

Bearbeitung von Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken

Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance



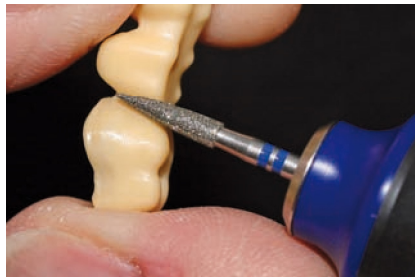
Seit der Entwicklung der Kopiertechnik und der Einführung von CAD/CAM Systemen ist Zirkondioxid zu einem der meist verwendeten Materialien geworden. Durch den kontinuierlichen Fortschritt entwickelten sich weitere Hochleistungskeramiken auf der Basis von Silikaten. Auch Mischungen von Silikaten mit Oxidkeramiken erweitern die Möglichkeiten in der Zahnmedizin. All diese Keramiken verlangen perfekt abgestimmte Instrumente, deren Hauptaufgabe es ist, materialschonend und vor allem auch wirtschaftlich zu arbeiten.

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

Avec le développement de la technique de reproduction et le lancement de systèmes de CAO/CFAO, l'oxyde de zirconium est devenu un des matériaux les plus fréquemment utilisés. D'autres céramiques à haute performance ont été développées sur la base de silicates dans le cadre d'un développement continu. Les mélanges de silicates avec des céramiques à base d'oxyde également étendent les possibilités dans le domaine de la dentisterie. Toutes ces céramiques exigent des instruments parfaitement accordés et dont la fonction principale est de garantir un traitement de matériaux avec soin et surtout rentable.



K379-014F-HP



K861L-024M-HP



K859-018F-HP

Z-Cut Diamond Instruments 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.

Die speziell ausgesuchten Formen sind auf die Vorgaben der Materialhersteller abgestimmt und erleichtern die finale Fertigstellung.

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.

The specially selected shapes are coordinated to the specifications of the material manufacturer and facilitate final finishing.

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.

Les formes spécialement sélectionnées sont adaptées aux exigences des fabricants de matériels et facilitent la finition définitive.

K379 (277)
Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur 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)
Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/longueur 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)
Rund
Round
Rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	021
Länge/Length/longueur mm	-

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

opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

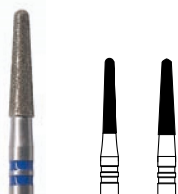
Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

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**

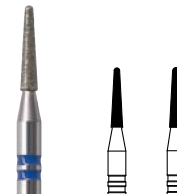
HP K806 104 199 514... **K850- ... F-HP** **018**

↻ 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

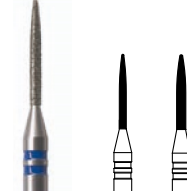
Shank

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

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

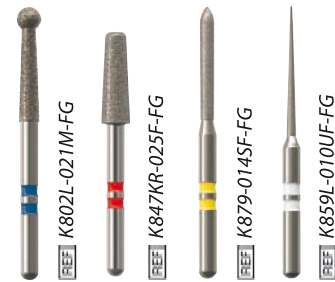
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

Labor • Laboratory • Laboratoire



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 monolytischen 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.

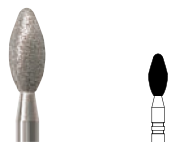
Le grain diamanté de Z-Cut a la dureté la plus élevée parmi les diamants. Cela permet d'avoir une durée de vie inégalée et une rentabilité enorme.

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

K379L (277)



Eiform
Egg
Oeuf (Ovoide)



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 gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance


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

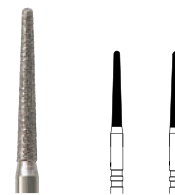
FG  K806 314 546 514... **K847KR- ... F-FG** **016** **025**

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

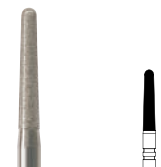
Shank ISO  REF

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

Interdental/interdentaire


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

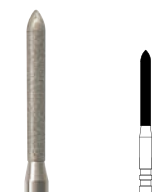
Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

Specially for cutting zirconia crowns.

