

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



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

5  REF

	K379-	014	M-HP
	K379-	014	F-HP

opt. 18.000 rpm 
opt. 12.000 rpm 

K379 (277) 

Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/taille	ø 1/10 mm	023
Länge/Length/longueur	mm	4,2

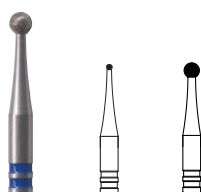
5  REF

	K379-	023	M-HPA
	K379-	023	F-HPA

opt. 18.000 rpm 
opt. 12.000 rpm 

K801 (001) 

Rund
Round
Rond



Größe/Size/taille	ø 1/10 mm	009	021
Länge/Length/longueur	mm	0,9	2,1

5  REF

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

opt. 18.000 rpm 

K805 (010) 

umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/taille	ø 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur	mm	1,5

5  REF

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

opt. 18.000 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 Griffelhaltung 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.

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



K847S (172)

Konus, Seite schneidend
Taper Side Cutting
Cône, coupant latérale

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	
Länge/Length/longueur mm	7,6	



REF

K847S- 014 M-HP

opt. 18.000 rpm



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



REF

K850- 018 023 M-HP

opt. 18.000 rpm

opt. 12.000 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



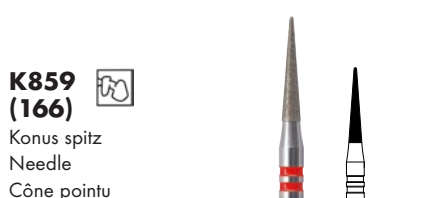
REF

K856- 016 018 M-HP

K856- 016 018 F-HP

opt. 18.000 rpm

opt. 12.000 rpm



K859 (166)

Konus spitz
Needle
Cône pointu

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018	
Länge/Length/longueur mm	10,0	



REF

K859- 018 M-HP

K859- 018 F-HP

opt. 18.000 rpm

opt. 12.000 rpm



K861 (248)

Flamme
Flame
Flamme

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	
Länge/Length/longueur mm	6,0	



REF

K861- 014 M-HP

K861- 014 F-HP

opt. 18.000 rpm

opt. 12.000 rpm



K861L (250)

Flamme lang
Flame long
Flamme long

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	024	
Länge/Length/longueur mm	10,0	



REF

K861L- 024 M-HP

opt. 18.000 rpm



K863 (250)

Flamme
Flame
Flamme

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012
Länge/Length/longueur mm	10,0	10,0



REF

K863- 010 012 M-HP

K863- 010 012 F-HP

opt. 18.000 rpm

opt. 12.000 rpm



K881 (141)

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	
Länge/Length/longueur mm	7,0	



REF

K881- 016 M-HP

K881- 016 F-HP

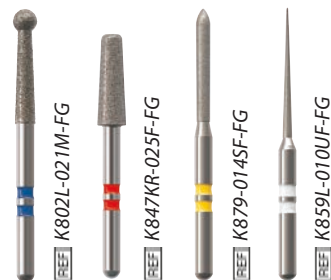
opt. 18.000 rpm

opt. 12.000 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



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 bond 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 énorme.

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	



REF

■	K369-	025	F-FG
■	K369-	025	M-FG
□	K369-	025	UF-FG

opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Eiform
Egg
Oeuf (Ovoide)



Größe/Size/taille	ø 1/10 mm	012	
Länge/Length/longueur	mm	3,0	



REF

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

opt. 200.000 rpm

K801L (697)

Rund, lang
Long Round
Rond, long



Größe/Size/taille	ø 1/10 mm	014	
Länge/Length/longueur	mm		



REF

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

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



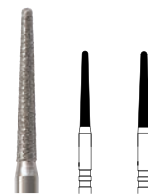
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	025
Länge/Length/longueur mm	8,0	8,0

5	REF		
	K847KR-	016	025
	K847KR-	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

5	REF		
	K850-	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

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

opt. 200.000 rpm

Interdental/interdentaire

K859L (167)

Konus, spitz
Needle
Cône pointu



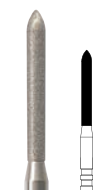
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010
Länge/Length/longueur mm	11,5

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

opt. 200.000 rpm

K879 (290)

Torpedo
Modified Beveled Cylinder
Torpille



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur mm	10,0

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

opt. 200.000 rpm

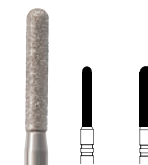
Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.

Specially for cutting zirconia crowns.

Spécialement pour la séparation des couronnes en zircon.

