

# 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 précieux, 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 spécialement développées constituées d'alliage dur HIP aux propriétés exceptionnelles.



CARBURE DE TUNGSTÈNE



**Façonnage, retouches**



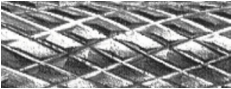






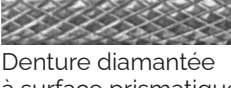








**Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux**







**Pour sillons et menues corrections des intrados**



**FRAISES EN CARBURE**

	Denture croisée standard	● 10	<b>23</b>
	Denture croisée fine	● 20	<b>24</b>
	Denture hélicoidale fine	● 24	<b>25</b>
	Denture hélicoidale superfine	●● 25	<b>25</b>
	Denture grosse pour titane	● 26	<b>25</b>
	Denture fine pour titane	● 27	<b>26</b>
	Denture croisée superfine	● 30	<b>26</b>
	Denture diamantée à surface prismatique	● 40	<b>27</b>
	Denture croisée grosse	● 50	<b>27</b>
	Denture croisée moyen grosse	●● 51	<b>27</b>
	Denture fine-grosse	● 53	<b>27</b>
	Denture croisée super grosse	● 55	<b>28</b>
	Denture croisée, transversale	○ 65	<b>28</b>
	Denture simple avec taille transversale	●● 75	<b>28</b>
	Denture de sécurité	●●● 83	<b>29</b>
	Denture simple super grosse	● 85	<b>29</b>

	Investment Trimmer	90	<b>30</b>
			<b>30</b>
	Denture de sécurité	● 86	<b>22</b>
	Fraise pour gaucher	●● L10 L29 L55	<b>31</b>
	Fraises pointues		<b>31</b>
	Fraise AC, 45/46/53/75		<b>32</b>
	Fraises DLC		<b>33</b>
	Application recommandations		<b>34</b>
	Boule		<b>34</b>
	Poire		<b>34</b>
	Cylindre		<b>35</b>
	Conique		<b>35</b>
	Cône renversé		<b>37</b>
	Flamme		<b>38</b>
	Fraise de finition /3-/4-/6-/16- pans		<b>38</b>

## 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



Fig N°	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
L mm	14	16	16	16	17	8	8	4	5,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
MANDRIN	N° COMMANDE								
HP	ISO N° 500 104...								
	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP	0910.023HP
	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 $\frac{1}{10}$ 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 $\frac{1}{10}$ 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 $\frac{1}{10}$ 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 $\frac{1}{10}$ 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

CARBURE DE TUNGSTÈNE

## 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 $\frac{1}{10}$ mm	023	023	023	010	012	023	023	018	023
MANDRIN	N° COMMANDE								
HP	ISO N° 500 104...								
	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.018HP	0720.023HP
	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 $\frac{1}{10}$ 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 $\frac{1}{10}$ 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 $\frac{1}{10}$ 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.

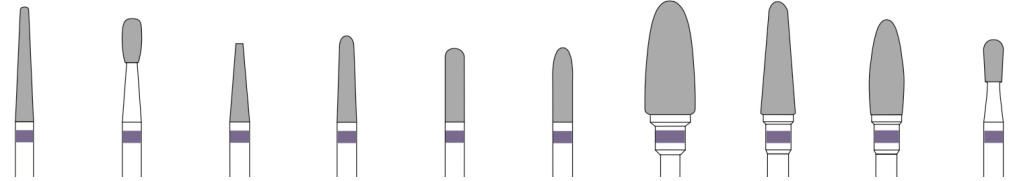
À conseiller particulièrement pour le titane puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.

### 24 ●

Denture hélicoïdale fine

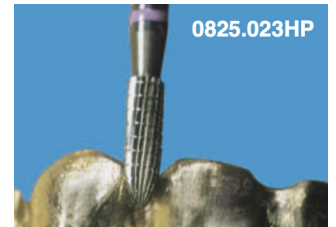


Fig N°



	L mm	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
TAILLE $\frac{1}{10}$ 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 $\frac{1}{10}$ mm		008	009	010
MANDRIN	N° COMMANDE	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
HP	ISO N° 500 104...	196 134 008	196 134 009	196 134 010



## Denture 25

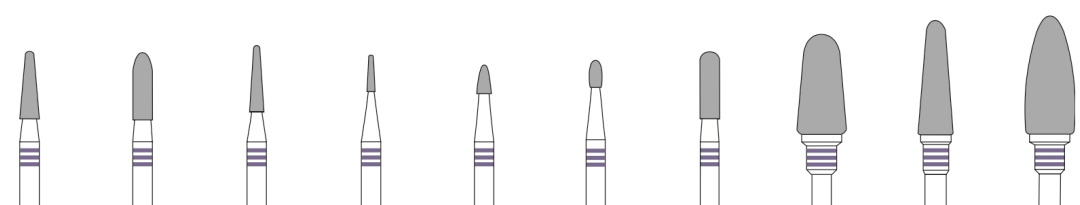
Pour usiner des matériaux de dureté élevée, tels que le titane, les métaux non précieux comme les Chromes Cobalt et les squelettés, le métaux précieux tels que les bases palladiées, les dies en plâtre pierre, les composites et les résines pour prothèses adjointes.

