • Laboratoire

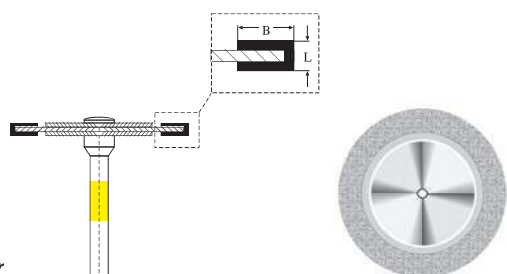
Die **CeraShape** glättet Interdentalräume und bearbeitete Oberflächen. Die nicht schneidende Kante verhindert das Entstehen von Kanten und Scharten. Die hohe Flexibilität in sinnvoller Kombination mit der superfeinen Diamantierung ermöglicht exzellente Ergebnisse bei geringstem Zeitaufwand.

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

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

Ultraflex
806 104 ...

■ 366



nur zur Separation
for separation only
seulement pour séparer

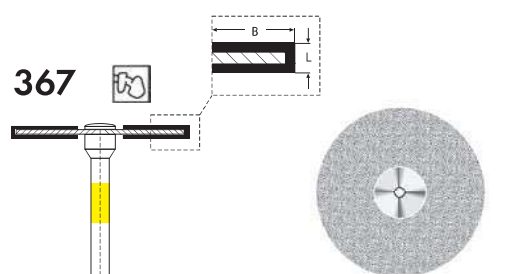
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,09

Shank

HP **806.104. ...** ■ **366.504.220**

opt. 25.000 rpm

367



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,09

Shank

HP **806.104. ...** ■ **367.504.220**

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

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

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



806.104.367.504.220

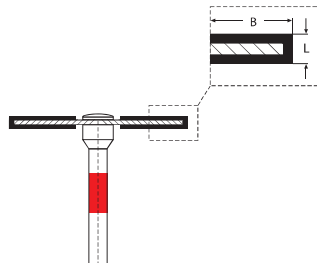
■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex 806 104 ...

■ 350



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

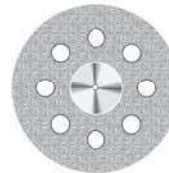
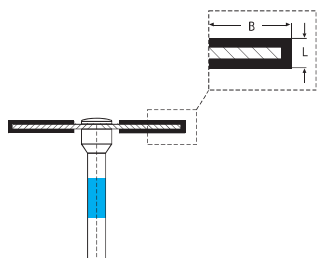
Shank

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

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

Superflex 806 104...

■ 350



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,25	0,25

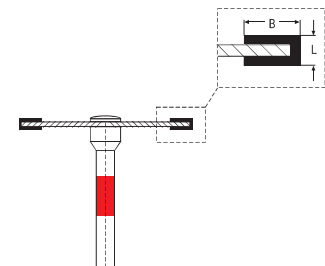
Shank

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

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

Superflex 160.2

■ Brix Disc

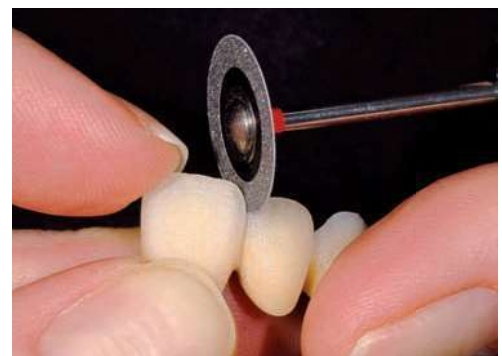


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	160
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,15

Shank

HP ■ **160.2-017-HP**

↻ opt. 30.000 rpm



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

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

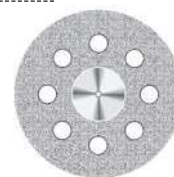
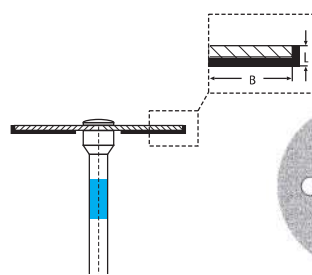
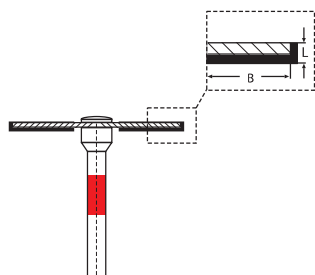
La flexibilité du disque permet un contourage précis de tous les angles.

