


FRAISE À OS
FRAISE DIAMANTÉE POUR CHIRURGIE
OSTEOTOME
COUPE COURONNE
RETRAIT RESIDUS ADHESIF
STRIPS DIAMANTES
POLISSOIR DISILICATE
POLISSOIR HP
PIERRE CERAMIQUE
FRAISE LABORATOIRE TITANE
CAD/CAM


The SWISS PRECISION AT YOUR SERVICE



Catalogue nouveauautés 2023

C162AAC LINDEMANN

Fraise à os

 max. 60 000

 opt. 100 000

 3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
Ø 1/10 mm				10
FGXL	506 316 408 298...	C162AAC.316...		016
FGXXL	506 317 408 298...	C162AAC.317...		016




Fraise à os C162AAC


Fraise à os conique pour le travail de la substance osseuse et dentaire. La nouvelle denture Lindemann optimisée avec son revêtement dur en ZrN (nitrure de zirconium) permet d'obtenir un fonctionnement silencieux de l'instrument avec une excellente performance de coupe et une parfaite efficacité ; ce qui procure une meilleure sensation et un contrôle maximum de la coupe. Grâce a son revêtement dur en ZrN (nitrure de zirconium), la fraise répond aux exigences les plus élevées en ce qui concerne l'obtention d'une surface de grande qualité lors du traitement chirurgical de l'os.

Utilisation : Sections coronaires et radiculaire, dégagement et avulsion des dents de sagesse retenues, ablation de résidus radiculaire.

C162SAC

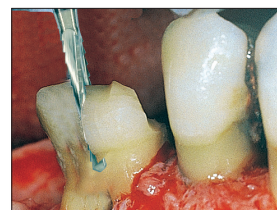
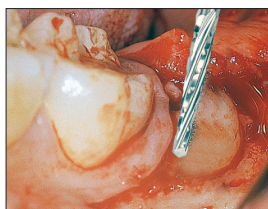
Fraise à os

 max. 60 000

 opt. 100 000

 3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
Ø 1/10 mm				010
FGXL	506 316 408 337...	C162SAC.316...		016



Fraise à os C162SAC


Fraises à os pour le fraisage délicat de l'os et de la substance dentaire. La denture spéciale en forme de S permet d'obtenir une netteté de coupe optimale ainsi qu'une puissance de coupe parfaite avec une sensation de coupe encore meilleure et un contrôle de coupe maximum.

Grâce a son revêtement dur en ZrN (nitrure de zirconium), la fraise répond aux exigences les plus élevées en ce qui concerne l'obtention d'une surface de grande qualité lors du traitement chirurgical de l'os.

Indications : Exposition et avulsion de dents retenues, avulsion de racines résiduelles, préparation de la substance osseuse et de volets osseux, résections apicales, section de dents et séparation de racines dentaires.

C254AAC

Fraise à os

 max. 100 000

 opt. 60 000

 3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
Ø 1/10 mm				6
FGXL	506 316 415 298...	C225AAC.316...		012



Fraise à os C254AAC

Fraise à os pour le travail en douceur de la substance osseuse et dentaire. La denture spéciale en A permet d'obtenir un fonctionnement très silencieux de l'instrument avec une excellente performance de coupe et une préservation maximale de la substance osseuse à réséquer. Le col long et mince de l'instrument permet d'obtenir une bonne vision lors de la préparation. Grâce a son revêtement dur en ZrN (nitrure de zirconium), la fraise répond aux exigences les plus élevées en ce qui concerne l'obtention d'une surface de grande qualité lors du traitement chirurgical de l'os.

Utilisation : Dégagement et avulsion de dents de sagesse retenues, résections apicales, préparation de la substance osseuse et de volets osseux, sections coronaires et radiculaire.