### 25 ●●●

Denture hélicoïdale super fine



Fig N°



	L mm	138	139	138	138	390	73	129	351	79	251
TAILLE $\frac{1}{10}$ 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

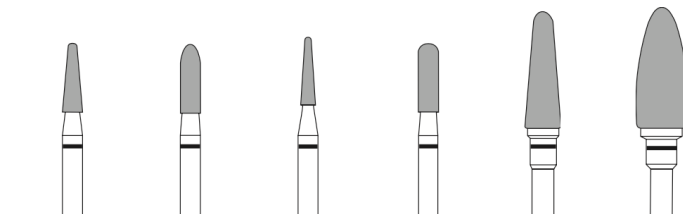
Pour travailler le titane et les alliages de titane.

### 26 ●

Denture grosse pour titane



Fig N°



	L mm	138	139	138	129	79	251
TAILLE $\frac{1}{10}$ 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

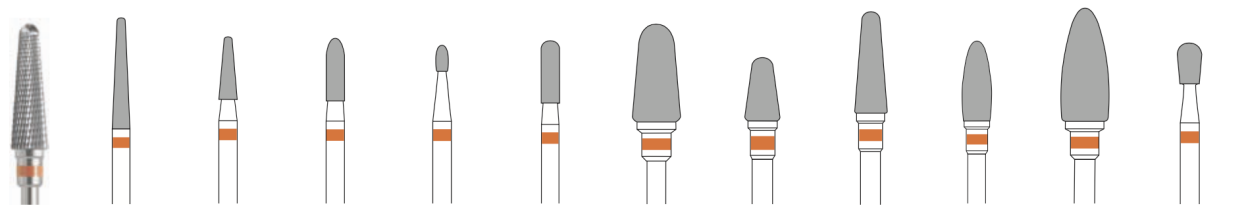


Fig N°	261	138	139	73	129	351	351	79	251	251	77
L mm	14	8	8	3	8	12	8	13,5	11,5	14	5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	023	023	023	014	023	060	040	040	040	060	029
N° COMMANDE	0127.023HP	0727.023HP	0827.023HP	1627.014HP	1727.023HP	5227.060HP	6227.040HP	6927.040HP	7227.040HP	7227.060HP	7727.029HP
ISO N° 500 104...	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

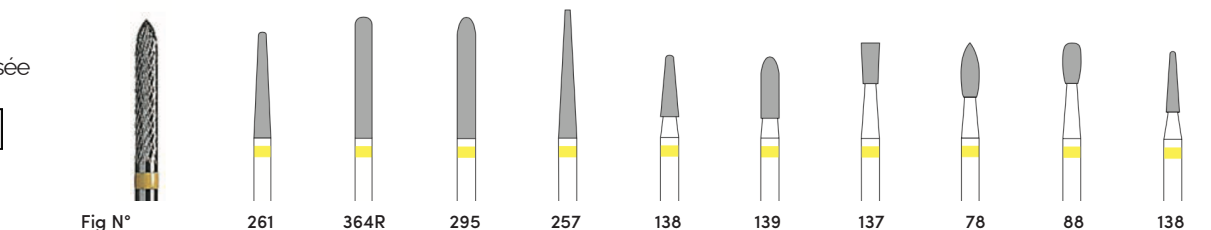


Fig N°	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
L mm	14	16	16	17	8	8	5,5	7	5,5	8
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
MANDRIN										
N° COMMANDE	0130.023HP	0230.023HP	0430.023HP	0630.023HP	0730.023HP	0830.023HP	0930.023HP	1030.023HP	1130.023HP	1230.016HP
HP	194 110 023	137 110 023	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 $\frac{1}{10}$ 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

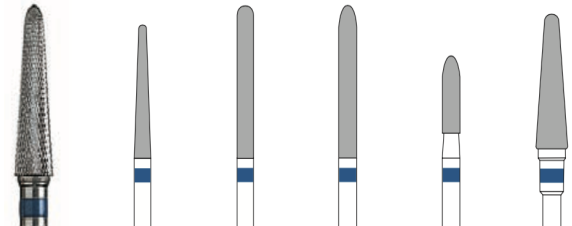


Fig N°	261	364R	295	139	79
L mm	14	16	16	8	14
TAILLE 1/10 mm	023	023	023	023	045
MANDRIN	N° COMMANDE 0140.023HP 0240.023HP 0440.023HP 0840.023HP 5740.045HP				
HP	ISO N° 500 104... 194 191 023 137 191 023 292 191 023 289 191 023 194 191 045				

## 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

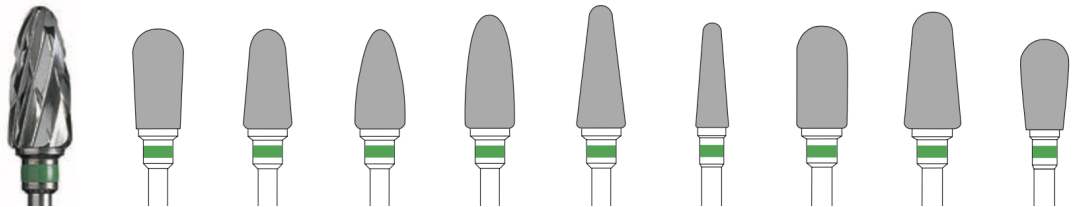


Fig N°	77	351	78	251	79	79	72	351	77
L mm	12	12	12	14	15	13	13	14	11
TAILLE 1/10 mm	060	060	060	060	060	045	060	070	060
MANDRIN	N° COMMANDE 5150.060HP 5250.060HP 5350.060HP 5450.060HP 5550.060HP 5650.045HP 5850.060HP 6050.070HP 7050.060HP								
HP	ISO N° 500 104... 237 220 060 263 220 060 257 220 060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

## Denture 51

Réduction grosse des plâtres sec.