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

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex 806 104 ...

351



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

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

Shank

HP **806.104. ...**

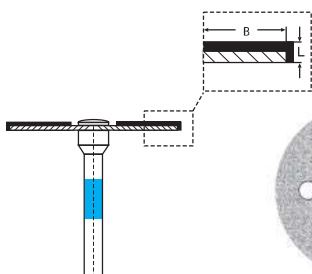
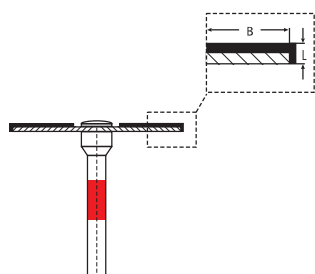
351.514.220

351.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

352



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

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

Shank

HP **806.104. ...**

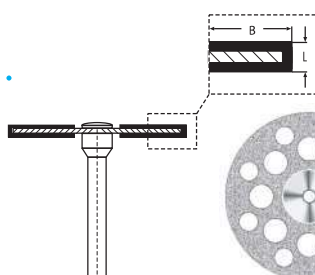
352.514.220

352.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

353



806.104.353.514.220

Größe/ Size/ Taille	220	220	220
Belegung/ Coating/ Granulation	voll - full	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	0,12	0,15	0,25

Shank

HP **806.104. ...**

353.504.220

353.514.220

353.524.220

opt. 25.000 rpm

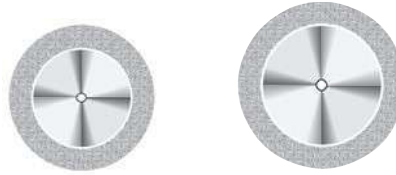
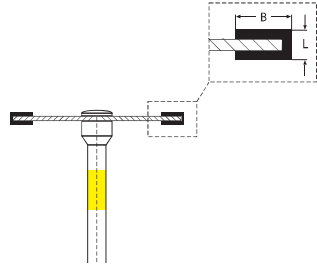
	Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex
806 104 ...



 **355**



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,12	0,12

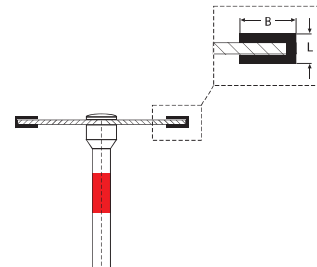
Shank   

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

ø190  opt. 30.000 rpm • ø220  opt. 25.000 rpm




Superflex
806 104 ...

 **355**



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	160	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,15	0,15	0,15

Shank   

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

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



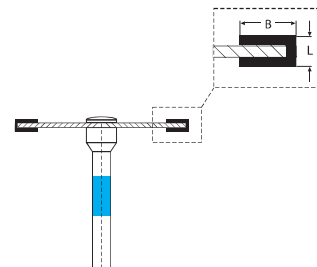
806.104.355.524.220






806.104.355.514.160



Superflex
806 104 ...



 **355**






Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,25	0,25

Shank   

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

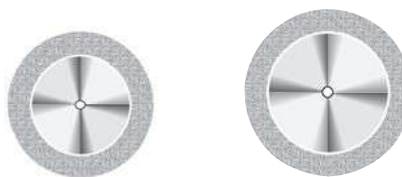
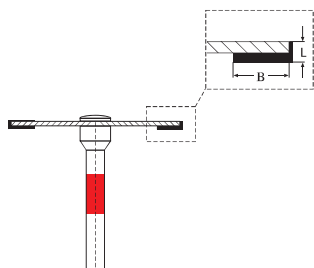
ø190  opt. 30.000 rpm • ø220  opt. 25.000 rpm

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

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex
806 104 ...

