POLISSOIRS
CARBURE DE TUNGSTÈNE
DIAMANTS
CAD / CAM
ACCESSOIRES

Stoner®



Catalogue Laboratoire

UN SAVOIR-FAIRE
de plus de 30 ans

Historiquement la marque STONER a été créée en 1986 par M. Jean Luc DUBOIS et commercialisée par la société JLD diffusion à Montreux en Suisse. Une antenne a été ouverte dans les années 2000 en France, où est actuellement son siège. Le développement de la marque s'est opéré au fil des ans et a permis d'installer la renommée de STONER en France et en Suisse.

La commercialisation de la marque STONER en Suisse et en Europe, est basée sur un concept de diffusion par le biais d'un réseau de distributeurs exclusifs et indépendants, géographiquement répartis sur tous les territoires. Grâce au professionnalisme de ce réseau, nous avons pu développer une expertise dans le domaine de l'instrumentation rotative (fraises dentaires, etc...) auprès de sa clientèle.

ÉCOUTE

Chez STONER, nous considérons que vendre les meilleurs produits n'est pas suffisant. C'est pourquoi notre prestation comprend également un accompagnement personnalisé pour chaque utilisateur de nos fraises.
Car c'est en étant à votre contact chaque jour que nous constatons vos besoins.

PÉDAGOGIE

C'est en vous aidant à comprendre comment utiliser au mieux nos fraises que nous vous garantissons une qualité de travail et une durée de vie incomparable. Ainsi, nos collaborateurs auront toujours pour but de vous aider à tirer le meilleur parti de nos produits.

INNOVATION

C'est en intervenant dans des universités dentaires , des écoles de formation à la prothèse dentaire ainsi que dans les écoles de formation à la pedicurie podologie que nous avons acquis une expertise qui nous permet de répondre à la majorité des problématiques des professionnels!

DES PRODUITS HAUT DE GAMME
une qualité assurée

www.stonerdental.com

Sommaire

POLISSOIRS 4

- Polissage des céramiques 6
- Polissage des métaux précieux 11
- Polissoirs pour les résines acryliques 13
- Polissage universel 13
- Alliages non Précieux & CrCo 14
- Polissage de Titane 15
- Finition des Faces Occlusales 16
- Brossettes 17
- Abrasifs à liant céramique 18
- CAD/CAM ZrO2, Peek et PMMA 19

CARBURE DE TUNGSTÈNE 23

- Fraises en Carbure 21
- Fraise avec revêtement AC 32
- Fraise DLC 33
- Application recommandations 34
- Fraises en Carbure & Fraises à Finir 34
- Traitement de Céramique 39
- Fraises CAD / CAM 41

DIAMANT 59

- Diamants HP 61
- Diamants Turbo 65
- K-Diamonds HP 66
- Strips diamantés 68
- Diamants à dégrossir 69
- Disques Diamants 69
- Diamants dans la masse 76
- CeraPro Traitement ZrO2 76
- Ruby Abrasifs 80

Polissoirs

Des polissoirs innovants pour toutes les préparations, du façonnage à la finition jusqu'au polissage et le brillantage.

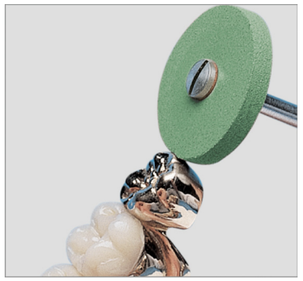
Polissoirs pour plus de qualité et de performance sur les surfaces concaves ou convexes, les zones inter-dentaires et occlusales. Pour un brillant naturel des surfaces de tous les matériaux d'obturation.

Finition et polissage avec système

Polissoirs pour un état de surface parfait et un rendement optimal lors de l'ébauche de la forme anatomique, de la finition et du lustrage.

Des résultats de polissage toujours parfaits avec les matériaux céramiques, les alliages précieux, l'or, les alliages NP, les composites et les résines du fait des étapes de polissage coordonnées de manière optimale.

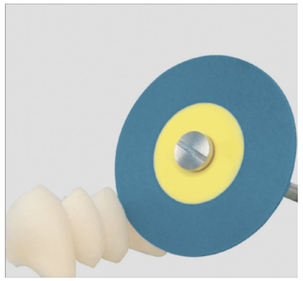




Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



Polissage, lissage ultimes irrégularités.



Finition, réalisation finale de la forme anatomique.



Polissage lustré.

POLISSOIRS

POLISSAGE DE CÉRAMIQUE 6

POLISSAGE DES MÉTAUX PRÉCIEUX 11

POLISSAGE DES MATÉRIAUX ACRYLIQUE 13

POLISSAGE UNIVERSELS 13

ALLIAGES NON PRECIEUX & CRCO 14

POLISSAGE DE TITANE 15

FINITION DES FACES OCCLUSALES 16

BROSSETTES 17

ABRASIFS À LIANT CÉRAMIQUE 18

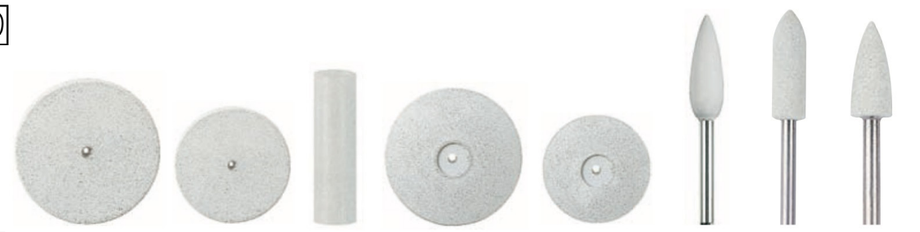
CAD/CAM ZrO2, PEEK & PMMA 19

Céramique feldspathique

Système de polissage à 3 étapes pour traiter toutes les restaurations céramique des couronnes partielles ou totales en céramique.
Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Céramique feldspathique

opt. 20 000
12

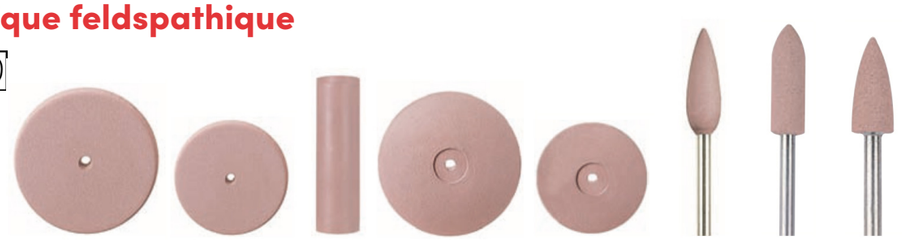


L mm	3	3	22	3	3	16,3	16	15,5
TAILLE ∅ 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
N° COMMANDE	0301UM	0302UM	0315UM	0310UM	0311UM	0330HP	0351HP	0384HP
ISO N° 658 900...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170			
ISO N° 658 104...						257 525 055	292 525 050	243 525 055
ÉTAPE 1								

Étape 1 = gris clair : abrasif, pour le prépolissage. Élimine les éraflures et rend la surface lisse.

Céramique feldspathique

opt. 10 000
12



L mm	3	3	22	3	3	16,3	16	15,5
TAILLE ∅ 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
N° COMMANDE	0306UM	0307UM	0320UM	0316UM	0317UM	0340HP	0361HP	0394HP
ISO N° 658 900...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170			
ISO N° 658 104...						257 515 055	292 515 050	243 515 055
ÉTAPE 2								

Étape 2 = rose
légèrement abrasif pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant final.

Céramique feldspathique

opt. 5000
12



L mm	3	3	16	2,5	2	15,5
TAILLE ∅ 1/10 mm	220	220	050	150	150	055
N° COMMANDE	0321UM	0322UM	0371HP	0373HP	0375HP	0374HP
ISO N° 658 900...	372 504 220	303 504 220				
ISO N° 658 104...			292 504 050	303 504 150	373 504 150	243 504 055
ÉTAPE 3						

Polissoirs pour traiter toutes les restaurations céramique des couronnes partielles ou totales en céramique. Brillantage de surfaces en céramique pour un brillant naturel sans pâte à polir. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Pierre Céramique

Polissoir abrasif avec grains de diamants. Pour un enlèvement de matériau rapide et sans endommagement lors du façonnage de la céramique-/ tout céramique ZrO2 ou de la porcelaine.

Pour ébaucher et façonner des surfaces vestibulaires ou buccales étendues sans échauffement de l'objet. Travailler exclusivement avec une pression modérée.

Gamme 80

opt. 10 000
5



L mm	13	11	3	7	7	2	8
TAILLE ∅ 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
N° COMMANDE	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO N° 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
• N° COMMANDE	• G8001.050HP	• G8002.040HP					
ISO N° 805 104...	107 534 050	173 534 040					
	5000						

• bague verte gros grain

ZrO_2 ET DL

Pour le travail de la zircone présentant un haut degré de dureté >900 MPa.

Formes boule et cylindre :
La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme cylindre, il est possible de travailler dans les espaces inter-proximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des préparations curvilignes complexes.

Gamme 95

opt. 10 000
5



L mm	11	2	7	2	8	11	4	2
TAILLE ∅ 1/10 mm	040	130	035	050	040	035	040	240
N° COMMANDE	952.040HP	953.130HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
ISO N° 805 104...	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

* Fraises avec conditionnement par 1

Zircone

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO2 sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polir.

Recommandations pour l'utilisation:
- Travailler toujours avec une pression modérée.
- Pour le meilleur résultat possible, il est important de travailler en trois étapes, comme indiqué.

Zircone



1

L mm	16	2,5	2,5	15,5	2	2
TAILLE Ø 1/10 mm	050	150	150	055	250	250
N° COMMANDE	341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
ISO N° 802 104...	292 533 050	303 533 150	372 533 150	243 533 055	373 533 250	303 533 250
ÉTAPE 1						
	20 000				5000	

Étape 1 = Vert : Grain gros. Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.



1

L mm	16	2,5	2,5	15,5	2	2	0,6
TAILLE Ø 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220
N° COMMANDE	3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
ISO N° 802 104...	292 523 050	303 523 150	372 523 150	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220
ÉTAPE 2							
	20 000				5000		15 000

Étape 2 = Bleu : Grain moyen. Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.



1

L mm	16	2,5	2,5	15,5	2	2	0,6
TAILLE Ø 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220
N° COMMANDE	30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
ISO N° 802 104...	292 513 050	303 513 150	372 513 150	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
ÉTAPE 3							
	10 000				5000		15 000

Étape 3 = Jaune : Grain super-fin. Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

ZrO_2-DL

Polissoirs céramique imprégnés diamants

Les nouveaux matériaux céramiques et leurs techniques d'élaboration demandent un nouveau système de polissage. Particulièrement développé pour un traitement doux des restaurations céramiques et tout-céramique (oxyde de zirconium). La granulométrie diamantée en relation avec une liaison synthétique hautement renforcée garantit une qualité de surface très grande. Finition, polissage et brillantage sans pâte à polir ou autre glaçage supplémentaire.

Les fraises à polir garantissent un traitement doux et avec succès des matériaux tout-céramique ZrO2.

Étape 1 = Bleu : Grain gros
Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

Étape 2 = Rose : Grain moyen
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Étape 3 = Gris : Grain super-fin
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire

ZrO_2-DL



1

L mm	2,5	14	2
TAILLE Ø 1/10 mm	170	040	260
opt.	10 000	10 000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ZR1020HP	ZR2020HP	ZR1520HP
ISO N° 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
ÉTAPE 1			



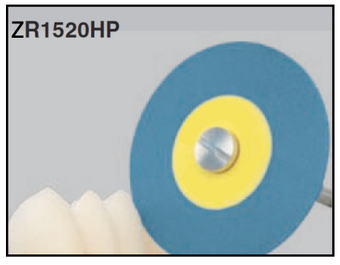
1

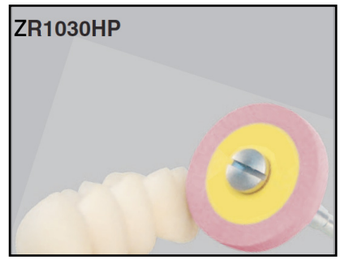
L mm	2,5	14	2
TAILLE Ø 1/10 mm	170	040	260
opt.	10 000	10 000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ZR1030HP	ZR2030HP	ZR1530HP
ISO N° 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
ÉTAPE 2			

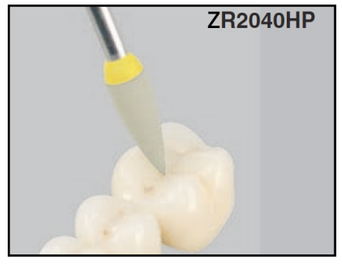


1

L mm	2,5	14	2
TAILLE Ø 1/10 mm	170	040	260
opt.	7000	7000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ZR1040HP	ZR2040HP	ZR1540HP
ISO N° 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
ÉTAPE 3			







ST1020

Polissoir imprégnés de diamants pour le travail de la zircone <900 MPa en particulier pour le travail des bords des armatures en zircone qui peuvent facilement être amincis avec les polissoirs, comme c'était le cas jusqu'à présent avec les bords des armatures métalliques.

En effet, il subsiste toujours un risque d'arrachement des bords très fins en utilisant des disques pour céramique lors de l'amincissement.

Les polissoirs permettent d'éviter ce risque d'arrachement et engendrent ainsi une plus grande sécurité lors du travail de la zircone.

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride, ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles. Après avoir été usinées dans une machine CFAO, les céramiques présentent une rugosité de surface. Afin de réduire l'abrasion des dents antagonistes, la rugosité de surface doit être réduite. Les polissoirs garantissent une finition et un polissage des surfaces céramique et ainsi une rugosité de surface à minima.

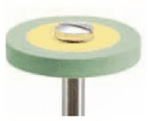
Étape 1 = Vert : Gros grain
Travail plus sûr des bords des armatures en zircone

Étape 2 = Violet : Grain moyen
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

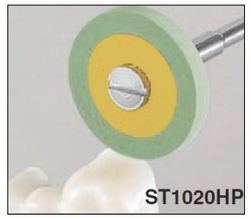
Étape 3 = Jaune : Grain super-fin
Pour le polissage lustré, sans pâte à polir et sans glaçage supplémentaire.

ST1020

1



L mm	2,5
TAILLE Ø 1/10 mm	170
opt.	10 000
max.	15 000
N° COMMANDE	ST1020HP
ISO N° 804 104...	372 534 170
	ÉTAPE 1



Travail plus sûr des bords des armatures en zircone

ST1030

1



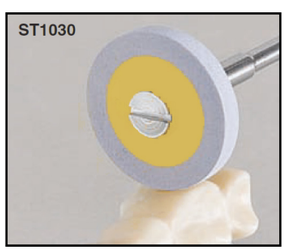
L mm	2,5	14	2
TAILLE Ø 1/10 mm	170	040	260
opt.	10 000	12 000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ST1030HP	ST2030HP	ST1530HP
ISO N° 804 104...	372 524 170	243 524 040	303 524 260
	ÉTAPE 2		

ST2040

1



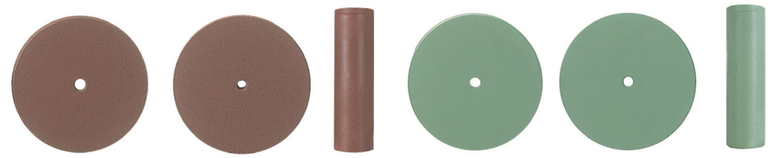
L mm	2,5	14	2
TAILLE Ø 1/10 mm	170	040	260
opt.	7000	12 000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ST1040HP	ST2040HP	ST1540HP
ISO N° 804 104...	372 514 170	243 514 040	303 514 260
	ÉTAPE 3		





Métaux précieux

12 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
TAILLE Ø 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
N° COMMANDE	0001UM	0005UM	00023UM	0101UM	0105UM	0123UM
ISO N° 658 900 ...	372 513 220	371 513 220	114 513 220	372 503 220	371 503 220	114 503 060
	1			2		
	20 000			10 000		

Métaux précieux

12 / 100

6 / 100 (0047HP)



L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
TAILLE Ø 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
N° COMMANDE	OO40HP	0041HP	0042HP	0043HP	0044HP	0045HP	0046HP	0047HP
ISO N°658 104...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 150	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
	1							
	20 000							

Métaux précieux

12 / 100

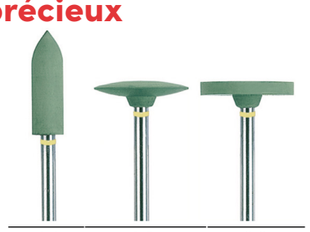
6 / 100 (0147HP)



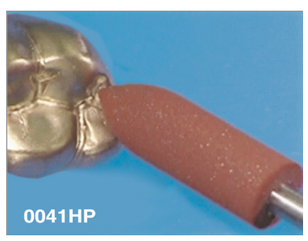
L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
TAILLE Ø 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
N° COMMANDE	O140HP	0141HP	0142HP	0143HP	0144HP	0145HP	0146HP	0147HP
ISO N°658 104...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 150	243 513 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
	20 000							

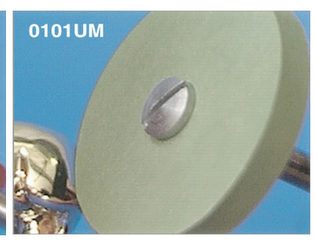
Métaux précieux

12 / 100



L mm	16,0	2,5	2,0
TAILLE Ø 1/10 mm	050	150	150
N° COMMANDE	BRY0141HP	BRY0142HP	BRY0143HP
ISO N°658 104...	257 503 055	303 493 150	373 493 150
	5 000		





Résine

10.000-15.000
HP 6 / 100,
UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20	15,5	20,0	24,5	18	19,5	3,0
TAILLE Ø 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
N° COMMANDE	O671HP	O672HP	O673HP	O679HP	O677HP	0664HP	0675HP	0676HP	BR03UM
ISO N°658 104...	012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 70	273 536 100	237 536 110	243 536 110	
ISO N°658 900...									303 536 220
	1								

Résine

10.000-15.000
HP 6 / 100,
UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20	15,5	20,0	24,5	18	19,5	3,0
TAILLE Ø 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
N° COMMANDE	O661HP	O662HP	O663HP	O669HP	O667HP	0664HP	0665HP	0666HP	BR02UM
ISO N°658 104...	012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 70	273 534 100	237 534 110	243 534 110	
ISO N°658 900...									303 534 220
	2								

Résine

5.000-7.000
HP 6 / 100,
UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20	15,5	20,0	24,5	18	19,5	3,0
TAILLE Ø 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
N° COMMANDE	O651HP	O652HP	O653HP	O659HP	O657HP	0654HP	0655HP	0656HP	BR01UM
ISO N°658 104...	012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 70	273 514 100	237 514 110	243 514 110	
ISO N°658 900...									303 514 220
	2								