51 ●●●

Denture croisée moyen grosse

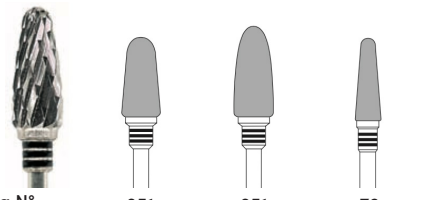
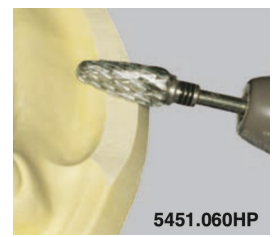


Fig N°	351	251	79
L mm	12	14	13
TAILLE 1/10 mm	060	060	045
MANDRIN	N° COMMANDE 5251.060HP 5451.060HP 5651.045HP		
HP	ISO N° 500 104... 263 221 060 274 221 060 194 221 045		



## 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

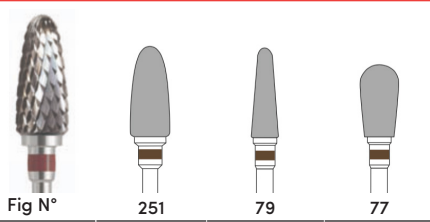


Fig N°	251	79	77
L mm	14	13,5	11
TAILLE 1/10 mm	060	040	060
MANDRIN	N° COMMANDE 5453.060HP 6953.040HP 7053.060HP		
HP	ISO N° 500 104... 274 224 060 194 224 040 237 224 060		



## 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

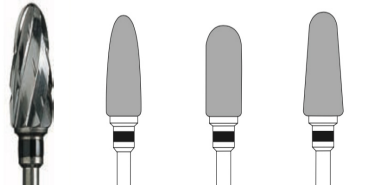
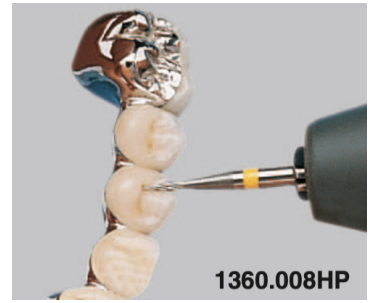


Fig N°	251	72	351
L mm	14	13	14
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	060	060	070
MANDRIN	N° COMMANDE		
HP	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
	ISO N° 500 104...	274 223 060	137 223 060 263 223 070



## 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

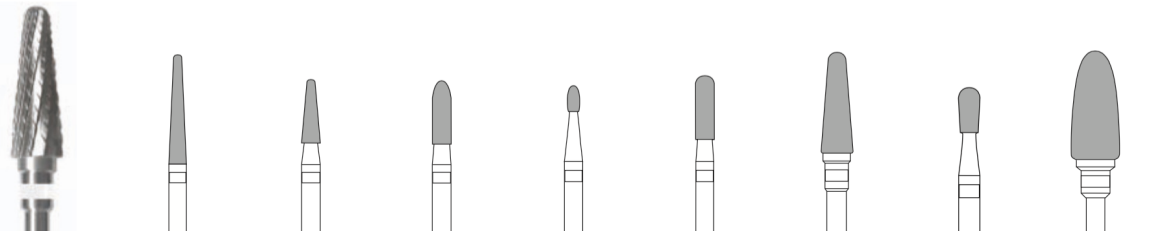


Fig N°	261	138	139	73	129	79	77	251
L mm	14	8	8	3	8	13	5	14
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	023	023	023	014	023	045	023	060
MANDRIN	N° COMMANDE							
HP	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
	ISO N° 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014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

## Denture 75

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

**75** ●●●

Denture simple avec taille transversale



3

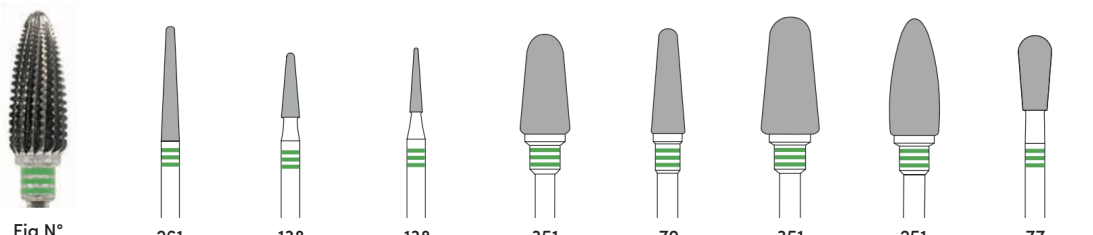


Fig N°	261	138	138	351	79	351	251	77
L mm	14	8	8	12	14	14	14	9
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	023	023	016	060	045	070	060	040
MANDRIN	N° COMMANDE							
HP	0175.023HP	0775.023HP	1275.016HP	5275.060HP	5775.045HP	6075.070HP	7275.060HP	7775.040HP
	ISO N° 500 104...	194 176 023	197 176 023	184 176 016	263 176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