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

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

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

5	REF		
	K882-	012	M-FG

opt. 200.000 rpm

K899 (033)

Palatinal
Palatinal
Palatin



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	031
Länge/Length/longueur mm	7,0

5	REF		
	K899-	031	M-FG

opt. 200.000 rpm

Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken

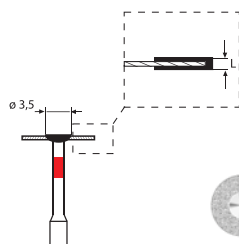
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

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

Labor • Laboratory • Laboratoire

Superflex

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



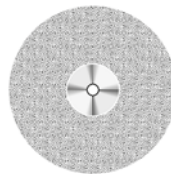
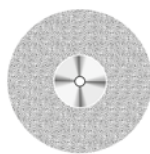
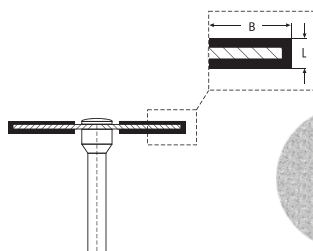
HP REF **806.104.327.514.080** **806.104.327.514.100**

opt. 18.000 rpm



Superflex

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



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

opt. 18.000 rpm

Flex

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



FG REF **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

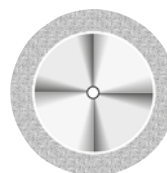
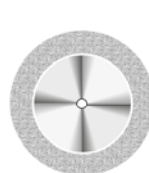
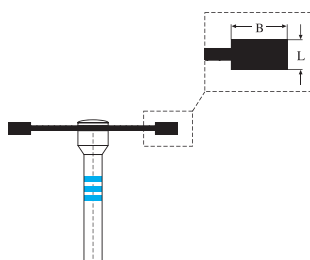
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics

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



Flex
354



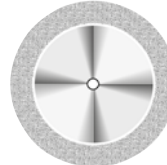
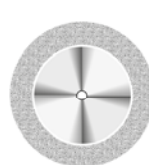
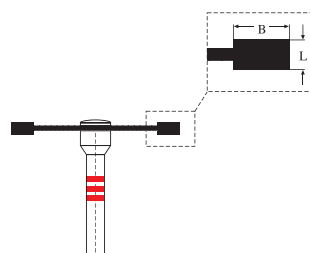
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,3	0,3



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

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Flex
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



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

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

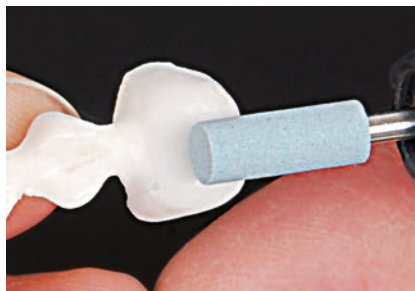
F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
M	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

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



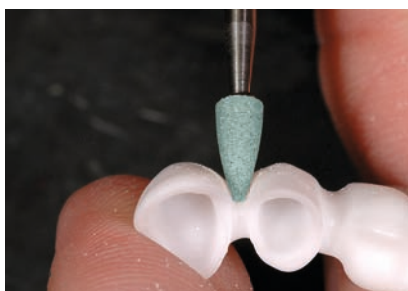
G8002



G8003



G8004



G8005

AllCeramic SuperMax



Größe/Size/Taille	ø 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
Kopf/Head Length/Longueur mm		12,0	12,0	3,7	8,0	7,0	2,0	8,0
HP	1 REF	G8001	G8002	G8003	G8004	G8005	G8006	G8007
HP	1 REF	G8001C	G8002C					

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

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 bonder is a ceramic itself, it trims all porcelains chemically purely.

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

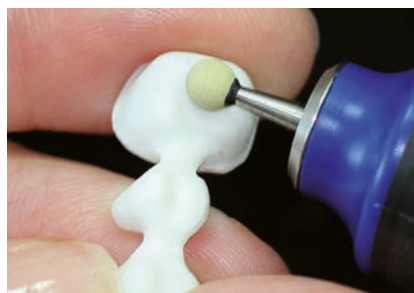
Comme le liant lui-même en céramique, les retouches des restaurations céramiques sont effectuées sans contamination.

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	240	040
Kopf/Head Length/Longueur mm		11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	3,0	4,0

HP    REF

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
Abrasisif de meulage



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

HP    REF

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

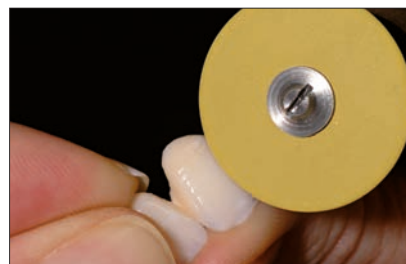
Labor • Laboratory • Laboratoire



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

HP	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

HP	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

HP	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.

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°

REF

	364-	010	015	023	M-FGXL
■	364-	010	015	023	F-FGXL
■	364-	010	015	023	SF-FGXL
□	364-	010	015	023	UF-FGXL

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Schaft/Shank/Tige 2,35 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°

REF

	364-	010	015	023	M-HPK
■	364-	010	015	023	F-HPK
■	364-	010	015	023	SF-HPK
□	364-	010	015	023	UF-HPK

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Diamanten konisch
Conical diamonds
Instruments diamantés coniques

Schaft/Shank/Tige 1,6 mm

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°

REF

	356-	026	033	023	M-FGXL
■	356-	026	033	023	F-FGXL
■	356-	026	033	023	SF-FGXL
□	356-	026	033	023	UF-FGXL

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

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°

REF

	356-	026	033	023	M-HPK
■	356-	026	033	023	F-HPK
■	356-	026	033	023	SF-HPK
□	356-	026	033	023	UF-HPK

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
L mm	18,0	18,0	18,0

REF

	PR344KR-HPK
	PR3044KR-HPK
	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

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

GalacticGold FT



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	060	060
L mm	18,0	18,0	18,0