Résine

5.000-7.000
HP 6 / 100,
UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	24,0	19,5	18,0	18,0	24,0	19,5
TAILLE Ø 1/10 mm	150	150	100	110	150	150	110	110
N° COMMANDE	O631HP	O632HP	O634HP	O636HP	O641HP	0642HP	0644HP	0646HP
ISO N°658 104...	012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 110	201 513 150	273 513 100	243 513 110
	2							

Universel résine

12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
TAILLE Ø 1/10 mm	220	220	170	060	070	220	170
N° COMMANDE	0500UM	0501UM	0502UM	0522UM	0524UM	0510UM	0511UM
ISO N° 658 900 ...	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070	303 524 220	303 524 170
	gros grain 20 000					grain très fin 10 000	

Universel métal

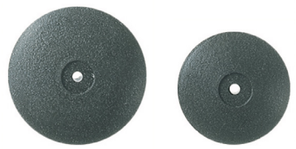
20.000
12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
TAILLE Ø 1/10 mm	220	220	170	060	070	055	150
N° COMMANDE	0400UM	0401UM	0402UM	0422UM	0424UM	0440UM	0442UM
ISO N° 658900 ...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070		
ISO N° 658 104 ...						257 523 055	303 523 150
	gros grain						

Universel métal

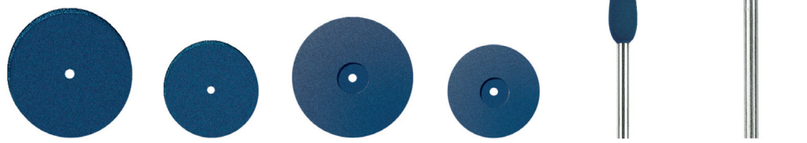
20.000
12 / 100



L mm	3,0	3,0
TAILLE Ø 1/10 mm	220	170
N° COMMANDE	0410UM	0411UM
ISO N° 658900 ...	303 513 220	372 513 170
	grain très fin	

Universel titane

20.000
12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
TAILLE Ø 1/10 mm	220	170	220	170	055	150
N° COMMANDE	Blau 0401UM	Blau 0402UM	Blau 0410UM	Blau 0411UM	Blau 0440UHP	Blau 0442UHP
ISO N° 658 900 ...	372 522 220	372 522 220	303 522 220	303 522 170		
ISO N° 658 104 ...					257 522 055	303 522 150

ALLIAGES NON PRÉCIEUX ET CRCO

CrCo

20.000
100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	
TAILLE Ø 1/10 mm	220	220	060	070	070
N° COMMANDE	0201UM		0220UM	0223UM	très fine
ISO N° 618 900 ...	372 514 220		114 514 060	114 514 070	
N° COMMANDE	0202UM	0205UM	0221UM	0224UM	moyen
ISO N° 618 900 ...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	
N° COMMANDE	0203UM		0222UM	0225UM	rugueux
ISO N° 618 900 ...	372 534 220		114 534 060	114 534 070	

CrCo

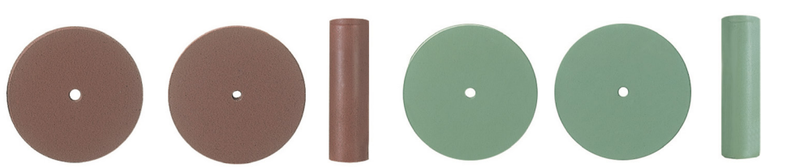


12 / 100

L mm	24,5
TAILLE Ø 1/10 mm	100
N° COMMANDE	0264HP
ISO N° 618 104 ...	273 533 100

CrCo

12 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
TAILLE Ø 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
N° COMMANDE	1301UM	1305UM	12023UM	1401UM	1405UM	1423UM
ISO N° 652 900 ...	372 523 220	371 523 220	114 523 220	372 513 220	371 513 220	114 513 060
	1			2		
	20 000			10 000		

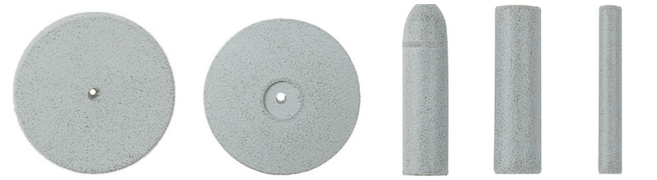
Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-pollissage au lustrage.

Etape 1 = Gris : pré-pollisage, élimine les rayures et lisse la surface

Recommandations pour l'utilisateur :
Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consgnes relatives à la vitesse de rotation.

Titane

20.000
12 / 100
100 (1171UM)



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
TAILLE Ø 1/10 mm	220	220	060	060	030
N° COMMANDE	1701UM	1702UM	1703UM	1704UM	1171UM
ISO N° 658 900 ...	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030



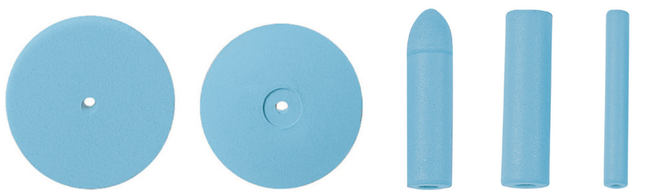
Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-pollissage au lustrage.

Etape 2 = Bleu : polissage fin, produit un état de surface légèrement brillant

Recommandations pour l'utilisateur :
Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consgnes relatives à la vitesse de rotation.

Titane

20.000
12 / 100
100 (1171UM)



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
TAILLE Ø 1/10 mm	220	220	060	060	030
N° COMMANDE	1706UM	1707UM	1708UM	1709UM	1172UM
ISO N° 658 900 ...	372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030



Occlupol

20.000
100

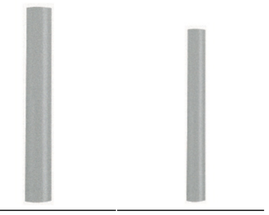


L mm	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
TAILLE Ø 1/10 mm	030	030	030	030	020	030	020
N° COMMANDE	1100UM	1101UM	1101UM	1102UM	1102M	1103UM	11003UM
ISO N° 618 900 ...	114 534 030	114 533 020	114 533 020				
ISO N° 658 000 ...				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	super rugueux	rugueux	rugueux	moyen	moyen	fin	fin

Occlupol

Polissoir occlusal pour composite.

20.000
100

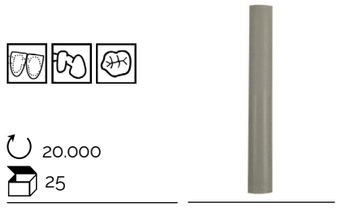


L mm	22,0	20,0
TAILLE Ø 1/10 mm	030	020
N° COMMANDE	1105UM	11005UM
ISO N° 658 000 ...	114 493 030	114 493 020

Occlupol

Polissoir occlusal diamenté pour céramique.

20.000
25



L mm	22,0
TAILLE Ø 1/10 mm	030
N° COMMANDE	1104UM
ISO N° 802 000 ...	114 514 030



Occlupol

Polissoir occlusal flexible pour alliages chrome-cobalt et métaux précieux.

20.000
100

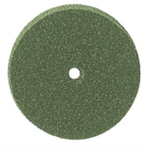


L mm	22,0	20,0
TAILLE Ø 1/10 mm	030	020
N° COMMANDE	1106UM	1106UM
ISO N° 652 000 ...	114 523 030	114 523 020

Occlupol

Pierre d'affûatage pour le modelage des Polissoirs Occlupol.

1



L mm	3,0
TAILLE Ø 1/10 mm	190
N° COMMANDE	1108
ISO N° 653 900 ...	373 523 190

Jackson

Remplace de manière optimale les bandes de corindon pour la finition des matériaux thermoplastiques. Les brossettes à pores ouverts réduisent le risque de surchauffe de la pièce prothétique; ce qui permet d'éviter toute déformation des matériaux.

Utilisation :
Polissage des rebasages souples, des protèges dents, des plaques thermoformées, des portes empreintes individuels, des prothèses en résine, des couronnes à recouvrement cosmétique en composite etc., jusqu'au lustrage final des surfaces masticatrices en métaux précieux en filigrane

WSBC

Gros

opt. 15 000
10



MANDRIN Ø 1/10mm HP	ISO	N° COMMANDE	Taille
	030 104 045 000...	WSBC	250



WSBC - Gros

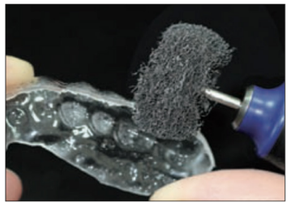
WSBM

Moyen

opt. 15 000
10



MANDRIN Ø 1/10mm HP	ISO	N° COMMANDE	Taille
	030 104 045 003...	WSBM	250



WSBC - Moyen

WSBF

Fin

opt. 15 000
10



MANDRIN Ø 1/10mm HP	ISO	N° COMMANDE	Taille
	030 104 045 001...	WSBF	250



WSBC -Fin

Polissage final avec les brossettes et les polissoirs

Il est nécessaire de polir soigneusement toutes les pièces et de les lustrer parfaitement pour tous les travaux de prothèse dentaire. Le lustrage consiste à embellir les surfaces de la prothèse. le polissage s'effectue en démarrant avec des gros grains et en allant jusqu'aux grains fins avec les polissoirs en utilisant de la pâte à polir après avoir réalisé le polissage avec des polissoirs.

Brossettes, poils naturels, poils de chèvre

2120, poils naturels (foncé), brossettes souples pour le polissage avec de la pâte
2121, poils de chèvre (clair), brossettes dures pour le polissage avec de la pâte

Polissoir en coton

WCC-24 pour le brillantage de tous les matériaux dentaires avec de la pâte.

2120 2121

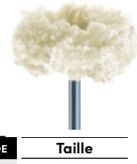
opt. 15.000
5



MANDRIN Ø 1/10mm HP	ISO	N° COMMANDE	Taille	Taille
	100 104 543 000...	2120	195	
	090 104 543 000...	2121		195

WCC-24

opt. 5000
10



MANDRIN Ø 1/10mm HP	ISO	N° COMMANDE	Taille
	050 104 373 000...	WCC-24	220

Pierres

opt. 30 000
12 / 100

L mm	10,5	13	12	10,5	13	12
TAILLE Ø 1/10 mm	035	065	050	035	065	050
N° COMMANDE	BF 733.035HP	BM 731.065HP	BM 732.050HP	BM 733.035HP	BG 731.065HP	BG 732.050HP
ISO N° 635 104...	168 512 035	107 522 065	107 522 050	168 522 035	107 532 065	107 532 050
	F = grain fin 220	M = grain moyen 230			G = gros grain 240	



Marron en corindon affiné, pour un meulage rapide des alliages en métal.

Pierres

opt. 10 000
12 / 100

L mm	7	6	7	10	1,5	6
TAILLE Ø 1/10 mm	025	025	025	050	130	120
N° COMMANDE	GF 645.025HP	GF 649.025HP	GF 661.025HP	GF 671.050HP	GF 703.130HP	GF 727.120HP
ISO N° 655 104...	161 513 025	171 513 025	243 513 025	199 513 050	041 513 130	024 513 120
	F = grain fin 120					



Vert en carbure de silicium, pour un meulageuniversel des matériaux en céramique.

L mm	10	2	13	12	10,5	1,5	6,5
TAILLE Ø 1/10 mm	050	100	065	050	035	090	065
N° COMMANDE	GM 671.050HP	GM 702.100HP	GM 731.065HP	GM 732.050HP	GM 733.035HP	GM 734.090HP	GM 736.065HP
ISO N° 655 104...	199 523 050	041 523 100	107 523 065	107 523 050	168 523 035	316 523 090	012 523 065
	M = grain moyen 130						

Pierres

opt. 20 000
12/100

L mm	7	10	12	10,5	1,5	13	12
TAILLE Ø 1/10 mm	025	050	050	035	090	065	050
N° COMMANDE	RM 661.025HP	RM 671.050HP	RM 732.050HP	RM 733.035HP	RM 734.090HP	RG 731.065HP	RG 732.050HP
ISO N° 625 104...	243 523 025	199 523 050	107 523 050	168 523 035	316 523 090	107 533 065	107 533 050
	M = grain moyen 330					G = gros grain 340	



Pierres

opt. 20 000
12

L mm	3	3	5	6	6	6
TAILLE Ø 1/10 mm	030	050	060	035	050	025
N° COMMANDE	RM601.030HP	RM620.050HP	RM624.060HP	RM639.035HP	RM640.050HP	RM649.025HP
ISO N° 625 104...	001 523 030	043 523 050	109 523 060	110 523 035	110 523 050	171 523 025

	6	8	10	7	10
	028	035	050	025	050
	RM650.028HP	RM662.035HP	RM663.050HP	RM666.025HP	RM671P.050HP
	171 523 028	243 523 035	243 523 050	257 523 025	266 523 050

Travail du ZrO2 fritté sans reffroidissement à l'eau

Préalable pour une longue durée de vie des restaurations ZrO2 est un poste matériel de sauvetage. La meilleure façon de les travailler est réalisée comme décrit ci-dessous. (1-2-3-4)



Multicut

1

L mm	0,30
TAILLE Ø 1/10 mm	220
N° COMMANDE	354.524.220HP
ISO N° 806 104 ...	354 524 220
max.	15.000



80

5.000
1

L mm	3,0
TAILLE Ø 1/10 mm	150
N° COMMANDE	8003.150HP
ISO N° 805 104 ...	372 524 150

(1) Multicut

Disque diamenté universel avec un grain diamenté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.

(2) Meulage des points de junction

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées. Idéale pour le meulage des point de junction sans échauffement dans la structure de la toute-céramique.

(3) Façonnage de la forme anatomique

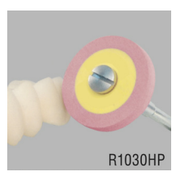
Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.



80

opt. 12. 000
1

L mm	13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
TAILLE Ø 1/10 mm	050	040	120	035	050	040
N° COMMANDE	8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO N° 805 104...	107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
			5.000			



ZrO2-DL

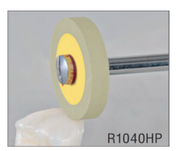
1

L mm	2,5	14,0	2,0
TAILLE Ø 1/10 mm	170	040	260
N° COMMANDE	ZR1030HP	ZR2030HP	ZR1530HP
ISO N° 803 104 ...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
	1		
	15 000		5 000

(4) Polissage

Le polissage, qui est nécessaire à la préservation des dents antagonistes, s'effectue après la finition et les corrections occlusales.

Pré-polissage
Étape 1 : Rose = Grain moyen
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.



ZrO2-DL

1

L mm	2,5	14,0	2,0
TAILLE Ø 1/10 mm	170	040	260
N° COMMANDE	ZR1040HP	ZR2040HP	ZR1540HP
ISO N° 803 104 ...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
	2		
	7 000		5 000

Polissage lustré
Étape 2 : Gris = Grain super-fin
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

Fraise en carbure de tungstène (65 Blanc) pour le traitement des matériaux en PEEK et PMMA

Fraise en carbure de tungstène spécialement développée pour la réalisation et le traitement de restaurations en polyméthacrylate de méthyle. Avec la nouvelle géométrie de coupe (65 Blanc) pour un traitement en douceur des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle qui ont les propriétés de rapidement « boucher ». La nouvelle denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n'accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.
Utilisation : pour sectionner les tiges (0165.023HP), lisser les attaches des tiges, ainsi que pour la correction des irrégularités de forme.
Vitesse de rotation optimale de 20.000 tours/mn, seulement en travaillant avec une légère pression.

65

Denture croisée, transversale

3



Fig N°	261	138	139	73	129	79	77	251
L mm	14	8	8	3	8	13	5	14
TAILLE Ø 1/10 mm	023	023	023	014	023	045	023	060
N° COMMANDE	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
ISO N° 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060
opt.	20 000	20 000	20 000	20 000	20 000	18 000	20 000	20 000
max.	40 000	40 000	40 000	40 000	40 000	30 000	40 000	15 000









Polissoirs PMMA pour le polissage des matériaux en polymétacrylate de méthyle

Système de polissage spécialement développé en 2 étapes, avec des grains hybrides et une liaison de la matrice pour un polissage sûr et en douceur des matériaux thermoplastiques en polymétacrylate de méthyle. Un polissage soigneux évite l'accumulation de la plaque dentaire et est ainsi une condition pour un résultat esthétique. Après le fraisage des restaurations en polymétacrylate de méthyle dans la machine CFAO, la rugosité de surface doit être réduite.

Les polissoirs PMMA garantissent une finition et un brillantage pour un brillant de surface optimal. La nouvelle matrice des polissoirs en liaison avec les grains hybrides permet un polissage optimal des surfaces sans pâte à polir. Le polissage se fait simplement et rapidement pour un résultat esthétique, de telle sorte que les restaurations en polymétacrylate de méthyle puissent être insérées immédiatement après le polissage.

PMMA

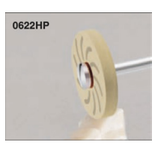
3

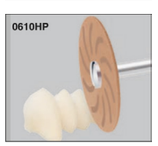


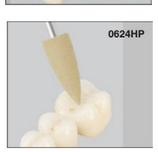
L mm	3	3	15,5	3	3	15,5
TAILLE Ø 1/10 mm	170	220	055	170	220	055
opt.	12 000	12 000	12 000	6000	6000	6000
max.	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000
N° COMMANDE	0612HP	0610HP	0614HP	0622HP	0620HP	0624HP
ISO N° 652 104...	372 524 170	303 524 220	243 524 055	372 514 170	303 514 220	243 514 055
	ÉTAPE 1			ÉTAPE 2		

Étape 1 = Brun : Grain moyen - Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Étape 2 = Jaune : Grain super-fin / Pour le polissage lustré sans pâte à polir.







Carbure de tungstène



Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

Pour un enlèvement optimal de matériau et pour obtenir un très bon état de surface sur tous les matériaux. Durée de vie élevée et puissant pouvoir sécant lors de l'usinage du plâtre, de la résine, de métal, de métal préci- eux, de titane ou de céramique assurés grâce à une harmonie optimale entre les dentures et les formes des fraises.
Un rendement économique particulier est assuré grâce aux lames à détalonnage spé- cialement développées constituées d'alliage dur HIP aux propriétés exceptionnelles.