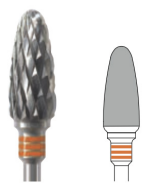


Fig N°	251	
L mm	13	
TAILLE 1/10 mm	060	
MANDRIN	N° COMMANDE	5483.060HP
HP	ISO N° 500 104...	274 217 060

### 85 ●

Denture simple super grosse

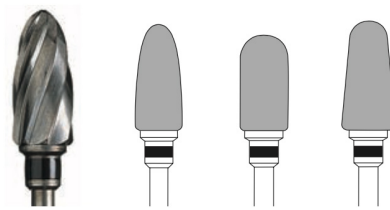


Fig N°	251	72	351	
L mm	14	13	14	
TAILLE 1/10 mm	060	060	070	
MANDRIN	N° COMMANDE	5485.060HP	5885.060HP	6085.070HP
HP	ISO N° 500 104...	274 222 060	142 222 060	263 222 070

## 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

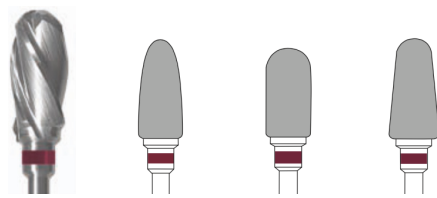
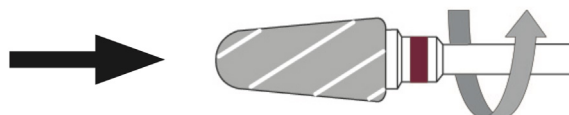
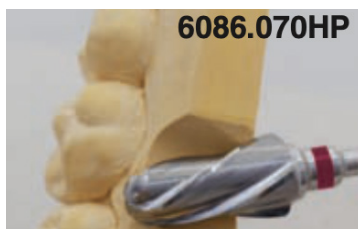


Fig N°	251	72	351	
L mm	14	13	14	
TAILLE 1/10 mm	060	060	070	
MANDRIN	N° COMMANDE	5486.060HP	5886.060HP	6086.070HP
HP	ISO N° 500 104...	274 225 060	142 225 060	263 225 070



Direction de 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 composants 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



	L mm	14,0
	TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	060
MANDRIN	N° COMMANDE	5490.060HP
HP	ISO N° 500 104 ...	

C108

Fraise à réparations

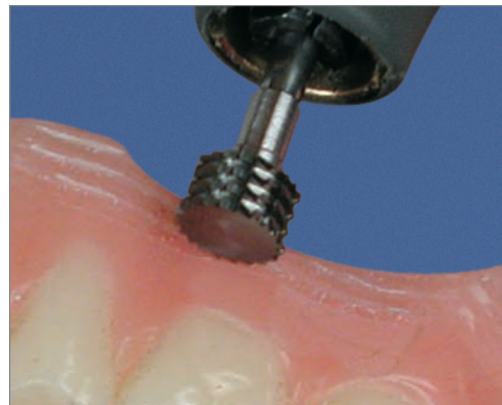


	L mm	3,4
	TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	060
MANDRIN	N° COMMANDE	C108.104.060
HP	ISO N° 500 104 ...	118 174 060

↻ 5 000

## Fraise à réparations

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



## Fraise pour gaucher

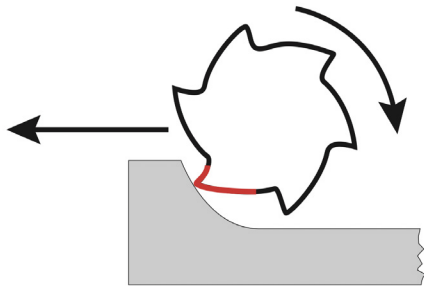
Fraises spéciales coupant sur la gauches en 3 dentures, standard, fin et très grossier. Permettent aux gauchers un travail sûr et précis par un fraisage en sens inverse en direction du corps et une visibilité dégagée des surfaces de travail.

**L**

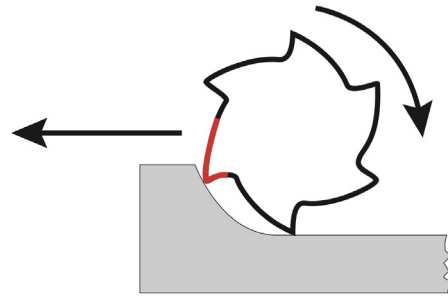
Fraise pour gaucher



L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ 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
$\curvearrowright$ max.	40.000	40.000	40.000	30.000	20.000	20.000
$\curvearrowright$ 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.

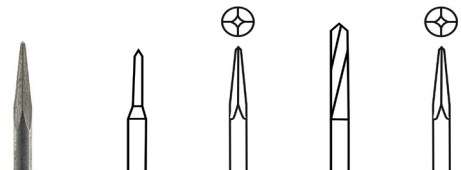
## Fraise pointues

Lors de la technique de thermoformage, des matériaux thermoplastiques modelables sont utilisés. Les fraises pointues sont indiquées pour enlever les excès 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 $\frac{1}{10}$ 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...			
HP	467 211 023		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. Garantie d'une qualité de surface optimale.  
 Durée de vie élevée des fraises.