REF

	P1802KR-HPK
	P1812KR-HPK
	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. (Seite 3.9)

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

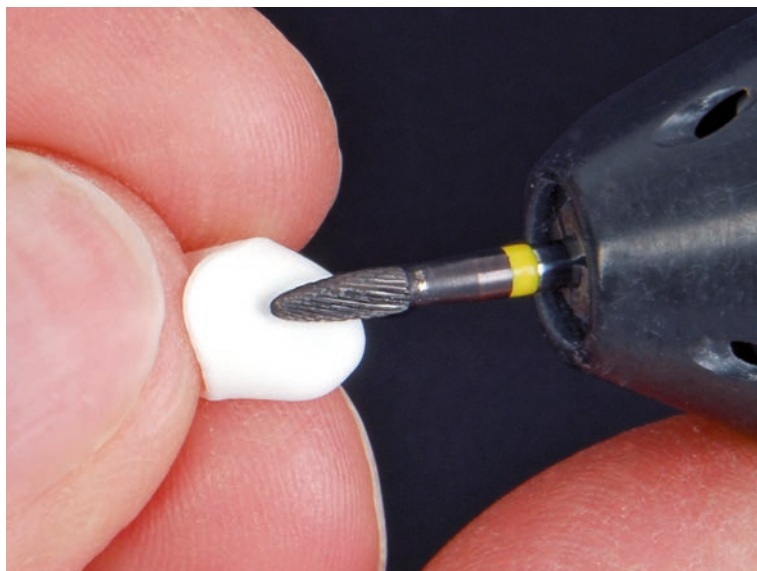
Indication: Les polissoirs sont ajustés sur table KR. (page 3.9)

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.

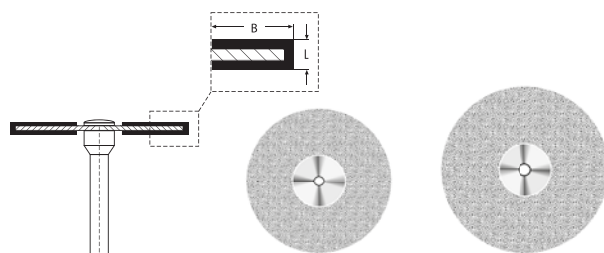
Specially developed cutting geometry with particularly gentle removal and diamond discs with a fine grit size ensure the surfaces are contoured without impairing the material properties. The selected instruments prevent damage to the zirconia or crystals breaking free from the surface.

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

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

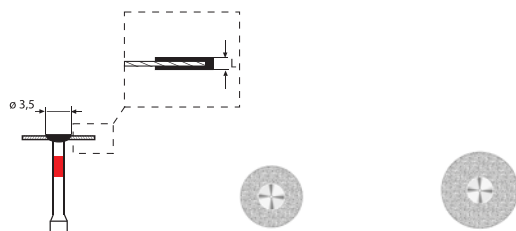


HP REF 806.104.358.514.190 806.104.358.514.220

opt. 18.000 rpm

Superflex

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



HP REF 806.104.327.514.080 806.104.327.514.100

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
HP	REF HF073SFE-014	HF073SFE-023	HF077SFE-014	HF077SFE-023	HFL077SFE-023	HF077SFE-029	HF079SFE-045	HF129SFE-023	HF137SFE-023	HF138SFE-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
HP	REF HF138SFE-016	HF138SFE-023	HF139SFE-023	HF251SFE-023	HF251SFE-040	HF257SFE-023	HF261SFE-023	HF293SFE-023	HF295SFE-023

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

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



MC139SFE-023



MC251SFE-023



MC138SFE-023

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

Labor • Laboratory • Laboratoire





Größe/Size/Taille $\varnothing 1/10$ mm	014
Länge-Length in mm - Longueur	3,1
HP	REF MC073SFE-014

opt. 25.000 rpm





Größe/Size/Taille $\varnothing 1/10$ mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	5,3
HP	REF MCL077SFE-023

opt. 25.000 rpm





Größe/Size/Taille $\varnothing 1/10$ mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	8,0
HP	REF MC129SFE-023

opt. 25.000 rpm





Größe/Size/Taille $\varnothing 1/10$ mm	008	016	023
Länge-Length in mm - Longueur	4,2	8,0	8,0
HP	REF MC138SFE-008	016	023

opt. 25.000 rpm

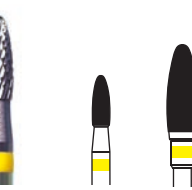




Größe/Size/Taille $\varnothing 1/10$ mm	023
Länge-Length in mm - Longueur	8,0
HP	REF MC139SFE-023

opt. 25.000 rpm





Größe/Size/Taille $\varnothing 1/10$ mm	023	040
Länge-Length in mm - Longueur	6,5	11,5
HP	REF MC251SFE-023	040

opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm