NTI
New Technology Instruments

Diamond**experts**
since 1996

Labor

Laboratory
Laboratoire

Werkzeuge für CAD/CAM Systeme Amann Girrbach, Sirona - MC X5, VHF
Tools for CAD/CAM systems Amann Girrbach, Sirona - MC X5, VHF
Outils pour les systèmes de CFAO Amann Girrbach, Sirona - MC X5, VHF

Prosp.81.1 [Amann Girrbach]

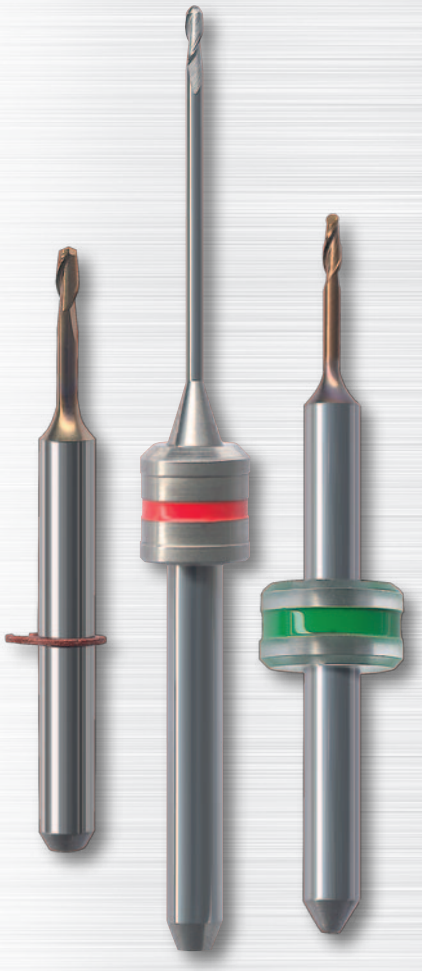
Prosp.81.2 [Sirona - MC X5]

Prosp.81.3 [VHF]

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Internetseite **www.nti.de**

For further information please visit our website **www.nti.de**

Vous trouvez plus d'informations sur notre site Web **www.nti.de**



Der Katalog ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwendung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne schriftliche Genehmigung der Geschäftsführung der Fa. NTI-Kahla GmbH unzulässig und strafbar. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

Insbesondere wird das Verwenden von enthaltenen Bildern untersagt.

Notwendige Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler sind vorbehalten.

All rights reserved. No part of this catalogue may be reproduced in any form without written permission from the Management of NTI-Kahla GmbH. Reprint, translation, storing and data processing are not permitted without prior approval.

In particular, the use of images and pictures is prohibited altogether.

Products and colours may be subject to alterations. Printing errors excepted.

Le catalogue est protégé par la loi sur les droits d'auteur. Toute utilisation hors des étroites limites de la loi sur les droits d'auteur est interdite sauf autorisation expresse de la direction de la société NTI-Kahla GmbH et passible de poursuites judiciaires. Ceci s'applique en particulier aux reproductions, traductions, archivage sur microfilms ainsi qu'au stockage et traitement dans des systèmes électroniques.

L'utilisation des images ci-incluses est proscrite.

Sous réserve de modification nécessaire du produit et des couleurs ainsi que d'erreurs d'impression.

© NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments • Printed in Germany

KAT. Labor-DE-GB-FR
11/2024
7. Edition

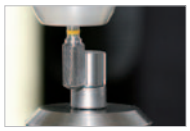
NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Labor • Laboratory • Laboratoire

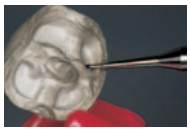
Bearbeitung von Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken 0.2 - 0.17
Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics
Usinage de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance

HP Diamantschleifinstrumente 1.2 - 1.41
HP Diamond Grinding Instruments
Instruments diamantés de laboratoire en PM

Hartmetallfräser 2.2 - 2.21
Tungsten Carbide Cutters
Fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire



Frästechnik 3.2 - 3.13
Milling Technique
Technique du fraisage



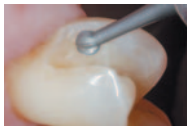
Hartmetallbohrer HP • Finierer 4.2 - 4.7
HP Tungsten Carbide Burs • Finishing Carbide Burs
Fraises en carbure de tungstène en PM • Instruments à finir

Polierer 5.2 - 5.23
Polishers
Polissoirs

Träger 6.2 - 6.5
Mandrels
Mandrins

Keramisch gebundene Schleifer 7.2 - 7.9
Abrasives with ceramic bond
Pierres abrasives céramiques

Dowel Pins und Zubehör 8.2 - 8.3
Dowel Pins and Accessories
Dowel Pins



Stahlbohrer HP 9.2 - 9.5
HP Steel Burs
Fraises en acier PM

NTI Sets und Bohrerständer 10.2 - 10.17
NTI Sets and Bur Blocks
NTI Coffrets pour le laboratoire, Porte fraises le laboratoire

Gebrauchs- und Sicherheitshinweise • Index 11.2 - 11.21
Instructions for use and safety recommendations • Index
Recommandations pour l'utilisation et la sécurité • Index

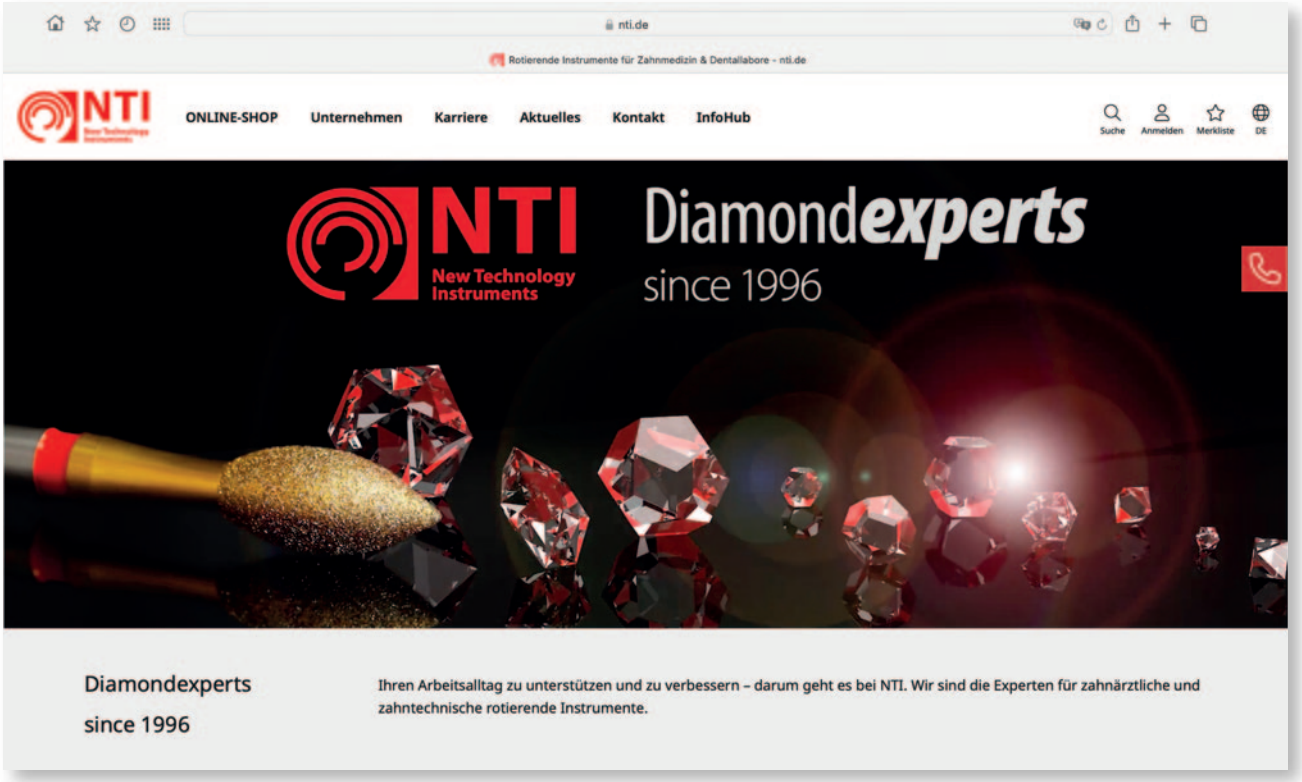
Labor • Laboratory • Laboratoire

Besuchen Sie unsere Internetseite **www.nti.de**

Please visit our website: www.nti.de

Consultez notre page Internet www.nti.de

Labor • Laboratory • Laboratoire



www.nti.de - in Deutschland bestellen Sie DIREKT - einfach und schnell.

Zertifikat/Certificate/Certificat EN ISO 13485:2016

DAkkS

Certificate

No. Q5 019859 0028 Rev. 00

Holder of Certificate: NTI - Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Carnisch 3
07768 Kahla
GERMANY

Facility(ies): NTI - Kahla GmbH Rotary Dental Instruments
Im Carnisch 3, 07768 Kahla, GERMANY

See Scope of Certificate

Certification Mark:

Scope of Certificate: Design and development, production and distribution of rotary dental instruments and instruments for use in dental laboratories

Distribution of pulpal restoration pins for the dental field

Applied Standard(s): ISO 13485:2016
(EN ISO 13485:2016/AC:2018, EN ISO 13485:2016/A11:2021)
Medical devices - Quality management systems - Requirements for regulatory purposes

The Certification Body of TÜV SÜD Product Service GmbH certifies that the company mentioned above has established and is maintaining a quality management system, which meets the requirements of the listed standard(s). All applicable requirements of the testing and certification regulation of TÜV SÜD Group have to be complied with. For details and certificate validity see: www.tuvsud.com/ps-cert/Q5-019859-0028-Rev.-00

Report No.: 713304636

Valid from: 2023-11-10
Valid until: 2026-11-09

Date. 2023-11-10

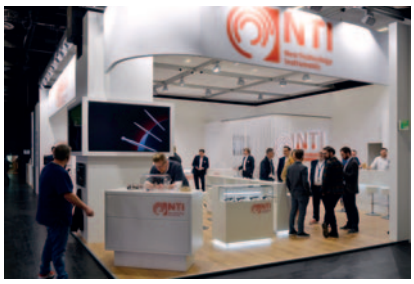
Christoph Dicks
Head of Certification/Notified Body

TÜV

Page 1 of 1
TÜV SÜD Product Service GmbH • Certification Body • Ridlerstraße 65 • 80339 Munich • Germany

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de



Der NTI Katalog Rotary Dental Instruments für das Dentallabor

Die NTI-Kahla GmbH ist deutscher Hersteller und weltweiter Exporteur von rotierenden Dentalinstrumenten. Unsere Produkte werden in über 100 Länder der Erde exportiert und von den Fachanwendern eingesetzt.

Das Zusammenspiel von wissenschaftlichem Know-how und moderner Fertigungstechnik macht uns mit zu einem der führenden Hersteller von rotierenden Instrumenten weltweit.

Unsere Instrumente zeichnen sich durch hohe Qualität, Präzision und Innovation aus.

Seit der Gründung im Jahre 1996 hat sich das Unternehmen beständig vergrößert und seine Produktpalette erweitert. 1998 startete der Direktvertrieb in Deutschland. 2006, zum 10-jährigen Jubiläum, hat sich die Mitarbeiterzahl nahezu verdreifacht.

Die kontinuierliche Zusammenarbeit mit Universitäten, Meisterschulen und Herstellern von Materialien ermöglicht anwenderorientierte Lösungen durch neue Produktideen.

Innovationen entstehen auch mit Hilfe und Unterstützung anerkannter Größen der Dentalbranche.

Im Direktvertrieb erhalten Sie Ihre Bestellungen spätestens in 48 Stunden. Darüber hinaus profitieren Sie von kompetenter Beratung und Produktinformation unserer ausgebildeten Medizinprodukteberater im Vertrieb.

Besuchen Sie auch unsere Homepage, um sich über Neuheiten zu informieren.

The NTI Rotary Dental Instruments catalogue for dental laboratories

NTI-Kahla GmbH is a German manufacturer and worldwide exporter of rotary dental instruments. Our products are exported and used by professionals in over 100 countries throughout the world.

The interplay of scientific expertise and modern production technology makes us one of the world's leading manufacturers of rotary instruments.

Our products are characterised by high quality, precision and innovation.

Since it was founded in 1996, the company has continually expanded and extended its product range. 1998 the direct sales in Germany started. In 2006, our 10-year anniversary, the number of company employees had virtually tripled.

Our continued collaboration with universities, dental technology master schools and material manufacturers enabled user-orientated solutions based on new product ideas.

Innovations are also developed with the aid and support of recognised KOL in the dental industry.

In direct sales you will receive your order in 48 hours at the latest. Furthermore, you profit from expert advice and product information from our qualified medical devise consultants in sales.

Also visit our homepage to obtain information about new products.

Catalogue des instruments dentaires rotatifs NTI pour laboratoires

NTI-Kahla GmbH est un fabricant allemand, et exporte ses produits dans plus de 100 pays du monde entier.

L'interaction du savoir-faire scientifique et des techniques de fabrication modernes font que nous sommes un des fabricants leader d'instruments rotatifs dans le monde entier.

Nos produits se caractérisent par une qualité élevée, précision et innovation.

Depuis sa fondation en 1996, l'entreprise s'est agrandie de manière constante et a élargi sa gamme de produits. À peine deux ans plus tard, les ventes directes ont commencé en Allemagne. En 2006, pour le 10ème anniversaire, le nombre de nos employés a presque triplé.

La collaboration continuelle avec des universités, des écoles professionnelles et des fabricants de matériaux permet des solutions orientées utilisateurs grâce à des nouvelles idées de produits.

Des innovations voient le jour également avec l'aide des leaders d'opinion du secteur dentaire.

Avec la vente directe, vous recevez votre commande sous 48 heures.

En outre, vous profitez de nos conseils d'experts et d'informations sur nos produits avec nos conseillers en produits médicaux formés à la vente.

N'hésitez pas à visiter notre page d'accueil afin de vous informer sur les nouveautés.

Schaftarten • Shank type • Types de tige

Die Gesamtlänge des Instrumentes ist die Summe aus der Länge des Schaftes und der Länge des Arbeitsteiles. Für Instrumente mit längeren oder kürzeren Schaftlängen verändert sich die Gesamtlänge entsprechend. Siehe ISO1797-1. Die Gesamtlängen können deshalb je nach Konstruktionstyp kürzer oder länger ausfallen.