### AC45

Denture diamant moyennes AC

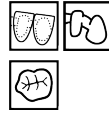





 1			
	Fig N°	79	79
	L mm	13,0	13,0
	TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	031	040
	N° COMMANDE	AC5645.031HP	AC5645.040HP
	ISO N° 506 104 ...	194 195 031	194 195 040

Réduction des plâtres sec.  
 Pour le travail des prothèses en résine.  
 Lusinage de matériaux composites.

### AC46

Denture diamant grosse AC

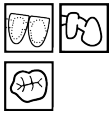





 1		
	Fig N°	79
	L mm	13,0
	TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	040
	N° COMMANDE	AC5646.040HP
	ISO N° 506 104 ...	194 198 040

Réduction grosse des plâtres sec.  
 Pour le travail des prothèses en résine.  
 Lusinage de matériaux composites.

### AC53

Denture fine grosse AC

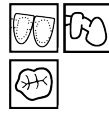





 1		
	Fig N°	251
	L mm	14,0
	TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	060
	N° COMMANDE	AC5453.060HP
	ISO N° 506 104 ...	274 224 060

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



 1		
	Fig N°	79
	L mm	13,0
	TAILLE $\frac{1}{10}$ 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 tungstène** avec un revêtement **DLC**, pour une augmentation de la performance, en relation 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 arrachement 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 $\frac{1}{10}$ 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-1210.16HP	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 $\frac{1}{10}$ 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 précise 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 $\frac{1}{10}$ 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

# 34 ■■■■■ FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE ET FRAISES À FINIR

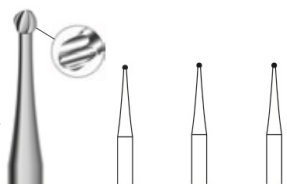
## C1

Fraises pour la finition des fissures

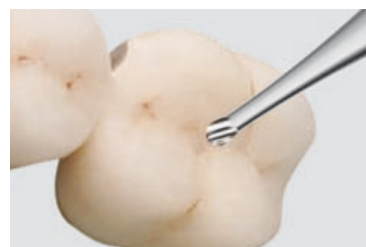


U<sub>max.</sub> 30 000 - 40 000 Céramique  
15 000 - 25 000 Alliages

5



MANDRIN	TAILLE	1/10 mm	002	003	004
1/16mm	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 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.

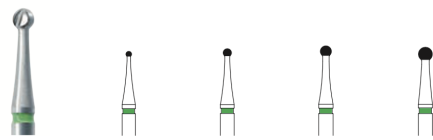
## C1S

Boule



U<sub>opt.</sub> 15 000 / U<sub>max.</sub> 50 000

5



MANDRIN	TAILLE	1/10 mm	010	014	018	023
1/16mm	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

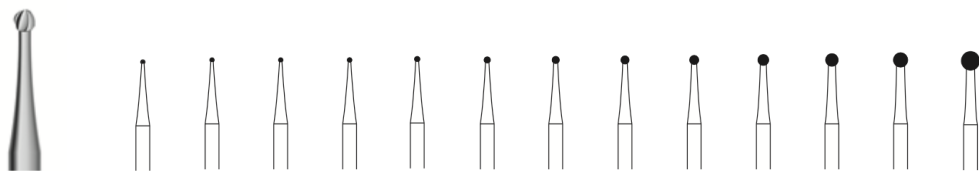
## C1

Boule



U<sub>max.</sub> 5000 - 50 000

5



MANDRIN	TAILLE	1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
1/16mm	ISO	N° COMMANDE	1/4	1/2	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

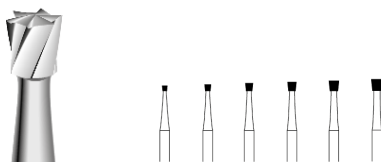
## C2

Cône renversé



U<sub>max.</sub> 5000 - 50 000

5



MANDRIN	TAILLE	1/10 mm	008	010	012	014	016	018	
1/16mm	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

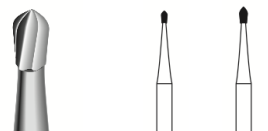
## C7

Poire



U<sub>max.</sub> 5000 - 50 000

5



MANDRIN	TAILLE	1/10 mm	1,2	1,6	
1/16mm	ISO	N° COMMANDE	Lmm	006	008
HP	500 104 232 001...	C7.104...		006	008

## C21

Cylindre

⌚ max. 5000 - 50 000

5



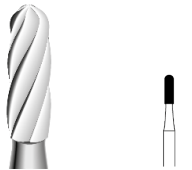
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
1/16mm									
HP	500 104 107 006...	C21.104...		008	009	010	012	014	016

## C21R

Cylindre rond

⌚ max. 5000 - 50 000

5



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	4,4
1/16mm				
HP	500 104 137 006...	C21R.104...		014