Spécialement pour la séparation des couronnes en zircon.

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**

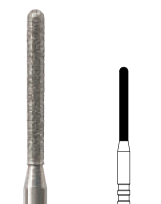
FG  K806 314 141 504... **K881- ... SF-FG** **016**

FG  K806 314 141 494... **K881- ... UF-FG** **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

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

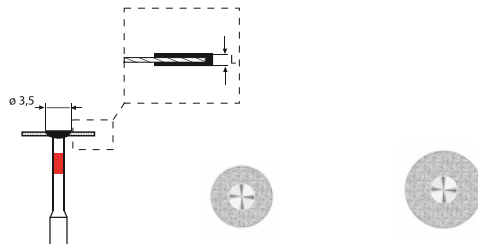
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex 806 104 ...

327



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

Shank

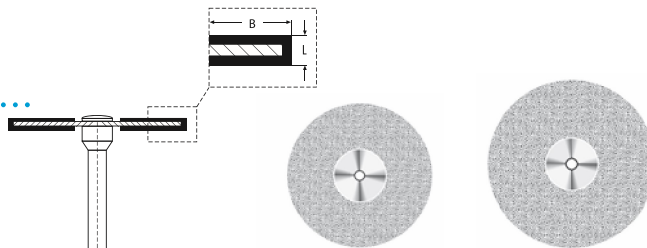
HP **806.104. ...** ■ **327.514.080** ■ **327.514.100**

⌚ opt. 18.000 rpm



Superflex 806 104 ...

358



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

Shank

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

⌚ opt. 18.000 rpm

Flex 806 314 ...

C8-FG



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

Shank

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

⌚ opt. 200.000 rpm



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

Die Scheibe ist nicht für den Einsatz im Mund zugelassen.

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

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

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

Ce disque ne doit pas être utilisé en bouche.

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

PrimeCut SL mit galvanischer Randsinterung
 with galvanically sintered edge
 avec frittage galvanique en contour

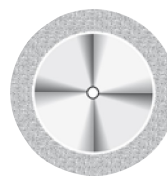
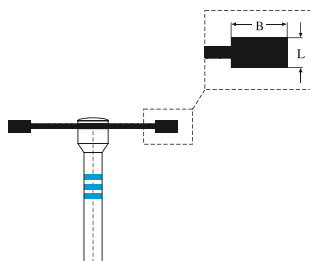


Labor • Laboratory • Laboratoire

Flex

806 104 ...

■ 354



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

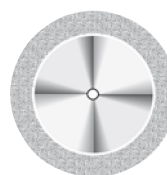
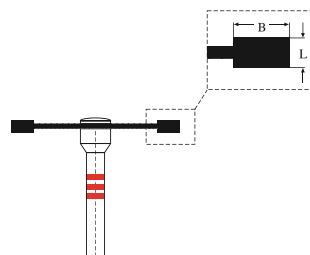
HP ■ **806.104. ...** ■ **354.524.190** ■ **354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Flex

806 104 ...

■ 354



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

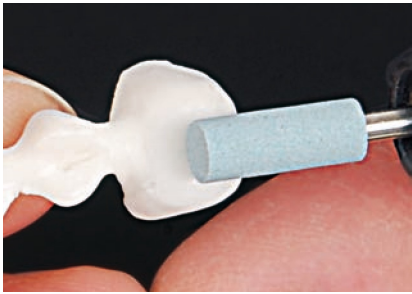
■ F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■ M	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

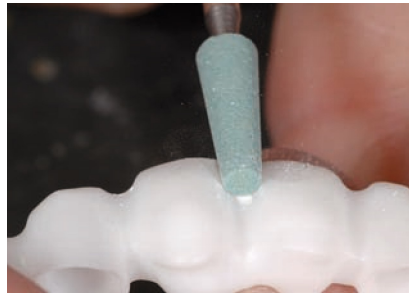
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

Labor • Laboratory • Laboratoire



G8001



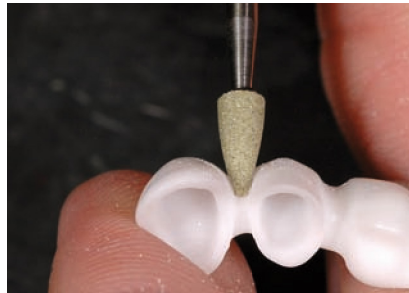
G8002



G8003



G8004



G8005

AllCeramic SuperMax



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

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

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 am Zirkondioxid.

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

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

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

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

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance



G7010



G7002



G901

AllCeramic *Plus*

Superfeines Schleifen
Superfine trimming
Traitement superfine



Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	040	035	050	040	035	220	040
Kopf/Head Length/Longueur mm		11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	2,0	4,0

Shank

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

opt. 10.000 rpm / G7009 opt. 5.000 rpm

Die Bindung nimmt während des Schleifens Wärme auf. So werden Spannungen, Spätsprünge und Risse auch in besonders graziilen Bereichen vermieden. Die Auswahl der Diamantkörnung sorgt für einen exzellenten Abtrag bei gleichzeitiger Schonung der Materialstrukturen.

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

Le liant prend lors du fraisage sous l'effet de la chaleur. Ainsi, les tensions, les craquelures et les fêlures sont évitées également dans les zones particulièrement minces. La granulométrie choisie des diamants permet un enlèvement de matériau excellent tout en préservant la structure du matériau.

AllCeramic *Hybrid*

Abrasives Schleifen
Abrasive trimming
Abrasis de meulage



Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	050	040
Kopf/Head Length/Longueur mm		13,0	11,0

Shank

HP	865 104 107 524 050	G901
HP	865 104 173 524 040	G902

opt. 12.000 rpm, max. 10.000-15.000 rpm

Die AllCeramic Hybrid ermöglichen die formgebende Bearbeitung unter Berücksichtigung höchstmöglicher Materialschonung. Die Schleifstoffe bieten höchste Abtragsleistung auf allen keramischen Materialien.

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

Les instruments AllCeramic Hybrid permettent le traitement de la forme, en évitant le plus possible l'endommagement du matériau. Les substances abrasives permettent une performance supérieure d'enlèvement de tous les types de matériaux céramiques.



Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

CeraGlaze

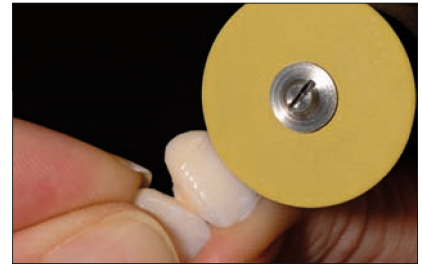
Labor • Laboratory • Laboratoire



P310



P3010



P30010

Vorpolieren • Pre-Polishing • Prépolissage

Linse, Knife-edge, lentille

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



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

Shank ISO 1

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

opt. 16.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

Glanzpolieren • Refined Finish • Polissage



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

Shank ISO 1

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

opt. 12.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 5.000 rpm

opt. 12.000 rpm

Hochglanzpolieren • High-Shine Polishing • Glaçage



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

Shank 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

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

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

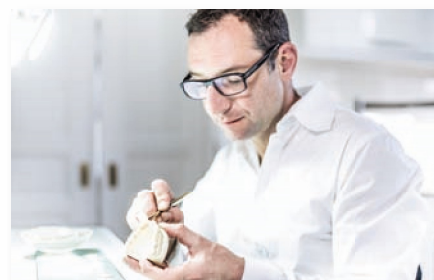
Polissoir en caoutchouc pour le polissage du dioxyde de zirconium. La composition du caoutchouc permet d'absorber la chaleur lors du polissage, ce qui évite la surchauffe du dioxyde de zirconium.

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance

Labor • Laboratory • Laboratoire

Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix Le coffret pour céramique en disilicate de lithium selon Oliver Brix

REF Set-1881



Oliver Brix

Lieferung mit DVD
Supplied with DVD
Livraison avec DVD


Seite 10.4, 10.5 ausführliche Beschreibung
See pages 10.4, 10.5 for detailed description
Description détaillée page 10.4, 10.5



Frästechnik • Milling Technique • Technique de fraisage

Diamanten parallel
Parallel diamonds
Instruments diamantés parallèles

Schaft/Shank/Tige 1,6 mm

364 (137)  



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

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

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

Diamanten konisch
Conical diamonds
Instruments diamantés coniques

356 (200)  




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

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

⌚ opt. 100.000 - 150.000 rpm

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

364 (137) 



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	015	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	8,0	10,0	15,0
Winkel/Angle/Angle	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF			
HP ø2,35 mm 806 103 137 524 ...	364-... M- HPK	010	015	023	
■ HP ø2,35 mm 806 103 137 514 ...	364-... F- HPK	010	015	023	
■ HP ø2,35 mm 806 103 137 504 ...	364-... SF- HPK	010	015	023	
□ HP ø2,35 mm 806 103 137 494 ...	364-... UF- HPK	010	015	023	

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm

356 (200) 



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	026	033	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/Angle	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF			
HP ø2,35 mm 806 103 200 524 ...	356-... M- HPK	026	033	023	
■ HP ø2,35 mm 806 103 200 514 ...	356-... F- HPK	026	033	023	
■ HP ø2,35 mm 806 103 200 504 ...	356-... SF- HPK	026	033	023	
□ HP ø2,35 mm 806 103 200 494 ...	356-... UF- HPK	026	033	023	

⌚ opt. 5.000 - 10.000 rpm

Polierer für den KR Tisch • Polishers for the KR table • Polissoirs pour la table KR

CeraGlaze FT für Keramik, NE und Titan
CeraGlaze FT for ceramics, non-precious alloys and titanium
CeraGlaze FT pour la céramique, des alliages non-précieux et le titane

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

CeraGlaze FT 



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	060	060
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø2,35 mm 802 103 114 533 ...		PR344KR-HPK			
HP ø2,35 mm 802 103 114 523 ...		PR3044KR-HPK			
HP ø2,35 mm 802 103 114 513 ...		PR30044KR-HPK			

⌚ opt. grün / green / verte 10.000 rpm • blau / blue / bleue 7.500 rpm • gelb / yellow / jaune 5.000 rpm

GalacticGold FT für edelmetallhaltige Legierungen
GalacticGold FT for precious alloys
GalacticGold FT pour des alliages précieux

GalacticGold FT 



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	060	060
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF			
HP ø2,35 mm 658 103 114 522 ...		P1802KR-HPK			
HP ø2,35 mm 658 103 114 511 ...		P1812KR-HPK			
HP ø2,35 mm 658 103 114 502 ...		P1822KR-HPK			

⌚ opt. grün / green / verte 10.000 rpm • gelb / yellow / jaune 8.000 rpm • rosa / pink / rose 5.000 rpm

Hinweis: Das Abrichten der Polierer kann mit dem KR Tisch erfolgen.

Note: The polishers can be dressed on the KR table.