G254T



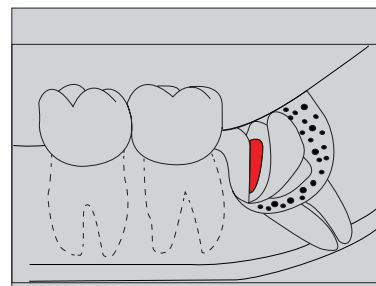
Fraise diamantée pour la chirurgie

max. 100 000 / opt. 80 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
Ø 1/10 mm	809 317 415 524...	G254T.317...	6	014
FGXXL				



Diamant pour chirurgie G254T

Instrument chirurgical diamanté pour l'abrasion et le lissage des surfaces osseuses ainsi que pour la séparation des dents et le fraisage efficace de la substance dentaire en ostéotomie dentaire. Le revêtement diamanté multicouche permet de ménager la structure osseuse et limite ainsi l'échauffement. Le revêtement en TiN de haute qualité garantit par ailleurs une évacuation optimale des substances osseuse et dentaire ainsi qu'une durée de vie élevée des instruments diamantés.

Grain : bleu / standard = 126 µm – ISO 524. Veiller à un refroidissement suffisant pendant la procédure.

D254T



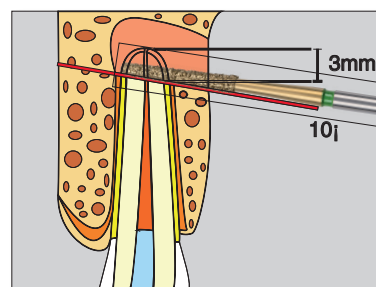
Fraise diamantée pour la chirurgie

max. 100 000 / opt. 80 000

3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
Ø 1/10 mm	809 317 199 534...	D254T.317...	10	016
FGXXL				



Diamant pour chirurgie D254T

Instrument chirurgical diamanté pour la séparation atraumatique des dents et le fraisage efficace de la substance dentaire lors de l'apicectomie. Le revêtement diamanté multicouche permet de ménager la substance dentaire et limite ainsi l'échauffement. Le revêtement en TiN de haute qualité garantit par ailleurs une évacuation optimale de la substance dentaire ainsi qu'une durée de vie élevée des instruments diamantés.

Non recommandé pour le fraisage des os.

Grain : vert/gros = 151 µm – ISO 534. Veiller à un refroidissement suffisant pendant la procédure.

GSD1T

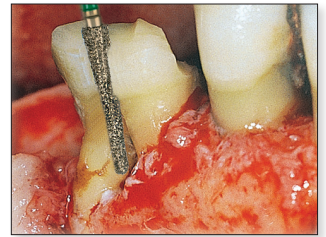
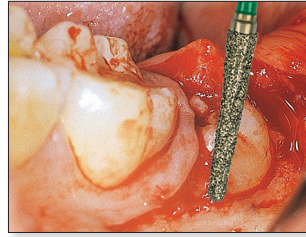
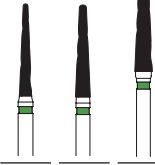


Osteotome

↻_{max.} Os compact
20 000 - 120 000

↻_{max.} Os spongieux
10 000 - 30 000

📦 3



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	12	12	12
Ø 1/10 mm	809 315 411 534...	GSD1T.315...		016	018	021
FGL						

Ostéotome GSD1T

Pour l'abrasion et le lissage des os ainsi que pour la séparation des racines dentaires. La forme spéciale ainsi que le revêtement diamanté multicouche permettent une approche en douceur de la structure osseuse et limitent ainsi l'échauffement. Le revêtement en TiN de haute qualité garantit par ailleurs une évacuation optimale des substances osseuse et dentaire ainsi qu'une durée de vie élevée.

Grain : vert/gros = 151 µm – ISO 534. Veiller à un refroidissement suffisant pendant la procédure.

C4AKXL

Coupe-couronne

max. 300 000 / opt. 160 000

10



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
∅ 1/10 mm			5	
FGL	● 506 315 140 019...	C4AKXL.315...	014	

C4AKXXL

Coupe-couronne

max. 300 000 / opt. 160 000

10



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
∅ 1/10 mm			8	
FGL	● 506 315 140 019...	C4AKXXL.315...	014	

Coupe-couronne C4AK

Pour le retrait de céramiques cosmétiques à bas point de fusion et les armatures métalliques en une étape simple et rapide. La denture MultiCut dernière génération assure une évacuation rapide des copeaux et une bonne stabilité des instruments avec une résistance élevée à la rupture. Cette nouvelle denture est synonyme de silence et vibrations réduites. Les coupe-couronnes doivent être orientés selon un angle de 45°.