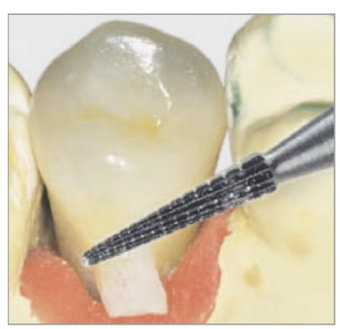
Façonnage, retouches



Adoucissement de bords tranchants et lissage des countours occlusaux



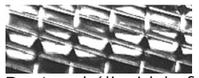
Pour sillions et menues corrections des intrados



FRAISES EN CARBURE 23


Denture croisée standard ● 10 23

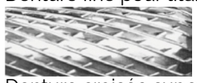

Denture croisée fine ● 20 24

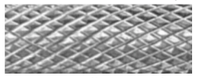

Denture hélicoidale fine ● 24 25


Denture hélicoidale superfine ●●● 25 25


Denture grosse pour titane ● 26 25

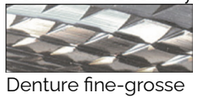

Denture fine pour titane ● 27 26


Denture croisée superfine ● 30 26

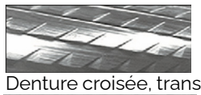

Denture diamantée à surface prismatique ● 40 27


Denture croisée grosse ● 50 27


Denture croisée moyen grosse ●●● 51 27


Denture fine-grosse ● 53 27


Denture croisée super grosse ● 55 28


Denture croisée, transversale ○ 65 28


Denture simple avec taille transversale ●●● 75 28


Denture de sécurité ●●● 83 29


Denture simple super grosse ● 85 29

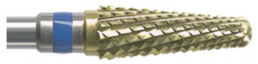

Investment Trimmer 90 30


30


Denture de sécurité ● 86 22


●● L10 L29 L55 Fraise pour gaucher 31

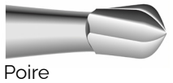

Fraises pointues 31


Fraise AC, 45/46/53/75 32


Fraises DLC 33

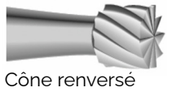
Application recommandations 34


Boule 34


Poire 34


Cylindre 35


Conique 35


Cône renversé 37


Flamme 38


Fraise de finition /3-/4-/6-/16- pans 38

Denture 10

Adaptée à l'usinage primaire de tous le matériaux dentaires.
Pour l'usinage de surface importantes sans arrachement du matériau.

10 ●
Denture croisée standard

3



	Fig N°	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
	L mm	14	16	16	16	17	8	8	4	5,5
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
MANDRIN	N° COMMANDE	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP	0910.023HP
HP	ISO N° 500 104...	194 190 023	137 190 023	116 190 023	292 190 023	187 190 023	198 190 023	289 190 023	225 190 016	225 190 023

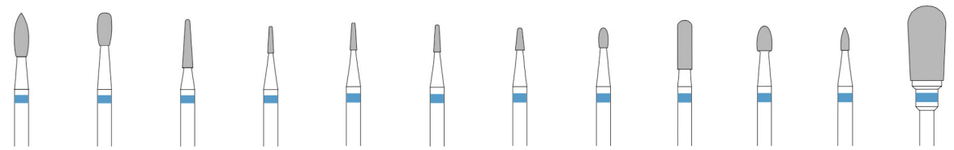


	Fig N°	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
	L mm	7	5,5	8	4	4	4	3,5	3	8	4	3,5	12
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
	N° COMMANDE	1010.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1310.008HP	1310.009HP	1310.010HP	1510.014HP	1610.014HP	1710.023HP	1810.023HP	3510.012HP	5110.060HP
	ISO N° 500 104...	257 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 008	196 190 009	196 190 010	274 190 014	277 190 014	141 190 023	277 190 023	257 190 012	237 190 060

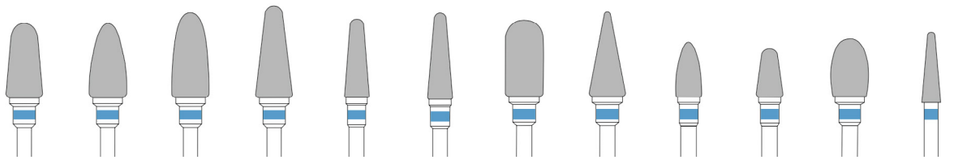


	Fig N°	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
	L mm	12	12	14	15	13	14	13	14	9	8	9,5	11,5
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
	N° COMMANDE	5210.060HP	5310.060HP	5410.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	5910.060HP	6110.040HP	6210.040HP	6310.060HP	6410.031HP
	ISO N° 500 104...	263 190 060	257 190 060	274 190 060	194 190 060	194 190 045	194 190 040	137 190 060	257R 190 060	257 190 040	263 190 040	277 190 060	194 190 031

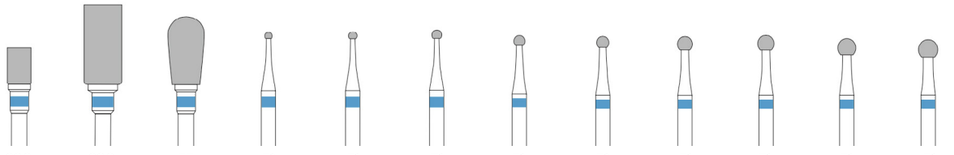


	Fig N°	296	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71
	L mm	6	12,5	11	0,8	1	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7
	TAILLE ∅ 1/10 mm	040	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029
	N° COMMANDE	6510.040HP	6510.060HP	7010.060HP	7110.010HP	7110.012HP	7110.014HP	7110.016HP	7110.018HP	7110.023HP	7110.025HP	7110.027HP	7110.029HP
	ISO N° 500 104...	113 190 040	113 190 060	237 190 060	001 190 010	001 190 012	001 190 014	001 190 016	001 190 018	001 190 023	001 190 025	001 190 027	001 190 029

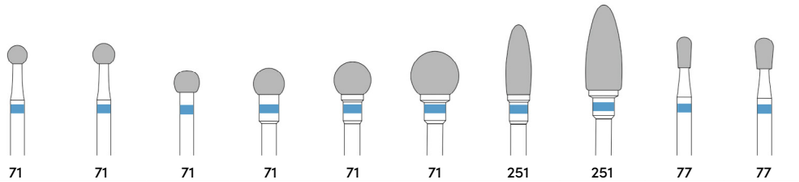


	Fig N°	71	71	71	71	71	71	251	251	77	77
	L mm	2,8	3,25	3,5	4,5	5,5	7	11,5	14	5	5
	TAILLE ∅ 1/10 mm	031	035	040	050	060	080	040	060	023	029
	N° COMMANDE	7110.031HP	7110.035HP	7110.040HP	7110.050HP	7110.060HP	7110.080HP	7210.040HP	7210.060HP	7710.023HP	7710.029HP
	ISO N° 500 104...	001 190 031	001 190 035	001 190 040	001 190 050	001 190 060	001 190 080	274 190 040	274 190 060	237 190 023	237 190 029

Denture 20

Adaptée à tous les matériaux dentaires.
Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.

20 •
Denture croisée fine

3



	Fig N°	261	364R	364	295	295	295	257	138	138
	L mm	14	16	16	8	8	16	17	6	8
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	018	023
MANDRIN	N° COMMANDE	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.018HP	0720.023HP
HP	ISO N° 500 104...	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	198 140 018	198 140 023

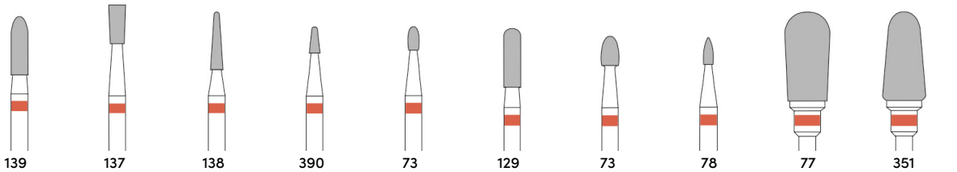


	Fig N°	139	137	138	390	73	129	73	78	77	351
	L mm	8	5,5	8	3,5	3	8	4	3,5	12	12
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	016	014	014	023	023	012	060	060
	N° COMMANDE	0820.023HP	0920.023HP	1220.016HP	1520.014HP	1620.014HP	1720.023HP	1820.023HP	3520.012HP	5120.060HP	5220.060HP
	ISO N° 500 104...	289 140 023	225 140 023	198 140 016	274 140 014	277 140 014	141 140 023	277 140 023	257 140 012	237 140 060	263 140 060

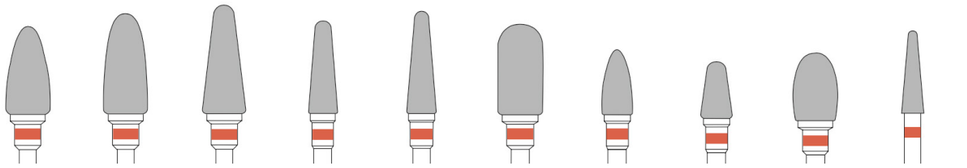


	Fig N°	78	251	79	79	79	72	78	351	73	79
	L mm	12	14	16	13	14	13	9	8	9,5	11,5
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060	060	060	045	040	060	040	040	060	031
	N° COMMANDE	5320.060HP	5420.060HP	5520.060HP	5620.045HP	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP
	ISO N° 500 104...	257 140 060	274 140 060	194 140 060	194 140 045	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031

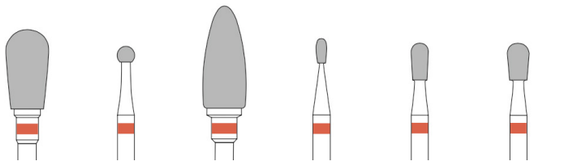
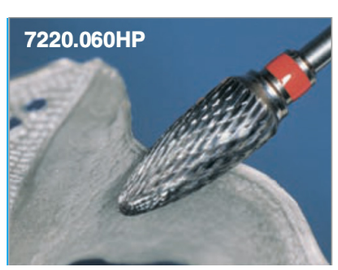


	Fig N°	77	71	251	77	77	77
	L mm	11	2	14	3	5	5
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060	023	060	014	023	029
	N° COMMANDE	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
	ISO N° 500 104...	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029





Denture 24

La fraise de choix pour obtenir une surface usinée particulièrement lisse avec tous les alliages.
À conseiller particulièrement pour le titane puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.

24 •
Denture hélicoïdale fine

3



	Fig N°	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
	L mm	14	5,5	10,5	10,5	9	9,5	14	13,5	11,5	5
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
MANDRIN	N° COMMANDE	0124.023HP	1124.023HP	1924.023HP	2024.023HP	2124.023HP	2224.023HP	5424.060HP	6924.040HP	7224.040HP	7724.023HP
HP	ISO N° 500 104...	194 134 023	237 134 023	187 134 023	199 134 023	141 134 023	289 134 023	274 134 060	194 134 040	274 134 040	237 134 023

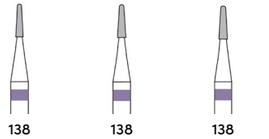
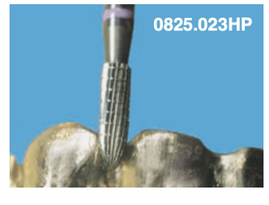


	Fig N°	138	138	138
	L mm	4	4	4
	TAILLE ∅ 1/10 mm	008	009	010
	N° COMMANDE	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
	ISO N° 500 104...	196 134 008	196 134 009	196 134 010



Denture 25

Pour usiner des matériaux de dureté élevée, tels que le titane, les métaux non précieux comme les Chromes Cobalt et les squelettés, le métaux précieux tels que les bases palladiées, les dies en plâtre pierre, les composites et les résines pour prothèses adjointes.

25 •••
Denture hélicoïdale super fine

3



	Fig N°	138	139	138	138	390	73	129	351	79	251
	L mm	8	8	8	4	3,5	3	8	12	13,5	14
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	016	008	014	014	023	060	040	060
MANDRIN	N° COMMANDE	0725.023HP	0825.023HP	1225.016HP	1325.008HP	1425.014HP	1625.014HP	1725.023HP	5225.060HP	6925.040HP	7225.060HP
HP	ISO N° 500 104...	198 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014	277 137 014	141 137 023	263 137 060	194 137 040	274 137 060

Denture 26

Pour travailler le titane et les alliages de titane.

26 •
Denture grosse pour titane

3



	Fig N°	138	139	138	129	79	251
	L mm	8	8	8	8	13,5	14
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	016	023	040	060
MANDRIN	N° COMMANDE	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6926.040HP	7226.060HP
HP	ISO N°500 104...	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040	274 194 060



Denture 27

Économique d'alliages NP.
Lisse les surfaces du matériau, ce qui favorise ensuite leur polissage.

27 ●

Denture fine pour titane

3

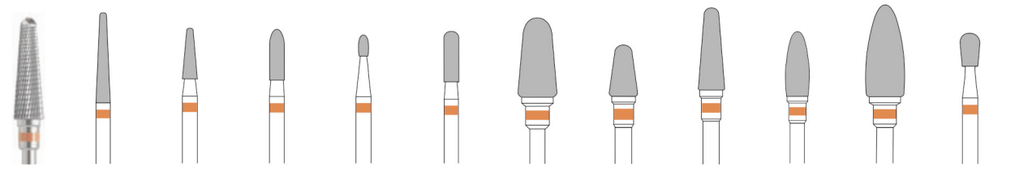


Fig N°	261	138	139	73	129	351	351	79	251	251	77
L mm	14	8	8	3	8	12	8	13,5	11,5	14	5
TAILLE Ø 1/10 mm	023	023	023	014	023	060	040	040	040	060	029
N° COMMANDE	0127.023HP	0727.023HP	0827.023HP	1627.014HP	1727.023HP	5227.060HP	6227.040HP	6927.040HP	7227.040HP	7227.060HP	7727.029HP
ISO N° 500 104...	194 180 023	198 180 023	289 180 023	277 180 014	141 180 023	263 180 060	263 180 040	194 180 040	274 180 040	274 180 060	237 180 029

Denture 30

Usinage de précision de tous les alliages et des composites. Idéale pour la céramique puisque le tranchant spécial de la fraise empêche l'apparition de craquelures de surface.

30 ●

Denture croisée superfine

3

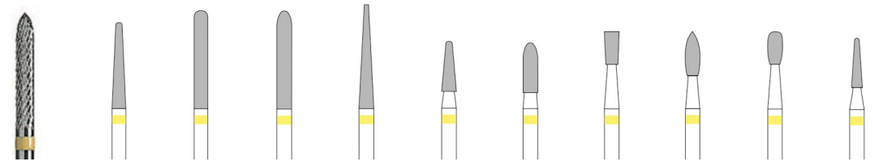


	Fig N°	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
	L mm	14	16	16	17	8	8	5,5	7	5,5	8
	TAILLE Ø 1/10 mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
MANDRIN	N° COMMANDE	0130.023HP	0230.023HP	0430.023HP	0630.023HP	0730.023HP	0830.023HP	0930.023HP	1030.023HP	1130.023HP	1230.016HP
HP	ISO N° 500 104...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	187 110 023	198 110 023	289 110 023	225 110 023	257 110 023	237 110 023	184 110 016

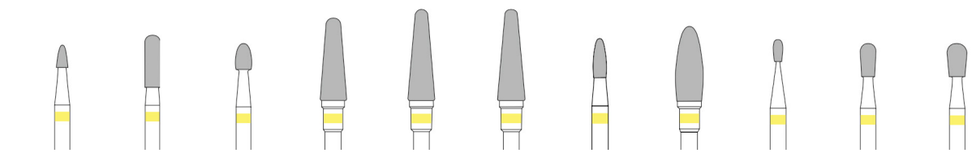


Fig N°	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
L mm	3,5	8	4	13	14	14	6,5	11,5	3	5	5
TAILLE Ø 1/10 mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
N° COMMANDE	1430.014HP	1730.023HP	1830.023HP	5630.045HP	5730.040HP	5730.045HP	7230.023HP	7230.040HP	7730.014HP	7730.023HP	7730.029HP
ISO N° x...	274 110 014	141 110 023	277 110 023	194 110 045	194 110 040	194 110 045	274 110 023	274 110 040	237 110 014	237 110 023	237 110 029

Denture 40

Surface usinée rugueuse et striée obtenue pour la préparation des surfaces recevant des incrustations en céramique ou en résine.

40 ●

Denture diamantée à surface prismatique

3

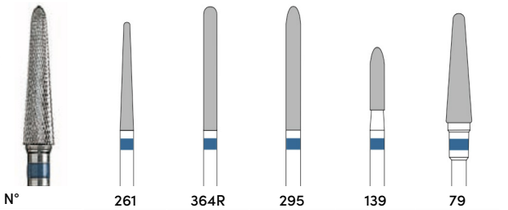


	Fig N°	261	364R	295	139	79
	L mm	14	16	16	8	14
	TAILLE Ø 1/10 mm	023	023	023	023	045
MANDRIN	N° COMMANDE	0140.023HP	0240.023HP	0440.023HP	0840.023HP	5740.045HP
HP	ISO N° 500 104...	194 191 023	137 191 023	292 191 023	289 191 023	194 191 045

Denture 50

L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

50 ●

Denture croisée grosse

3

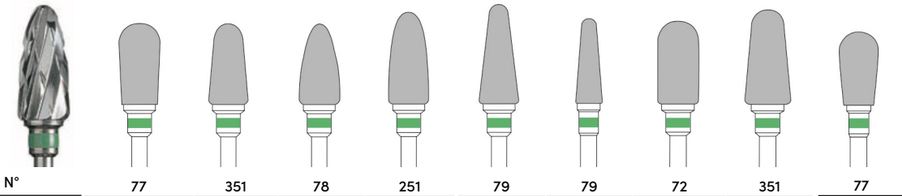


	Fig N°	77	351	78	251	79	79	72	351	77
	L mm	12	12	12	14	15	13	13	14	11
	TAILLE Ø 1/10 mm	060	060	060	060	060	045	060	070	060
MANDRIN	N° COMMANDE	5150.060HP	5250.060HP	5350.060HP	5450.060HP	5550.060HP	5650.045HP	5850.060HP	6050.070HP	7050.060HP
HP	ISO N° 500 104...	237 220 060	263 220 060	257 220 060	274 220 060	194 220 060	194 220 045	137 220 060	263 220 070	237 220 060

Denture 51

Réduction grosse des plâtres sec.

51 ●●●

Denture croisée moyen grosse

3

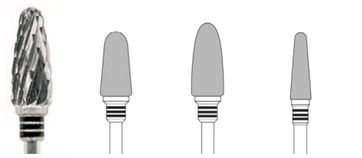


	Fig N°	351	251	79
	L mm	12	14	13
	TAILLE Ø 1/10 mm	060	060	045
MANDRIN	N° COMMANDE	5251.060HP	5451.060HP	5651.045HP
HP	ISO N° 500 104...	263 221 060	274 221 060	194 221 045



Denture 53

Pour le travail des prothèses en résine. La fraise à fine et grosse denture est conçue spécialement pour le travail des prothèses en résine, est facile à utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses.

53 ●

Denture fine grosse

3

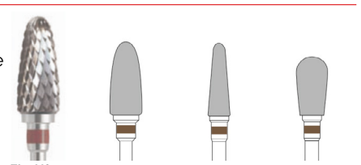


	Fig N°	251	79	77
	L mm	14	13,5	11
	TAILLE Ø 1/10 mm	060	040	060
MANDRIN	N° COMMANDE	5453.060HP	6953.040HP	7053.060HP
HP	ISO N° 500 104...	274 224 060	194 224 040	237 224 060



CARBURE DE TUNGSTÈNE

Denture 55

À l'aide de cette fraise, des surfaces lisses sont réalisées très rapidement sur toutes les résines.