## C21L

Cylindre long

⌚ max. 5000 - 50 000

5



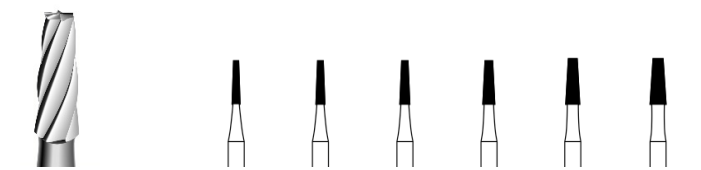
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	6,0	6,0
1/16mm					
HP	500 104 110 006...	C21L.104...		010	012

## C23

Conique

⌚ max. 5000 - 50 000

5



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
1/16mm									
HP	500 104 168 006...	C23.104...		008	009	010	012	014	016

## C23L

Conique

⌚ max. 5000 - 50 000

5



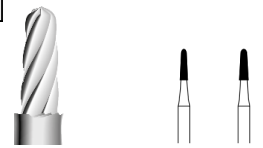
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	6
1/16mm				
HP	500 104 171 006...	C23L.104...		012

## C23R

Conique rond

⌚ max. 5000 - 50 000

5



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	4,2	4,2
1/16mm					
HP	500 104 194 006...	C23R.104..		010	012





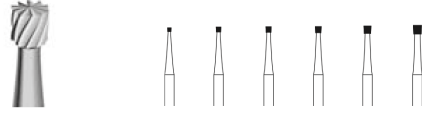
## TC30



Cône renversé

max. HP 50 000 / FG 300 000

5



MANDRIN		ISO	N° COMMANDE	L mm	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4
1/16mm	HP	500 104 010 175...	TC30.104...		006	008	009	010	012	014
	FG	500 314 010 175...	TC30.314...					010	012	

## TC30X



Cône renversé

max. 50 000

5



MANDRIN		ISO	N° COMMANDE	Lmm	008	009	010	012	014
1/16mm	HP	500 104 010 080...	TC30X.104...		008	009	010	012	014

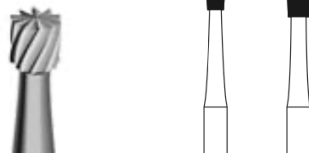
## TC42



Cône renversé

max. 50 000

5



MANDRIN		ISO	N° COMMANDE	Lmm	1,7	3,1
1/16mm	HP	500 104 010 133...	TC42.104...		018	023

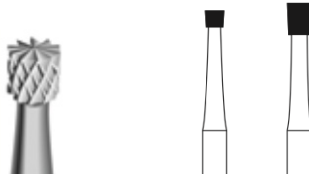
## TC42X



Flamme / \*12 lames

max. 50 000

5



MANDRIN		ISO	N° COMMANDE	Lmm	1,7	3,1
1/16mm	HP	500 104 010 140...	TC42X.104...		018	023

# 38 ■■■■■ FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE ET FRAISES À FINIR

## TC46

Flamme / •12 lames



max. 300 000

10

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



## TC246

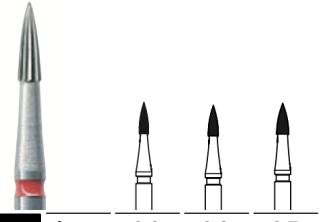
Flamme / •12 lames



max. 300 000

10

<b>MANDRIN</b>					
1/10mm	<b>ISO</b>	<b>N° COMMANDE</b>	<b>Lmm</b>	<b>3,6</b>	<b>3,6</b>
<b>FG</b>	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

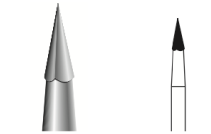
Fraise de finition / 3 pans



max. 150 000 - 200 000

10

<b>MANDRIN</b>			
<b>FG</b>	<b>ISO</b>	<b>N° COMMANDE</b>	
	500 314 467 211...	TC850.3.314...	014



<b>L mm</b>	2,5
<b>1/10mm</b>	014
<b>Working part</b>	9°



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

## TC850.4

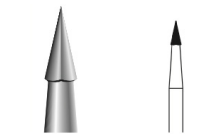
Fraise de finition / 4 pans



max. 150 000 - 200 000

10

<b>MANDRIN</b>			
<b>FG</b>	<b>ISO</b>	<b>N° COMMANDE</b>	
	500 314 467 212...	TC850.4.314...	012



<b>L mm</b>	2,5
<b>1/10mm</b>	012
<b>Working part</b>	10°

## TC850.6

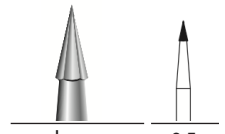
Fraise de finition / 6 pans



max. FG 150 000 - 200 000  
HP 50 000

10

<b>MANDRIN</b>			
<b>FG</b>	<b>ISO</b>	<b>N° COMMANDE</b>	
	500 314 467 213...	TC850.6.314...	010
<b>HP</b>	500 104 467 213...	TC850.6.104...	010



<b>L mm</b>	2,5
<b>1/10mm</b>	010
<b>Working part</b>	12°

## 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.

## TC851.3

Fraise de finition / 3 pans



max. 100 000

opt. 40 000

10

<b>MANDRIN</b>			
<b>FG</b>	<b>ISO</b>	<b>N° COMMANDE</b>	
	500 314 468 373...	TC851.3.314...	010