Attention : les coupe-couronnes ne sont pas conçus pour le sectionnement de restaurations tout-céramiques de dureté très élevée, notamment l'oxyde de zirconium. Pour les matériaux tout-céramiques, utiliser les instruments diamantés K spécialement conçus pour ce type d'application. Vitesse de rotation opt. 160 000 tr/min, pression de travail : 0,5 N

C34LT

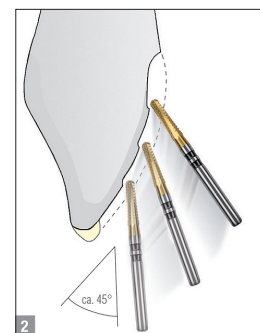
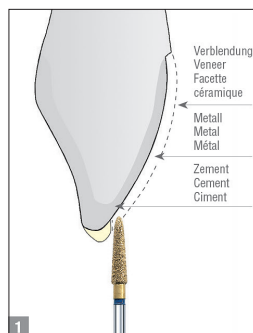
Coupe-couronne

max. 300 000 / opt. 160 000

10



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
∅ 1/10 mm			3,5	6
FG	● 506 315 139 293...	C34LT.315...	012	016



Coupe-couronne C34LT

Coupe-couronne nouvelle génération avec revêtement en TiN de haute qualité pour une évacuation optimale des copeaux et une préparation silencieuse avec très peu de vibrations. La denture à taille transversale et lame haute garantit une capacité de coupe maximale ainsi qu'une longévité élevée, même pour le sectionnement de couronnes non précieuses. Le coupe-couronne C34LT.315.012 doit être orienté selon un angle de 45°. Le coupe-couronne C34LT.315.016 peut être orienté à 45° ou à plat.

Recommandations d'utilisation : 1. Retirer le revêtement céramique avec un instrument diamanté (instrument diamanté K) 2. Retirer l'armature métallique avec le coupe-couronne - vitesse opt. 160 000 tr/min, pression de travail 0,5 N

KT856

Coupe-couronne Zircon

max. 300 000 / opt. 160 000

5



MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
∅ 1/10 mm			8	
FG	● KT806 314 198 524...	KT856.314...	016	

KT881

Coupe-couronne Zircon

max. 300 000 / opt. 160 000

5

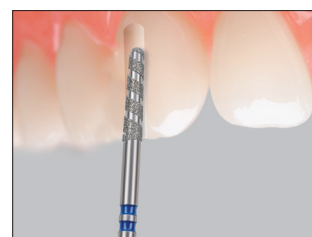


MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	L mm	
∅ 1/10 mm			8	
FG	● KT806 314 141 524...	KT881.314...	016	

Coupe-couronne KT856 / KT 881


Pour la séparation des restaurations tout-céramiques, notamment en oxyde de zirconium et d'autres matériaux tout-céramiques. La stabilité particulière du grain diamanté spécial se traduit par une longévité élevée des instruments diamantés KT. La liaison galvanique multicouche empêche l'écaillage précoce des grains diamantés. Il en résulte une action abrasive optimale sur les matériaux tout-céramiques et un niveau de vibrations réduit.

Le coupe-couronne KT856 doit être orienté selon un angle de 45°. Pour le retrait d'une restauration tout-céramique, cette dernière doit être fendue le long de la paroi axiale jusqu'au centre de la surface occlusale ou du bord incisif. La restauration est ensuite recourbée à l'aide d'un instrument approprié (levier) jusqu'à se fracturer. Meuler ensuite avec KT881 pour éliminer les derniers fragments. Vitesse de rotation opt. 160 000 tr/min sur le contre-angle rouge, pression de travail : < 2 N



T379X

Retrait des résidus adhésifs

 max. 40 000

 opt. 30 000

 10
MANDRIN

Ø 1/10 mm

RA

ISO

506 204 277 019...