55 ●

Denture croisée super grosse

3

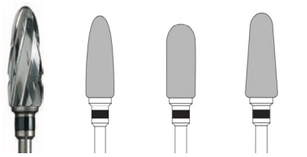
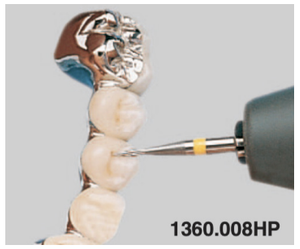


	Fig N°	251	72	351
	L mm	14	13	14
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060	060	070
MANDRIN	N° COMMANDE	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
HP	ISO N° 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070



Denture 65

Pour le traitement des matériaux en polyméthacrylate de méthyle PMMA et PEEK. La denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n'accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.

65 ○

Denture croisée, transversale

3

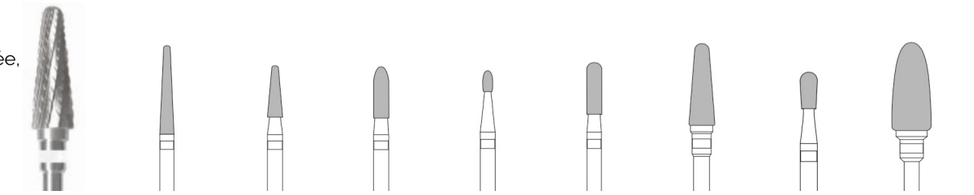


	Fig N°	261	138	139	73	129	79	77	251
	L mm	14	8	8	3	8	13	5	14
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	023	014	023	045	023	060
MANDRIN	N° COMMANDE	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
HP	ISO N° 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060

Denture 75

Pour l'élaboration d'acryliques doux / rebasages doux.

75 ●●●

Denture simple avec taille transversale

3

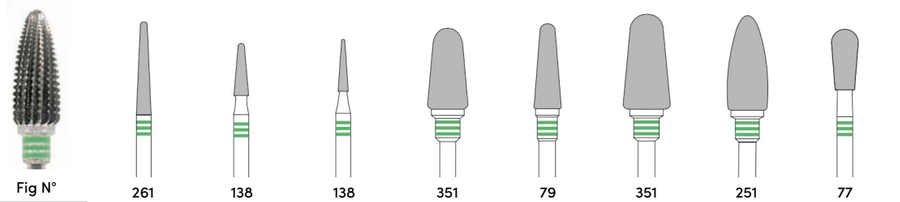


	Fig N°	261	138	138	351	79	351	251	77
	L mm	14	8	8	12	14	14	14	9
	TAILLE ∅ 1/10 mm	023	023	016	060	045	070	060	040
MANDRIN	N° COMMANDE	0175.023HP	0775.023HP	1275.016HP	5275.060HP	5775.045HP	6075.070HP	7275.060HP	7775.040HP
HP	ISO N° 500 104...	194 176 023	197 176 023	184 176 016	263 176 060	194 176 045	263 176 070	274 176 060	237 176 040



Denture 83/85

Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.

83 ●●●

Denture de sécurité moyen grosse

1



	Fig N°	251
	L mm	13
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060
MANDRIN	N° COMMANDE	5483.060HP
HP	ISO N° 500 104...	274 217 060

85 ●

Denture simple super grosse

1

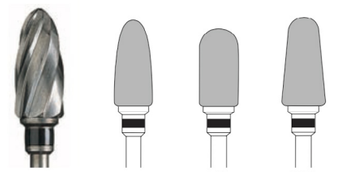


	Fig N°	251	72	351
	L mm	14	13	14
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060	060	070
MANDRIN	N° COMMANDE	5485.060HP	5885.060HP	6085.070HP
HP	ISO N°500 104...	274 222 060	142 222 060	263 222 070

Denture 86

Pour le traitement des modèles en plâtre.
La coupe en phase garantit un enlèvement du matériau élevé et une surface du matériau lisse.
La denture en sens antihoraire permet un traitement sûr de telle sorte que la tige de la fraise ne sorte pas de la pince de serrage. Les grandes cannelures garantissent une élimination optimale des copeaux et empêchent le colmatage de la fraise. Grâce à une coupe en phase, la fraise a un fonctionnement particulièrement silencieux, est facile à guider et n'accroche pas.

86 ●

Denture de sécurité

1

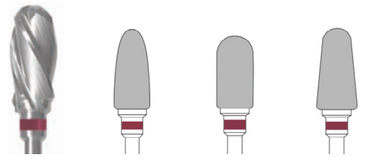
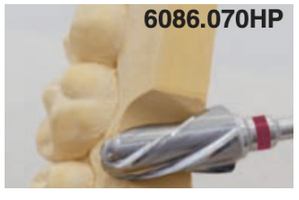
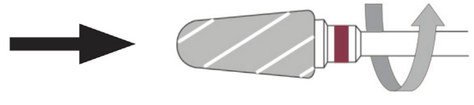


	Fig N°	251	72	351
	L mm	14	13	14
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060	060	070
MANDRIN	N° COMMANDE	5486.060HP	5886.060HP	6086.070HP
HP	ISO N° 500 104...	274 225 060	142 225 060	263 225 070



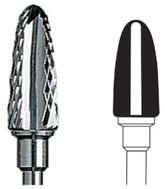


Direction dde force en cas de denture avec rotation à gauche.

Fraise en carbure - denture 90

Pour un dégagement en douceur et sans tension des alliages coulés.
Lors de la fabrication de compostants à couler comme les bridges, les appareils, etc ... l'alliage à couler est mis en revêtement.
Après durcissement de la coulée, le revêtement doit être déposé de la partie coulée.
Pour cela, Investment-Trimmer est utilisé à ce moment. Grâce à sa denture spéciale, le revêtement est facilement retiré.

90

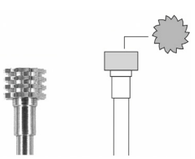


1

	L mm	14,0
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060
MANDRIN	N° COMMANDE	5490.060HP
HP	ISO N° 500 104 ...	

C108

Fraise à réparations

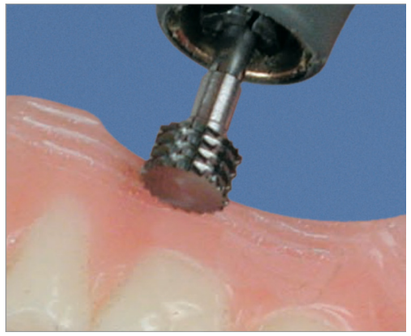


1

	L mm	3,4
	TAILLE ∅ 1/10 mm	060
MANDRIN	N° COMMANDE	C108.104.060
HP	ISO N° 500 104 ...	118 174 060
		5 000

Fraise à réparations

Pour réaliser des rétentions mécaniques dans les résines pour prothèses mobiles et dans les dents acryliques.



Fraise pour gaucher

Fraises spéciales coupant sur la gauches en 3 dentures, standard, fin et très grossier. Permettent aux gauchers un travail sûr et précis par un fraisage en sens inverse en direction du corps et une visibilité dégagée des surfaces de travail.

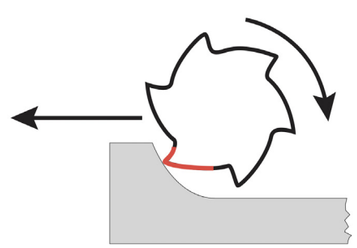
L

Fraise pour gaucher

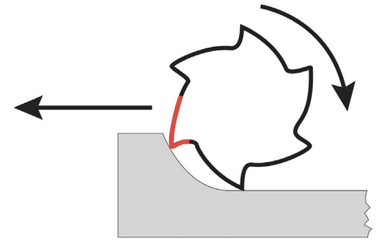


1

L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
TAILLE ∅ 1/10 mm	023	045	023	045	060	070
N° COMMANDE	L0420.023HP	L5620.045HP	L0110.023HP	L5610.045HP	L5410.060HP	L6055.070HP
ISO N° 500 104 ...	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070
max.	40.000	40.000	40.000	30.000	20.000	20.000
opt.	15.000	15.000	15.000	15.000	12.000	12.000
Denture	Fine		Standard			Super grosse



Fraise standard, rotation sur la gauche.
En direction du corps.



Fraise pour gaucher, rotation sur la gauche.
En direction du corps.

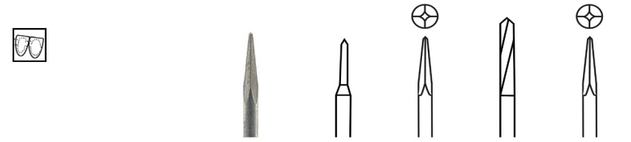
Fraise pointues

Lors de la technique de thermoformage, des matériaux thermoplastiques modelables sont utilisés. Les fraises pointues sont indiquées pour enlever les excés de matériau. Séparation rapide et sûre des parties de la gouttière. Fraisage axial des feuilles avec la pointe coupante. Largeur de coupe réglable par la partie travaillante conique. Le profil de coupe particulier évite un bourrage avec les matériaux souples.

Vitesse de rotation optimale :
25 000 tours/mn pour les matériaux souples
5 000 - 10 000 tours/mn pour les matériaux plus durs
Pression de travail plus faible

51 / C51

Fraises pointues



	L mm	9,0	9,0	15,0	9,0
	TAILLE ∅ 1/10 mm	014	023	023	023
	N° COMMANDE	513.014HP	515.023HP	C514.023HP	C515.023HP
	ISO N° 330 104...	408 285 014			
MANDRIN	ISO N° 310 104...	467 211 023			
HP	ISO N° 500 104...			417 424 023	467 211 023
		3	3	1	1

Fraise avec revêtement AC

Nouveaux instruments optimisés avec un revêtement dur ZrN (niture de zirconium).
Pour un fonctionnement silencieux lors du fraisage, et un encombrement des copeaux.
Pour une découpe rapide sans le colmatage. Garantissement une qualité de surface optimale.
Durée de vie élevée des fraises.

AC45

Denture diamant moyennes AC

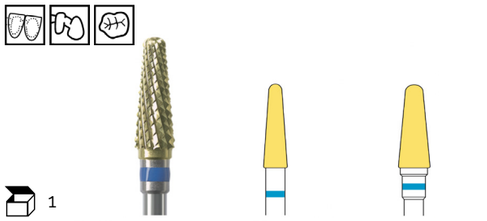


Fig N°	79	79
L mm	13,0	13,0
TAILLE Ø 1/10 mm	031	040
N° COMMANDE	AC5645.031HP	AC5645.040HP
ISO N° 506 104 ...	194 195 031	194 195 040

Réduction des plâtres sec.
Pour le travail des prothèses en résine.
L'usinage de matériaux composites.

AC46

Denture diamant grosse AC

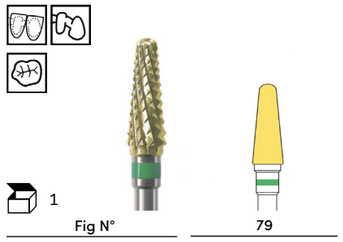


Fig N°	79
L mm	13,0
TAILLE Ø 1/10 mm	040
N° COMMANDE	AC5646.040HP
ISO N° 506 104 ...	194 198 040

Réduction grosse des plâtres sec.
Pour le travail des prothèses en résine.
L'usinage de matériaux composites.

AC53

Denture fine grosse AC

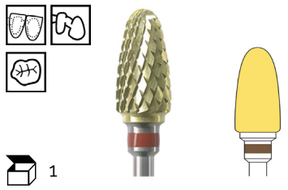


Fig N°	251
L mm	14,0
TAILLE Ø 1/10 mm	060
N° COMMANDE	AC5453.060HP
ISO N° 506 104 ...	274 224 060

Pour le travail des prothèses en résine.
La fraise à fine et grosse denture est conçue spécialement pour le travail des prothèses en résine, est facile à utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses.

AC75

Denture simple avec la taille transversale AC

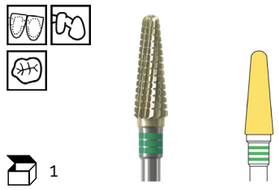


Fig N°	79
L mm	13,0
TAILLE Ø 1/10 mm	040
N° COMMANDE	AC5646.040HP
ISO N° 506 104 ...	194 198 040

Pour l'élaboration d'acrylique doux / rebessages doux.

Fraise en carbure de tungtène avec un revêtement DLC, pour une augmentation de la performance, en ralation avec une performance de coupe élevée et une durabilité très élevée. Grâce à la protection DLC, une dureté élevée de la fraise ainsi qu'une surface lisse et sans porosité sont obtenues. Ainsi la dureté de la fraise est augmentée et la résistance au frottement est diminuée. La résistance à l'usure est augmentée et une rupture prématurée des arêtes de coupe évitée, et ainsi la durabilité de la fraise est prolongée de manière significative.

Fraise DLC - denture 10

Adaptée à l'usinage primaire de tous les matériaux Dentaires. Pour l'usinage de surface importantes sans arrachelent du matériau.

10

Denture croisée standard



	Fig N°	261	364R	295	257	88	138	138	73	79
	L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	8,0	3,0	5,5
	TAILLE Ø 1/10 mm	023	023	023	023	023	016	016	014	045
MANDRIN	N° COMMANDE	DLC-0110. 023HP	DLC-0210. 023HP	DLC-0410. 023HP	DLC-0610. 023HP	DLC-1110. 023HP	DLC-1210. 116HP	DLC-1210.0 16HP	DLC-1610. 014HP	DLC-5610. 045HP
HP	ISO N° 506 104...	194 190 023	137 190 023	292 190 023	187 190 023	237 190 023	197 190 023	197 190 016	277 190 014	194 190 045



	Fig N°	79	79	351	78	251	251
	L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
	TAILLE Ø 1/10 mm	040	060	060	060	060	060
MANDRIN	N° COMMANDE	DLC-5710. 040HP	DLC-5510. 060HP	DLC-5210. 060HP	DLC-5310. 060HP	DLC-5410. 060HP	DLC-7210. 060HP
HP	ISO N° 506 104...	194 190 040	194 190 060	263 190 060	187 190 023	237 190 023	197 190 023

Fraise DLC - denture 20

Adaptée à tous les matériaux dentaires. Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation piécise de n'importe quelle structure de surface.

20

Denture croisée fine



	Fig N°	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
	TAILLE Ø 1/10 mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
MANDRIN	N° COMMANDE	DLC-0120. 023HP	DLC-0220. 023HP	DLC-0420. 023HP	DLC-1220. 016HP	DLC-1620. 014HP	DLC-5620. 045HP	DLC-5720. 040HP	DLC-5420. 060HP	DLC-7220. 060HP
HP	ISO N° 506 104...	194 140 023	137 140 023	292 140 023	197 140 016	277 140 014	194 140 045	194 140 040	274 140 060	274 140 060

C1

Fraises pour la finition des fissures



max. 30 000 - 40 000 Céramique
15 000 - 25 000 Alliages

5

MANDRIN	TAILLE Ø 1/10 mm		002	003	004
Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE			
HP	500 104 001 001...	C1.104...	002	003	004



Pour la finition précise des fissures.

Fraise fissures

Lors de la fabrication des prothèses dentaires esthétiques de haute qualité les instruments utilisés deviennent de plus en plus en fins. Maintenant, il y a une fraise C1 pour la finition des fissures, ayant un diamètre de seulement 0,2 mm à son bout. Cette fraise convainc par sa haute capacité de coupe et une excellente longévité, qu'elle soit utilisée sur or, facettes en composite ou sur céramique avant la cuisson.

C1S

Boule



opt. 15 000 / max. 50 000

5

MANDRIN	TAILLE Ø 1/10 mm		010	014	018	023
Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	C1S.104.010	C1S.104.014	C1S.104.018	C1S.104.023
HP	500 104 001 003...	C1S104...	010	014	018	023

C1

Boule



max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	TAILLE Ø 1/10 mm		005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	¼	½		1		2	3	4	5	6	7	8	10
HP	500 **104** 001 001...	C1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027

C2

Cône renversé



max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	TAILLE Ø 1/10 mm			008	010	012	014	016	018
Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	L mm	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
HP	500 **104** 010 001...	C2.104...		008	010	012	014	016	018

C7

Poire



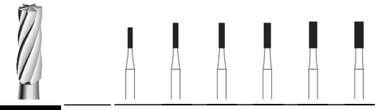
max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	1,2	1,6
Ø 1/10mm					
HP	500 **104** 232 001...	C7.104...		006	008

C21

Cylindre



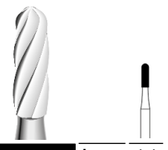
max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
Ø 1/10mm									
HP	500 **104** 107 006...	C21.104...		008	009	010	012	014	016

C21R

Cylindre rond



max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	4,4
Ø 1/10mm				
HP	500 104 137 006...	C21R.104...		014

C21L

Cylindre long



max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	6,0	6,0
Ø 1/10mm					
HP	500 104 110 006...	C21L.104...		010	012

C23

Conique



max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
Ø 1/10mm									
HP	500 104 168 006...	C23.104...		008	009	010	012	014	016

C23L

Conique



max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	6
Ø 1/10mm				
HP	500 104 171 006...	C23L.104...		012

C23R

Conique rond



max. 5000 - 50 000

5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	4,2	4,2
Ø 1/10mm					
HP	500 104 194 006...	C23R.104..		010	012

C31

Cylindre

max. 5000 - 50 000

5



MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	L mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
HP	500 **104** 107 007...	C31.104...		008	009	010	012	014	016

C31L

Cylindre long

max. 5000 - 50 000

5



MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	Lmm	6	6
HP	500 104 110 007...	C31L.104...		010	012

C31R

Cylindre long

max. 5000 - 50 000

5



MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	L mm	4,2	4,2	4,4
HP	500 **104** 137 007...	C31R.104...		010	012	014

C33

Cylindre long

max. 5000 - 50 000

5



MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	Lmm	4,2	4,2	4,2	4,2	4,6	4,6	4,8	4,8	5,3
HP	500 104 110 007...	C31L.104...		008	009	010	012	014	016	018	021	023

C33L

Cylindre long

max. 5000 - 50 000

5



MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	Lmm	6
HP	500 104 171 007...	C33L.104...		012

TC30

Cône renversé

max. HP 50 000 / FG 300 000

5



MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	L mm	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4
HP	500 104 010 175...	TC30.104...		006	008	009	010	012	014
FG	500 314 010 175...	TC30.314...			008		010	012	

TC30X

Cône renversé

max. 50 000

5



MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	Lmm	008	009	010	012	014
HP	500 104 010 080...	TC30X.104...		008	009	010	012	014

TC42

Cône renversé

max. 50 000

5



MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	Lmm	1,7	3,1
HP	500 104 010 133...	TC42.104...		018	023

TC42X

Flamme /•12 lames

max. 50 000

5



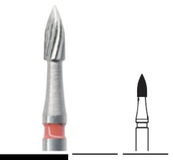
MANDRIN Ø 1/10mm	ISO	N° COMMANDE	Lmm	1,7	3,1
HP	• 500 104 010 140...	TC42X.104...		018	023

TC46

Flamme / •12 lames

max. 300 000

10



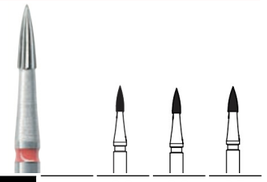
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	3,5
Ø 1/10mm				
FG	•500 314 254 072...	TC46.314...		012

TC246

Flamme / •12 lames

max. 300 000

10



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	3,6	3,6	3,7
Ø 1/10mm						
FG	• 500 314 495 071...	TC246.314...		009	010	012

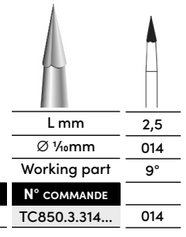
Attention: TC850. Pour tous matériaux cosmétiques en céramique à basse fusion ou en composite.

TC850.3

Fraise de finition / 3 pans

max. 150 000 - 200 000

10



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	2,5
			Ø 1/10mm	014
			Working part	9°
FG	500 314 467 211...	TC850.3.314...		014



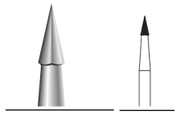
Pour réaliser les surfaces occlusales et meuler les points de contact.

TC850.4

Fraise de finition / 4 pans

max. 150 000 - 200 000

10



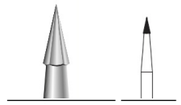
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	2,5
			Ø 1/10mm	012
			Working part	10°
FG	500 314 467 212...	TC850.4.314...		012

TC850.6

Fraise de finition / 6 pans

max. FG 150 000 - 200 000
HP 50 000

10



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	2,5
			Ø 1/10mm	010
			Working part	12°
FG	500 314 467 213...	TC850.6.314...		010
HP	500 104 467 213...	TC850.6.104...		010

TC851.3

Fraise de finition / 3 pans

max. 100 000
opt. 40 000

10



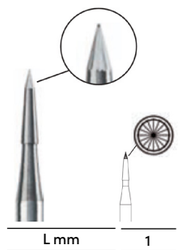
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	1
			Ø 1/10mm	010
FG	500 314 468 373...	TC851.3.314...		010

TC851.K

Fraise de finition / 16 pans

max. 100 000
opt. 40 000

10



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	1
			Ø 1/10mm	008
FG	500 314 162 384...	TC851.K.314...		008

TC851.3.314.010

Pour la finition des surfaces masticatrices, la réalisation anatomique des sillons et le fraisage des contacts occlusaux. Cette fraise est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

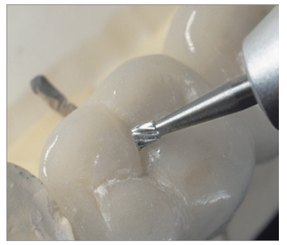
TC851.K.314.008

Pour le polissage et l'approfondissement des sillons principaux ainsi que pour la réalisation des sillons secondaires. Cette fraise convient également à la préparation des sillons en vue de leur maquillage; elle est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

10



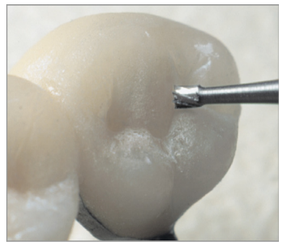
Couronnes après la première cuisson, ajustés et à l'occlusion réglée.



Conformation et ouverture des sillons principaux.



Approfondissement des sillons principaux, conformation des sillons accessoires. Préparation des sillons pour le maquillage ciblé avec des colorants.



Façonnage des sillons principaux et accessoires en métal et céramique.



Modelage anatomique, adoucissement et lissage des contours occlusaux.



Couronnes après maquillage, glaçage et polissage.



Utiliser le polissoir 30043HP après la cuisson de glaçure pour donner un aspect naturel aux facettes d'usure et à d'autres surfaces de la céramique.

FRAISES - CAD/CAM 41

Amann Girrbach  41

Sirona in Lab MC x5  46

VHF  49

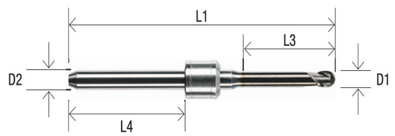
IMES-ICORE  56

Datron  57

Fraises pour CAD/CAM

Les nouvelles fraises pour CAD/CAM permettent d'usiner l'oxyde de zirconium, la céramique vitreuse, le disilicate de lithium, les céramiques hybrides, le PMMA, le PEEK, le CoCr, le titane, le plâtre ou la cire de manière soignée et prévenante. La grande précision des fraises (obtenue grâce à leur fabrication en une seule pièce en carbure de tungstène monobloc, à leur parfaite concentricité et à leur qualité constante) permet d'obtenir des surfaces d'excellente qualité sur tous les matériaux utilisés en dentaire ainsi qu'une longue durée de vie des instruments. Leur technologie de coupe active et adaptée, leurs grands logements pour copeaux et leur haute protection contre l'usure (du fait de la présence de différents revêtements de surface) concourent également à ce résultat.

L1 = longueur totale
L3 = longueur du col
L4 = longueur de serrage
D2 = diamètre de tige
D1 = partie travaillante



Revêtement

D = Couche de diamant BND – durée de vie élevée, surface des pièces améliorée, pour l'usinage de l'oxyde de zirconium.

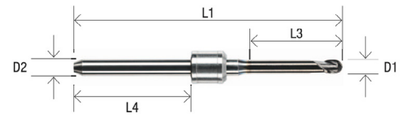
H = Couche en carbone dur BHC – d'une dureté HV = 5300 pour l'usinage de la céramique en oxyde de zirconium; cette fraise présente également une longue durée de vie.

C = Revêtement DLC – Faible résistance due au frottement, avec une protection élevée contre l'usure; pour l'usinage de l'oxyde de zirconium.

B = Revêtement BMT – Haute résistance à l'usure, bonne élimination des copeaux; pour l'usinage du CoCr et du titane.

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec : Amann Girrbach



N1.R2C. - N1.R2.

Mikro 4X / 5X - Mikro IC Motion 2

ZrO2,
PMMA, PEEK / Cire



1

Fig N°	76 06 05	76 06 04	76 06 06	76 06 07
N° COMMANDE	N1.R2C.01	N1.R2C.02	N1.R2C.03	N1.R2.04
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	13
D1 mm	2,5	1	0,6	0,3
L4 mm	20,5	20,5	20,5	20,5
Revêtement	C = DLC	C = DLC	C = DLC	-----

Usinage humide et sec

N1.R4B.

Mikro IC Motion 2

TI
Titane



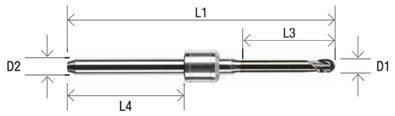
1

Fig N°	76 06 16	76 06 15
N° COMMANDE	N1.R4B.10	N1.R4B.09
D2 mm	3	3
L1 mm	43	43
L3 mm	7	7
D1 mm	2	1
L4 mm	20.5	20.5
Revêtement	B = BMT	B = BMT

Usinage humide

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec : Amann Girrbach



N1.G.

Mikro IC
Motion 2

Céramique vitreuse
Disilicate de Lithium,
Céramique hybride



1

Fig N°	76 06 48	76 06 49	76 06 50	76 06 51
N° COMMANDE	N1.G.05	N1.G.06	N1.G.07	N1.G.08
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	43	43	43	43
L3 mm	14	14	14	14
D1 mm	1,8	1,4	1	0,4
L4 mm	20,5	20,5	20,5	20,5
Revêtement	-----	-----	-----	-----

Usinage humide

N1.R2D.

2-Fraise ronde
Mikro 4X / 5X
Motion 2

ZrO2,
Céramique hybride



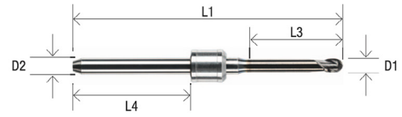
1

Fig N°	76 06 08	76 06 09	76 06 13	76 06 14
N° COMMANDE	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2,5	1	0,6	0,3
L4 mm	20,5	20,5	20,5	20,5
Revêtement	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Usinage à sec

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec : Amann Girrbach



N1.K3. N1.S. - N1.R1.

Fraise boule, foret
1-Fraise ronde

Motion 2
Fabrication du modèle



1

Fig N°	76 06 40	76 06 41	76 06 33
N° COMMANDE	N1.K3.14	N1.S.13	N1.R1.13
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	48	50
L3 mm	12	16	22
D1 mm	2,5	2	3
L4 mm	20,5	20,5	20,5
Revêtement	-----	-----	-----

N1.T3. N1.R2. - N1.R1.

Fraise de calibration
1-Fraise ronde

Motion 2



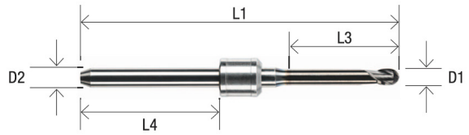
1

Fig N°	76 06 30	76 06 31	76 06 33
N° COMMANDE	N1.T3.11	N1.R2.12	N1.R1.13
D2 mm	3	3	3
L1 mm	43	50	50
L3 mm	12	20	22
D1 mm	1,2	1	3
L4 mm	20,5	20,5	20,5
Revêtement	-----	-----	-----

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

FRAISES CAD/ CAM

Compatible avec :
Amann Girrbach



N1.R1.

Mikro 5X
Motion 2



1

Fig N°	76 06 34	76 06 35	76 06 36
N° COMMANDE	N1.R1.23	N1.R1.24	N1.R1.25
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	47	47
L3 mm	17	16	10
D1 mm	2,5	1	0,6
L4 mm	20,5	20,5	20,5
Revêtement	-----	-----	-----

N1.R2D.

Motion 2
VITA VIONIC/BDS



1

Fig N°	76 06 42	76 06 43
N° COMMANDE	N1.R2D.26	N1.R2D.27
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2,5	1,5
L4 mm	20,5	20,5
Revêtement	D = BND	D = BND

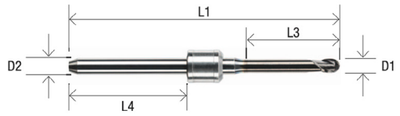
CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

			Description				Description												
N° COMMANDE	Fig. N°	Couleur	Mikro 4X	Mikro 5X	Mikro IC	Motion 2	Zirconia ZrO2	Fabrication du modèle	PMMA	Peek	Cire	Prothétique totale	Titane	Céramique vitrée	Lithium disilicate	Céramique hybride	Solvay ultraire AKP	VITA VIONIC / BDS
N1.R2C.01	76 06 05	...	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2C.02	76 06 04	...	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2C.03	76 06 06	...	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2.04	76 06 07	...	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R4B.10	76 06 16	●			○	○							○					
N1.R4B.09	76 06 15	●			○	○							○					
N1.G.05	76 06 48	●			○	○								○	○	○		
N1.G.06	76 06 49	●			○	○								○	○	○		
N1.G.07	76 06 50	●			○	○								○	○	○		
N1.G.08	76 06 51	●			○	○								○	○	○		
N1.R2D.19	76 06 08	○	○	○		○	○											
N1.R2D.20	76 06 09	○	○	○		○	○											
N1.R2D.21	76 06 13	○	○	○		○	○											
N1.R2D.22	76 06 14	○	○	○		○	○											
N1.K3.14	76 06 40	●				○		○										
N1.S.15	76 06 41	●				○		○										
N1.R1.13	76 06 33	●				○		○										
N1.T3.11	76 06 30	●				○					○	○						
N1.R2.12	76 06 31	●				○					○	○						
N1.R1.13	76 06 33	●				○					○	○						
N1.R1.23 N1.R1.24 N1.R1.25	76 06 34 76 06 35 76 06 36	●		○		○											○	
N1.R2D.26 N1.R2D.27	76 06 42 76 06 43	●				○												○

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

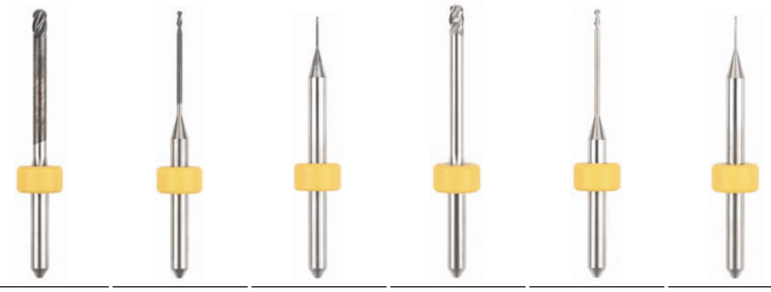
Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec : Sirona in Lab MC x5



N2.R4D. - N2.R2.D.

ZrO2



1

Fig N°	66 72 932	65 72 940	65 72 957	64 78 031	64 78 049	64 78 056
N° COMMANDE	N2.R4D.01	N2.R2D.02	N2.R2D.03	N2.R4.04	N2.R2.05	N2.R2.06
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	44	43	42	44	43	42
L3 mm	24	17	5	24	17	5
D1 mm	2,5	1,0	0.5	2,5	1,0	0,5
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Revêtement	D=BND	D=BND	D=BND	-----	-----	-----

N2.R2C. - N2.R2

Composite

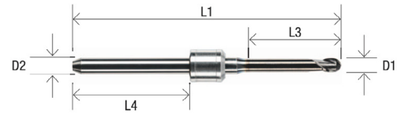


1

Fig N°	65 51 688	65 51 696	64 78 171
N° COMMANDE	N2.R2C.07	N2.R2C.08	N2.R2.09
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2,5	1,0	0,5
L4 mm	14	14	14
Revêtement	C = DLC	C = DLC	-----

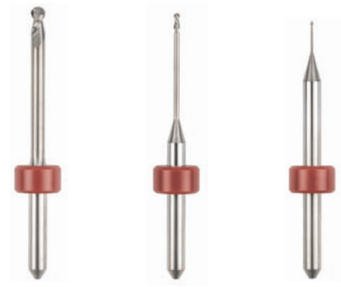
Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec : Sirona in Lab MC x5



N2.R2

PMMA, PEEK
Cire



1

Fig N°	64 78 098	64 78 106	64 78 114
N° COMMANDE	N2.R2.10	N2.R2.11	N2.R2.12
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2,5	1,0	0,5
L4 mm	14	14	14
Revêtement	-----	-----	-----

N2.R4. - N2.R2.

Métal Synthetique



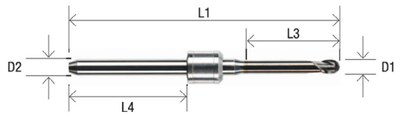
1

Fig N°	64 78 064	64 78 072	64 78 080
N° COMMANDE	N2.R4.13	N2.R2.14	N2.R2.15
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2,5	1,0	0,5
L4 mm	14	14	14
Revêtement	-----	-----	-----

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

FRAISES CAD/ CAM

Compatible avec : Sirona in Lab MC x5



N2.G.

Céramique vitreuse

Usinage humide

1



Fig N°	64 78 007	64 78 015	64 78 023	65 42 232
N° COMMANDE	N2.G.16	N2.G.17	N2.G.18	N2.G.19
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	37	35	36	34
L3 mm	15	11	12	8
D1 mm	2,2	1,4	1,7	1,1
L4 mm	14	14	14	14
Revêtement	-----	-----	-----	-----

N2.R2B.

Sirona in Lab MC X5

Titane

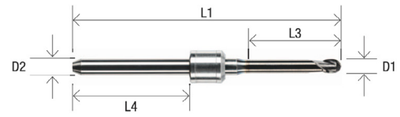
1



Fig N°	66 06 243	66 06 292
N° COMMANDE	N2.R2B.20	N2.R2B.21
D2 mm	3	3
L1 mm	39	38
L3 mm	12	8
D1 mm	2,0	1,0
L4 mm	14	14
Revêtement	B = BMT	B = BMT

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec : VHF



N3.R2H. N3.R3H. N3.R2D. N3.R3D. N3.F2D.

VHF K3 / K4

ZrO2

1



Fig N°	Z100-R2-35	Z200-R3-35	Z060-R2D-35	Z100-R2D-35	Z120-F2D-35	Z200-R3D-35
N° COMMANDE	N3.R2H.32	N3.R3H.33	N3.R2D.34	N3.R2D.35	N3.F2D.36	N3.R3D.37
● D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1,0	2,0	0,6	1,0	1,2	2,0
L4 mm	11	11	11	11	11	11
Revêtement	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

N3.R2H. N3.R3H. N3.R2D. N3.R3D. N3.F2D.

VHF S1 / S2 / K5

ZrO2

1

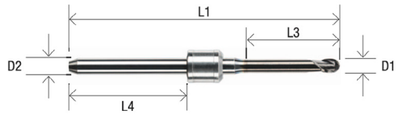


Fig N°	Z100-R2-40	Z200-R3-40	Z060-R2D-40	Z100-R2D-40	Z120-F2D-40	Z200-R3D-40
N° COMMANDE	N3.R2H.06	N3.R3H.07	N3.R2D.08	N3.R2D.09	N3.F2D.10	N3.R3D.11
● D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1,0	2,0	0,6	1,0	1,2	2,0
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Revêtement	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

FRAISES CAD/ CAM

Compatible avec :
VHF



N3.R2C.

VHF K3 / K4

Nano Composite



1

Fig N°	C100-R2-35	C200-R2-35
N° COMMANDE	N3.R2C.38	N3.R2C.39
D2 mm	3	3
L1 mm	35	35
L3 mm	16	16
D1 mm	1,0	2,0
L4 mm	11	11
Revêtement	C=DLC	C = DLC

N3.R2C.

VHF S1 / S2 / K5

Nano Composite

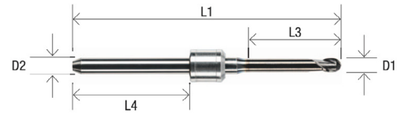


1

Fig N°	C100-R2-40	C200-R2-40
N° COMMANDE	N3.R2C.12	N3.R2C.13
D2 mm	3	3
L1 mm	40	40
L3 mm	16	16
D1 mm	1,0	2,0
L4 mm	14	14
Revêtement	C = DLC	C = DLC

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec :
VHF



N3.R1.
N3.R2.
N3.F1.

VHF K3 / K4

PMMA, PEEK
Cire



1

Fig N°	P100-R1-35	P200-R1-35	P100-R2-35	P200-R2-35	P250-F1-35
N° COMMANDE	N3.R1.27	N3.R1.28	N3.R2.29	N3.R2.30	N3.F1.31
D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	16	16	16
D1 mm	1,0	2,0	1,0	2,0	2,5
L4 mm	11	11	11	11	11
Revêtement	-----	-----	-----	-----	-----

N3.R1.
N3.R2.
N3.F1.

VHF / S2 / K5

PMMA, PEEK
Cire



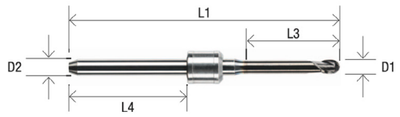
1

Fig N°	P100-R1-40	P200-R1-40	P100-R2-40	P200-R2-40	P250-F1-40
N° COMMANDE	N3.R1.01	N3.R1.02	N3.R2.03	N3.R2.04	N3.F1.05
D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	16	16	16
D1 mm	1,0	2,0	1,0	2,0	2,5
L4 mm	14	14	14	14	14
Revêtement	-----	-----	-----	-----	-----

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

FRAISES CAD/ CAM

Compatible avec :
VHF



N3.R2B.
N3.T2B.