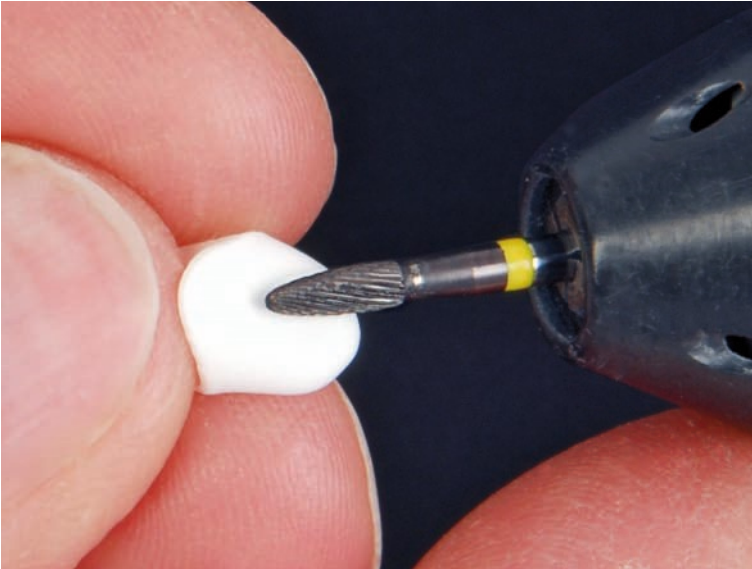
Indication: Les polissoirs sont ajustés sur table KR.

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltable - Seite 11.16) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.16) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.16)

Bearbeitung von vorgesintertem Zirkondioxid

Trimming of pre-sintered zirconia

Façonnage d'oxyde de zircon pré-sintérisée



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

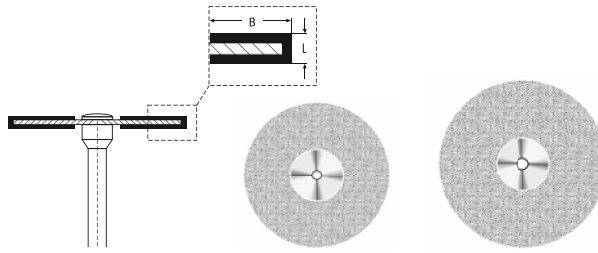
Specially developed cutting geometry with particularly gentle removal and diamond discs with a fine grit size ensure the surfaces are contoured without impairing the material properties. The selected instruments prevent damage to the zirconia or crystals breaking free from the surface.

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

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

Superflex
806 104 ...

■ 358



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

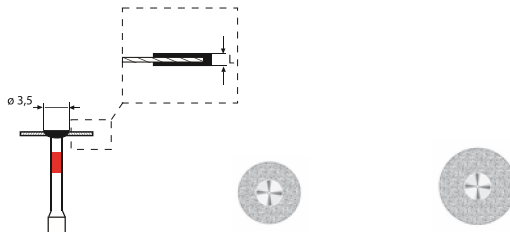
Shank ISO REF 1

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

⌚ opt. 18.000 rpm

Superflex
806 104 ...

■ 327



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

Shank ISO REF 1

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

⌚ opt. 18.000 rpm

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	023	014	023	023	029	045	023	023	008
L mm	3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	8,0	5,3	4,2

Shank ISO

HP 500 104 ... 277 110 ... 277 110 ... 237 110 ... 237 110 ... 237 110 ... 237 110 ... 201 110 ... 141 110 ... 225 110 ... 196 110 ...
REF HF ... **073SFE-014** **073SFE-023** **077SFE-014** **077SFE-023** **L077SFE-023** **077SFE-029** **079SFE-045** **129SFE-023** **137SFE-023** **138SFE-008**

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



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	023	023	023	040	023	023	023	023
L mm	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	17,0	14,0	16,0	16,0

Shank 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

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

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



MC139SFE-023



MC251SFE-023



MC138SFE-023

Labor • Laboratory • Laboratoire

Millennium Cutter

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

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

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

MC073SFE (277)



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

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MCL077SFE (237)



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

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MC129SFE (141)



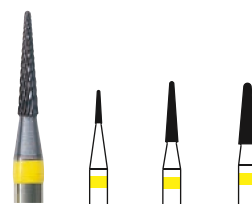
Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	8,0

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MC138SFE (198)



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

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MC139SFE (289)



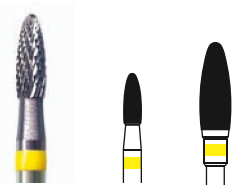
Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	8,0

Shank ISO REF

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

opt. 25.000 rpm

MC251SFE (272/274)



Größe/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	023	040
Länge-Length in mm - Longueur	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