■ 356



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,10	0,10

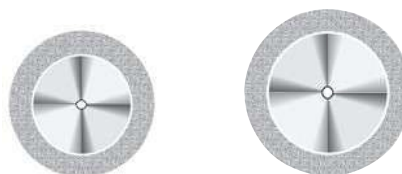
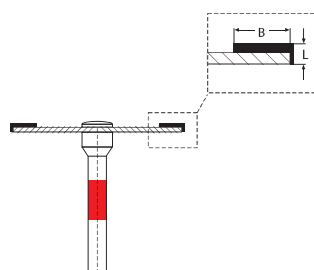
Shank

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 357



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,10	0,10

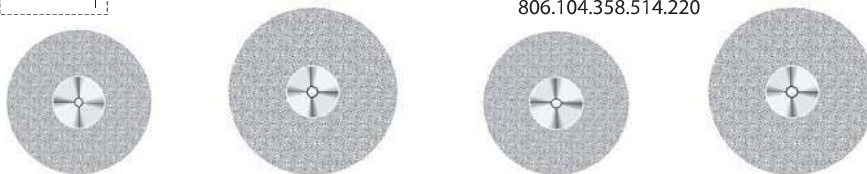
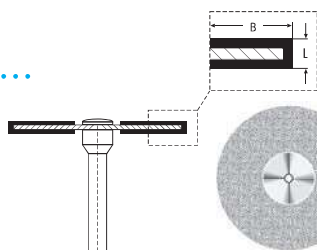
Shank

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 358



806.104.358.514.220

Größe/ Size/ Taille	190	220	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	voll - full	voll - full	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur 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**

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

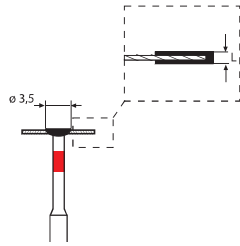
■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Belegung beidseitig • coating double sided • bilatéral

Superflex
806 104 ...

■ 327



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

Shank

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

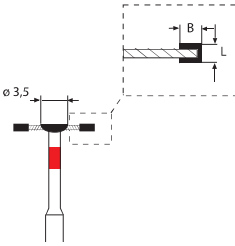
⌚ opt. 30.000 rpm



806.104.327.514.080

Superflex
806 104 ...

■ 361



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

Shank

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

⌚ opt. 30.000 rpm

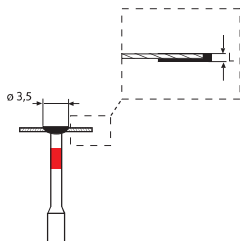


806.104.361.514.080

Belegung einseitig • coating one sided • unilatéral

Superflex
806 104 ...

■ 363



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	100
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,08

Shank

HP **806.104. ...** ■ **363.514.100**

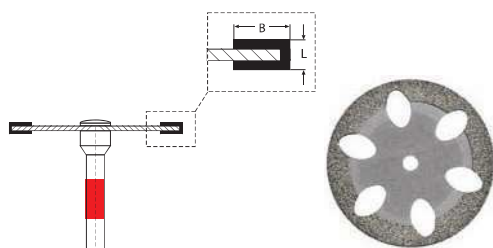
⌚ opt. 30.000 rpm

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

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex
806 104 ...

■ 393



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00
Kopf/ Head length/ Longueur mm	L mm	0,15

Shank

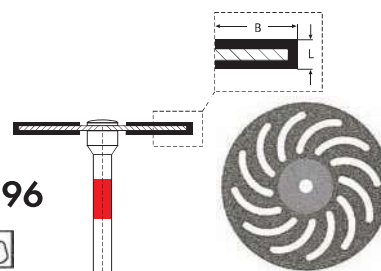
HP **806.104. ...**

■ **393.514.220**

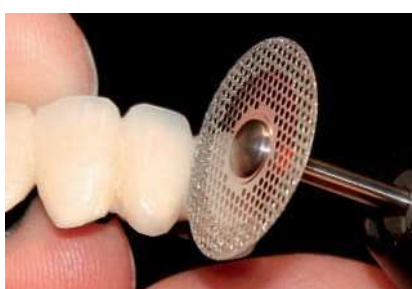
■ **396.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm

■ 396

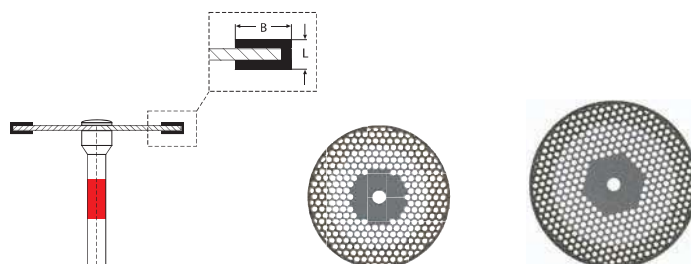


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll-full
Kopf/ Head length/ Longueur mm	L mm	0,15



Superflex
806 104 ...