VHF K3 / K4

NEM – CoCr

1



Fig N°	M060-R2-32	M100-R2-32	M200-R2-32	M120-T2-32
N° COMMANDE	N3.R2B.40	N3.R2B.41	N3.R2B.42	N3.T2B.43
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	32	32	32	32
L3 mm	2	8	12	8
D1 mm	0,6	1,0	2,0	1,2
L4 mm	11	11	11	11
Revêtement	B = BMT	B = BMT	B = BMT	B = BMT

N3.R2B.
N3.T2B.

VHF S1 / S2 / K5

NEM – CoCr

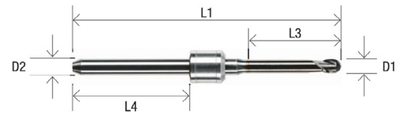
1



Fig N°	M060-R2-35	M100-R2-35	M200-R2-35	M120-T2-35
N° COMMANDE	N3.R2B.14	N3.R2B.15	N3.R2B.16	N3.T2B.17
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35
L3 mm	2	8	12	8
D1 mm	0,6	1,0	2,0	1,2
L4 mm	14	14	14	14
Revêtement	B = BMT	B = BMT	B = BMT	B = BMT

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec :
VHF



N3.G.

VHF S1 / S2 / N4

Céramique vitreuse

Usinage humide

1



Fig N°	G060-T-35	G120-T-35	G260-T-35	G060-R-35	G100-R-35
N° COMMANDE	N3.G.22	N3.G.23	N3.G.24	N3.G.25	N3.G.26
● D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35
L3 mm	4	8	16	8	9
D1 mm	0,6	1,2	2,6	0,6	1,0
L4 mm	12	12	12	12	12
Revêtement	-----	-----	-----	-----	-----

N3.R2.
N3.R2C.
N3.F2.
N3.F2C.

VHF K3 / K4

Fraise universelle

1

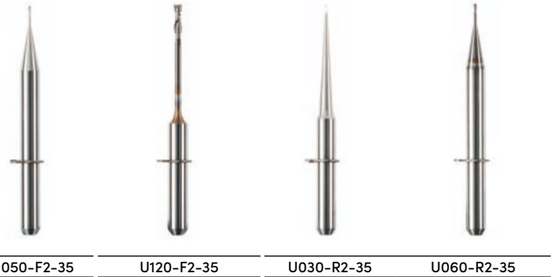
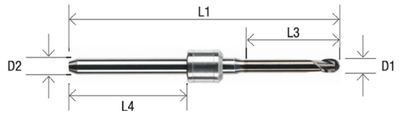


Fig N°	U050-F2-35	U120-F2-35	U030-R2-35	U060-R2-35
N° COMMANDE	N3.F2.44	N3.F2C.45	N3.R2.46	N3.R2C.47
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0,5	1,2	0,3	0,6
L4 mm	11	11	11	11
Revêtement	-----	C = DLC	-----	C = DLC

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec :
VHF



N3.R2.
N3.R2C.
N3.F2.
N3.F2C.

VHF S1 / S2 / K5

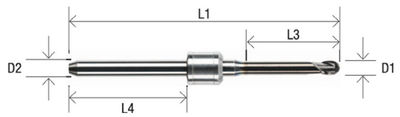
Fraise universelle



1

Fig N°	N3.F2.18	N3.F2C.19	N3.R2.20	N3.R2C.21
N° COMMANDE	U050-F2-40	U120-F2-40	U030-R2-40	U060-R2-40
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0,5	1,2	0,3	0,6
L4 mm	14	14	14	14
Revêtement	-----	C = DLC	-----	C = DLC

2 - Fraise, ronde de TYPE "SELECT" avec anneau d'espacement pour l'usinage de ZrO, PMMA et PEEK



202R.3

VHF CAM 5-S1/S2, MC-Dental Smart Mill unit, DT-Shop Finocam CA/CA+



1

N° COMMANDE	202R.3.16.010	202R.3.20.020	202R.3.20.025
ISO n°	500 340 202 160 010	500 340 202 200 020	500 340 202 200 025
D2 mm	3	3	3
L1 mm	40	40	40
L3 mm	24	17	5
D1 mm	1	2	2,5

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

2 - Fraise ronde recouverte d'une couche de diamants BND de TYPE „SELECT" avec anneau d'espacement destinée exclusivement à l'usinage de ZrO

202DR.3

VHF CAM 5-S1/S2, MC-Dental Smart Mill unit, DT-Shop Finocam CA/CA+



1

N° COMMANDE	202DR.3.16.010	202DR.3.20.020	202DR.3.20.025
ISO n°	550 340 202 160 010	550 340 202 200 020	550 340 202 200 025
D2 mm	3	3	3
L1 mm	40	40	40
L3 mm	16	20	20
D1 mm	1	2	2,5

Revêtement de diamants D = BND
La longévité de l'instrument est augmentée et la surface de la pièce usinée est nettement améliorée grâce à la couche de diamants. Pour l'usinage des céramiques en oxyde de zirconium à l'état de frittage partiel (lingotins verts ou blancs)

2 / 3 - Fraise, ronde, non recouverte avec anneau d'espacement pour l'usinage de ZrO, PMMA, PEEK

202R.3

Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MCDental Smart Mill plus, DTShop Finocam A/M, Hinrichs Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill Inhouse



1

N° COMMANDE	202R.3.15.010
ISO n°	500 335 202 160 010
D2 mm	3
L1 mm	35
L3 mm	16
D1 mm	1

203R.3

Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MCDental Smart Mill plus, DTShop Finocam A/M, Hinrichs Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill Inhouse



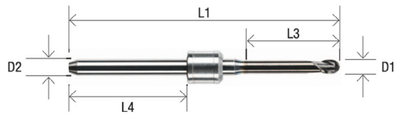
1

N° COMMANDE	203R.3.16.020
ISO n°	500 335 203 160 020
D2 mm	3
L1 mm	35
L3 mm	16
D1 mm	2

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

FRAISES CAD/ CAM

Compatible avec : IMES-ICORE



N6.R1.

IMES-ICORE

PMMA, PEEK
Cire



1

Fig N°	526004 2503	526004 1003
N° COMMANDE	N6.R1.01	N6.R1.02
D2 mm	3	3
L1 mm	48	48
L3 mm	20	14
D1 mm	2,5	1,0
L4 mm	17	17
Revêtement	-----	-----

N6.R2D.

IMES-ICORE

Zirkonoxid ZrO2

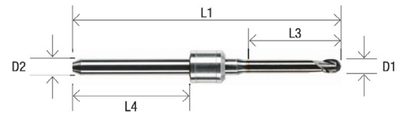


1

Fig N°	526013 2503	526013 1003
N° COMMANDE	N6.R2D.03	N6.R2D.04
D2 mm	3	3
L1 mm	48	48
L3 mm	20	14
D1 mm	2,5	1,0
L4 mm	17	17
Revêtement	-----	-----

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Compatible avec : DATRON



N5.R2D.

DATRON

Zirkonoxid ZrO2



1

Fig N°	0078281L	00782820
N° COMMANDE	N5.R2D.01	N5.R2D.02
D2 mm	6	6
L1 mm	50	50
L3 mm	18	20
D1 mm	1,0	2,0
L4 mm	-----	-----
Revêtement	D = BND	D = BND

Certains produits et noms sont des marques, des brevets et des noms de société et de marque protégés par des droits d'auteur.

Notes

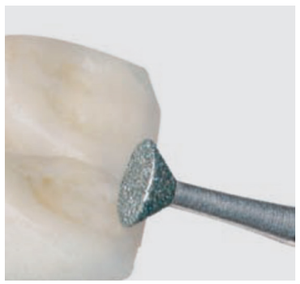
Diamant



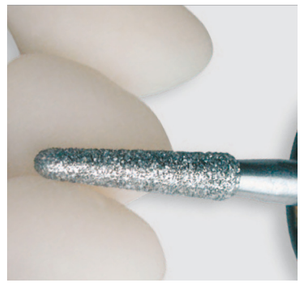
Instruments diamantés pour des travaux de précision

Pour un retrait optimal du matériau et une qualité de surface fine.
Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement
et la section de céramique, de composite de recouvrement, de matériaux
des modèles grâce à un grain diamanté et des formes d´instruments adaptés.
Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux
correspondants.

DIAMANTS



Faconnage des sillions occlusales et contourage



Contourer les incrustations en céramique ou en résine



Usinage des bords de porte-empreintes et réalisation de stries de rétention



Pre-séparation et contourage

SOMMAIRE

DIAMANTS PM


Boule 61


Cône renversé 61


Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes 61


Roue 61


Lentille 61


Poire 62


Cylindre bout plat 62


Cône, bout plat 62-63


Cône, bout arrondi 63-64


Cône, pointu 64


Cylindre, bout arrondi 64


Flamme 65


Roue 65


Cône, bout arrondi 65


Diamantés turbo 65


K-Diamonds HP 66

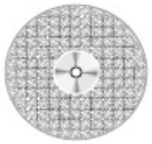

Instrument Creux 68


DG 68


DDG 68


69


69


70


70


71

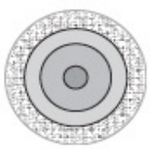

71


71


71


72-73


73


74

801

Boule

3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm									
HP	806 104 001 524...	801.104...	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
HP	• 806 104 001 534...	G801.104...										035



805

Cône renversé

3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm							
			1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
HP	806 104 010 524...	805.104...	012	014	016	018	021	023	040	050

807

Cône renversé

3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm		
			4	5	6
HP	806 104 225 524...	807.104...	016	018	023

808

Cône renversé

3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm		
			0,7	0,8	
HP	806 104 014 524...	808.104...	018	023	

809

Cône renversé avec col

3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	
			3,5	
HP	806 104 019 524...	809.104...	023	

812

Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes

3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm		
			1,5	2	
HP	806 104 022 524...	812.104...	025	050	

818

Roue

3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	
			1,0	
HP	806 104 041 524...	818.104...	033	

825

Lentille

3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm			
			0,8	0,9	1,1	1,5
HP	806 104 304 524...	825.104..	018	025	040	050

DIAMANTS

830

Poire



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	12,5
HP	•806 104 238 544...	SG830.104...		070

835

Cylindre, bout plat

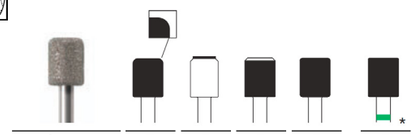


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	4	4	4	4	5	6
HP	806 104 109 524...	835.104...		008	010	012	016	021	025

836

Cylindre, bout plat



1 / 3*

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	7	7	7	7	7
	806 104 157 524...	836KR.104...		055				
HP	806 104 150 524...	836T.104...			050			
	806 104 119 524...	836S.104...				055		
	806 104 110 524...	836.104...					055	
	•806 104 110 534...	G836.104...						055

837

Cylindre bout plat

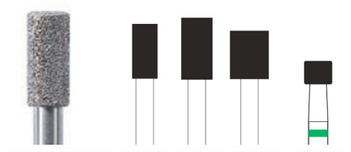


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	7	8
HP	806 104 111 524...	837.104...		016	018

840 / 841

Cylindre, bout plat



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	8	9	7	3,5
	806 104 111 524...	840.104...		033	040	050	
HP	• 806 104 841 534...	G841.104...					037

842KR

Cylindre, bord arrondi



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	15
HP	• 806 104 158 534...	G842KR.104...		023

842R

Cylindre, bout arrondi

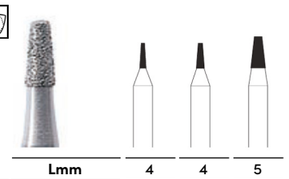


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	12
	806 104 143 524...	842R.104...		018
HP	•806 104 143 534...	G842R.104...		018

845

Cône, bout plat

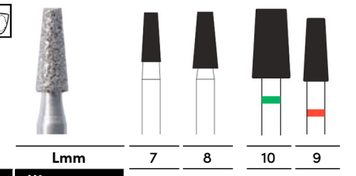


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	4	4	5
HP	806 104 170 524...	845.104...		008	010	018

847

Cône, bout plat



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	7	8	10	9
	806 104 172 524...	847.104...		025	033		
HP	• 806 104 172 534...	G847.104...				050	
	• 806 104 172 514...	F847.104...					033

848A

Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes

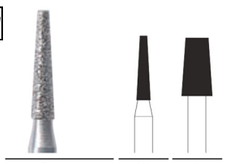


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	9
HP	806 104 184 524...	848A.104...		040

848

Cône, bout plat

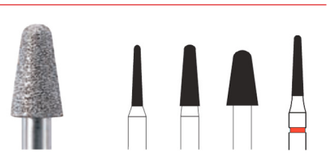


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	10	9
	806 104 173 524...	848.104...		018	040
HP	• 806 104 173 534...	G848.104...		018	

850

Cône, bout arrondi



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	10	10	9	10
	806 104 199 524...	850.104...		014	025	040	
HP	• 806 104 199 534...	G850.104...			025		
	• 806 104 199 514...	F850.104...					016

852

Cône, pointu

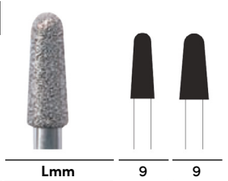


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	4	6	7
HP	806 104 164 524...	852.104...		010	023	037

854R

Cône, bout arrondi



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	9	9
HP	806 104 198 524...	854R.104...		033	040



848L

Cône, long



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	15
	• 806 104 175 534...	G848L.104...		023
HP	•806 104 175 544...	SG848L.104...		023

849

Cône, bout arrondi



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	4
HP	806 104 196 524...	849.104...		009

854

Cône, bout plat



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	8
HP	806 104 172 524...	854.104...		050

855

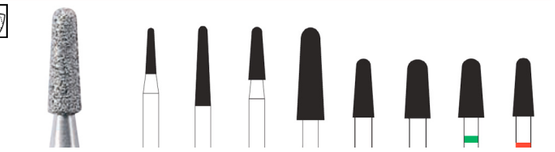
Cône, bout arrondi



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	6
HP	806 104 197 524...	855.104...		025

856
Cône, bout arrondi



3

	Lmm	7	12	8	14	9	9	9	9
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE								
	806 104 198 524...	856.104...	016		025		033	040		
HP	806 104 198 534...	G856.104...		023		040				
	806 104 197 534...	G856P.104...							040	
	806 104 198 544...	SG856.104...		023		040				
	806 104 198 514...	F856.104...								033

858
Cône, pointu



3

	Lmm	8	8
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE		
	806 104 165 514...	F858.104...		016
HP	806 104 165 524...	858.104...	012	016

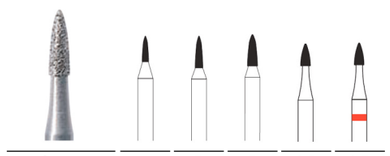
859
Cône pointu



3

	Lmm	10
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
	806 104 166 514...	F859.104...	018
HP	806 104 166 524...	859.104...	018

860 /390
Flamme



3

	Lmm	4	5	5	3,5	3,5
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE					
	806 104 247 524...	860.104...	010	012	016		
HP	806 104 274 524...	390.104...				016	
	806 104 274 514...	F390.104...					016

860
Flamme



3

	Lmm	12,5
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	806 104 247 544...	SG860.104...	060

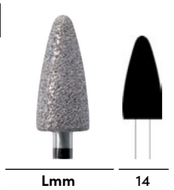
861
Flamme



3

	Lmm	6
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	806 104 248 524...	861.104...	014

862
Flamme



3

	Lmm	14
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	806 104 249 544...	SG862.104...	060

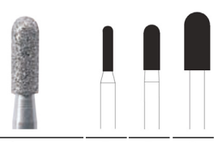
863
Flamme



3

	Lmm	10	10
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE		
	806 104 250 524...	863.104...	012	016
HP	806 104 250 534...	G863.104...	012	016

881
Cylindre, bout arrondi



3

	Lmm	7	7	9
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE			
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040

890
Flamme



3

	Lmm	3,5
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	806 104 245 524...	890.104...	0,16

909
Roue



3

	Lmm	2
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	806 104 068 524...	909.104...	050

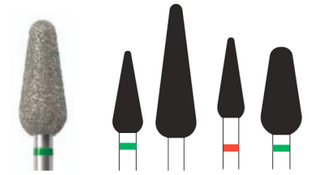
368
Olive



3

	Lmm	5
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	806 104 257 524...	368.104...	023

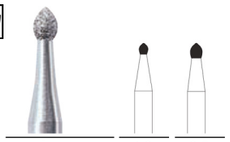
893/894
Cône, bout arrondi



3

	Lmm	12	12	12	13
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE				
	806 104 266 534...	G893.104...	045			
HP	806 104 266 524...	893.104...		060		
	806 104 266 514...	F893.104...			040	
	806 104 263 534...	G894.104...				060

366
Olive



3

	Lmm	1,8	2,5
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE		
HP	806 104 257 524...	366.104...	012	016

369
Cône, bout arrondi



3

	Lmm	12
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	806 104 263 544...	SG369.104...	070

DIAMANTS TURBO HP

T848L
Cône long



3

	Lmm	15
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	806 104 175 544...	T5848L.104...	023

T856
Cône, bout arrondi



3

	Lmm	12
MANDRIN	ISO		
HP	806 104 200 544...	ST5856.104...	023

TAILLE DU GRAIN DES INSTRUMENTS DIAMANTÉS

Grain	Abréviation		Granulométrie	Code Couleur	N° ISO
Extra Gros	SSG		350	2x Noir	554
Super Gros	SG		180	Noir	544
Gros	G		135	Vert	534
Standard	-		110 - 120	Bleu	524
Fin	F		50	Rouge	514

DIAMANTS

K-Diamonds HP

La technologie des fraises diamantées K répond à ces exigences; ce qui permet de garantir une grande longévité des restaurations entièrement en céramique.

K801

Boule

max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm		
HP	●●K806 104 001 524...	K801.104...	009	021
		opt.	18 000	18 000

K805

Cône renversé

max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	1,5
HP	●●K806 104 010 524...	K805.104...		014
		opt.		18 000

K847S

Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes

max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	8
	●● K806 104 172 524...	K847S.104...		014
HP		opt.		18 000

K850

Cône, bout arrondi

max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	10	10
	●●K806 104 199 524...	K850.104...		018	023
HP	●●K806 104 199 514...	KF850.104...		018*	
		opt.		18 000	18 000
		opt.		12 000*	

K856

Cône, bout arrondi

max. 40 000

3



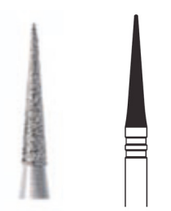
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	8	8
	●●K806 104 198 524...	K856.104...		016	018
HP	●●K806 104 198 514...	KF856.104...		016*	018*
		opt.		18 000	18 000
		opt.		12 000*	12 000*

K859

Cône, pointu

max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	10
	●●K806 104 166 524...	K859.104...		018
HP		opt.		18 000

K861 / K861L

Flamme

max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	6	10
	●●K806 104 250 524...	K861.104...		014*	
HP	●●K806 104 248 514...	KF861.104...		014	
	●●K806 104 250 524...	K861L.104...			024
		opt.		12 000	18 000
		opt.		18 000*	

K863

Flamme

max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	10	10
	●●K806 104 250 524...	K863.104...		010	x
HP	●●K806 104 250 514...	KF863.104...		010*	x
		opt.		18 000	12 000
		opt.		12 000*	18 000*

K881

Cylindre, bout arrondi

max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	7
	●● K806 104 141 524...	K881.104...		016
HP	●● K806 104 141 514...	KF881.104...		016*
		opt.		18 000
		opt.		12 000*

K379

Ovoïde

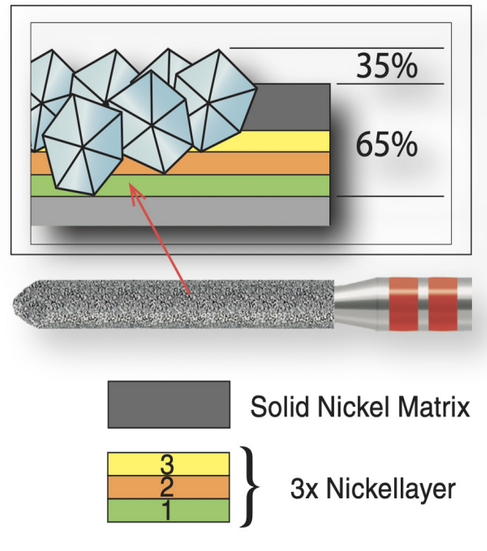
max. 40 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	3	4,5
	●●K806 104 277 524...	K379.104...		014*	023
HP	●● K806 104 277 514...	KF379.104...		014	023*
		opt.		12 000	18 000
		opt.		18 000*	12 000

L'oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux.
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partiepour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamentées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.



Traitement de l'oxyde de zirconium ZrO2 avec des K-Diamonds sous irrigatiin

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramiquefritée avec un matériau spécifique et doux afin déviter les microfissures et les déformations. On ne doit plus préparer sur de grandes surfaces, mais réaliser uniquement des petits ajustages nécessaires en utilisant des instruments diamentés spécifiques sous irrigation. Contrairement à d'autres instruments recouverts d'une seule couche diamentée, les K-Fraises diamentées multi-couches conservent toujours suffisament de diamentage, ce qui est remarquable à chaque préparation. Les granulométries des instruments diamentés sont appropriées afin déviter la formation de fissures dans la céramique, sans nuire à la stabilité à long terme du matériau tout-céramique.



490

Idéal pour le retrait de résine de grandes dimensions avec une élimination plus importante et un plus faible développement de chaleur.
Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d´orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Conseils d´utilisation
Travailler seulement avec une légère pression,
respecter le nombre de tours.

490

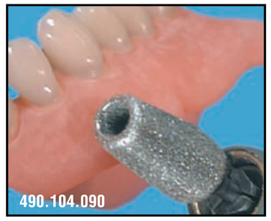
Instrument Creux

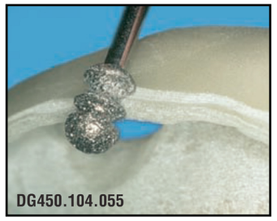
10 000 - 15 000

1



L mm	18	20
TAILLE ∅ 1/10 mm	090	110
N° COMMANDE	490.104.090	490.104.110
ISO N° 806 104...	490 544 090	490 544 110





DG

Fraises diamantées multifonctionnelles pour une élaboration rapide et ciblée des résines en prothèse.

Les formes spéciales des têtes sont appropriées pour l´élaboration du bandeau sublingual, de la pointe des papilles, des limites prothétiques ainsi que des freins labiaux et jugaux.

DG

15 000

1



L mm	10	15	15	18	9
TAILLE ∅ 1/10 mm	065	065	075	055	055
N° COMMANDE	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
ISO N° 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055

DDG

Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d´orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples. Le grain diamanté spécial avec des rainures pour réduire les copeaux garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur.

DDG

15 000

1



L mm	15	13	17	6,5	19	19
TAILLE ∅ 1/10 mm	085	085	090	060	065	065
N° COMMANDE	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG893.104.065	DDG894.104.065	DDG894.104.065
ISO N° 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065

Le grain diamanté spécial garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur pour une qualité de surface optimale, Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.

1*/ 3

15 000



L mm	12	20	17 *	7
TAILLE ∅ 1/10 mm	047	060	080	060
N° COMMANDE	5893.104.047	5893.104.060	5896.104.080	5836.104.060
ISO N° 806 104...	266 544 047	266 544 060	269 544 080	110 544 060

1

10 000



L mm	17
TAILLE ∅ 1/10 mm	080
N° COMMANDE	4896A.104.080
ISO N° 806 104...	559 554 080

CAD/CAM ZrO2

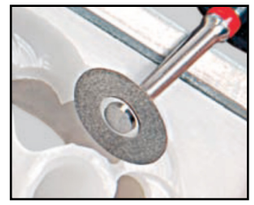
Disque diamanté pour sectionner les jonctions retenant les couronnes et les bridges aux armatures en HiP ZrO2.

327

1



L mm	0,13	0,13
TAILLE ∅ 1/10 mm	80	100
N° COMMANDE	327.514.080HP	327.514.100HP
ISO N° 806 104...	327 514 080	327 514 100
opt.	20 000	20 000



ULTRAFLEX

Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés extra-fin, pour séparer et contourer les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des blocs antérieurs et postérieurs.

366

1



L mm	0,09
TAILLE ∅ 1/10 mm	220
N° COMMANDE	366.504.220HP
ISO N° 806 104...	366 504 220
max.	20 000

367

1



L mm	0,09
TAILLE ∅ 1/10 mm	220
N° COMMANDE	367.504.220HP
ISO N° 806 104...	367 504 220
max.	20 000

SUPERFLEX

En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques

350

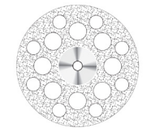
1



L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
N° COMMANDE	350.514.190HP	350.524.190HP	350.514.220HP	350.524.220HP
ISO N° 806 104...	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
max.	20 000	20 000	15 000	5 000

351

1



L mm	0,10	0,15
TAILLE ∅ 1/10 mm	220	220
N° COMMANDE	351.514.220HP	351.524.220HP
ISO N° 806 104...	351 514 220	351 524 220
max.	15 000	15 000

SUPERFLEX

En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.

353

1



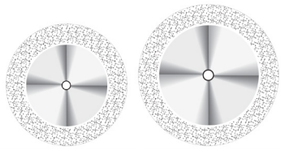
L mm	0,12	0,15	0,25
TAILLE ∅ 1/10 mm	220	220	220
N° COMMANDE	353.504.220HP	353.514.220HP	353.524.220HP
ISO N° 806 104...	353 504 220	353 514 220	353 524 220
max.	15 000	15 000	15 000

DIAMANTS

SUPERFLEX

En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.

355

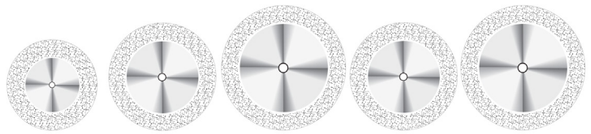


1

L mm	0,12	0,12
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	220
N° COMMANDE	• 355.504.190HP	• 355.504.220HP
ISO N° 806 104...	355 504 190	355 504 220
max.	20 000	15 000



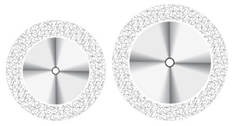
355



1

L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
TAILLE ∅ 1/10 mm	160	190	220	190	220
N° COMMANDE	• 355.514.160HP	• 355.514.190HP	• 355.514.220HP	• 355.524.190HP	• 355.524.220HP
ISO N° 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
max.	20 000	20 000	15 000	20 000	15 000

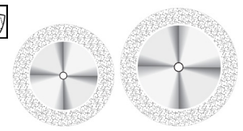
356



1

L mm	0,10	0,10
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	220
N° COMMANDE	• 356.514.190HP	• 356.514.220HP
ISO N° 806 104...	356 514 190	356 514 220
max.	20 000	15 000

357



1

L mm	0,10	0,10
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	220
N° COMMANDE	• 357.514.190HP	• 357.514.220HP
ISO N° 806 104...	357 514 190	357 514 220
max.	20 000	15 000

SUPERFLEX

En grain diamanté fin et standard,pour la pre-séparation et le contourage des céramiques.

358



1

L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
N° COMMANDE	• 358.514.190HP	• 358.524.190HP	• 358.514.220HP	• 358.524.220HP
ISO N° 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
max.	20 000	20 000	15 000	15 000

SUPERFLEX

En grain diamanté fin et standard,pour la pre-séparation et le contourage des céramiques.

361



1

L mm	0,15	0,15
TAILLE ∅ 1/10 mm	080	100
N° COMMANDE	• 361.514.080HP	• 361.514.100HP
ISO N° 806 104...	361 514 080	361 514 100
max.	20 000	20 000

363



1

L mm	010
TAILLE ∅ 1/10 mm	100
N° COMMANDE	• 363.514.100HP
ISO N° 806 104...	363 514 100
max.	20 000

SUPERFLEX

Disque en grain diamanté fin, avec perforation ovale, pour séparer et contourer les céramiques. Avantages : travail agréable, fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité.

393



1

L mm	0,15
TAILLE ∅ 1/10 mm	220
N° COMMANDE	• 393.514.220HP
ISO N° 806 104...	393 514 220
max.	15 000



SUPERFLEX

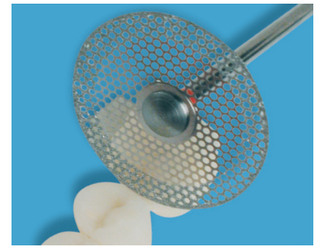
Disque avec perforation arqué en grain diamanté fin, pour séparer et contourer les céramiques. Avantages: fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité, évite des traces de meulage.

396



1

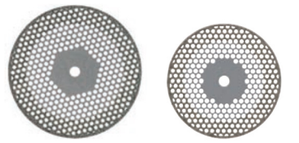
L mm	0,15
TAILLE ∅ 1/10 mm	220
N° COMMANDE	• 396.514.220HP
ISO N° 806 104...	396 514 220
max.	15 000



DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

Conçu pour séparer et contourer la céramique, les acryliques et les plâtres. Flexible, avec une excellente visibilité sur le champ de travail, fort pouvoir abrasif, dégagement efficace des matériaux.

400



1

L mm	0,15	0,15
TAILLE ∅ 1/10 mm	220	190
N° COMMANDE	• 400.514.220HP	• 400.514.190HP
ISO N° 806 104...	400 514 220	400 514 190
max.	15 000	20 000

SUPERFLEX

En grain diamanté fin pour une séparation ultra fine et précise des céramiques.

405



1

L mm	0,15	0,25
TAILLE ∅ 1/10 mm	220	220
N° COMMANDE	• 405.514.220HP	• 405.524.220HP
ISO N° 806 104...	405 514 220	405 524 220
max.	15 000	15 000

SUPERFLEX

Disque perforé en grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et grossière et le contourage des céramiques, bonne visibilité.

605



1

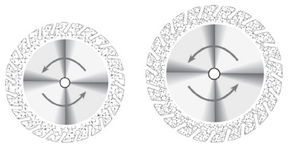
L mm	0,15	0,25
TAILLE ∅ 1/10 mm	220	220
N° COMMANDE	• 605.514.220HP	• 605.524.220HP
ISO N° 806 104...	x	x
max.	x	x

DIAMANTS

SUPERFLEX

Disque cranté en grain diamanté fin, pour séparer les céramiques, le plâtre, les acryliques et les résines pour incrustations.

705



1

L mm	0,15	0,15
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	220
N° COMMANDE	705.514.190HP	705.514.220HP
ISO N° 806 104...	● 705 514 190	● 705 514 220
↻ max.	20 000	15 000

FLEX

En grain diamanté fin et standard, pour la pre-séparation et le contourage des céramiques.

321



1

L mm	0,20	0,30	0,20	0,30
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
N° COMMANDE	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
ISO N° 806 104...	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
↻ max.	20 000	20 000	15 000	15 000

FLEX

Disque perforé en grain diamanté standard, pour le dégrossissage, la séparation et le contourage des céramiques.

335



1

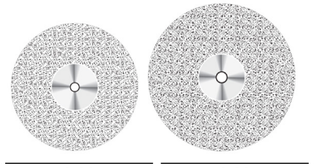
L mm	0,30
TAILLE ∅ 1/10 mm	220
N° COMMANDE	● 335.524.220HP
ISO N° 806 104...	335 524 220
↻ max.	15 000



FLEX

En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.

345



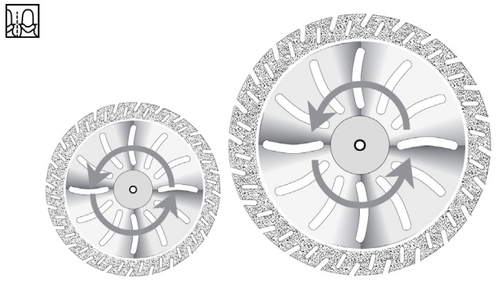
1

L mm	0,20	0,20	0,30
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	220	220
N° COMMANDE	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
ISO N° 806 104...	345 514 190	345 514 220	345 524 220
↻ max.	20 000	15 000	15 000

SUPERFLEX

Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la segmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un bloquage du disque.

365



1

L mm	035	0,35
TAILLE ∅ 1/10 mm	300	450
N° COMMANDE	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
ISO N° 806 104...	365 524 300	365 524 450
↻ max.	10 000	10 000

SUPERFLEX TURBO

En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.

505

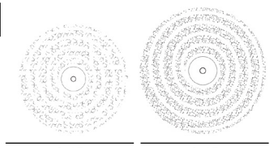


1

L mm	0,12	0,12	0,12
TAILLE ∅ 1/10 mm	160	190	220
N° COMMANDE	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
ISO N° 806 104...	505 504 160	505 504 190	505 504 220
↻ max.	20 000	20 000	20 000



505



1

L mm	0,15	0,15
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	220
N° COMMANDE	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
ISO N° 806 104...	505 514 190	505 514 220
↻ max.	20 000	20 000

FLEX TURBO

En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.

362

1

L mm	0,30	0,30
TAILLE ∅ 1/10 mm	080	100
N° COMMANDE	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
ISO N° 806 104...	362 524 080	362 524 100
↻ max.	25 000	25 000

354

Disque diamanté universel avec un grain diamanté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.

Fabriqué par galvanoforming (galvanoplastie/electroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Propriétés
Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d´un grain diamanté marginal de part et d´autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.
- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité

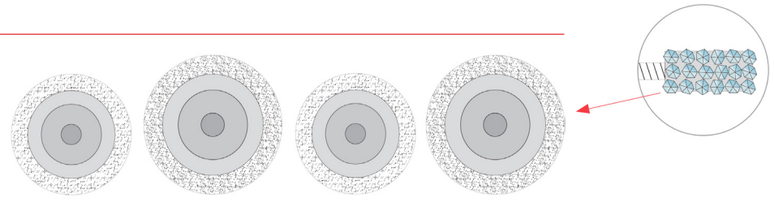
Utilisations
Au laboratoire de prothèse pour :
- Couper • Préparer
- Séparer • Contourer

de :
- La céramique
- De l´oxyde de zirconium
- Des métaux précieux et des alliages cobaltchrome
- Des composites



Conseils d'utilisation
Travailler avec une légère pression.
Vitesse de rotation recommandée : 10.000 tours/mn.

354



1

L mm	0,20	0,20	0,30	0,30
TAILLE ∅ 1/10 mm	190	220	190	220
N° COMMANDE	●●●354.514.190HP	●●●354.514.220HP	●●●354.524.190HP	●●●354.524.220HP
ISO N° 806 104...	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
↻ max.	20 000	15 000	20 000	15 000

Notes

DIAMANTS

Diamants dans la masse



Instruments diamantés pour des travaux de précision

L'évolution des divers matériaux nécessite des instruments toujours plus performants pour leur usinage. Il est important qu'un tel instrument puisse être appliqué pour les matériaux les plus divers possible. Les instruments diamantés par frittage offre des avantages en terme de coûts et temps de préparation, au laboratoire de prothèse.

Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.



Façonnage et grande réduction



Traitement de la coulée des modèles

DIAMANTS DANS LA MASSE 76



Cône renversé 78



Cylindre, bout plat 78



olive 78



Cône, bout plat 78



Cône, pointu 78



Flamme 78



Cylindre, bout arrondi 78



Cône renversé 78



Boule long 78



Cylindre, bout arrondi 78



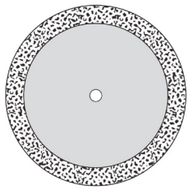
Grenade 78



Roue 79

DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE 67

Disque diamanté dans la masse 79

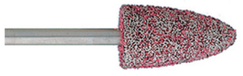


Disque diamanté dans la masse 79



RUBY 80

Ruby - Abrasifs 80



PIERRE À LIANT ORGANIQUE 80

Pierre à liant organique 80



50

Fine

opt. 20 000

1



L mm	3	10	10	10	10	6	6	2	1,5
TAILLE Ø 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
N° COMMANDE	● 5002HP	● 5005HP	● 5008HP	● 5009HP	● 5022HP	● 5023HP	● 5024HP	● 5025HP	● 5026HP
ISO N° 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fine

opt. 20 000

1



L mm	1,5	4	10	4
TAILLE Ø 1/10 mm	022	020	037	050
N° COMMANDE	● 5027HP	● 5028HP	● 5029HP	● 5030HP
ISO N° 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Standard

opt. 20 000

1



L mm		3	4	10	10	10	10	10
TAILLE Ø 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
N° COMMANDE	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
ISO N° 807 104...	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51

Standard

opt. 20 000

1



L mm	10	10	0,7	0,6	0,25
TAILLE Ø 1/10 mm	050	050	050	220	220
N° COMMANDE	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
ISO N° 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
max.				20 000	20 000

51

Standard

opt. 20 000

1



L mm	0,7	8	8	10	5	12	12	6
TAILLE Ø 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
N° COMMANDE	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
ISO N° 807 104...		161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO N° 807 204...	370 523 080							

52

Gros

opt. 20 000

1



L mm	10	10	10	10	10	10
TAILLE Ø 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
N° COMMANDE	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
ISO N° 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

53

Super Gros

opt. 20.000

1

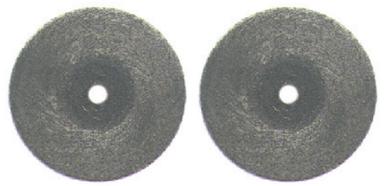


L mm	12	12
TAILLE Ø 1/10 mm	050	050
N° COMMANDE	● 5331HP	● 5332HP
ISO N° 807 104...	274 543 050	143 543 050

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Pour céramique, métaux précieux et chromecobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

5122 - 5113



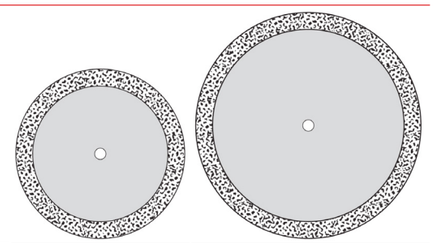
1

L mm	0,25	0,6
TAILLE Ø 1/10 mm	220	220
N° COMMANDE	5122HP	5113HP
ISO N° 807 104...	345 523 220	345 523 220
max.	20 000	20 000

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

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

DSB 321



1

L mm	0,30	0,30
TAILLE Ø 1/10 mm	300	400
N° COMMANDE	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO N° 807 104...	321 524 300	321 524 400
max.	10 000	10 000

DIAMANTS

RUBY



15.000-25.000
1

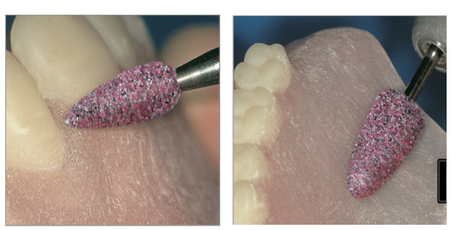
	L mm	16,0	12,0	19,0		12,0	12,0	10,0	10,0
	TAILLE Ø 1/10 mm	085	085	065	075	075	065	055	055
104 HP	N° COMMANDE	RB3101	RB3102	RB3103	RB3104	RB3105	RB3106	RB3107	RB3108

RUBY



20.000-35.000
1

	L mm	13,0	8,0	10,0
	TAILLE Ø 1/10 mm	050	033	040
104 HP	N° COMMANDE STANDARD	3112.105.050		
	N° COMMANDE FINE		RBF3119	F3120.104.040



Avantages :
- Cette gamme d'instruments formée d'un liantet de rubis en surface comprend un choix de formes classiques.
- Les abrasifs Rubis représentent ce qu'il y a de mieux pour le travail des acryliques.
- Il débite exeptionnellement bien le matériau tout en ne produisant pas d'échauffement
- Une technique professionnelle ayant fait ses preuves depuis de nombreuses années.