<b>L mm</b>	1
<b>1/10mm</b>	010

## 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.

## TC851.K

Fraise de finition / 16 pans

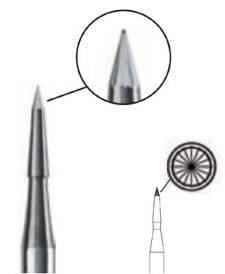


max. 100 000

opt. 40 000

10

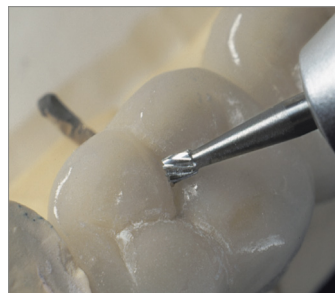
<b>MANDRIN</b>			
<b>FG</b>	<b>ISO</b>	<b>N° COMMANDE</b>	
	500 314 162 384...	TC851.K.314...	008



<b>L mm</b>	1
<b>1/10mm</b>	008



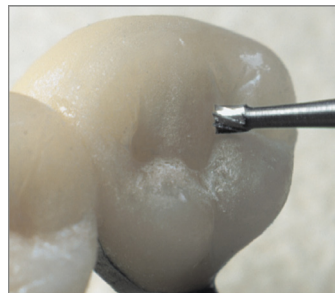
Couronnes après la première cuisson, ajustés et à l'occlusion réglée.



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.

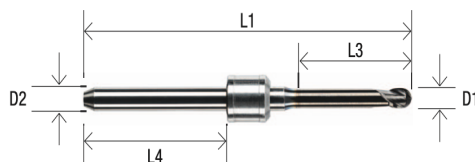
L1 = longueur totale

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.

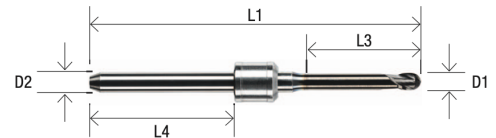
H = Couche en carbone dur BHC – d'une dureté HV = 5300 pour l'usinage de la céramique en oxyde de zirconium; cette fraise présente également une longue durée de vie.

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**

ZrO<sub>2</sub>,  
PMMA, PEEK / Cire



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**

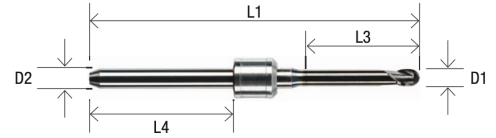
Ti  
Titane



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

**Compatible avec :  
Amann Girrbach**



FRAISES CAD / CAM

**N1.G.**

**Mikro IC  
Motion 2**

Céramique vitreuse  
Disilicate de Lithium,  
Céramique hybride



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**

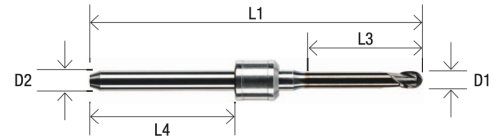
ZrO<sub>2</sub>,  
Céramique hybride



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

Compatible avec :  
Amann Girrbach



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

Fraise boule, foret  
1-Fraise ronde

Motion 2  
Fabrication du modèle



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.**

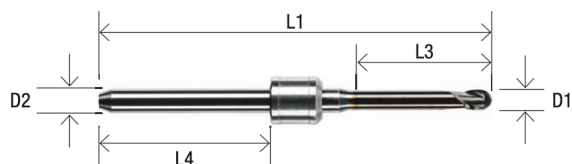
Fraise de calibration  
1-Fraise ronde

Motion 2



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	-----	-----	-----

**Compatible avec :  
Amann Girrbach**



**N1.R1.**

Mikro 5X  
Motion 2



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



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

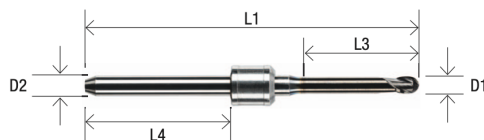


## CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

N° COMMANDE	Fig. N°	Couleur	Description				Description												
			Mikro 4X	Mikro 5X	Mikro 1C	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	...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2C.02	76 06 04	...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2C.03	76 06 06	...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2.04	76 06 07	...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R4B.10	76 06 16	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R4B.09	76 06 15	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.G.05	76 06 48	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.G.06	76 06 49	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.G.07	76 06 50	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.G.08	76 06 51	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2D.19	76 06 08	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2D.20	76 06 09	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2D.21	76 06 13	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2D.22	76 06 14	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.K3.14	76 06 40	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.S.15	76 06 41	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R1.13	76 06 33	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.T3.11	76 06 30	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2.12	76 06 31	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R1.13	76 06 33	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R1.23	76 06 34	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R1.24	76 06 35		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R1.25	76 06 36		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2D.26	76 06 42	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1.R2D.27	76 06 43		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

FRAISES CAD / CAM

**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**

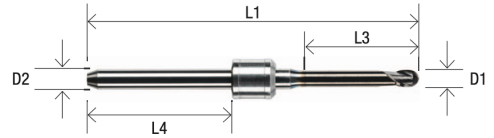
Composite



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	----

**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	-----	-----	-----

FRAISES CAD / CAM

**N2.R4. - N2.R2.**

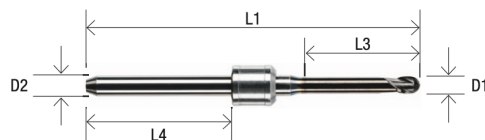
Métal Synthétique



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	-----	-----	-----

## Compatible avec : Sirona in Lab MC x5



### N2.G.

Céramique  
vitreuse

Usinage humide



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.

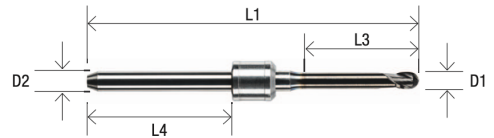
Sirona in Lab MC  
X5

Titane



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

**Compatible avec :  
VHF**



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

VHF K3 / K4

ZrO2



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.**

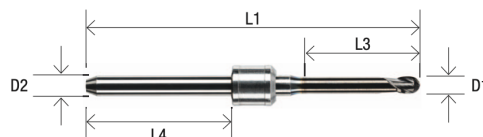
VHF S1 / S2 / K5

ZrO2



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

## 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

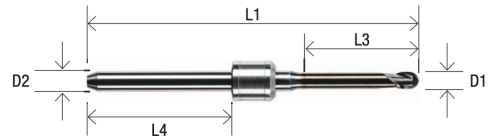
Nano Composite



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

Compatible avec :  
VHF



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

VHF K3 / K4

PMMA, PEEK  
Cire



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.**

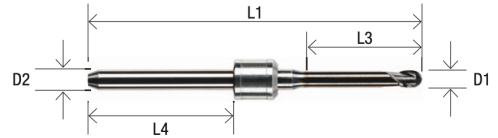
VHF / S2 / K5

PMMA, PEEK  
Cire



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	-----	-----	-----	-----	-----

**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

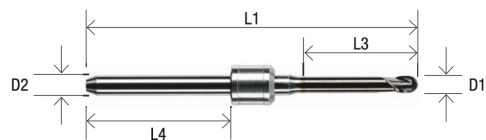


1

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



**Compatible avec :  
VHF**



**N3.G.**

VHF S1 / S2 / N4

Céramique vitreuse

Usinage humide



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.**

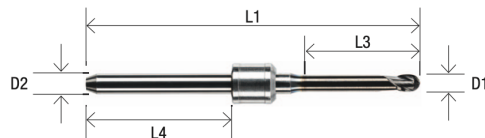
VHF K3 / K4

Fraise universelle



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

**Compatible avec :  
VHF**



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

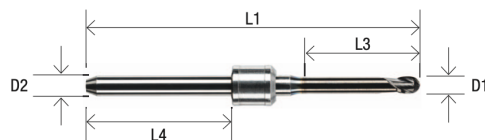
VHF S1 / S2 /  
K5

Fraise universelle



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+



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

## 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+



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



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

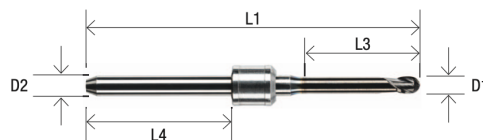
### 203R.3

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



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

## Compatible avec : IMES-CORE



### N6.R1.

IMES-CORE

PMMA, PEEK  
Cire



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.

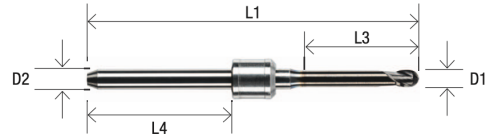
IMES-CORE

Zirkonoxid ZrO<sub>2</sub>



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	-----	-----

**Compatible avec :  
DATRON**



**N5.R2D.**

DATRON

Zirkonoxid ZrO<sub>2</sub>



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

FRAISES CAD / CAM

## Symboles utilisés

 Fabricant	 Date de fabrication 2019-09	 Produit médical
 Résines acryliques	 Préparation cavitaire	 Pédicurie et podologie
 Fabrication des modèles	 Préparation coronaire	 Ultrasons
 Couronnes et bridges	 Retrait des vieilles obturations	 Thermodésinfecteur
 Technique de la coulée sur modèles	 Préparation des obturations	 Thermodésinfecteur ne pas appliquer
 Finition occlusale des alliages	 Surfaçage radiculaire	 134 °C Autoclave
 Finition occlusale des céramiques	 Prophylaxie	 134 °C Autoclave ne pas appliquer
 Technique de recouvrement et technique céramique	 Traitement endodontique	 N° de commande
 Technique de fraisage	 Systèmes de reconstitution	 N° ISO
 Technique de fraisage	 Séparation des couronnes	 Regarder les conseils d'utilisation sur <a href="http://www.stonerdental.com">www.stonerdental.com</a>
 Technique de fraisage	 Chirurgie maxillo-faciale	 Vitesse de rotation maximale permise
 Technique de fraisage	 Traitement orthodontique	 Vitesse de rotation recommandée
 Technique de fraisage	 Implantologie	 Usage unique
 Technique de fraisage	 Pointe mousse, non coupante	 Utiliser avec de l'eau
 Technique de fraisage	 Chanfrein de sécurité	 Sans jet d'eau
 N° du lot - rend possible l'identification de la charge de production	 Conditionnement	 Bord arrondi



[www.stonerdental.com](http://www.stonerdental.com)

05 34 25 03 97

[stonerfrance@stonerdental.com](mailto:stonerfrance@stonerdental.com)

38 bis Rue Dubezy Bat C1  
31500 Toulouse