■ 400



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,15	0,15

Shank

HP **806.104. ...**

■ **400.514.190**

■ **400.514.220**

⌚ opt. 25.000 rpm, ø190 opt. 30.000 rpm

806.104.400.514.190

Die kleinere Netzscheibe erweitert die Möglichkeiten der Bearbeitung von Hochleistungskeramiken und Kompositen.

Der 19 mm Durchmesser der Diamantscheibe erleichtert den Zugang in schmale Arbeitsbereiche und eignet sich optimal für schmale Separationen im Zahnersatz.

Die feine Diamantkörnung erlaubt das gezielte Bearbeiten aller Oberflächen inklusive Zirkondioxid.

Die Scheibe verfügt über eine Segmentierung/Perforation und ermöglicht während dem Einsatz einen durchgehenden Blick auf das Arbeitsfeld.

806.104.400.514.190

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

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

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

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

806.104.400.514.190

Le petit disque réticulé étend les possibilités d'usinage des céramiques et des composites.

Le diamètre de 19 mm de ce disque diamanté facilite l'accès dans les espaces de travail restreints et se montre optimal pour assurer les fines séparations en prothèse dentaire.

La fine granulométrie du revêtement diamanté permet un travail ciblé de toutes les surfaces, zirconie incluse.

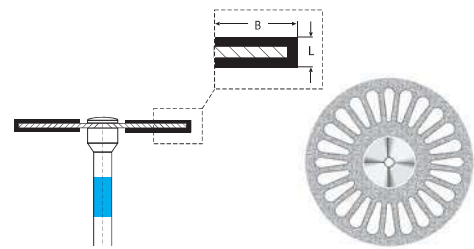
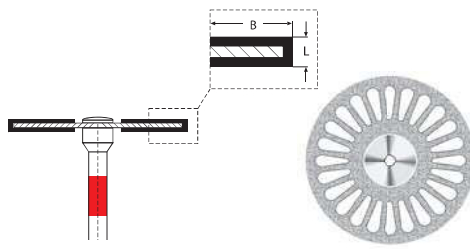
Le disque dispose d'une segmentation/perforation et permet d'avoir une excellente vue sur le champ de travail au cours de son utilisation.

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

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex 806 104 ...

■ ■ 405



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

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,25

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...**

■ **405.514.220**

■ **405.524.220**

⌚ opt. 25.000 rpm

Labor • Laboratory • Laboratoire



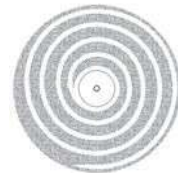
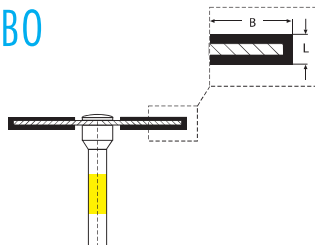
806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

Superflex TURBO 806 104 ...

■ 505



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	160	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,12	0,12	0,12

Shank ISO REF 1

HP **TURBO 806.104. ...**

■ **505.504.160**

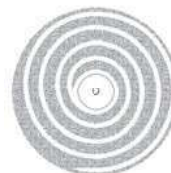
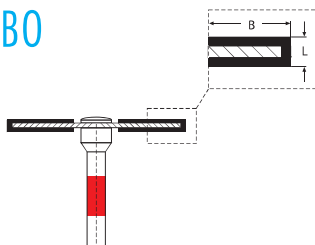
■ **505.504.190**

■ **505.504.220**

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

Superflex TURBO 806 104 ...

■ 505



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

Shank ISO REF 1

HP **TURBO 806.104. ...**

■ **505.514.190**

■ **505.514.220**

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

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

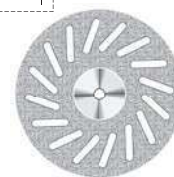
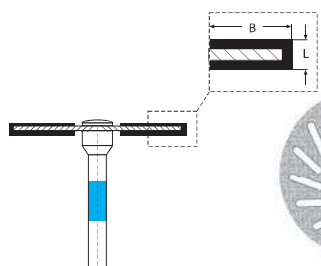
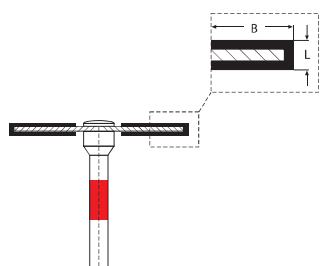
Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés



806.104.605.514.220

Superflex
806 104 ...

■ 605



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

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,25

Shank

HP **806.104. ...**

■ **605.514.220**

■ **605.524.220**

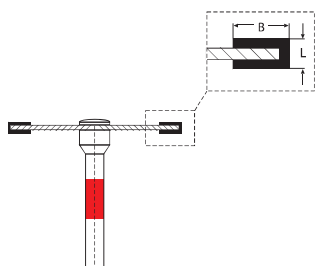
⌚ opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex
806 104 ...

■ 705



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,15	0,15

Shank

HP **806.104. ...**

■ **705.514.190**

■ **705.514.220**

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

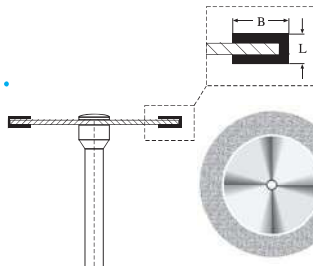
■ Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
■ Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

Flex
806 104 ...

■ 321



Größe/ Size/ Taille	190	220	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	3,00	3,00	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	0,20	0,20	0,30	0,30

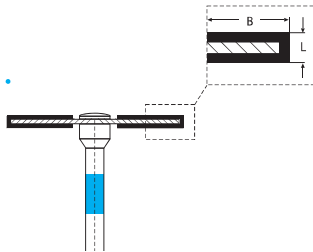
Shank

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

190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

Flex
806 104 ...

■ 335



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

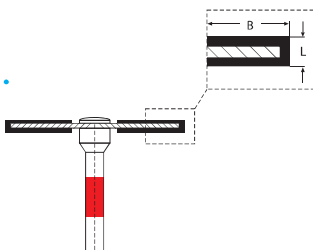
Shank

HP **806.104. ...** ■ **335.524.220**

opt. 25.000 rpm

Flex
806 104 ...

■ 345



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,20	0,20

Shank

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

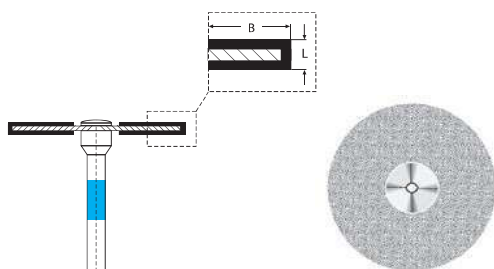
190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

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

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Flex
806 104 ...

■ 345



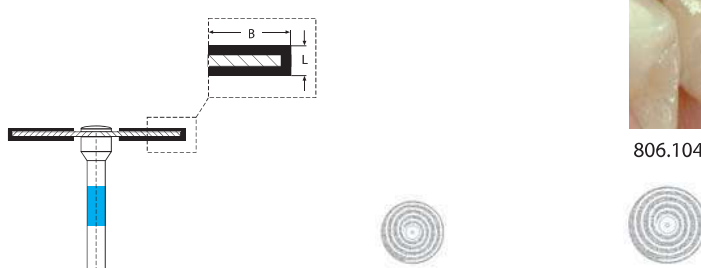
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,30

Shank ISO REF 1
 HP **806.104. ...** ■ **345.524.220**

⌚ opt. 25.000 rpm

Flex TURBO
806 104...