N° COMMANDE

T379X.204...

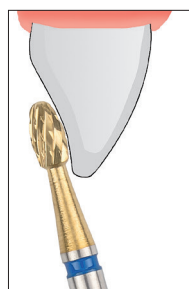
L mm

3,5

4,2

018

023

**Retrait des résidus adhésifs T379X**

Instruments en carbure de tungstène pour l'élimination des résidus adhésifs après le retrait des brackets orthodontiques. Les instruments utilisés à faible vitesse permettent une élimination grossière très efficace des résidus d'adhésifs tout en limitant la rugosité. Grâce à la géométrie spéciale de coupe, les résidus d'adhésifs mous sont retirés de manière ciblée et avec peu de vibrations. La forme ovoïde est particulièrement adaptée pour le retrait de l'adhésif au niveau du palais en technique linguale.

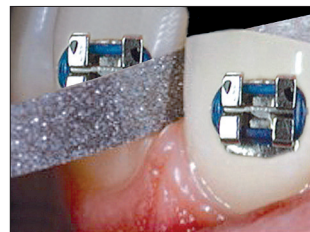
Avantages de la fraise de retrait des résidus d'adhésifs : le revêtement spécial en TiN empêche le bourrage des lames de l'instrument. Une élimination silencieuse et contrôlée des résidus d'adhésifs est ainsi possible avec un échauffement minimal. Vitesse de rotation opt. 30 000 tr/min

Strips diamantés d'orthodontie

Pour la réduction amélaire proximale (RAP), aussi appelée « stripping ». Lors de la RAP, le retrait partiel du manteau amélaire libère un espace suffisant pour l'appareil orthodontique.

Les strips diamantés double face permettent une réduction simple et précise de la substance dentaire proximale. En s'adaptant aux courbures naturelles des dents, les strips souples assurent une surface optimale.

Les strips diamantés sont proposés en 4 épaisseurs : 0,1 / 0,2 / 0,3 et 0,4 mm. Les trois grains prévus obéissent à un code de couleur ; jaune pour grain ultrafin, rouge pour grain fin et bleu pour un grain moyen.



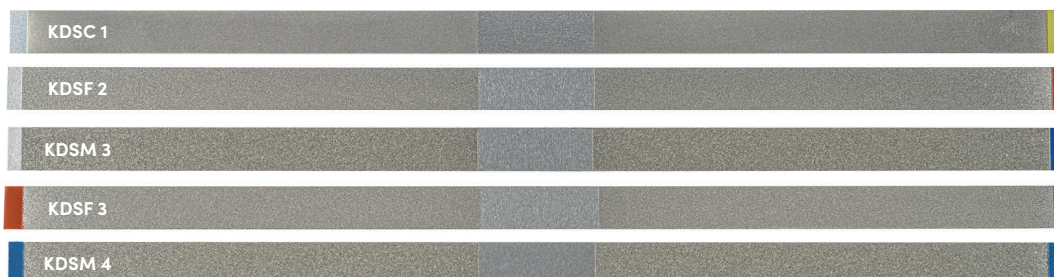
STRIPS DIAMANTES

KDS



Diamanté double face


5



L mm	147	147	147	147	147
Grain	● 15 µm	● 30 µm	● 46 µm	●● 30 µm	●● 46 µm
Épaisseur mm	0,10	0,20	0,30	0,30	0,40
Largeur mm	6	6	6	6	6
N° COMMANDE	KDSC 1	KDSF 2	KDSM 3	KDSF 3	KDSM 4

ST 

 opt. 6 000

 max. 8 000

 6




L mm	1,5	1,5
Taille Ø 1/10 mm	130	130
N° COMMANDE	ST2830RA	ST2830RA
ISO N° 804 204...	099 524 130	099 524 130
	ÉTAPE 1	ÉTAPE 2


Polissoirs céramiques

Système de polissage à 2 étapes avec grains de diamant pour le polissage et le brillantage en bouche du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium (LS2), du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ) et de la céramique hybride. Les lamelles à polir hautement flexibles s'adaptent à toutes les structures de surface et permettent d'obtenir un polissage parfait y compris dans les zones difficiles à polir telles que les faces occlusales.