PIERRE LIANT ORGANIQUE

Diamant fritté à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puis-sante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante et la suppression des canaux d'alimentation de la céramique pressée.

Travailler en n'exerçant aucune pression.

Avantages

- Usinage sans vibrations, à basse température, avec une production de chaleur minime au niveau de la surface du métal et sans formation de stries
- Grande efficacité de l'abrasion, autonettoyants, à aiguisage automatique, faible production de poussière
-Gain de temps appréciable par réduction des retouches

Application
- céramique, tout céramique, ZrO^2
- alliages céramo-métalliques
- alliages chrome-cobalt
- titane
- or et tous les alliages tendres

Pierre liant organique

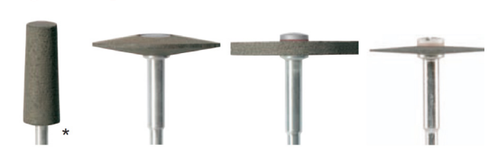


5000
1

L mm	3	3,5	6	1
TAILLE Ø 1/10 mm	140	180	180	220
N° COMMANDE	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP
• opt. 3000		• G9002.180HP		

•bague verte gros grain

Pierre liant organique



5000
15 000
1

L mm	18 *	3,5	2,5	1,5
TAILLE Ø 1/10 mm	060	220	220	220
N° COMMANDE	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP



9001.140HP

Restaurations en céramique et tout céramique, ZrO^2

Pour une abrasion puissante et pour l'usinage des contours sans échauffement.

Mandrins

Mandrins 82

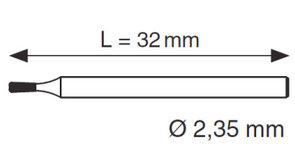


Adaptateurs 84



Points techniques

Présentoir / Polissoirs / fraises en carbure de tungtène



Types de tiges 85



500 104 274190 060

Système de numéros ISO 86

Mode d'emploi 87

Vitesse recommandée 86

max.
upm / rpm / tr/min.

Symboles 89



Index 90

Mandrin pour disques, 303/050

Mandrin PM, acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	3
TAILLE ∅ 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4001HP
ISO N° 330 104 ...	603 391 050
	6 / 100

Mandrin pour disques, 305 RF/050

Mandrin PM renforcée, acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	3
TAILLE ∅ 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4007HP
ISO N° 330 104 ...	604 391 050
	6 / 100

Mandrin pour disques, 305 RF/050

Mandrin CA, acier inoxydable
Mandrin - 204 RA



L mm	3
TAILLE ∅ 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4005RA
ISO N° 330 104 ...	603 391 050
	6 / 100

Mandrin spécial pour gauchers

Acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	3
TAILLE ∅ 1/10 mm	050
N° COMMANDE	L 4007HP
ISO N° 330 104 ...	604 395 050
	6 / 100

Mandrin pour disques, 303 RF/050

Mandrin PM ↻ 3 mm, acier inoxydable
Mandrin - 124 HP



L mm	3
TAILLE ∅ 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4009HP
ISO N° 330 104 ...	603 391 050
	6 / 100

Mandrin pour disques, 305/080

Mandrin PM renforcée, acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	4
TAILLE ∅ 1/10 mm	080
N° COMMANDE	4029HP
ISO N° 330 104 ...	604 391 080
	6 / 100

Mandrin pour disques 305

Mandrin PM, avec brides de renfort
Mandrin - 104 HP



Les brides de renfort sont livrées non-montées



L mm	3	3
TAILLE ∅ 1/10 mm	080	080
N° COMMANDE	4020HP	4030
ISO N° 330 104 ...	604 391 080	
	6 / 100	100

Mandrin pour disques 305

Mandrin PM, avec brides de renfort
Mandrin - 104 HP



Les brides de renfort sont livrées non-montées



L mm	3	3
TAILLE ∅ 1/10 mm	140	140
N° COMMANDE	4021HP	4031
ISO N° 330 104 ...	604 391 140	
	6 / 100	100

MANDRIN OCCLUPOL

Mandrin pour Occlupol

Support pour polissoirs occlusaux, acier inoxydable
Mandrin - 104 HP





L mm	22	22
TAILLE ∅ 1/10 mm	020	030
N° COMMANDE	11007HP	1107HP
ISO N° 330 104 ...	612 432 020	612 432 030
	6 / 100	6 / 100

Mandrin fileté pour cylindres 301L

Tige PM, acier spéc., acier inoxydable /
Mandrin 104 HP



L mm	13
TAILLE ∅ 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4004HP
ISO N° 330 104 ...	610 415 050
	6 / 100

Mandrin fileté pour cylindres 301L

Tige PM, acier spéc., acier inoxydable /
Mandrin 104 HP



L mm	8
TAILLE ∅ 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4008HP
ISO N° 330 104 ...	610 415 050
	6 / 100

Mandrin fileté pour cylindres 310G

Tige PM, acier spéc., acier inoxydable /
Mandrin 104 HP



L mm	12
TAILLE ∅ 1/10 mm	023
N° COMMANDE	4017HP
ISO N° 330 104 ...	611 418 023
	6 / 100

MANDRINS POUR POLISSOIRS

Mandrins pour polissoirs



6 / 100

L mm	3	3	4	3	13
TAILLE ∅ 1/10 mm	050	050	080	140	050
N° COMMANDE	4007HP	4001HP	4029HP	4021HP	4004HP
ISO N° 330 104 ...	604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

ACCESSOIRES

ACCESSOIRES

Adaptateur FG

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (ø 2,35 mm).

L mm	
TAILLE ∅ 1/10 mm	016
N° COMMANDE	4010HP
ISO N° 330 104 ...	602 436 016
	6 / 100

Adaptateur FG avec ressort

Adaptateur FG avec ressort, tige CA ø 2,35 mm, acier inoxydable.



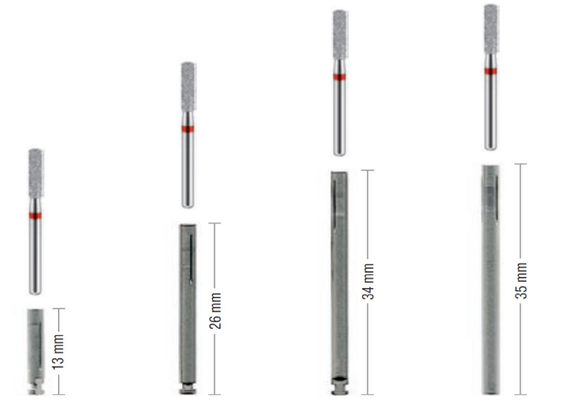
L mm	
TAILLE ∅ 1/10 mm	016
N° COMMANDE	4023RA
ISO N° 330 104 ...	602 436 016
	6 / 100

Adaptateur FG

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (ø 2,35 mm).



L mm	
TAILLE ∅ 1/10 mm	016
N° COMMANDE	4022HP
ISO N° 330 104 ...	612 434 016
	6 / 100



N° COMMANDE	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
ISO N° 330 202 ...	619 000 016			
ISO N° 330 205 ...		619 000 016		
ISO N° 330 206 ...			619 000 016	
ISO N° 330 104 ...				619 000 016
	6 / 100	6 / 100	6 / 100	6 / 100

Sécurité et rapidité

Insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inserré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

Types de tiges



313 FG
courte
L = 16mm
Ø 1,60 mm

314 FG
standard
L = 19mm
Ø 1,60 mm

315 FGL
longue
L = 21mm
Ø 1,60 mm

316 FGXL
extra longue
L = 25mm
Ø 1,60 mm

317 FGXXL
super longue
L = 30mm
Ø 1,60 mm



204 RA
standard
L = 22mm
Ø 2,35 mm

204 RAL
longue
L = 26mm
Ø 2,35 mm

206 RAXL
extra longue
L = 34mm
Ø 2,35 mm



654
L 21 = 29 mm / L 25 = 35 mm
Ø 4 mm



103 HP
courte
L = 32mm
Ø 2,35 mm

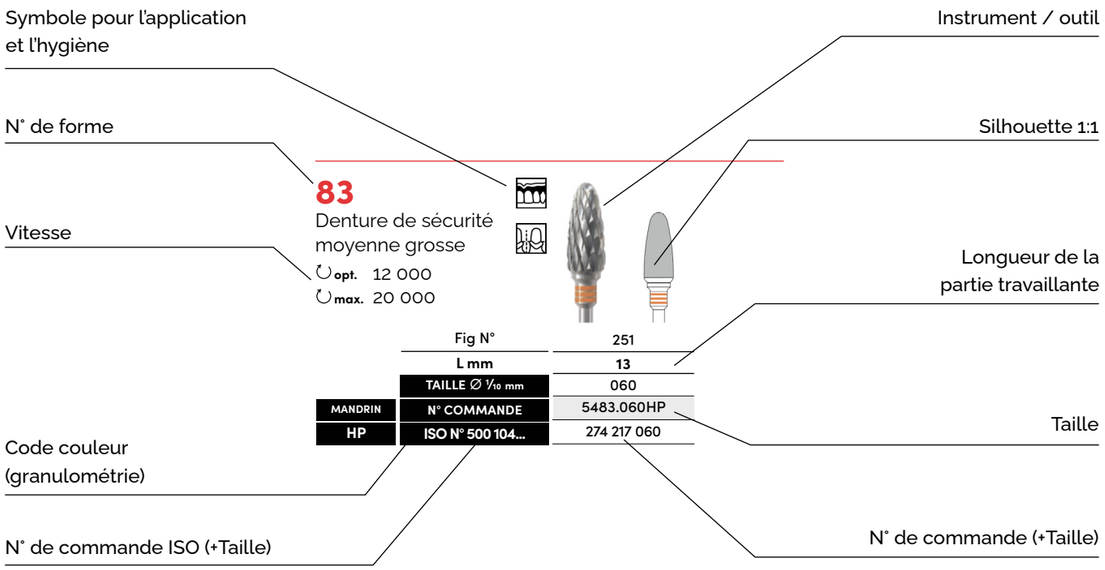
104 HP
standard
L = 44mm
Ø 2,35 mm

105 HPL
longue
L = 65mm
Ø 2,35 mm

106 HPXL
extra longue
L = 80mm
Ø 2,35 mm

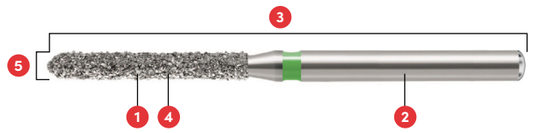
Options pour vos commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence ou du système de numéros ISO. Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre commande ne rencontrera aucun problème.



SYSTÈME DE NUMÉROS ISO

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire.



806 **314** 290 534 016

1 2 3 4 5

Matériau de la partie travaillante
• Diamant, liant galvanique

Tige et longueur totale
• FG, 19 mm selon ISO 1797

Forme et présentation
• Cylindre, à biseau
• Gros grain

Taille ISO 2157
• Diamètre maximal de la partie travaillante (1/10 mm)

POINTS TECHNIQUES

Mode d'emploi

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers

Utilisation conforme

– Les formes d'instruments non appropriées produisent des formes de préparation erronées.

– Des vitesses de rotation trop hautes appliquées pour des parties travaillantes trop grandes provoquent un risque de stabilité des instruments.

– S'assurer que les instruments atteignent leur vitesse de rotation préconisée avant de les appliquer sur l'objet à préparer.

– Respecter les vitesses de rotation recommandées sur l'emballage.

– Il faut veiller à utiliser des turbines, pièces à main ou contre-angles en bon état et parfaitement entretenus du point de vue de la propreté.

– En laboratoire, utiliser un système d'aspiration.

– Une utilisation inadéquate aboutit à des résultats médiocres et augmente les risques.

– Selon la préparation, la force d'application se situe entre 0.3 et 2 N.

– Éviter un blocage causé par une force d'application trop forte. Ne pas tordre ou utiliser comme levier (risque de rupture élevé).

– Introduire les instruments avec précaution aussi loin que possible et vérifier leur fixation.

– Les instruments extrêmement pointus s'usent plus vite à la pointe à cause de leur petite circonférence. Pour éviter une réduction de longévité des instruments, nous recommandons une application particulièrement soigneuse avec une force d'application faible.

– Appliquer les TURBO en toute la surface.

– Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.

– Éliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.

– Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.

– L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur.

– Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.

– Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool !

– Utiliser des brossettes / Flexi-Snap à usage unique!

Regarder les conseils d'utilisation sur www.stonerdental.com

Recommandations pour le stockage et le dépôt

– Sec, protégé contre la Rekontamination. En général, il est nécessaire de protéger les instruments contre des produits chimiques, des acides, la chaleur et des différences de température trop importantes.

– Les instruments en acier ne sont pas adaptés pour subir une préparation mécanique ni une stérilisation en autoclave. Il faut recourir à un instrument analogue au carbure.

– Les articles à usage unique (identifiés sur l'emballage par le sigle ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée en cas d'une réutilisation de ces produits puisqu'un risque infectieux existe et / ou parce que la sécurité d'emploi de ces produits n'est pas assurée.

– La durée de vie des produits dépend essentiellement de l'usure et des endommagements directement liés à leur utilisation.

POINTS TECHNIQUES

Polissoirs / Brosses

– Pour limiter l'échauffement, ne polir qu'avec une pression d'application modérée.

– Toujours polir en exerçant des mouvements circulaires.

– Pour obtenir un état brillant il faut respecter l'ordre des étapes des systèmes de polissage à étapes successives.

– Le port de lunettes de protection est recommandé.

Diamants dans la masse

Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer

– D' abord immerger la pierre dans l'eau afin de réduire la génération de poussière et pour conserver le corps abrasif.

– Traitement abrasif de l'instrument en le frottant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vitesse de 8.000 t/min.

– Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas pendant le nettoyage.

Aiguisage des abrasifs DSB

– Le processus d'aiguisage des abrasifs DSB émoussés est identique à celui du nettoyage, mais l'instrument est traité pendant une période plus longue. Cela conduit à un retrait des grains émoussés du liant et expose les grains de diamant tranchants au-dessous.

Nettoyage de la pierre à nettoyer

– Par la suite le nettoyage dans le bain à ultra-son (1 - 2 min.) est recommandé.

Forces d'application

Éviter des forces d'application trop importantes car cela peut entraîner un endommagement des lames des instruments tranchants. En même temps, un échauffement important se produit.

– Des forces d'application excessives peuvent être à l'origine d'un arrachement des grains des instruments abrasifs ainsi que d'un échauffement conséquent.

– Des forces d'application excessives des lames endommagées engendrent des rugosités superficielles. Une fracture d'instrument n'est non plus pas exclue.

Refroidissement pour les instruments diamants FG

– Pour éviter un échauffement indésirable il faut assurer un refroidissement convenable au moyen d'un spray air / eau (au moins 50 ml/min).

– Pour les instruments FG avec une longueur totale supérieure à 22 mm ou ceux dont la tête a un diamètre supérieur à 2 mm, un refroidissement externe supplémentaire devient nécessaire.

– Un refroidissement insuffisant peut induire une lésion irréversible des matériaux et les instruments.

Symboles utilisés


Fabricant

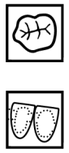

Résines acryliques


Fabrication des modèles


Couronnes et bridges


Technique de la coulée sur modèles


Finition occlusale des alliages


Finition occlusale des céramiques

Technique de recouvrement et technique céramique


Technique de fraisage


Technique de fraisage


Technique de fraisage


Technique de fraisage


Technique de fraisage


Technique de fraisage


Technique de fraisage


N° du lot - rend possible l'identification de la charge de production


Date de fabrication

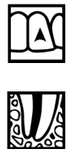

Préparation cavitaire


Préparation coronaire


Retrait des vieilles obturations


Préparation des obturations


Surfaçage radiculaire


Prophylaxie

Traitement endodontique


Systèmes de reconstitution


Séparation des couronnes


Chirurgie maxillo-faciale


Traitement orthodontique


Implantologie


Pointe mousse, non coupante


Chanfrein de sécurité


Conditionnement


Produit médical


Pédicurie et podologie


Ultrasons


Thermodésinfecteur


Thermodésinfecteur ne pas appliquer


Autoclave


Autoclave ne pas appliquer

N° de commande

N° ISO

Regarder les conseils d'utilisation sur www.stonerdental.com

Vitesse de rotation maximale permise

Vitesse de rotation recommandée

Usage unique

Utiliser avec de l'eau

Sans jet d'eau

Bord arrondi

Notes

Notes



www.stonerdental.com

05 34 25 03 97
stonerfrance@stonerdental.com

38 bis Rue Dubezy Bat C1
31500 Toulouse

Catalogue publié en 2022 / Conception graphique et mise en page par l'agence Yvonne&Pierrette