■ 362



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,30	0,30

Shank ISO REF 1
 HP **TURBO 806.104. ...** ■ **362.524.080** ■ **362.524.100**

⌚ opt. 30.000 rpm



806.104.362.524.100

Labor • Laboratory • Laboratoire

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

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

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

Flex
806 314 ...

C8-FG



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

Shank ISO REF 1
 FG **TURBO 806.314.362.524.080** **C8-FG**

⌚ opt. 200.000 rpm



FG

C8-FG

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

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

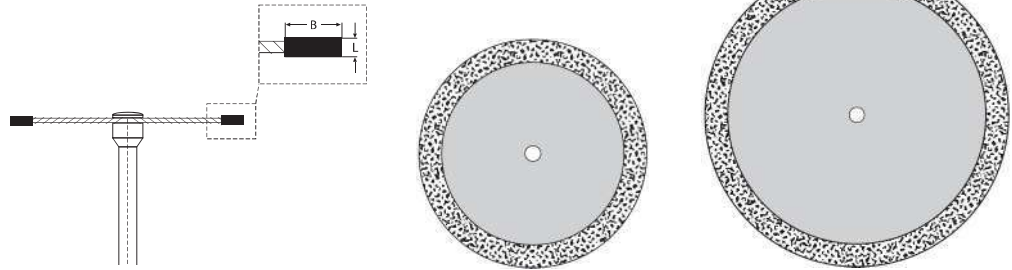
Diamantscheibe für Sägestümpfe aus Gips, randgesintert
zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen.

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

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

Flex
807 104 ...

■ 321 



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	300	400
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,30	0,30

Shank   

HP **807.104. ...**

■ **321.524.300**

■ **321.524.400**

⌚ opt. 10.000 rpm



806.104.365.524.450

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

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

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

Flex
806 104 ...

■ 365 

Diamantscheiben für Gips
Diamond Discs for Plaster
Disque diamanté pour plâtre



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	300	450
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	4,5
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,30	0,30

Shank   

HP **806.104. ...**

■ **365.524.300**

■ **365.524.450**

⌚ opt. 20.000 rpm

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

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

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

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

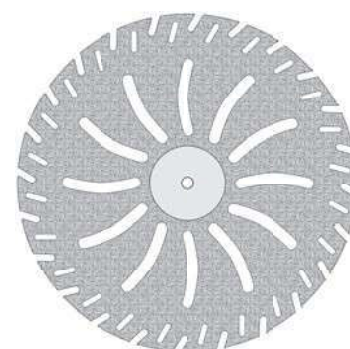
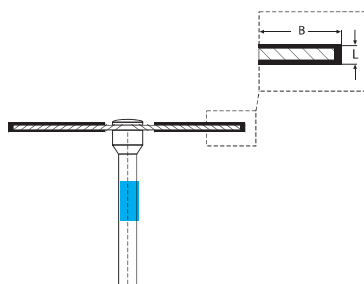
Les masses de revêtement pour la céramique pressée doivent être très solides. Ceci rend le démoulage plus ardu. Un démoulage rapide et sans dommages est facilité avec le nouveau disque diamante. Pour assurer un travail rapide et facile, l'intégralité de la surface du disque a été couverte de particules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



Flex
806 104 ...


■ 378 

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



Labor • Laboratory • Laboratoire

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	450
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,30

Shank   

HP 806.104. ...

■ 378.524.450

⌚ opt. 20.000 rpm

Reinigungsstein für Diamantschleifer und Sinter-Diamanten • Cleaning stone for Diamond Grinders and Sintered Diamonds • Pierre de nettoyage pour les instruments diamantés et instruments diamantés dans la masse



REF G9920

(Abbildung verkleinert / reduced size / illustration réduite)



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

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

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

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

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

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

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

FeMn - Bindung / FeMn - Bond / Liant FeMn




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

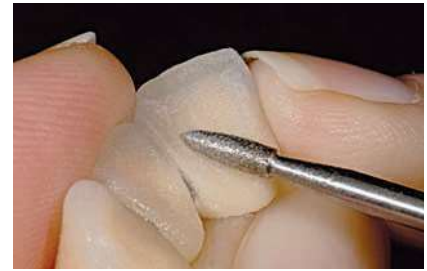


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	037	037	016	031	027	022
Länge/Length/Longueur mm	10,0	8,0	6,0	2,0	1,5	1,2