Vitesse de rotation recommandée : 6.000 rpm. Travailler toujours sous spray de refroidissement (50ml/min). Utiliser un spray de refroidissement externe dirigé entre le polissoir et l'obturation en céramique lors du polissage avec des polissoirs à lamelles.

ST 


 max. 15 000



 opt. 10 000 - 12 000

 6



L mm	10	7	6	10	7	6
Taille Ø 1/10 mm	040	060	100	040	060	100
N° COMMANDE	ST2530RA	ST2630RA	ST2730RA	ST2540RA	ST2640RA	ST2740RA
ISO N° 802 204...	243 524 040	030 524 060	304 524 100	243 514 040	030 524 060	304 524 100
	ÉTAPE 1			ÉTAPE 2		

Zr 

opt. 5 000
max. 8 000
1

L mm	1,5	1,5
Taille Ø 1/10 mm	210	210
N° COMMANDE	3025HP	30025HP
ISO N° 802 104...	099 523 210	099 513 210
	ÉTAPE 1	ÉTAPE 2




Polissoirs céramiques HP



Système de polissage en 2 étapes à lamelles et grain diamanté, pour le polissage brillant de tous les matériaux tout-céramiques et céramiques. Les différentes lamelles se soutiennent mutuellement pendant le polissage, ce qui garantit le maintien de la flexibilité. Les lamelles de polissage s'adaptent ainsi à toute structure de surface et garantissent un polissage parfait. Pour le polissage brillant des régions occlusales, labiales, incisales, vestibulaires et proximales.

Étape de polissage 1 (bleu) pour le lissage de surface et la préparation du polissage final.

Étape de polissage 2 (jaune) pour le polissage brillant sans cuisson de glaçage additionnelle.

Vitesse recommandée 5.000 tr/min

ST 

opt. 5 000
max. 8 000
1

L mm	1,5	1,5
Taille Ø 1/10 mm	210	210
N° COMMANDE	ST2530HP	ST2540HP
ISO N° 804 104...	099 524 210	099 514 210
	ÉTAPE 1	ÉTAPE 2



Polissoirs céramiques HP

Système de polissage en 2 étapes à lamelles et grain diamanté, pour le polissage brillant du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à l'oxyde de zirconium (ZLS), de la céramique hybride ainsi que de toutes les céramiques cosmétiques courantes. Les différentes lamelles se soutiennent mutuellement pendant le polissage, ce qui garantit le maintien de la flexibilité. Les lamelles de polissage s'adaptent ainsi à toute structure de surface et garantissent un polissage parfait. Pour le polissage brillant des régions occlusales, labiales, incisales, vestibulaires et proximales.

Étape de polissage 1 (violet) pour le lissage de surface et la préparation du polissage final.

Étape de polissage 2 (jaune) pour le polissage brillant sans cuisson de glaçage additionnelle.

Vitesse recommandée 5 .000 tr/min

EMAX



opt. 5 000

max. 8 000

1



L mm	1,5	1,5
Taille \varnothing 1/10 mm	210	210
N° COMMANDE	R2530HP	R2540HP
ISO N° 803 104...	099 523 210	099 513 210
	ÉTAPE 1	ÉTAPE 2


Polissoirs céramiques HP

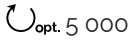
Système de polissage en 2 étapes à lamelles et grain diamanté, pour le polissage brillant de la céramique et des matériaux tout-céramiques tels que l'oxyde de zirconium ZrO₂, l'oxyde d'aluminium. Les différentes lamelles se soutiennent mutuellement pendant le polissage, ce qui garantit le maintien de la flexibilité. Les lamelles de polissage s'adaptent ainsi à toute structure de surface et garantissent un polissage parfait. Pour le polissage brillant des régions occlusales, labiales, incisales, vestibulaires et proximales.


Étape de polissage 1 (rose) pour le lissage de surface et la préparation du polissage final.


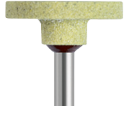
Étape de polissage 2 (gris) pour le polissage brillant sans cuisson de glaçage additionnelle.

Vitesse recommandée 5 000 tr/min

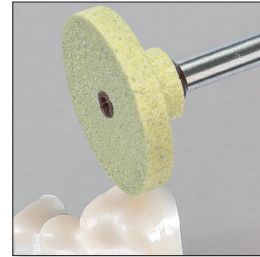
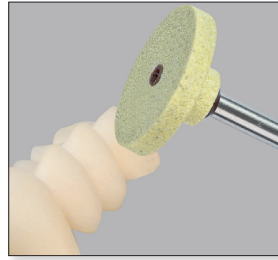
PC 

 opt. 5 000

 1





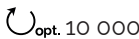
L mm	2
Taille \varnothing $\frac{1}{10}$ mm	130
N° COMMANDE	953.130HP
ISO N° 805 104...	372 514 130




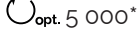
Pierres céramiques


Meule abrasive à liant céramique et grain de diamant spécifique pour le travail des matériaux en oxyde de zirconium sans surchauffe de la structure tout-céramique. Pour un traitement efficace et en douceur de l'oxyde de zirconium hautes performances, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à l'oxyde de zirconium (ZLS), de la céramique hybride, de la résine nanocéramique (RNC) ainsi que de toutes les céramiques cosmétiques courantes. Pierre céramique (953.130HP), idéale pour lisser les points de jonction / contact des tenons et des surfaces plus grandes. Avec son format compact, la roue ne gêne pas le champ de vision. Vitesse optimale 5 000 tr/min.


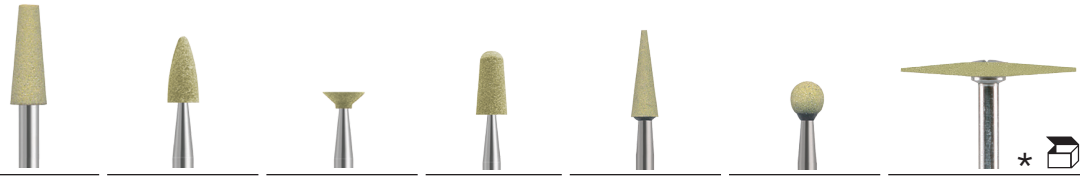
PC 

 opt. 10 000


 10 000 - 12 000

 opt. 5 000*

 5

L mm	11	7	2	8	11	4	2
Taille \varnothing $\frac{1}{10}$ mm	040	035	050	040	035	040	240
N° COMMANDE	952.040HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
ISO N° 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

*  1

26

Denture pour titane

↻_{opt.} 15 000 / ↻_{max.} 20 000

📦 1



Fig. N°

251

	L mm	14
MANDRIN	Taille Ø 1/10 mm	060
HP	N° COMMANDE	7226.060HP
	ISO N° 500 104...	274 194 060

Usinage économique du titane et des alliages en titane

Fraise en carbure de tungstène pour l'usinage du titane et des alliages en titane. En raison de la résistance élevée et du faible module d'élasticité, l'usinage des matériaux en titane s'accompagne d'un échauffement et d'une usure supérieurs des outils. La denture spéciale pour titane avec un nombre réduit de lames offre une coupe très performante et garantit la longévité de la fraise. La taille transversale profonde facilite la pénétration dans les matériaux durs en titane. Les grands logements pour copeaux préviennent le blocage des lames. Utilisation pour la réalisation de couronnes et bridges.