The overall length of an instrument is the sum of the length of the shank and the length of the working part. For instruments with longer or shorter shank lengths, the overall length will alter accordingly. See ISO1797-1. Therefore, the overall length may be shorter or longer depending on the shape type.

La longueur d'un instrument est la somme de la longueur de la partie travaillante et de la longueur du mandrin. Les instruments avec des mandrins longs ou court auront une longueur correspondante intégrant cette variation. Voir ISO 1797-1. La longueur d'un instrument dépend donc de la longueur du mandrin.

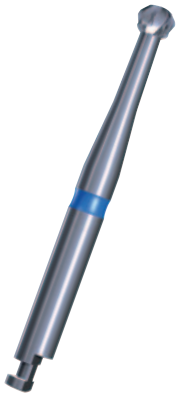
Frästechnik-Schaft • Shank Milling Technique • Tige Technique de fraisage

103	32 mm ø 2,35 mm	HP	Handstück, kurz Handpiece, short Pièce-à-main courte
123	32 mm ø 3,00 mm	HP	Handstück, kurz Handpiece, short Pièce-à-main courte

Handstück Schaft • Shank Handpiece • Tige Pièce-à-main

104	44,5 mm ø 2,35 mm	HP	Handstück Handpiece Pièce-à-main
105	64,5 mm ø 2,35 mm	HPL	Handstück, lang Handpiece, long Pièce-à-main longue
106	70 mm ø 2,35 mm	HPXL	Handstück, extra lang Handpiece, extra long Pièce-à-main extra-longue

Winkelstück Schaft • Shank Right Angle • Tige Contre-angle



204	22 mm ø 2,35 mm	RA	Winkelstück Right angle Contre-angle (CA)
205	26 mm ø 2,35 mm	RAL	Winkelstück, lang Right angle, long Contre-angle (CA) long
206	34 mm ø 2,35 mm	RAXL	Winkelstück, extra lang Right angle, extra long Contre-angle (CA) extra-long

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Schaftarten • Shank type • Types de tige

Schaft FG • FG (Friction Grip) • Tige FG

313	16,5 mm ø 1,60 mm	FGM	Schaft mini Short shank FG court
314	19 mm ø 1,60 mm	FG	Schaft standard Shank, standard FG standard
315	21 mm ø 1,60 mm	FGL	Schaft lang Shank, long FG long
316	25 mm ø 1,60 mm	FGXL	FG Schaft, extra lang FG shank, extra long FG extra long
317	30 mm ø 1,60 mm	FGXXL	FG Schaft, superlang FG shank, super long FG super long

Labor • Laboratory • Laboratoire

Tabellenstruktur • Table structure • Structure de la table

Figurnummer NTI
NTI Shape No.
Référence de NTI

Formnummer/ISO - Nummer
ISO Shape No.
Numéro de figure ISO

Packungseinheit (1 Stück)
packaging unit, (1 pieces)
unité de conditionnement (1 pièces)

Farbmarkierung
Die Farbmarkierung gibt jeweils Aussage über die Korngröße.
Colour Code
The colour code indicates the corresponding grit size.
Identification de couleur
L'identification de couleur vous informe sur la granulométrie ou le type de denture.

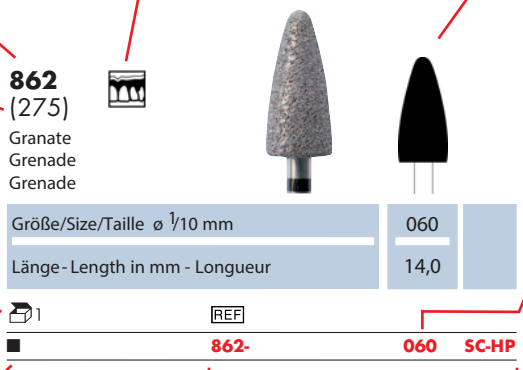
Anwendungssymbole
Application symbols
Symbols pour l'application

Strichzeichnung 1:1
Drawing 1:1
Schéma 1:1
Les schémas représentent la dimension réelle de l'instrument

größter Durchmesser des Arbeitsteils
largest head diameter of the working part
le diamètre les plus gros de la partie travaillante

Körnung - Schaft
Grit - Shank
Grain - Tige

NTI Bestellnummer
NTI Order No.
Numéro d'ordre NTI



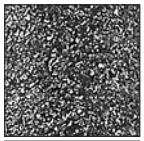
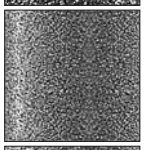
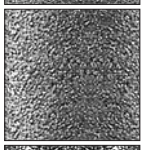
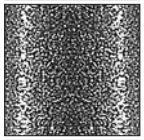
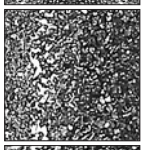
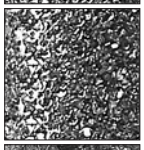
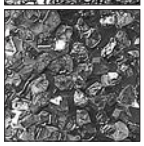
Bestellmöglichkeiten • How to order • Options pour commandes

NTI Bestellnummer Order No. Référence d'article	Figurnummer Shape No. Référence	jeweilige Größenangabe Diameter Taille nominale	Körnung Grit Grain	Schaftart u. Gesamtlänge Shank Type, Overall Length Tige et longueur totale

REF **862 - 060 SC - HP**

Internationale Farbcodierung für Diamantinstrumente nach DIN EN ISO 7711-3
International colour coding for diamond instruments
Code de couleur international pour instruments diamantés

Labor • Laboratory • Laboratoire

	**M** 64 - 126 µm ISO 524	Mittel Medium Standard	Ohne Ring / blauer Ring Without ring / Blue ring Sans bague / Bague bleue
	□ **UF** 15 µm ISO 494	Ultrafein Ultrafine Ultrafin	Weißer Ring White ring Bague blanche
	■ **SF** 10 - 36 µm ISO 504	Superfein Superfine Superfin	Gelber Ring Yellow ring Bague jaune
	■ **F** 27 - 76 µm ISO 514	Fein Fine Fin	Roter Ring Red ring Bague rouge
	■ **C** 107 - 181 µm ISO 534	Grob Coarse Gros	Grüner Ring Green ring Bague verte
	■ **SC** 151 - 213 µm ISO 544	Supergrob Supercoarse Supergros	Schwarzer Ring Black ring Bague noire
	■ **EC** 426 µm ISO 554	Extragrob Extracoarse Extragros	Ohne Ring oder schwarzer Ring Without ring or black ring Sans bague / Bague noire

Kopfdurchmesser/Größen • Head Diameter/Sizes • diamètre de la tête/taille

ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
ø mm	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3	2.5	2.7	2.9
ø inches	0.020	0.024	0.028	0.031	0.035	0.039	0.047	0.055	0.063	0.071	0.083	0.091	0.098	0.106	0.114

ø 1/10 mm	031	033	035	037	040	042	045	047	050	055	060	065	070	075	080
ø mm	3.1	0.3	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	4.7	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0
ø inches	0.122	0.130	0.138	0.148	0.157	0.165	0.177	0.185	0.197	0.217	0.236	0.256	0.276	0.295	0.315

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Nummernsystem nach DIN EN ISO 6360-1
ISO Numbering System • Systém de numéros d'ISO

Die ISO Nummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen. (DIN EN ISO 6360-1)

The ISO number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification. (DIN EN ISO 6360-1)

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. (DIN EN ISO 6360-1)

806 104 198524 025

1	2	3 4	5
▸▸ A11	▸▸ A6	▸▸ A8	

Werkstoff des Arbeitsteils
806 = Diamant, galvanische Metallbindung

Schaft und Gesamtlänge
104 = HP Handstück standard 44.5 mm, ø 2.35 mm

Form (ISO 6360-2) und Körnung (ISO 6360-6) bzw. Verzahnung
198 = konisch, Stirn rund
524 = Körnung standard

Nenngröße ISO 2157
größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)
025 = Grösse 2,5 mm

Material of the working part
806 = Diamond, galvanic metal bond

Shank and overall length
104 = HP Handpiece standard 44.5 mm, ø 2.35 mm

Shape (ISO 6360-2) and grit (ISO 6360-6) size/cut
198 = Round End Taper
524 = Grit size standard

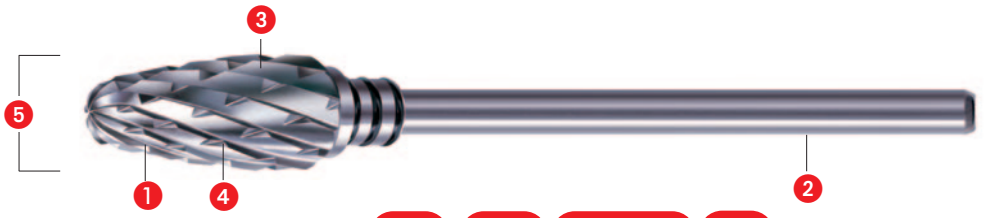
Nominal size ISO 2157
Largest head diameter of the working part (1/10 mm)
025 = Size 2.5 mm

Matériau de la partie travaillante
806 = Diamant, liant galvano-métallique

Tige et longueur totale
104 = HP Pièce-à-main standard 44,5 mm, ø 2,35 mm

Forme de réalisation (ISO 6360-2) et granulométrie (ISO 6360-6) ou denture
198 = Cône rond
524 = Granulométrie standard

Taille nominale ISO 2157 Le diamètre le plus gros diamètre de la partie travaillante (1/10 mm)
025 = Taille 2,5 mm



500 104 274221 060

1	2	3 4	5
▸▸ A10	▸▸ A6	▸▸ A8	

Werkstoff des Arbeitsteils
500 = Hartmetall

Schaft und Gesamtlänge
104 = HP Handstück

Form (ISO 6360-2) und Verzahnung bzw. Körnung
274 = konisch rund
221 = Kreuzverzahnung grob

Nenngröße ISO 2157
größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)
060 = Grösse 6,0 mm

Material of the working part
500 = Tungsten carbide

Shank and overall length
104 = HP Handpiece

Shape (ISO 6360-2) and cut/grit size
274 = tapered round
221 = Bulk cross cut

Nominal size ISO 2157
Largest head diameter of the working part (1/10 mm)
060 = Size 6.0 mm

Matériau de la partie travaillante
500 = Carbure de tungstène

Tige et longueur totale
104 = HP Pièce-à-main

Forme de réalisation (ISO 6360-2) et denture ou granulométrie
274 = conique rond
221 = Denture croissée grosse

Taille nominale ISO 2157
Le diamètre le plus gros de la partie travaillante (1/10 mm)
060 = Taille 6,0 mm

Nummernsystem nach DIN EN ISO 6360-1
ISO Numbering System • Systém de numéros d'ISO

Erste und zweite Stelle - Werkstoff des Arbeitsteils, dritte Stelle - Bindung / Beschichtung

First and second digit – material of the working section, third digit – bonder / coating.

Première et deuxième positions – Matériau de la partie travaillante, troisième position – Liant / Revêtement.

010 Filz - FiPol
felt - FiPol
feutre - FiPol

030 Kunststoff - SoftPol
plastic - SoftPol
plastique - SoftPol

039 Kunststoff, Kombination von Bindung und Beschichtung - FlexiPol
plastic, combination of bonding and coating - FlexiPol
plastique, combination de liant et revêtement - FlexiPol

050 Flanell - Baumwollschwabbel
flannel - Cotton Buff
flanelle - polissoir en coton

090 Ziegenhaar - Bürsten
goat hair - Brushes
poil de chèvre - brossettes

100 Borsten, natur - Polierbürsten
bristles, natural - Polishing brushes
brossettes en crin naturel - brossettes de polissage

110 Borsten, synthetisch - Nylonbürsten
bristles, synthetic - Brushlets made of nylon
brossettes synthétiques - brossettes à nylon

310 Stahl, Werkzeugstahl - Stahlbohrer
steel, tool steel - Steel Burs
acier, acier outil, travaillé à froid - Fraises en acier

311 Stahl - Werkzeugstahl vernickelt - SnapOn Mandrel, Mooremandrel
steel, tool steel, nickel plated - Snap-on Mandrel, Mooremandrel
acier, acier outil, travaillé à froid nickelé - Mandrin “Snap on” , Mandrin Moore

330 nicht rostender Stahl, höchste Qualität - chirurgische Instrumente, Schraubmandrels
stainless steel, high quality - Surgery Instruments, Mandrels
acier inoxydable qualité la plus haute - Instruments chirurgiques, Mandrins pour disques

340 nicht rostender Federstahl
stainless spring steel
acier à ressort inoxydable

500 Hartmetall - Hartmetallfräser und Hartmetallbohrer
tungsten carbide - TC Cutters and TC Burs
carbure de tungstène - Fraises en carbure de tungstène

506 Hartmetall titannitridbeschichtet und Millennium-beschichtet
tungsten carbide, titanium nitride coated and millennium- coated
carbure de tungstène au nitrure de titane et recouvert à Millennium

603 Quarz mit Kunststoff Bindung - Schleifkappen
quartz in plastic bonding- Grinding caps
quartz liant plastique - Capuchons Abrasifs

613 Normalkorund mit Kunststoff Bindung - Trennscheiben
normal grit corundum, plastic bonding- Separating discs
corindon grain normal liant plastique - disques à séparer

618 Normalkorund und Silikonbindung - NTI NE Master
Normal grit corundum, silicon bonding- NTI NE Master
corindon grain normal liant silicone - NTI NE Master

625 Edelkorund rosa, keramische Bindung - rosa Steinchen
high grade corundum, pink, ceramic bonding- pink abrasives
corindon grain fin, rosé liant céramique - rosé abrasifs

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Nummernsystem nach DIN EN ISO 6360-1
ISO Numbering System • Systém de numéros d'ISO

630 Edelkorund weiß
high grade corundum, white
corindon grain fin, blanc

633 Edelkorund weiß, Kunststoffbindung
high grade corundum, white, plastic binding
corindon grain fin, liant plastique

635 Edelkorund weiß mit keramischer Bindung - Arkansassteine und braune Steinchen
high grade corundum, white, ceramic bonding- Arkansas abrasives and brown abrasives
corindon grain fin, blanc liant céramique - Pierres d' Arkansas et Abrasifs marrons

638 Edelkorund und Silikonbindung - SoftWizard
high grade corundum, silicon bonding- SoftWizard
corindon grain fin liant silicon - SoftWizard

652 Siliciumcarbid mit Gummibindung
silicon carbide, rubber binding
carbure de silice liant caoutchouc

653 Siliciumcarbid, Kunststoffbindung
silicon carbide, plastic bonding
carbure de silice, liant plastique

655 Siliciumcarbid mit keramischer Bindung - grüne Steinchen
silicon carbide, ceramic bonding- green silicon carbide abrasives
carbure de silice liant céramique - Abrasifs verts

658 Siliciumcarbid, Silikonbindung - Polierer - AcrylicMaster, EpsiPol usw.
silicon carbide silicon bonding- Polishers - AcrylicMaster, EpsiPol ec.
carbure de silice liant silicone - polissoires - AcrylicMaster, EpsiPol etc.

802 Diamantkorn, Gummibindung - Polierer CeraGlaze, DiaGloss, Unique usw.
diamond grit, rubber bonding- Polishers CeraGlaze, DiaGloss, Unique ec.
grain de diamant liant caoutchouc - polissoires CeraGlaze, DiaGloss, Unique etc.

803 Diamantkorn Kunststoffbindung - SuperMax
diamond grit, plastic bonding- SuperMax
grain de diamant liant plastique - SuperMax

804 Diamant, magnesitische Bindung
diamond magnesitic bonding
Diamant, liant magnésien

805 Diamantkorn, keramische Bindung - AllCeramic SuperMax
diamond grit, ceramic bonding- AllCeramic SuperMax
grain de diamant liant céramique - AllCeramic SuperMax

806 Diamantkorn, galvanischer Metall-Bindung - alle Standard Instrumente und Scheiben
diamond grit, plated metal bond - All standard instruments and discs
grain de diamant liant métallique électrodéposé - tous les instruments standard et tous les disques

807 Diamantkorn gesinterte Metallbindung
diamond grit, sintered metal bond
grain de diamant liant métallique fritté

808 Diamantkorn, Silikonbindung - Polierer
diamond grit, silicon bonding- Polishers
grain de diamant liant silicone - polissoirs

865 Diamant, mittel, keramische Bindung
diamond, medium, ceramic bonding
diamant, moyen, liant céramique liant

Verpackungseinheiten • quantity per package • Unité de conditionnement

Stück/Pckg. Pieces per pack Pièces/unité	Polierer Polishers Polissoirs	Träger Mandrels Mandrins	Keramisch gebundene Schleifkörper Abrasives with ceramic bond Pierres abrasives céramiques	Dowel Pins und Zubehör Dowel Pins and Accessories Dowel Pins
1(-)	x			
3(A)	x			
6(B)	x	x		
12(D)	x		x	
25(E)	x		x	
100(G)	x	x	x	
1000(H)				x

Für die Bestellmenge bitte den entsprechenden Buchstabe an die Artikelnummer anfügen.
To specify the pack size, please add the respective letter to the article number.
Prière d'ajouter à la référence la lettre correspondante à la quantité commandée.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Graphische Symbole für Dentalinstrumente (EN ISO 21531)
Graphic symbols for dental instruments
Symboles graphiques pour instruments dentaires

Zahntechnik
Dental laboratory
Laboratoire de prothèse

Kronen-/Brückentechnik
Crown and bridge technique
Couronnes et bridges

Kunststofftechnik
Acrylic technique
Résines acryliques

Modellherstellung
Model fabrication
Fabrication des modèles

Modellgusstechnik
Model casting technique
Technique de la coulée sur modèle

Zahntechn. Feinwerktechnik
Laboratory milling technique
Technique de fraisage dans le laboratoire

Spraykühlung/mit Wasserspray benutzen
Spray-cooling/use with water spray
Refroidissement à spray/utilisation uniquement sous irrigation à l'eau

Winkel/
Angle/
Angle/

Reinigung, Desinfektion, Sterilisation
Cleaning, disinfection, sterilisation
Nettoyage, désinfection, stérilisation

Ultraschall
Ultrasonic bath
Ultrason

Thermodesinfektor
Washer disinfector
Désinfecteur thermique

134 °C
Autoklav
Autoclave
Autoclave

Verschiedenes
Others
Divers

Gebrauchsanweisung beachten!
Observe the instructions for use
Observer les conseils d'utilisation

opt.
Drehzahlempfehlung
Recommended speed
Vitesse de rotation recommandée

max.
maximal zulässige Drehzahl
Maximum permissible speed
Vitesse de rotation maximale permise

Verpackungseinheit
Packaging unit
Unité de conditionnement

REF
Bestellnummer
Order No./ reference number
N° d'ordre

ISO
ISO-Nummer
ISO No.
N° ISO

LOT
Lotnummer
- ermöglicht die Rückverfolgbarkeit der entsprechenden Produktionscharge
Lot number - for traceability of the respective production batch
N° du lot - rend possible la traçabilité de la charge de production

Hersteller
Manufacturer
Fabricant

Herstellungsdatum
Date of manufacture
Date de fabrication

verwendbar bis
Use-by date
Durée d'utilisation

Video
Video
Vidéo

Augenschutz
Eye protection
Protection oculaire

Atemschutz
Breathing apparatus
Protection respiratoire

max.	Drehzahl	Diese Angabe kennzeichnet die Höchstdrehzahl ohne Kontakt zum Werkstück.
opt.	Drehzahl	Diese Angabe kennzeichnet die empfohlene Arbeitsdrehzahl am Werkstück.
max.	Speed	indicates the maximum speed without any contact to the material.
opt.	Speed	indicates the recommended speed while trimming the material.
max.	Vitesse de rotation maximale :	Cette donnée indique la vitesse de rotation maximale sans contact au matériau.
opt.	Vitesse de rotation optimale :	Cette donnée indique la vitesse de rotation recommandée lors du traitement du matériau.

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

Z-Cut Diamantinstrumente HP 0.4, 0.5
Z-Cut HP Diamond Instruments
Z-Cut Instruments diamantés PM Pièce-à-main

Z-Cut Diamantinstrumente FG 0.6, 0.7
Z-Cut FG Diamond Instruments
Z-Cut Instruments diamantés FG

Diamantscheiben 0.8, 0.9
Diamond Discs
Disques diamantés

AllCeramic 0.10, 0.11
AllCeramic Plus
AllCeramic Hybrid

CeraGlaze Polierer 0.12
CeraGlaze Polishers
CeraGlaze Polissoirs

Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix 0.13
Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix
Le coffret pour céramique en disilicate de lithium selon Oliver Brix

FT Diamantinstrumente für die Frästechnik 0.14
FT Diamond instruments for milling technique
FT Instruments diamantés pour la technique de fraisage

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

Diamantscheiben • Hartmetallfräser 0.16
Diamond Discs • Tungsten Carbide Cutters
Disques diamantés • Fraises en carbure de tungstène

Millennium Cutter 0.17
Millennium Cutter
Fraise Millennium

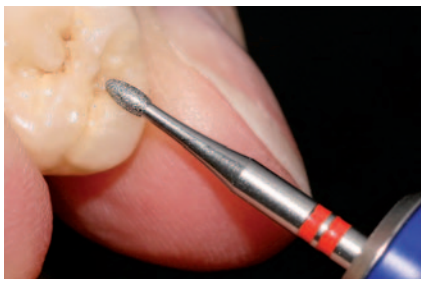
NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Bearbeitung von Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken
Processing of oxide, silicate and high-performance ceramics
Usinage de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance

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

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

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



K379-014F-HP

K859-018F-HP

Z-Cut Diamantinstrumente HP

Innovative Hochleistungskeramiken haben sich als Werkstoff der Zukunft in der prothetischen Zahnmedizin herauskristallisiert. Die besonderen Eigenschaften, speziell die immer härter werdenden Varianten der Hochleistungskeramiken, stellen extreme Anforderungen an die Bearbeitung und die dafür notwendigen Instrumente.

Das Design der Z-Cut Instrumente ist auf die extreme Härte der neuen Keramiken abgestimmt. Sie bieten deutlich längere Standzeiten und eine deutlich höhere Schleifleistung als Standardinstrumente.

Z-Cut HP diamond instruments

Innovative high-performance ceramics have emerged as materials of the future in prosthetic dentistry. The special properties, in particular the increasingly harder versions of high-performance ceramics, place extreme demands on preparation and instruments required for preparation.

The design of Z-Cut instruments is coordinated to the extreme hardness of the new ceramics. This provides much longer service lives and a much higher cutting capacity than standard instruments.

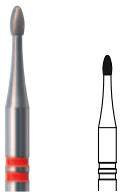
Z-Cut Instruments diamantés HP

Des céramiques innovantes de hautes performances ont émergé en tant que matériau d'avenir en prothèse dentaire. Les propriétés particulières, liées notamment à l'utilisation de variantes de céramiques de hautes performances toujours plus dures imposent des exigences extrêmes au traitement et donc aux instruments nécessaires.

La conception des instruments Z-Cut est adaptée à l'extrême dureté des nouvelles céramiques. Ils offrent une durée de vie nettement prolongée et une performance de coupe beaucoup plus élevée que les instruments standard.

K379 (277)

Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	
Länge/Length/longueur mm	3,0	

5

	REF		
■	K379-	014	M-HP
■	K379-	014	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K379 (277)

Eiform
Egg
Oeuf

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

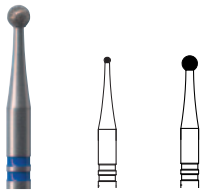
5

	REF		
■	K379-	023	M-HPA
■	K379-	023	F-HPA

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K801 (001)

Rund
Round
Rond



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

5

	REF			
■	K801-	009	021	M-HP

opt. 18.000 rpm ◇

K805 (010)

umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

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

5

	REF		
■	K805-	014	M-HP

opt. 18.000 rpm ◇

Die normale Haltung des Handstückes ermöglicht zuviel Druck auf das zu bearbeitende Material.

Normal holding of the handpiece can exert too much force on the material being processed.

La tenue régulière de la pièce à main exerce une pression excessive sur le matériau à usiner.

Die Griffelhaltung reduziert den Anpressdruck und verhindert so Schäden am Material.

The pen posture reduces downforce and thus prevents damaging the material.

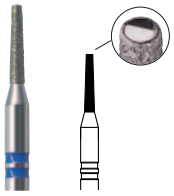
Le support de crayon réduit la pression d'application et évite d'endommager le matériau.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

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

K847S (172)

Konus, Seite schneidend
Taper Side Cutting
Cône, coupant laterale



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

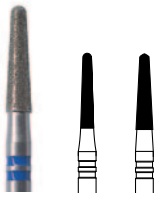
5

	REF		
■	K847S-	014	M-HP

opt. 18.000 rpm ◇

K850 (199)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018	023
Länge/Length/longueur mm	10,0	10,0

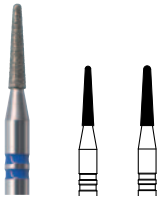
5

	REF			
■	K850-	018	023	M-HP
■	K850-	018		F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K856 (198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	018
Länge/Length/longueur mm	8,0	8,0

5

	REF			
■	K856-	016	018	M-HP
■	K856-	016	018	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K859 (166)

Konus spitz
Needle
Cône pointu

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

5

	REF		
■	K859-	018	M-HP
■	K859-	018	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K861 (248)

Flamme
Flame
Flamme

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

5

	REF		
■	K861-	014	M-HP
■	K861-	014	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K861L (250)

Flamme lang
Flame long
Flamme long

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

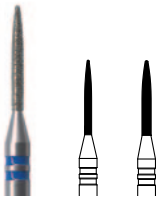
5

	REF		
■	K861L-	024	M-HP

opt. 18.000 rpm ◇

K863 (250)

Flamme
Flame
Flamme



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

5

	REF			
■	K863-	010	012	M-HP
■	K863-	010	012	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K881 (141)

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi

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

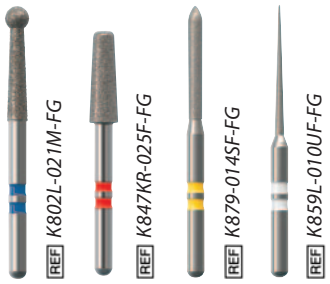
5

	REF		
■	K881-	016	M-HP
■	K881-	016	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

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

K859L-010F-FG



Z-Cut Diamantinstrumente FG

IPS e.max® Lithium-Disilikat-Glaskeramik und Zirkondioxid sind zur Zeit der Standard der Vollkeramiktechnik.

Die physikalischen Eigenschaften stellen höchste Anforderungen an die Instrumente. Insbesondere die Härte von monolytischen Einheiten reduziert die Lebensdauer der Diamantschleifer.

Die Z-Cut Instrumente besitzen eine besonders feste Bindung, das verhindert das Herausbrechen der Körnung.

Das Z-Cut Diamantkorn besitzt die höchste Härte unter den Diamanten. Das sorgt für eine unerreichte Lebensdauer und Wirtschaftlichkeit.

IPS e.max ® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Z-Cut FG diamond instruments

IPS e.max® lithium-disilicate glass-ceramic and zirconia are the state-of-the art materials for the all-ceramic technique.

The physical properties place the highest demands on instruments. The hardness of monolithic units, in particular, reduces the service life of the diamond instruments.

Z-Cut instruments have a very strong bonder that prevents the grit particles breaking out.

The Z-Cut diamond grit has the highest hardness among diamonds. This ensures an unmatched service life and efficiency.

IPS e.max® is a registered Liechtenstein trademark of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

Instruments Z-Cut

La vitrocéramique au disilicate de lithium IPS e.max® et le dioxyde de zirconium représentent actuellement le standard de la technique céramo-céramique.

Du fait des propriétés physiques, les instruments sont soumis à des exigences très élevées. En particulier, la dureté des unités monolithiques réduit la durée de vie des instruments diamantés.

Les instruments Z-Cut ont une liaison particulièrement forte, ce qui empêche la rupture des grains.

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

IPS e.max® est une marque déposée d'Ivoclar Vivadent AG, Schaan, Liechtenstein.

K369 (263)

Knospe
Bud
Bouton

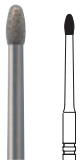
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/longueur mm	5,5

5	REF		
■	K369-	025	F-FG
■	K369-	025	SF-FG
□	K369-	025	UF-FG

opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Eiform
Egg
Oeuf (Ovoide)



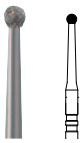
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge/Length/longueur mm	3,0

5	REF		
■	K379L-	012	F-FGL

opt. 200.000 rpm

K801L (697)

Rund, lang
Long Round
Rond, long



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

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

opt. 200.000 rpm

Speziell für das Trepanieren von Zirkonkronen.
Specially for trepanning zirconia crowns.
Spécialement pour la trépanation des couronnes en zircone.

ZirPan K802L (494)

Rund, mit konischem Ansatz lang
Long round with conical collar
Ronde long avec extension conique

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021
Länge/Length/Longueur mm	10,0

5	REF		
■	K802L-	021	M-FG

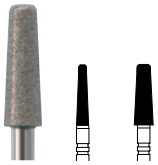
opt. 200.000 rpm

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

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

K847KR (546)

Konus, Kante rund
KR Taper, Modified Shoulder
Cône, bout arrondi



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

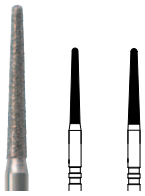
5

	REF			
■	K847KR-	016	025	F-FG
■	K847KR-	016	025	SF-FG

opt. 200.000 rpm

K850 (199)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	016
Länge/Length/longueur mm	10,0	10,0

5

	REF			
■	K850-	014	016	M-FG

opt. 200.000 rpm

K856 (198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

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

5

	REF		
■	K856-	016	M-FG
■	K856-	016	F-FG
■	K856-	016	SF-FG
□	K856-	016	UF-FG

opt. 200.000 rpm

Interdental/interdentaire

K859L (167)

Konus, spitz
Needle
Cône pointu

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

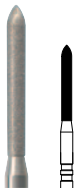
5

	REF		
■	K859L-	010	F-FG
■	K859L-	010	SF-FG
□	K859L-	010	UF-FG

opt. 200.000 rpm

K879 (290)

Torpedo
Modified Beveled Cylinder
Torpille



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

5

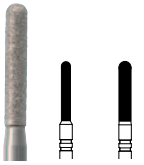
	REF		
■	K879-	014	M-FG
■	K879-	014	F-FG
■	K879-	014	SF-FG
□	K879-	014	UF-FG

opt. 200.000 rpm

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.
Specially for cutting zirconia crowns.
Spécialement pour la séparation des couronnes en zircone.

K881 (141)

Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/longueur mm	8,0	8,0

5

	REF			
■	K881-	012	016	M-FG
■	K881-	012	016	F-FG
■	K881-		016	SF-FG
□	K881-		016	UF-FG

opt. 200.000 rpm

K882 (142)

Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre rond

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

5

	REF		
■	K882-	012	M-FG

opt. 200.000 rpm

K899 (033)

Palatinal
Palatinal
Palatin

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

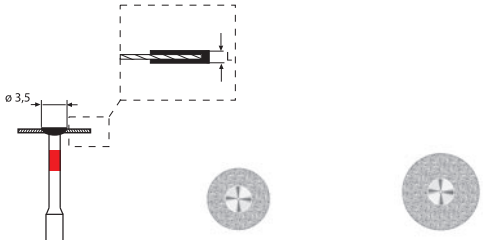
5

	REF		
■	K899-	031	M-FG

opt. 200.000 rpm

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

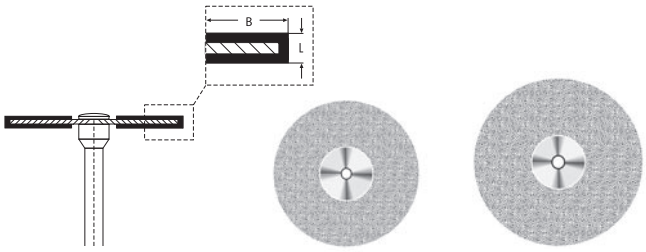
Superflex
327



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
Belegung/ Coating Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / Longueur mm	L mm	0,13	0,13
1			
HP	REF	806.104.327.514.080	806.104.327.514.100

opt. 18.000 rpm

Superflex
358



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Kopf/ Head Length / Longueur mm	L mm	0,15	0,15
1			
HP	REF	806.104.358.514.190	806.104.358.514.220

opt. 18.000 rpm

Flex
C8-FG

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080
Belegung/ Coating Granulation	B mm	voll - full
Kopf/ Head Length / Longueur mm	L mm	0,30
1		
FG	REF	C8-FG

opt. 200.000 rpm

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

Die Scheibe ist nicht für den Einsatz im Mund zugelassen!

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

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

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

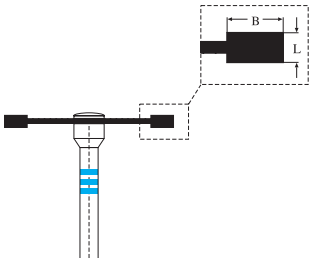
Ce disque ne doit pas être utilisé en bouche!

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

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

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

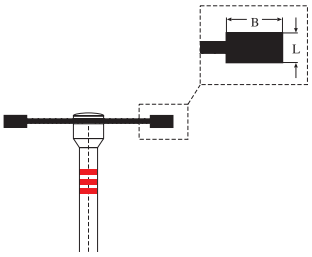
Flex 354



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,3	0,3
1			
HP	REF	806.104.354.524.190	806.104.354.524.220

opt. 18.000 rpm, max. 20.000 rpm

Flex 354



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Kopf/ Head Length/ Longueur mm	L mm	0,2	0,2
1			
HP	REF	806.104.354.514.190	806.104.354.514.220

opt. 18.000 rpm, max. 20.000 rpm

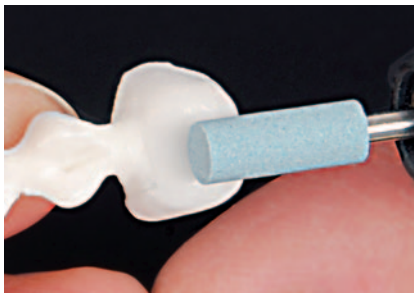
Hinweis:
nicht für Metall geeignet

Note:
not suitable for metal

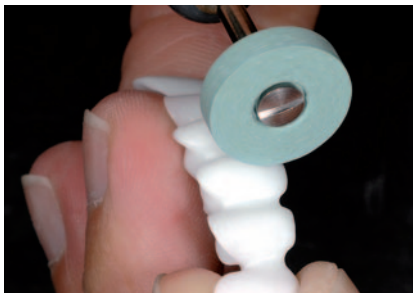
Remarque:
ne convient pas pour le métal

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

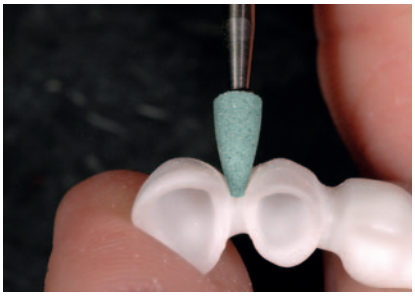
Bearbeitung von gesinterten Oxidkeramiken und Hochleistungskeramiken
Processing of sintered oxide ceramics and high-performance ceramics
Usinage de céramiques à base d'oxyde frittées et de céramiques à haute performance


G8001

G8002


G8003

G8004


G8005

AllCeramic

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

opt 10.000 rpm / G8003-G8004 opt 5.000 rpm

Die AllCeramic Bindung ist selbst eine Keramik und ermöglicht dadurch die chemisch reine Bearbeitung von allen Keramikmassen.

Die Keramikbindung reduziert durch die sanften Schleifeigenschaften die Wärmeentwicklung. Das vermeidet Beschädigungen am Zirkondioxid.

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

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

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

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

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

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

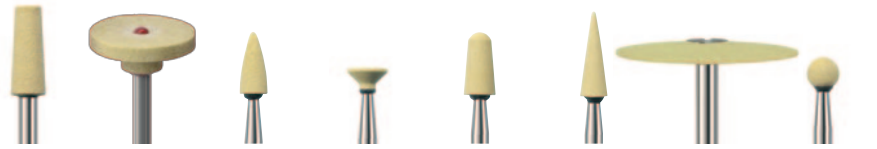
G7010

G7002

G901

AllCeramic *Plus*

Superfeines Schleifen
Superfine trimming
Traitement superfin



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	130	035	050	040	035	240	040
Kopf/Head Length/Longueur mm	11,0	2,1	7,0	2,0	8,0	11,0	3,0	4,0
HP 1 REF	**G7002**	**G7003**	**G7005**	**G7006**	**G7007**	**G7008**	**G7009**	**G7010**

opt. 10.000 rpm / G7003, G7009 opt. 5.000 rpm

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

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

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

AllCeramic *Hybrid*

Abrasives Schleifen
Abrasive trimming
Abrasif de meulage

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	040
Kopf/Head Length/Longueur mm	13,0	11,0
HP 1 REF	**G901**	**G902**

opt. 12.000 rpm, max. 15.000 rpm

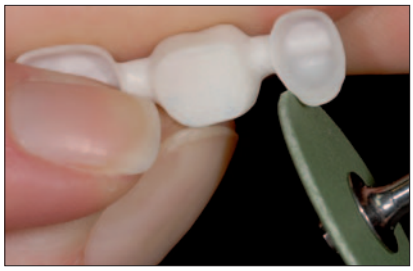
Die AllCeramic Hybrid ermöglichen die formgebende Bearbeitung unter Berücksichtigung höchstmöglicher Materialschonung. Die Schleifstoffe bieten höchste Abtragsleistung auf allen keramischen Materialien.

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

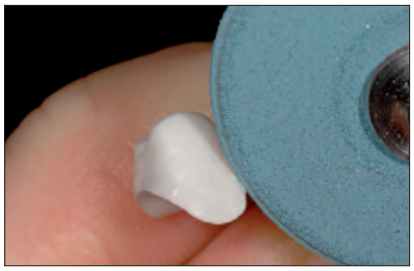
Les instruments AllCeramic Hybrid permettent le traitement de la forme, en évitant le plus possible l'endommagement du matériau. Les substances abrasives permettent une performance supérieure d'enlèvement de tous les types de matériaux céramiques.

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

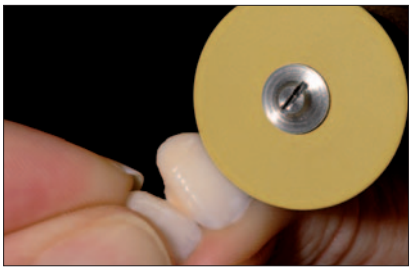
CeraGlaze



P310



P3010



P30010

Vorpolieren • Pre-Polishing • Prépolissage

Linse • Knife-edge • Lentille

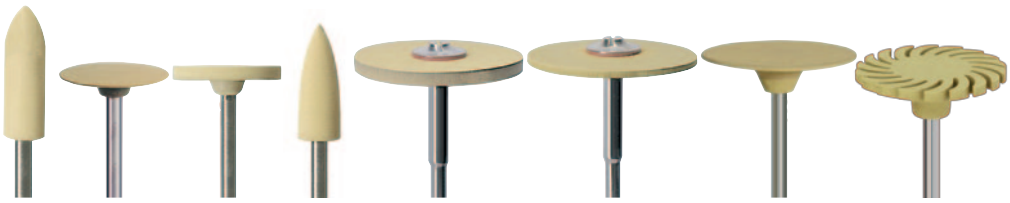
Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Work with light working pressure.
Travailler avec une légère pression.

Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Länge - Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
HP 1 REF	P341	P342	P343	P344	P301	P310
	opt. 16.000 rpm				opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Glanzpolieren • Refined Finish • Polissage

Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220	210
Länge - Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	1,6
HP 1 REF	P3041	P3042	P3043	P3044	P3001	P3010	P3047	P3049
	opt. 12.000 rpm				opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Hochglanzpolieren • High Shine Polishing • Glaçage



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220	210
Länge - Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	1,6
HP 1 REF	P30041	P30042	P30043	P30044	P30001	P30010	P30047	P30049
	opt. 6.000 rpm				opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 6.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Polierer mit Kautschukbindung. Nur die Kautschukbindung nimmt während des Polierens Wärme auf und verhindert die Überhitzung aller Keramiken.

Polishers with rubber binding. Only the rubber binder absorbs heat during polishing and prevents overheating of all ceramics.

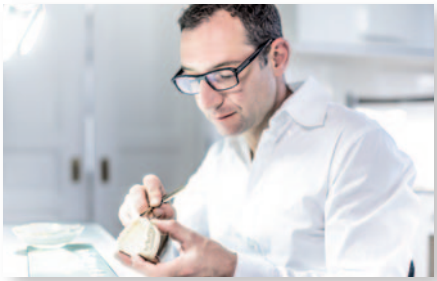
Polissoir en caoutchouc. La composition du caoutchouc permet d'absorber la chaleur lors du polissage, ce qui évite la surchauffe de toutes les céramiques.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

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

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

REF **Set-1881**



Oliver Brix

Lieferung mit DVD
Supplied with DVD
Livraison avec DVD

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

Frästechnik • Milling Technique • Technique de fraisage

Diamanten parallel
Parallel diamonds
Instruments diamantés parallèles

Schaft/Shank/Tige 1,6 mm

364 (137)

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

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

opt. 100.000 -150.000 rpm

Diamanten konisch
Conical diamonds
Instruments diamantés coniques

Schaft/Shank/Tige 1,6 mm

356 (200)

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

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

opt. 100.000 -150.000 rpm

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

364 (137)

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

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

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

356 (553)

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

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

opt. 5.000 - 10.000 rpm

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

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

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

CeraGlaze FT

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

1	REF
HP ø2,35mm	**PR344KR-HPK**
HP ø2,35mm	**PR3044KR-HPK**
HP ø2,35mm	**PR30044KR-HPK**

opt. grün / green / verte 10.000 rpm • grau / grey / gris 7.500 rpm • gelb / yellow / jaune 5.000 rpm

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

GalacticGold FT

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

12	REF
HP ø2,35mm	**P1802KR-HPKD** (12)
HP ø2,35mm	**P1812KR-HPKD** (12)
HP ø2,35mm	**P1822KR-HPKD** (12)

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

Hinweis: Das Abrichten der Polierer kann mit dem KR Tisch erfolgen. (Seite 3.9)

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

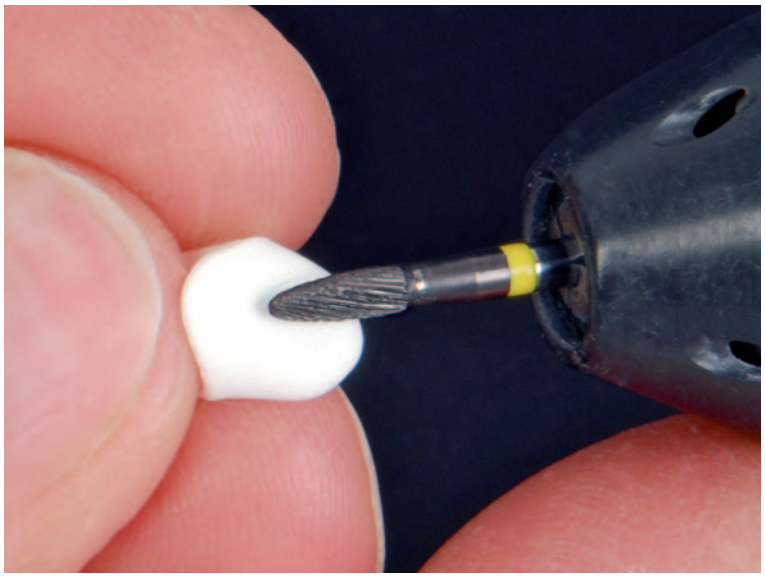
Indication: Les polissoirs sont ajustés sur table KR. (page 3.9)

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

Bearbeitung von vorgesintertem Zirkondioxid

Trimming of pre-sintered zirconia

Façonnage d'oxyde de zircon pré-sintérisée



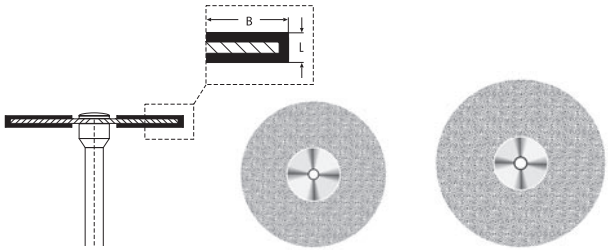
Speziell entwickelte Schneidengeometrien mit besonders weichem Abtrag und Diamantscheiben mit feiner Körnung sichern die schonende Gestaltung der Oberflächen. Die ausgewählten Instrumente verhindern die Beschädigung beziehungsweise das Herausbrechen von Kristallen aus dem Zirkondioxid.

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

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

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

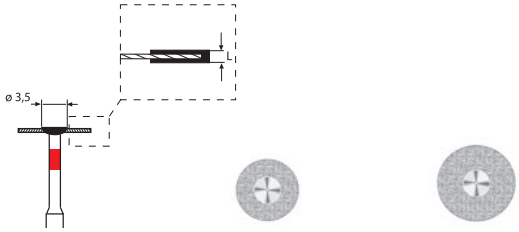
Superflex 358



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	0,15
1			
HP	REF	806.104.358.514.190	806.104.358.514.220

opt. 18.000 rpm

Superflex 327



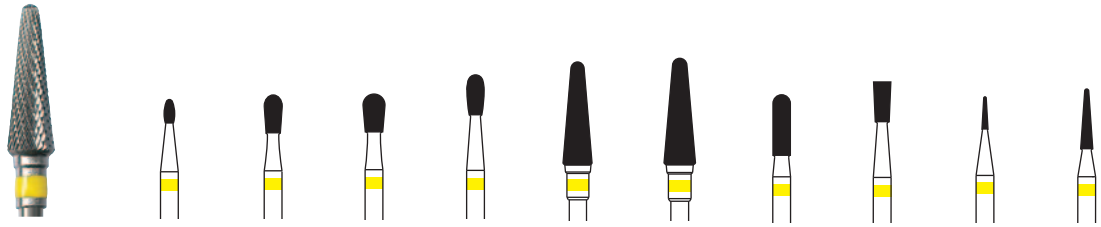
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
Belegung/ Coating Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,13	0,13
1			
HP	REF	806.104.327.514.080	806.104.327.514.100

opt. 18.000 rpm

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine

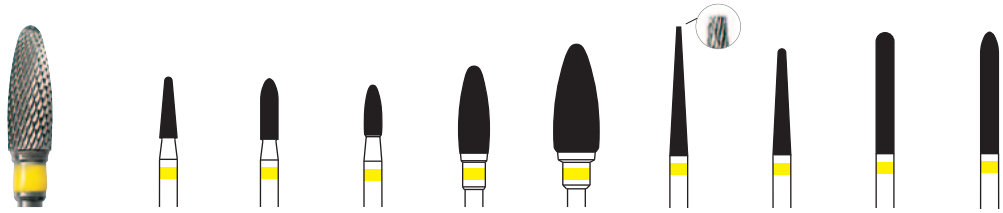
(110)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	023	029	023	040	045	023	023	008	016
L mm	3,0	5,0	5,0	5,3	14,1	14,1	8,0	5,3	4,2	8,0
HP 1 REF	HF073SFE-014	HF077SFE-023	HF077SFE-029	HFL077SFE-023	HF079SFE-040	HF079SFE-045	HF129SFE-023	HF137SFE-023	5 HF138SFE-008	HF138SFE-016

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

(110)



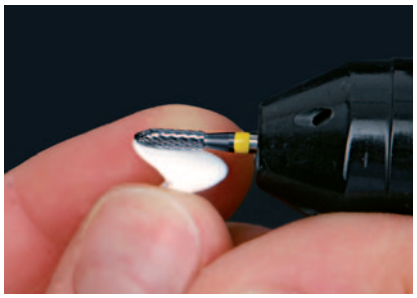
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	023	040	060	023	023	023	023
L mm	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2	17,0	14,0	16,0	16,0
HP 1 REF	HF138SFE-023	HF139SFE-023	HF251SFE-023	HF251SFE-040	HFL251SFE-060	HF257SFE 023	HF261SFE-023	HF293SFE-023	HF295SFE-023

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

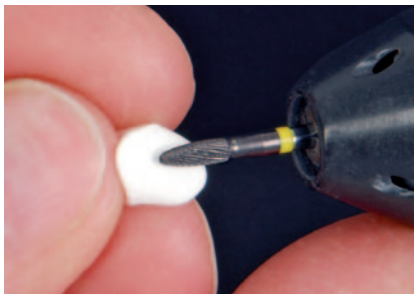
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

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



MC139SFE-023



MC251SFE-023

MC138SFE-023

Millennium Cutter

Die Millennium Beschichtung sorgt für eine Abrundung der Schneidekanten im µm Bereich. Das reduziert die Anfangs-aggressivität und verhindert das Hacken.

Ideal für vorgesintertes Zirkondioxid ohne Brüche und Absplitterungen.

The special Millennium coating leaves the cutting edges rounder in the micron range. This reduces the inicial aggressivity of the cutters preventing them from jamming.

Ideal for pre-sintered zirconia without chipping and breaking.

Le revêtement Millennium pourvoit l'arrondi des arêtes coupantes dans la zone µm. Par conséquent l'agressivité initiale est réduite et il n'y a pas d'arrachement.

Idéal pour dioxide de zircon pré-sintérisé sans ruptures et détachements.

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

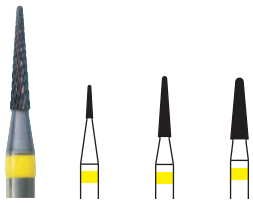
opt. 25.000 rpm

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

opt. 25.000 rpm

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

opt. 25.000 rpm

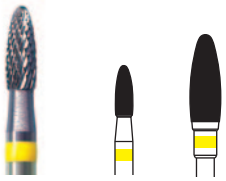


Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	008	016	023
Länge - Length in mm - Longueur	4,2	8,0	8,0
HP 1 REF	MC138SFE-		
	008	016	023

opt. 25.000 rpm

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

opt. 25.000 rpm



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

opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm

Z-Cut Diamantinstrumente FG und HP 1.6 - 1.9
Z-Cut FG/HP diamond instruments
Z-Cut Instruments diamantés FG et PM Pièce-à-main

HP Diamantschleifinstrumente, Perikymatienschleifer 1.10 - 1.17
HP Diamond Grinding Instruments, Perikymata Grinder
Fraises diamantées de laboratoire en PM, Instrument pour structurer des périkymaties

Acrylic Grinder 1.18 - 1.19
Acrylic trimmers
Acrylic Grinder

Diamantstreifen 1.20 - 1.21
Diamond strips
Strips diamantés

Diamantscheiben 1.22 - 1.37
Diamond Discs
Disques diamantés

PrimeCut SL Diamantscheibe randgesintert 1.24
PrimeCut SL diamond disc with sintered rim
PrimeCut SL Disque diamanté avec bord diamanté dans la masse

CeraShape nach Oliver Brix • Ultraflexible Diamantscheiben für Keramik 1.25
CeraShape designed by Oliver Brix • Ultra thin Diamond Discs for porcelain
CeraShape selon Olivier Brix • Disques diamantés ultra-flexibles pour la céramique

TURBO Diamantscheiben 1.32, 1.35
TURBO Diamond Discs
Disques diamantés TURBO

Diamantscheiben für Gips, randgesintert 1.36, 1.37
Plaster Diamond Discs with sintered rim
Disques diamantés pour le plâtre, frittage périphérique

Sinter-Diamanten 1.38
Sintered Diamonds
Fraises diamantées dans la masse

SuperMax 1.39

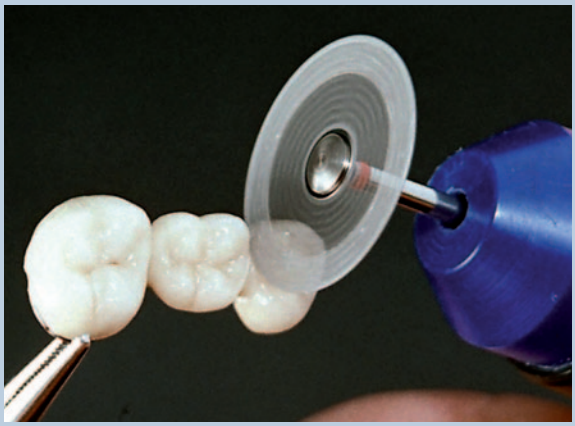
AllCeramic • AllCeramic Plus • AllCeramic Hybrid 1.40 - 1.41

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

HP Diamantschleifinstrumente

HP Diamond Instruments

Fraises diamantées de laboratoire en PM



Galvanische Diamantinstrumente und Diamantscheiben sowie Sinterdiamanten mit metallischer, keramischer und organischer Bindung bieten eine breite Auswahl für unterschiedliche Einsätze.

Galvanische Diamantinstrumente: Vier unterschiedliche Körnungen erlauben eine materialgerechte Auswahl.

Spezialkörnungen für Kunststoff reduzieren den Aufwand beim Schleifen.

Diamantscheiben in unterschiedlichen Stärken und Größen ermöglichen das gezielte Gestalten von Keramik und Composite.

Sinterdiamanten:
Der SuperMax mit organischer Bindung erleichtert die Arbeit.

Die keramisch gebundenen AllCeramic sind
besonders geeignet auf Keramik.

Metallgebundene Sinterdiamanten in vier Körnungen für Keramik, Edelmetall und NE-Technik ermöglichen eine materialgerechte Bearbeitung.

Electro-plated diamond instruments and discs as well as sintered diamonds with metal, ceramic and organic bonding offer a wide selection for different applications.

Electro-plated diamond instruments: Four different grits allow for the right selection for any material.

Special grits available for fast grinding on acrylics.

Diamond discs in different thicknesses and sizes allow for special trimming on ceramics and composites.

Sintered Diamonds:
The SuperMax with organic bonding for easy trimming.

The ceramic bonded AllCeramic for soft trimming on ceramics.

Metallically bonded sintered diamonds available in four grits for trimming on ceramics, precious and non-precious alloys.

Les instruments diamantés galvaniques, les disques diamantés et les fraises dans la masse diamantées avec une fixation métallique, en céramique ou organique vous offrent un choix élevé pour de différentes applications.

Instruments diamantés galvaniques: Les quatre différentes granulations vous permettent d'opérer sur de différents matériaux.

Des granulations spéciales pour plastique réduisent le coût pour le polissage.

Les disques diamantés avec des épaisseurs et des diamètres différents permettent d'obtenir la préparation de céramique et de composite désirée.

Fraises diamantées dans la masse:
Le SuperMax avec une fixation organique vous simplifie le travail.

L'AllCeramic en céramique polie avec douceur les matières en céramique.

Les fraises dans la masse diamantées fixées sur métal avec quatre granulations pour céramique, acier inoxydable et pour la technique NE, permettent d'obtenir une parfaite préparation des matériaux.

Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes

Z-Cut Diamantinstrumente • Z-Cut Diamond Instruments • Instruments diamantés Z-Cut

Schaft/shank/tige FG

Knospe *Bud* ***Bouton***	1.6	
Eiform *Egg* ***Oeuf (Ovoide)***	1.6	
Rund, lang *Long Round* ***Rond, long***	1.6	
Konus, Kante rund *KR Taper, Modified Shoulder* ***Cône, bout arrondi***	1.7	
Konus, rund *Round End Taper* ***Cône, bout arrondi***	1.7	
Konus, spitz *Needle* ***Cône pointu***	1.7	
Torpedo *Modified Beveled Cylinder* ***Torpille***	1.7	
Zylinder, rund *Round End Cylinder* ***Cylindre à bout arrondi***	1.7	
Palatinal *Palatinal* ***Palatin***	1.7	

Schaft/shank/tige HP

Eiform *Egg* ***Oeuf***	1.8	
Rund *Round* ***Rond***	1.8	
umgekehrter Kegel *Inverted Cone* ***Cône renversé***	1.8	
Konus, Seite schneidend *Taper Side Cutting* ***Cône, coupant laterale***	1.9	
Konus, rund *Round End Taper* ***Cône rond***	1.9	
Konus spitz *Needle* ***Cône pointu***	1.9	
Flamme *Flame* ***Flamme***	1.9	
Flamme lang *Flame long* ***Flamme long***	1.9	
Zylinder rund *Round End Cylinder* ***Cylindre à bout arrondi***	1.9	

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes

HP Diamantinstrumente • HP Diamond Instruments • Instruments diamantés PM

Seite/Page

Eiform 1.10
Egg
Oeuf

Rund 1.10
Round
Rond

Umgekehrter Kegel 1.10
Inverted Cone
Cône renversé

Umgekehrter Kegel mit Ansatz 1.10
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec extension

Umgekehrter Kegel, Seite schneidend 1.11
Inverted Cone, Side cutting
Cône renversé, bout lisse

Linse 1.11
Knife Edge
Lentille

Birne 1.11
Pear
Poire

Zylinder 1.11, 1.12
Flat End Cylinder
Cylindre à bout plat

Zylinder, rund 1.12, 1.16
Round Cylinder
Cylindre rond

Zylinder, Kante rund 1.12
KR Cylinder, Modified Shoulder Rond
Cylindre bout arrondi