Shank  

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5123




Standard



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	037	050	080	023	023	037	050	023	024
Länge/Length/Longueur 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 ...
	G5102	G5106	G5112	G5115	G5117	G5118	G5120	G5123	G5161L

opt. 20.000 - 25.000 rpm




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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	050	037
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0	9,0

Shank  

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm




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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	050
Länge/Length/Longueur mm	12,0	12,0

Shank  

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

opt. 20.000 - 25.000 rpm



Standard



extra dünn
extra thin
extra fin

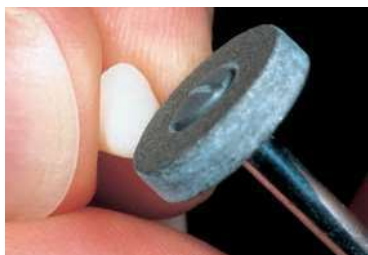
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220
Länge/Length/Longueur mm	0,6	0,25

Shank  

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

opt. 15.000 rpm

SuperMax



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	140	180	180	220
Länge/Length/Longueur mm	3,0	3,5	6,0	1,0

Shank

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

opt. 15.000 - 20.000 rpm

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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	220	220	060	220
Länge/Length/Longueur 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
	G9005	G9006	G9007	G9008	G9009

opt. 15.000 - 20.000 rpm

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

Sinterdiamantschleifer mit organischen Bindemitteln

Vorteile:

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

Einsatzmöglichkeiten:

Keramik, Aufbrennlegierungen, Chrom-Kobalt, Titan, Composites, Gold und sämtliche Weichlegierungen.
Zirkondioxid nicht mit dem SuperMax bearbeiten.

Sintered diamond grinder organically bonded

Advantages:

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

Multi Purpose Applications:

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

Do not process zirconia with the SuperMax.

Instrument abrasif diamanté dans la masse avec liants organiques

Avantages:

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

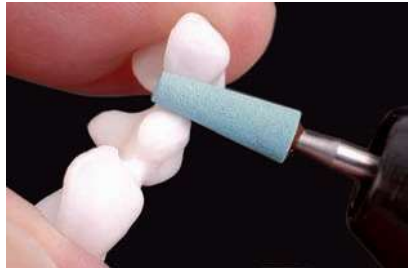
Usages possibles:

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

Ne pas traiter de dioxyde de zirconium avec l'instrument SuperMax.



G8001



G8002



G8003







REF Set-1752

ALLCeramic SuperMax



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

 Shank  

HP	805 104 ...	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 ...	113 534 050	173 534 040					
		 G8001C	 G8002C					

↻ opt 10.000 rpm / G8003-G8004 ↻ opt 5.000 rpm



G8005



G8007



G8006

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

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

As the ALLCeramic binder is a ceramic itself, it trims all porcelains chemically purely.

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

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

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



Die Einhaltung der Drehzahlen: 5.000-10.000 min⁻¹ und der Einsatz bei leichtem Arbeitsdruck erhöht die Lebensdauer.

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

Une faible pression d'application et le respect des vitesses recommandées augmentent sensiblement la longévité des instruments. Vitesses de rotation préconisées : 5000 à 10000 tours / min.



G7010



G7002

AllCeramic *Plus*

Superfeines Schleifen
Superfine trimming
Traitement superfine



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	035	050	040	035	220	040	
Länge/Length/Longueur mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	2,0	4,0	
Shank	ISO	1						
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*

Abrasives Schleifen
Abrasive trimming
Abrasif de meulage



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	040	
Länge/Length/Longueur 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 und AllCeramic Hybrid sind für alle Keramiken incl. Feldspatkeramiken, Silikatkeramiken und Oxidkeramiken geeignet.

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus et AllCeramic Hybrid conviennent à toutes les céramiques, y compris les céramiques à base de feldspath, de silicate et d'oxyde.

AllCeramic SuperMax, AllCeramic Plus et AllCeramic Hybrid conviennent à toutes les céramiques, y compris les céramiques à base de feldspath, les céramiques à base de silicate et les céramiques à base d'oxyde.