26

Denture pour titane

📦 1

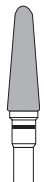
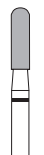
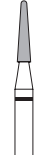
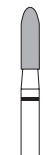
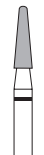


Fig. N°

138

139

138

129

79

251

	L mm	8	8	8	8	13,5	14
MANDRIN	Taille Ø 1/10 mm	023	023	016	023	040	060
HP	N° COMMANDE	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6929.040HP	7226.060HP
	ISO N° 500 104...	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	164 194 023	274 194 060

27

Denture titane

↻_{opt.} 20 000 / ↻_{max.} 30 000

📦 1

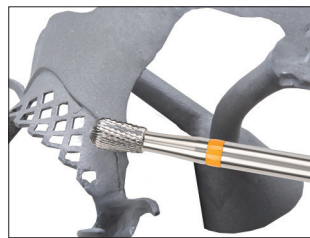


Fig. N°

77

	L mm	14
MANDRIN	Taille Ø 1/10 mm	029
HP	N° COMMANDE	7727.029HP
	ISO N° 500 104...	237 180 029

Usinage économique d'alliages NP avec une denture fine en titane

Lors de l'usinage d'alliages NP au laboratoire, il faut, pour des raisons techniques, enlever le plus souvent un peu plus de matériau. Pour cette raison, les instruments utilisés sont fortement sollicités et ne présentent qu'une faible durée de vie. Les nouveaux alliages NP sont un peu moins durs mais restent difficiles à usiner par enlèvement de copeaux. Pour un travail économiquement rationnel, des fraises qui s'usent peu mais assurant un enlèvement puissant du matériau sont nécessaires. La fine denture en titane, nouvellement développée présente une puissante capacité de coupe pour un enlèvement de matériau très performant et lisse en même temps les surfaces du matériau ce qui favorise ensuite leur polissage.

27

Denture titane

📦 3



Fig. N°

261

138

139

73

129

351

351

79

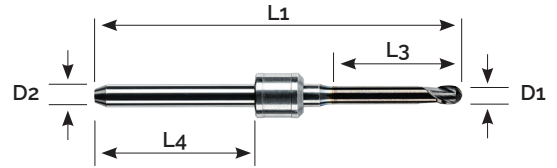
251

251

	L mm	14	8	8	3	8	12	8	13,5	11,5	14
MANDRIN	Taille Ø 1/10 mm	023	023	023	014	023	060	040	040	040	060
HP	N° COMMANDE	0127.023HP	0727.023HP	0827.023HP	1627.014HP	1727.023HP	5227.060HP	6227.040HP	6927.040HP	7227.040HP	7227.060HP
	ISO N° 500 104...	194 180 023	198 194 023	289 180 023	277 180 014	141 180 023	263 180 060	263 180 040	194 180 040	274 180 040	274 180 060

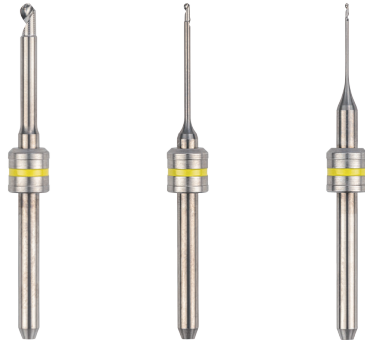
Compatible avec : Amann Girrbach

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



N1.R1

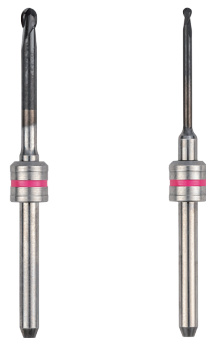
Mikro 5X
Motion 2
Solvay Ultraire AKP



N° COMMANDE	N1.R1.23	N1.R1.24	N1.R1.25
Fig. N°	76 06 34	76 06 35	76 06 36
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

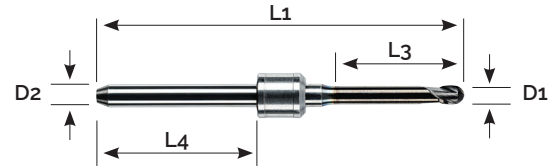
Motion 2
VITA VIONIC/BDS



N° COMMANDE	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. N°	76 06 42	76 06 43
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 = BDN	D = BDN

Compatible avec : ROLAND

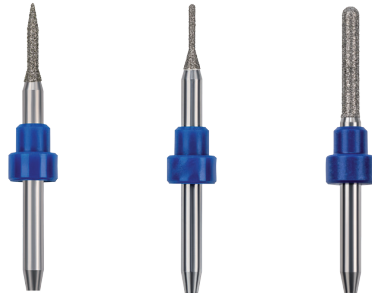
- L1 = longueur totale
- L3 = longueur du col
- L4 = longueur de serrage
- D2 = diamètre de tige
- D1 = partie travaillante



N7.G.-N7.GS.