Konus 1.13
Flat End Taper
Cône à bout plat

Konus, flach 1.13, 1.14
Flat End Taper
Cône à bout plat

Konus, Seite schneidend 1.13
Taper, Side Cutting
Cône, coupant laterale

Konus lang 1.13
Long Flat End Taper
Cône long rond

Konus, rund 1.13, 1.14
Round End Taper
Cône rond

Konus, lang, rund 1.15
Long Round End Taper
Cône long rond

Konus, spitz 1.15
X-mas Tree
Cône pointu

Flamme 1.15, 1.16
Flame
Flamme

Flamme lang 1.15
Flame long
Flamme long

Granate 1.10, 1.15, 1.16
Grenade
Grenade

Reifen 1.16
Donut
Roue

Knospe 1.16
Bud
Bouton

Knospe, rund, schlank 1.17
Bud, rounded, slender
Bouton, bout rond, élancée

Knospe, rund, lang 1.16, 1.17
Bud, rounded, long
Bouton, bout rond, longue

Perikymatienschleifer 1.17
Perikymata Grinder
Instrument pour structurer des périkymaties

Acrylic Grinder
Knospe, rund 1.18
Bud, rounded
Bouton, bout rond

Knospe, Stirn flach, Kante rund 1.18
Bud, flat end, rounded edge
Bouton, bout plat, bord arrondi

Zylinder 1.18
Cylinder
Cylindre

Granate 1.18
Grenade
Grenade

Knospe, rund, lang 1.18
Bud, rounded, long
Bouton, bout rond, longue

Knospe, rund schlank 1.18
Bud, rounded, slender
Bouton, bout rond, élancée

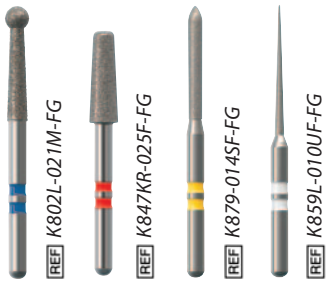
Spezialformen 1.19
Special Shapes
Forme spéciale

Hohlschleifer 1.19
Hollow Diamond
Instrument Creux

Diamantstreifen 1.20, 1.21
Diamond finishing strips
Strips diamantés

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

K859L-010F-FG



Z-Cut Diamantinstrumente FG

IPS e.max® Lithium-Disilikat-Glaskeramik und Zirkondioxid sind zur Zeit der Standard der Vollkeramiktechnik.

Die physikalischen Eigenschaften stellen höchste Anforderungen an die Instrumente. Insbesondere die Härte von monolytischen Einheiten reduziert die Lebensdauer der Diamantschleifer.

Die Z-Cut Instrumente besitzen eine besonders feste Bindung, das verhindert das Herausbrechen der Körnung.

Das Z-Cut Diamantkorn besitzt die höchste Härte unter den Diamanten. Das sorgt für eine unerreichte Lebensdauer und Wirtschaftlichkeit.

IPS e.max ® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Z-Cut FG diamond instruments

IPS e.max® lithium-disilicate glass-ceramic and zirconia are the state-of-the art materials for the all-ceramic technique.

The physical properties place the highest demands on instruments. The hardness of monolithic units, in particular, reduces the service life of the diamond instruments.

Z-Cut instruments have a very strong bonder that prevents the grit particles breaking out.

The Z-Cut diamond grit has the highest hardness among diamonds. This ensures an unmatched service life and efficiency.

IPS e.max® is a registered Liechtenstein trademark of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

Instruments Z-Cut

La vitrocéramique au disilicate de lithium IPS e.max® et le dioxyde de zirconium représentent actuellement le standard de la technique céramo-céramique.

Du fait des propriétés physiques, les instruments sont soumis à des exigences très élevées. En particulier, la dureté des unités monolithiques réduit la durée de vie des instruments diamantés.

Les instruments Z-Cut ont une liaison particulièrement forte, ce qui empêche la rupture des grains.

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

IPS e.max® est une marque déposée d'Ivoclar Vivadent AG, Schaan, Liechtenstein.

K369 (263)

Knospe
Bud
Bouton

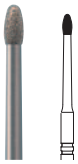
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/longueur mm	5,5

5	REF		
■	K369-	025	F-FG
■	K369-	025	SF-FG
□	K369-	025	UF-FG

opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Eiform
Egg
Oeuf (Ovoide)



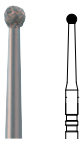
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge/Length/longueur mm	3,0

5	REF		
■	K379L-	012	F-FGL

opt. 200.000 rpm

K801L (697)

Rund, lang
Long Round
Rond, long



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

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

opt. 200.000 rpm

Speziell für das Trepanieren von Zirkonkronen.
Specially for trepanning zirconia crowns.
Spécialement pour la trépanation des couronnes en zircone.

ZirPan K802L (494)

Rund, mit konischem Ansatz lang
Long round with conical collar
Ronde long avec extension conique

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021
Länge/Length/Longueur mm	10,0

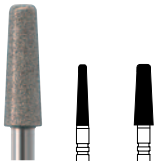
5	REF		
■	K802L-	021	M-FG

opt. 200.000 rpm

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

K847KR (546)

Konus, Kante rund
KR Taper, Modified Shoulder
Cône, bout arrondi



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

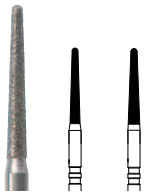
5

	REF			
■	K847KR-	016	025	F-FG
■	K847KR-	016	025	SF-FG

opt. 200.000 rpm

K850 (199)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	016
Länge/Length/longueur mm	10,0	10,0

5

	REF			
■	K850-	014	016	M-FG

opt. 200.000 rpm

K856 (198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

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

5

	REF		
■	K856-	016	M-FG
■	K856-	016	F-FG
■	K856-	016	SF-FG
□	K856-	016	UF-FG

opt. 200.000 rpm

Interdental/interdentaire

K859L (167)

Konus, spitz
Needle
Cône pointu

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

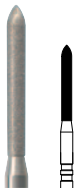
5

	REF		
■	K859L-	010	F-FG
■	K859L-	010	SF-FG
□	K859L-	010	UF-FG

opt. 200.000 rpm

K879 (290)

Torpedo
Modified Beveled Cylinder
Torpille



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

5

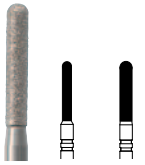
	REF		
■	K879-	014	M-FG
■	K879-	014	F-FG
■	K879-	014	SF-FG
□	K879-	014	UF-FG

opt. 200.000 rpm

Speziell für die Trennung von Zirkonkronen.
Specially for cutting zirconia crowns.
Spécialement pour la séparation des couronnes en zircone.

K881 (141)

Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/longueur mm	8,0	8,0

5

	REF			
■	K881-	012	016	M-FG
■	K881-	012	016	F-FG
■	K881-		016	SF-FG
□	K881-		016	UF-FG

opt. 200.000 rpm

K882 (142)

Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre rond

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

5

	REF		
■	K882-	012	M-FG

opt. 200.000 rpm

K899 (033)

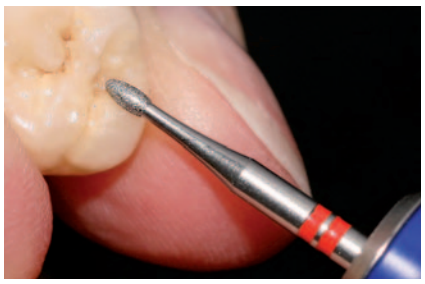
Palatinal
Palatinal
Palatin

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

5

	REF		
■	K899-	031	M-FG

opt. 200.000 rpm



K379-014F-HP

K859-018F-HP

Z-Cut Diamantinstrumente HP

Innovative Hochleistungskeramiken haben sich als Werkstoff der Zukunft in der prothetischen Zahnmedizin herauskristallisiert. Die besonderen Eigenschaften, speziell die immer härter werdenden Varianten der Hochleistungskeramiken, stellen extreme Anforderungen an die Bearbeitung und die dafür notwendigen Instrumente.

Das Design der Z-Cut Instrumente ist auf die extreme Härte der neuen Keramiken abgestimmt. Sie bieten deutlich längere Standzeiten und eine deutlich höhere Schleifleistung als Standardinstrumente.

Z-Cut HP diamond instruments

Innovative high-performance ceramics have emerged as materials of the future in prosthetic dentistry. The special properties, in particular the increasingly harder versions of high-performance ceramics, place extreme demands on preparation and instruments required for preparation.

The design of Z-Cut instruments is coordinated to the extreme hardness of the new ceramics. This provides much longer service lives and a much higher cutting capacity than standard instruments.

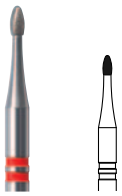
Z-Cut Instruments diamantés HP

Des céramiques innovantes de hautes performances ont émergé en tant que matériau d'avenir en prothèse dentaire. Les propriétés particulières, liées notamment à l'utilisation de variantes de céramiques de hautes performances toujours plus dures imposent des exigences extrêmes au traitement et donc aux instruments nécessaires.

La conception des instruments Z-Cut est adaptée à l'extrême dureté des nouvelles céramiques. Ils offrent une durée de vie nettement prolongée et une performance de coupe beaucoup plus élevée que les instruments standard.

K379 (277)

Eiform
Egg
Oeuf



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	
Länge/Length/longueur mm	3,0	

5

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

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K379 (277)

Eiform
Egg
Oeuf

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

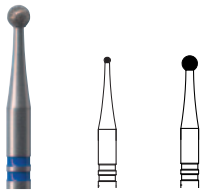
5

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

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K801 (001)

Rund
Round
Rond



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

5

REF				
	K801-	009	021	M-HP

opt. 18.000 rpm ◇

K805 (010)

umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

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

5

REF			
	K805-	014	M-HP

opt. 18.000 rpm ◇

Die normale Haltung des Handstückes verursacht zuviel Druck auf das zu bearbeitende Material.

Normal holding of the handpiece can exert too much force on the material being processed.

La tenue régulière de la pièce à main exerce une pression excessive sur le matériau à usiner.

Die Griffelhaltung reduziert den Anpressdruck und verhindert so Schäden am Material.

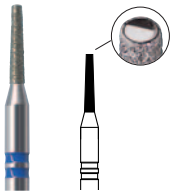
The pen posture reduces downforce and thus prevents damaging the material.

Le support de crayon réduit la pression d'application et évite d'endommager le matériau.

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

K847S (172)

Konus, Seite schneidend
Taper Side Cutting
Cône, coupant laterale



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

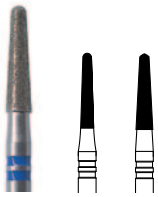
5

REF		
K847S-	014	M-HP

opt. 18.000 rpm ◇

K850 (199)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018	023
Länge/Length/longueur mm	10,0	10,0

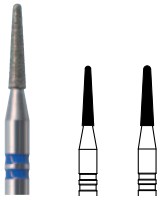
5

REF			
K850-	018	023	M-HP
K850-	018		F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K856 (198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	018
Länge/Length/longueur mm	8,0	8,0

5

REF			
K856-	016	018	M-HP
K856-	016	018	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K859 (166)

Konus spitz
Needle
Cône pointu

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

5

REF		
K859-	018	M-HP
K859-	018	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K861 (248)

Flamme
Flame
Flamme

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

5

REF		
K861-	014	M-HP
K861-	014	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K861L (250)

Flamme lang
Flame long
Flamme long

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

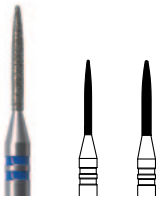
5

REF		
K861L-	024	M-HP

opt. 18.000 rpm ◇

K863 (250)

Flamme
Flame
Flamme



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

5

REF			
K863-	010	012	M-HP
K863-	010	012	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

K881 (141)

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi

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

5

REF		
K881-	016	M-HP
K881-	016	F-HP

opt. 18.000 rpm ◇
opt. 12.000 rpm ◇

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

379 (277)
Eiform
Egg
Oeuf

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	3,0

5

	REF		
■	379-	014	C-HP
■	379-	014	F-HP

opt. 30.000 rpm

379 (277)
Eiform
Egg
Oeuf

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	4,2

5

	REF		
	379-	023	M-HPA

opt. 20.000 rpm

390 (274)
Granate
Grenade
Grenade

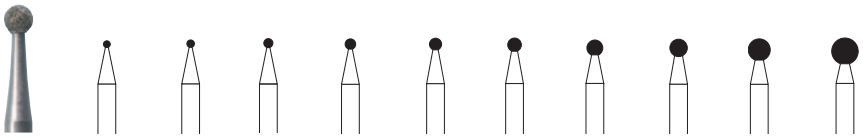
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge/Length/Longueur mm	3,5

5

	REF		
	390-	016	M-HP
■	390-	016	F-HP

opt. 30.000 rpm

801 (001)
Rund
Round
Rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Länge/Length/Longueur mm										

5 | 1

	REF										
	801-	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	M-HP

opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm

805 (010)
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

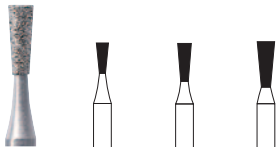
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	040	050
Länge/Length/Longueur mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0

5 | 1

	REF								
	805-	012	014	016	018	021	023	040	050	M-HP

opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm, > 035 20.000 rpm

807 (225)
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	018	023
Länge/Length/Longueur mm	4,0	5,0	6,0

5

	REF			
	807-	016	018	023	M-HP

opt. 30.000 rpm

805-014M-HP

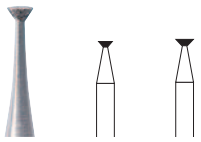
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■	F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110-120 µm	ISO No. 524
■	C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■	SC	Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire	Supergrob/Supercoarse/Supergros	180 µm	ISO No. 544

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

808 (014)
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	023
Länge/Length/Longueur mm	0,7	0,8

5 REF

	808-	018	023	M-HP

opt. 30.000 rpm

809 (019)
Umgekehrter Kegel mit Ansatz
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec extension

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	3,5

5 REF

	809-	023	M-HP

opt. 30.000 rpm

812 (022)
Umgekehrter Kegel, Seite schneidend
Inverted Cone, Side cutting
Cône renversé, bout lisse

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025	050
Länge/Length/Longueur mm	1,5	2,0

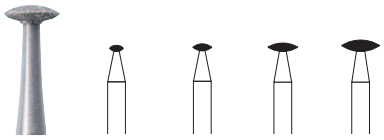
1 REF

	812-	025	050	M-HP

opt. 20.000 rpm

825-080M-HP

825 (304)
Linse
Knife Edge
Lentille



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	025	040	050
Länge/Length/Longueur mm	0,8	0,9	1,1	1,5

5 REF 1

	825-	018	025	040	050	M-HP

opt. -018 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

825 (304)
Linse
Knife Edge
Lentille

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	080
Länge/Length/Longueur mm	1,5

1 REF

	825-	080	M-HP
■	825-	080	F-HP

opt. 15.000 rpm

830 (238)
Birne
Pear
Poire

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	070
Länge/Length/Longueur mm	12,5

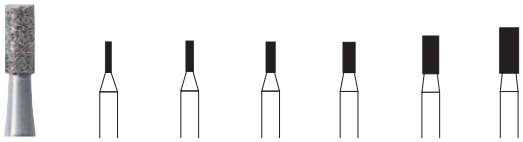
1 REF

	830-	070	SC-HP
■			

opt. 15.000 rpm

830-070SC-HP

835 (109)
Zylinder
Flat End Cylinder
Cylindre à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	010	012	016	021	025
Länge/Length/Longueur mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0

5 REF 1

	835-	008	010	012	016	021	025	M-HP

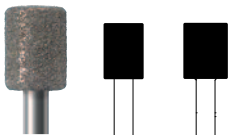
opt. 30.000 rpm, 025 20.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■	F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110-120 µm	ISO No. 524
■	C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■	SC	Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire	Supergrob/Supercoarse/Supergros	180 µm	ISO No. 544

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

836
(110)
Zylinder
Cylinder
Cylindre



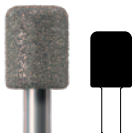
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055	060
Länge/Length/Longueur mm	7,0	7,0

1 REF

	836-	055	M-HP
■	836-	055	C-HP
■	836-	060	SC-HP

opt. 20.000

836KR
(157)
Zylinder, Kante rund
KR cylinder, modified shoulder
Cylindre à bout rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	7,0

1 REF

	836KR-	055	M-HP

opt. 20.000 rpm

836S
(119)
Zylinder, Seite schneidend
Cylinder, side cutting
Cylindre, coupant laterale

Sicherheitsfase
Safety bevel
Chanfrein de sécurité

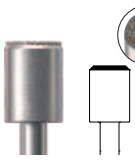
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	7,0

1 REF

	836S-	055	M-HP

opt. 20.000 rpm

836T
(150)
Zylinder, stirnschneidend
Cylinder, end cutting
Cylindre, bout coupant



Sicherheitsfase
Safety bevel
Chanfrein de sécurité

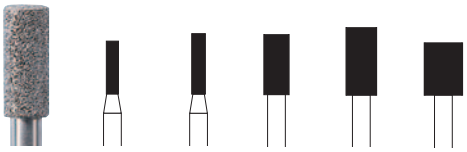
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050
Länge/Length/Longueur mm	7,0

1 REF

	836T-	050	M-HP

opt. 20.000 rpm

837
(111)
Zylinder
Flat End Cylinder
Cylindre à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	018	033	040	050
Länge/Length/Longueur mm	7,0	8,0	8,0	9,0	7,0

5 REF 1

	837-	016	018	033	040	050	M-HP

opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

842R
(143)
Zylinder, rund
Round Cylinder
Cylindre rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	12,0

5 REF

	842R-	018	M-HP
■	842R-	018	C-HP

opt. 30.000 rpm

842KR
(158)
Zylinder, Kante rund
KR Cylinder, Modified Shoulder
Cylindre bout arrondi

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	15,0

5 REF

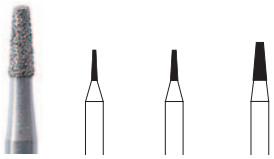
■	842KR-	023	C-HP

opt. 30.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■	F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110-120 µm	ISO No. 524
■	C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■	SC	Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire	Supergrob/Supercoarse/Supergros	180 µm	ISO No. 544

845
(170)
Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	010	018
Länge/Length/Longueur mm	4,0	4,0	5,0

5 REF

	845-	008	010	018	M-HP

opt. 30.000 rpm

846
(171)
Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat

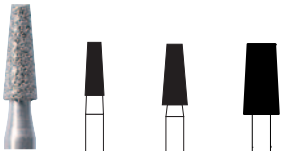
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/Longueur mm	7,0

5 REF

	846-	025	M-HP

opt. 20.000 rpm

847
(172)
Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025	033	050
Länge/Length/Longueur mm	7,0	8,0	9,5

1 REF

■	847-		033		F-HP
	847-	025	033		M-HP
■	847-			050	C-HP

opt. 20.000 rpm

848A
(184)
Konus, Seite schneidend
Taper, Side Cutting
Cône, coupant laterale

seitenbelegt
side-coated
Sur les faces latérales

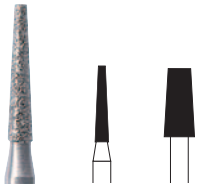
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040
Länge/Length/Longueur mm	9,0

1 REF

	848A-	040	M-HP

opt.20.000 rpm

848
(173)
Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	040
Länge/Length/Longueur mm	10,0	9,0

5 REF 1

	848-	018	040	M-HP
■	848-	018		C-HP

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

849
(196)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	009
Länge/Length/Longueur mm	4,0

5 REF

	849-	009	M-HP

opt. 30.000 rpm

848L
(175)
Konus, lang
Long Flat End Taper
Cône long rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	15,0

5 REF

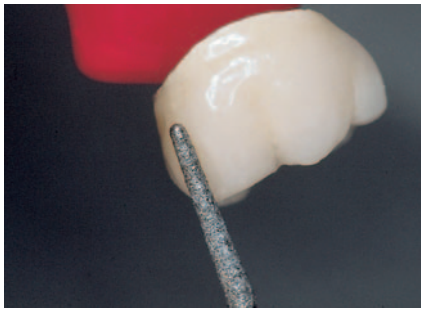
■	848L-	023	C-HP
■	848L-	023	SC-HP

opt. 30.000 rpm

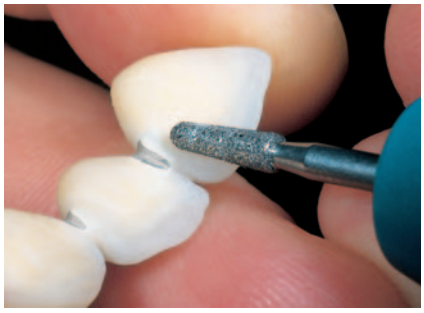
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■	F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110-120 µm	ISO No. 524
■	C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■	SC	Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire	Supergrob/Supercoarse/Supergros	180 µm	ISO No. 544

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

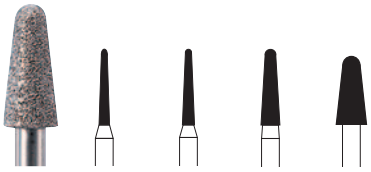


850-014M-HP



856-025M-HP

850
(199)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	016	025	040
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0	10,0	9,0

5 | REF | 1

■	850-		016			F-HP
	850-	014	016	025	040	M-HP
■	850-			025		C-HP

opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

854
(172)
Konus, flach
Flat End Taper
Cône à bout plat

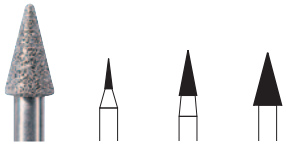
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050
Länge/Length/Longueur mm	8,0

1 | REF

	854-	050	M-HP

opt. 20.000 rpm

852
(164)
Konus, spitz
X-mas Tree
Cône pointu



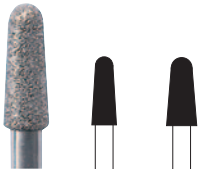
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	023	037
Länge/Length/Longueur mm	4,0	6,0	7,0

5 | REF | 1

852-	010	023	037	M-HP

opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

854R
(198)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	033	040
Länge/Length/Longueur mm	9,0	9,0

1 | REF

854R-	033	040	M-HP

opt. 20.000 rpm

855
(197)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

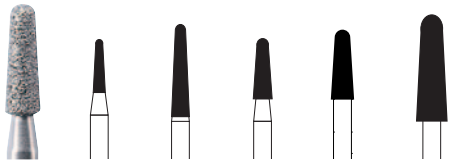
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	025
Länge/Length/Longueur mm	6,0

1 | REF

855-	025	M-HP

opt. 20.000 rpm

856
(198)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	023	025	033	040
Länge/Length/Longueur mm	7,0	12,0	8,0	9,0	0,14

5 | REF | 1

■	856-				033		F-HP
	856-	016		025	033	040	M-HP
■	856-		023			040	C-HP
■	856-		023			040	SC-HP

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■	F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110-120 µm	ISO No. 524
■	C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■	SC	Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire	Supergrob/Supercoarse/Supergros	180 µm	ISO No. 544

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

856L (199)
Konus, rund, lang
Long Round End Taper
Cône long rond

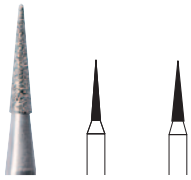
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	9,0

5 REF

	856L-	018	M-HP

opt. 30.000 rpm

858 (165)
Konus, spitz
Needle
Cône pointu



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

5 REF

■	858-		016	F-HP
	858-	012	016	M-HP

opt. 30.000 rpm

859 (166)
Konus, spitz
Needle
Cône pointu

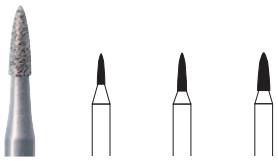
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge/Length/Longueur mm	10,0

5 REF

■	859-	018	F-HP
	859-	018	M-HP

opt. 30.000 rpm

860 (247)
Flamme
Flame
Flamme



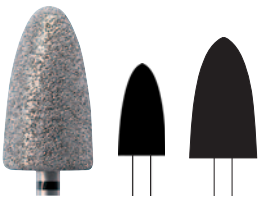
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012	016
Länge/Length/Longueur mm	4,0	5,0	5,0

5 REF

	860-	010	012	016	M-HP

opt. 30.000 rpm

860 (275)
Granate
Grenade
Grenade



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	085
Länge/Length/Longueur mm	12,5	16,0

1 REF

■	860-	060	085	SC-HP

opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm

861 (248)
Flamme
Flame
Flamme

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge/Length/Longueur mm	6,0

5 REF

	861-	014	M-HP

opt. 30.000 rpm

861L (250)
Flamme lang
Flame, long
Flamme long

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	024
Länge/Length/Longueur mm	10,0

1 REF

	861L-	024	M-HP

opt. 20.000 rpm

862 (249)
Flamme
Flame
Flamme

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	030
Länge/Length/Longueur mm	8,0	8,0

1 REF

	862-	014	030	M-HP

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■	F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110-120 µm	ISO No. 524
■	C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■	SC	Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire	Supergrob/Supercoarse/Supergros	180 µm	ISO No. 544

Diamantschleifinstrumente • Diamond Grinding Instruments • Fraises diamantées de laboratoire

862 (274)
Granate
Grenade
Grenade

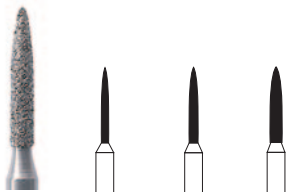
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	
Länge/Length/Longueur mm	14,0	

1 REF

■	862-	060	SC-HP

opt. 20.000 rpm

863 (250)
Flamme
Flame
Flamme



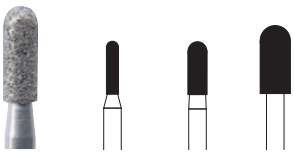
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012	016	
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0	10,0	

5 REF

	863-	010	012	016	M-HP
■	863-		012	016	C-HP

opt. 30.000 rpm

881 (141)
Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	025	040	
Länge/Length/Longueur mm	7,0	7,0	9,0	

5 REF 1

	881-	016	025	040	M-HP

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

890 (245)
Granate
Grenade
Grenade

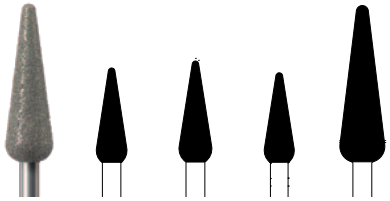
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	
Länge/Length/Longueur mm	3,5	

5 REF

	890-	016	M-HP

opt. 30.000 rpm

893 (266)
Knospe, rund, lang
Bud, rounded, long
Bouton, bout rond, longue



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	045	047	060
Länge/Length/Longueur mm	12,0	12,8	12,0	19,5

1 REF

■	893-	040				F-HP
	893-				060	M-HP
■	893-		045			C-HP
■	893-			047		SC-HP

opt. 20.000 rpm

894 (263)
Knospe, rund, lang
Bud, rounded, long
Bouton, bout rond, longue

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	
Länge/Length/Longueur mm	14,0	

1 REF

■	894-	060	C-HP

opt. 20.000 rpm

896 (269)
Knospe
Bud
Bouton

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	080	
Länge/Length/Longueur mm	17,0	

1 REF

■	896-	080	SC-HP

opt. 15.000 rpm

909 (068)
Reifen
Donut
Roue

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	
Länge/Length/Longueur mm	2,0	

1 REF

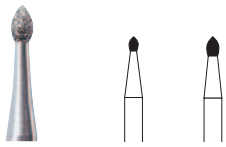
	909-	050	M-HP

opt. 20.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■	F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110-120 µm	ISO No. 524
■	C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■	SC	Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire	Supergrob/Supercoarse/Supergros	180 µm	ISO No. 544

366
(257)
Knospe
Bud
Bouton



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016
Länge/Length/Longueur mm	1,8	2,5

5 REF

366-	012	016	M-HP

opt. 30.000 rpm

368
(257)
Knospe
Bud
Bouton

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	5,0

5 REF

368-	023	M-HP

opt. 30.000 rpm

369
(263)
Knospe, rund, schlank
Bud, rounded, slender
Bouton, bout rond, élancée

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	070
Länge/Length/Longueur mm	12,0

1 REF

369-	070	SC-HP

opt. 15.000 rpm

371
(266)
Knospe, rund, lang
Bud, rounded, long
Bouton, bout rond, longue

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055
Länge/Length/Longueur mm	12,0

1 REF

371-	055	M-HP

opt. 20.000 rpm

Perikymatienschleifer nach Oliver Brix

Einfach in der Handhabung, genial in der Wirkung!