DWX-4W
DWX-42W

La céramique vitreuse



N° COMMANDE	N7.G.01	N7.G.03	N7.G.04
Fig. N°	ZGB-25D	ZGB-50D	ZGB-125D
D2 mm	3	3	3
L1 mm	40	40	40
L3 mm	9	6	15
D1 mm	1,7	1	2,5
L4 mm	15	15	15
Revêtement	---	---	---

N7.GS.

DWX-4W
DWX-42W

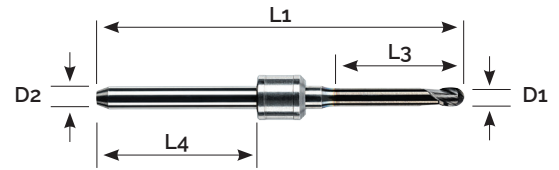
La céramique vitreuse



N° COMMANDE	N7.GS.02	N7.GS.05	N7.GS.06	N7.GS.07
Fig. N°	ZGB2-25D	ZGB2-50D	ZGB2-125D	ZGB2-125DS
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	32
L3 mm	9	6	15	8
D1 mm	1,7	1	2,5	2,5
L4 mm	15	15	15	15
Revêtement	---	---	---	---

Compatible avec : ROLAND

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



N7.R2

DWX-4
 DWX-52D
 DWX-52DCI
 ZrO2, PMMA, PEEK,
 Cire, Plâtre, CoCr



N° COMMANDE	N7.R2.08	N7.R2.09	N7.R2.10
Fig. N°	ZCB-40D	ZCB-50D	ZCB-100D
D2 mm	4	4	4
L1 mm	50	50	50
L3 mm	10	12	16
D1 mm	0,8	1	2
L4 mm	---	---	---
Revêtement	---	---	---

N7.R2D.-N7.F2H.

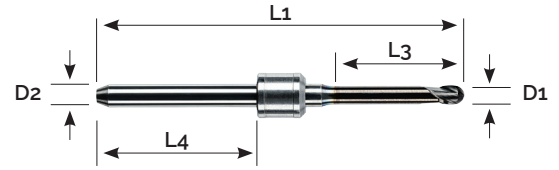
DWX-4
 DWX-52D
 DWX-52DCI
 ZrO2



N° COMMANDE	N7.R2D.11	N7.R2D.12	N7.R2D.13	N7.F2H.14
Fig. N°	ZDB-30D	ZDB-50D	ZDB-100D	ZRB-100D
D2 mm	4	4	4	4
L1 mm	50	50	50	50
L3 mm	8	10	16	16
D1 mm	0,6	1	2	2
L4 mm	---	---	---	---
Revêtement	D = BDN	D = BDN	D = BDN	H = BHC

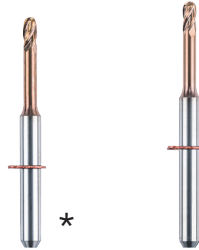
Compatible avec : VHF

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



N3.R4B

VHF K4/N4/Z4*
VHF K5/R5/S1/S2
CrCo
Titane



N° COMMANDE	N3.R4B.48	N3.R4B.49
Fig. N°	M200-R4-32	M200-R4-35
D2 mm	3	3
L1 mm	32	35
L3 mm	12	12
D1 mm	2	2
L4 mm	11	14
Revêtement	B = BMT	B = BMT

N3.G

VHF
N4/R5/S1/S2/Z4
La céramique vitreuse
Usinage humide



N° COMMANDE	N3.G.50
Fig. N°	G240-R-35
D2 mm	3
L1 mm	35
L3 mm	9
D1 mm	2,4
L4 mm	12
Revêtement	---