Mit dem TURBO Diamantinstrument entstehen die Perikymatien (Wachstumsrillen) in wenigen Sekunden. Das Instrument wird dabei wellenförmig über die Labialfläche geführt.

Perikymata Grinder by Oliver Brix

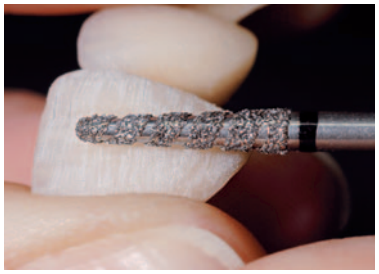
Easy to use with excellent results!

Perikymata are created in a few seconds using the TURBO diamond instrument. The instrument is moved over the labial surface in a wave-like motion.

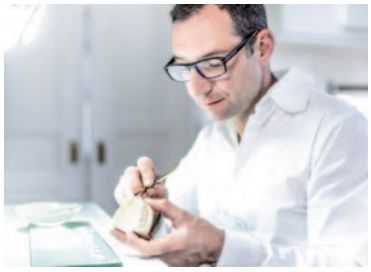
Instrument pour structurer des périkymaties selon Oliver Brix

Simple à manipuler, effet génial !

Avec cet instrument diamanté TURBO sont produites en quelques secondes les périkymaties (structures superficielles de croissance). L'instrument est passé sur la surface vestibulaire par un mouvement ondulatoire.



856-023TSC-HP



856
(200)
Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	12,0

5 REF

856-	023	TSC-HP

opt. 30.000 rpm

848L
(175)
Konus, lang
Long Flat End Taper
Cône long

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/Longueur mm	15,0

5 REF

848L-	023	TSC-HP

opt. 30.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.14) / Please observe Recommended speeds (speed chart - see page 11.14) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.14)

■	F	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	M	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Standard/Standard/Standard	110-120 µm	ISO No. 524
■	C	Grüner Ring/Green ring/Bague verte	Grob/Coarse/Gros	135 µm	ISO No. 534
■	SC	Schwarzer Ring/Black ring/Bague noire	Supergrob/Supercoarse/Supergros	180 µm	ISO No. 544

Acrylic Grinder

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen und individuellen Abdrucklöffeln.

Diese Instrumente bieten eine ausgezeichnete Standzeit. Das bedeutet eine hohe Wirtschaftlichkeit.

Die supergrobe Körnung hat eine hohe Abtragleistung. Das reduziert die Ausarbeitungszeit.

Multifunctional diamond instruments for rapid, accurate preparation of denture acrylics and tray materials.

These grinders offer outstanding longevity which gives unsurpassed economy and efficiency.

The supercoarse diamond grit allow fast bulk reduction which minimizes the working time.

Fraises diamantées multifonctionnelles pour une élaboration rapide et ciblée des résines en prothèse et pour le traitement de porte-empreintes individuels.

Ces instruments présentent une remarquable longévité. Ceci est le gage d'une excellente rentabilité.

Le grain supergros produit une puissante abrasion. Ceci diminue le temps de travail.

AG860-085EC-HP

AG405
(405)
Knospe, Stirn flach, Kante rund
Bud, flat end, rounded edge
Bouton, bout plat, bord arrondi

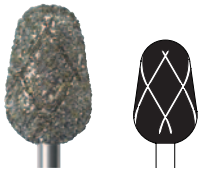
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	090	
Länge/Length/Longueur mm	18,0	

1 REF

AG405-	090	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG369
(369)
Knospe, rund
Bud, rounded
Bouton, bout rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	085	
Länge/Length/Longueur mm	14,0	

1 REF

AG369-	085	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG860
(860)
Granate
Grenade
Grenade

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	085	
Länge/Length/Longueur mm	16,0	

1 REF

AG860-	085	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG836
(840)
Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	
Länge/Length/Longueur mm	7,5	

1 REF

AG836-	060	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG894
(894)
Knospe, rund, schlank
Bud, rounded, slender
Bouton, bout rond, élancée

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065	
Länge/Length/Longueur mm	15,0	

1 REF

AG894-	065	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG893
(893)
Knospe, rund, lang
Bud, rounded, long
Bouton, bout rond, longue

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065	
Länge/Length/Longueur mm	20,0	

1 REF

AG893-	065	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG896A
(559)
Knospe
Bud
Bouton

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	080	
Länge/Length/Longueur mm	17,5	

1 REF

AG896A-	080	EC-HP

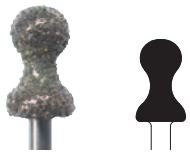
opt. 10.000 - 15.000 rpm

EC	Ohne Ring/Without ring/Sans bague	Extragrob/Extracoarse/Extragros	426 µm

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Acrylic Grinder

AG410 (410)



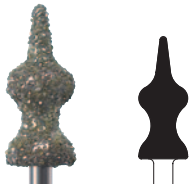
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065	
Länge/Length/Longueur mm	11,0	

1 REF

AG410-	065	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG420 (420)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	065	
Länge/Length/Longueur mm	16,0	

1 REF

AG420-	065	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG430 (430)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	075	
Länge/Length/Longueur mm	16,0	

1 REF

AG430-	075	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG440 (440)

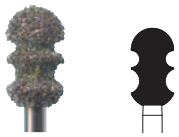
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055	
Länge/Length/Longueur mm	19,0	

1 REF

AG440-	055	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG450 (450)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055	
Länge/Length/Longueur mm	10,0	

1 REF

AG450-	055	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

Die runde Gestaltung der Ränder von individuellen Löffeln verhindert Verletzungen.

The peripheries of custom trays should be rounded to prevent injury.

L'adoucissement des bords des porte-empreintes individuels permet d'éviter le risque de blessure.

AG490 (490)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	090	110	
Länge/Length/Longueur mm	18,3	21,0	

1 REF

AG490-	090	110	EC-HP

opt. 10.000 - 15.000 rpm

Bei der Abdrucknahme für Unterfütterungen sorgen die Acrylic Grinder für ausreichenden Platz.

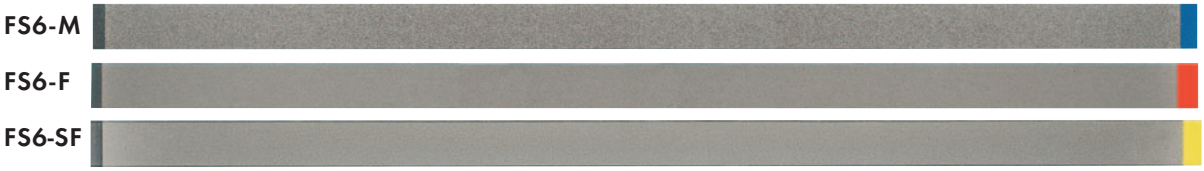
These acrylic trimmers create adequate space for taking impressions for relining.

Lors de la prise d'empreinte pour rebasage, les fraises Acrylic Grinder permettent de réaliser l'espace requis.

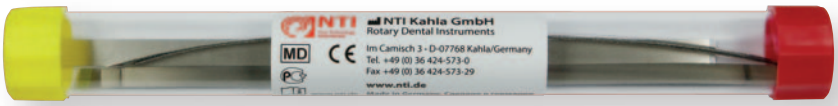
EC	Ohne Ring, schwarzer Ring / Without ring, black ring / Sans bague, bague noire	Extragrob/Extracoarse/Extragros	426 µm

Diamantstreifen 6 mm breit, einseitige Belegung
Diamond strips, 6 mm wide, single sided
Strips diamantés 6 mm larges couverte sur une seule face

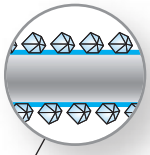
FS6-M, FS6-F, FS6-SF



	FS6-M	FS6-F	FS6-SF
Farbkodierung/Colour Code/Code couleur			
Stärke/Thickness/Grosseur (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite/Width/Largeur (mm)	6,0	6,0	6,0
Länge/Length/Longueur (mm)	147,0	147,0	147,0
10 REF			
FS6-M			
FS6-F			
FS6-SF			
2+4+4 FS6-SO 2 + 4 + 4			



Diamantstreifen, Belegung beidseitig
Diamond finishing strips, Coated double sided
Strips diamantés, Granulation Revêtement double face



	FS6-04MDS	FS6-03MDS	FS6-03FDS	FS6-02FDS	FS6-01SFDS
Farbkodierung/Colour Code/Code couleur					
Stärke/Thickness/épaisseur (mm)	**0,40**	**0,30**	**0,30**	**0,20**	**0,10**
Breite/Width/largeur (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Länge/Length/longueur (mm)	147,0	147,0	147,0	147,0	147,0
10 REF					

Das Sortiment der 6 Millimeter breiten Streifen wird durch Varianten mit fest definierter Stärke und beidseitig diamantierten Flächen erweitert.

Diese stehen in den Versionen von 0,1 bis 0,4 Millimetern Stärke und insgesamt 3 Körnungen zur Verfügung.

The range of 6 mm wide strips has been extended by double-sided variants with a clearly defined thickness.

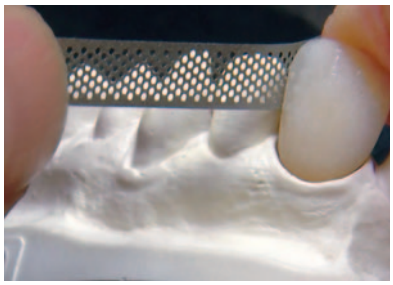
These are available in versions ranging from 0.1 to 0.4 mm thickness and a total of 3 grit sizes.

L'assortiment des strips d'une largeur de 6 millimètres est étendu par diverses variantes affichant une épaisseur définie et des surfaces à diamantation double face.

Ils sont disponibles avec une épaisseur de 0,1 à 0,4 mm et en 3 grains différents.

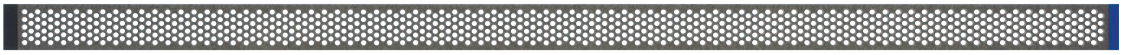
■	**M**	Blaue Farbkodierung/Colour Code Blue/Code Coulour bleue	Standard/Standard/Standard	37 - 44 µm	ISO No. 524
■	**F**	Roter Farbkodierung/Colour Code Red/Code Coulour rouge	Fein/Fine/Fin	30 - 40 µm	ISO No. 514
■	**SF**	Gelbe Farbkodierung/Colour Code Yellow/Code Coulour jaune	Superfein/Superfine/Superfin	10 - 20 µm	ISO No. 504

Perforierte Diamantstreifen 6 mm breit, einseitige Belegung
Perforated diamond strips 6 mm wide, single sided
Strips diamantées perforées 6 mm larges couverte sur une seule face



Perforierte Diamantstreifen 6 mm nach Oliver Brix

FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP



Farbkodierung/Colour Code/Code couleur			
Stärke/Thickness/Grosseur (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite/Width/Largeur (mm)	6,0	6,0	6,0
Länge/Length/Longueur (mm)	147,0	147,0	147,0

10	REF
	FS6-MP
	FS6-FP
	FS6-SFP

Die perforierten Diamantstreifen passen sich besonders flexibel der Oberfläche der Krone an. Das vereinfacht die approximale Anpassung der Kontaktpunkte der keramischen Kronen.

Mit Hilfe der Perforierung wird ein höherer Abtrag erreicht. Die runde Gestaltung der Perforation sorgt für stabile Streifen. Eine ausgewählte Körnung in drei Stufen bietet eine situationsgerechte Anwendung.

The perforated diamond strips adapt particularly flexibly to the surface of the crown. This makes it easier to adapt the proximal contact points of ceramic crowns.

Higher reduction is achieved with the aid of the perforation. The round design of the perforations provides stability to the strips. Selected grit size in three stages ensures application tailored to the situation.

Les strips diamantées perforées s'adaptent de manière particulièrement souple, à la surface de la couronne. Cela simplifie l'adaptation proximale des points de contact des couronnes en céramique.

Grâce aux perforations, une plus grande élimination est obtenue. La forme ronde des perforations veille à la stabilité de la bande. Trois grains sélectionnés permettent une utilisation en fonction de la situation.

	M	Blaue Farbkodierung/Colour Code Blue/Code Coulour bleue	Standard/Standard/Standard	37 - 44 µm	ISO No. 524
	F	Roter Farbkodierung/Colour Code Red/Code Coulour rouge	Fein/Fine/Fin	30 - 40 µm	ISO No. 514
	SF	Gelbe Farbkodierung/Colour Code Yellow/Code Coulour jaune	Superfein/Superfine/Superfin	10 - 20 µm	ISO No. 504

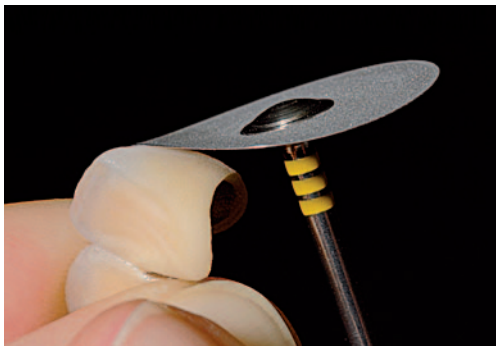
Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes

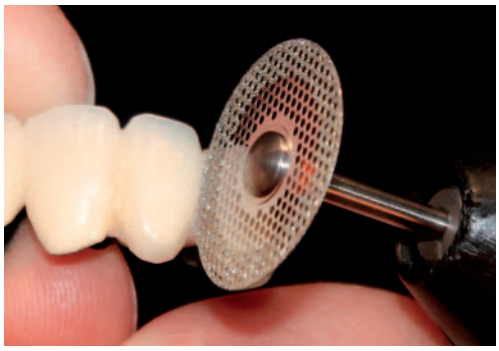
Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

	Seite / Page
Flex **PrimeCut SL** **354**	1.24
Ultraflex **CeraShape** **344**	1.25
Ultraflex **366** **367**	1.25
Superflex **350** **351** **352**	1.26, 1.27
Superflex **Brix Disc** **160.2**	1.26
Superflex **353**	1.27
Superflex **355** **356** **357**	1.28, 1.29
Superflex **358**	1.29
Superflex **327, 363** **361**	1.30
Superflex **393**	1.31
Superflex **396**	1.31
Superflex **400**	1.31
Superflex **405**	1.32
Superflex **505**	1.32
Superflex **605**	1.33
Superflex **705**	1.33
Flex **321**	1.34
Flex **345**	1.34, 1.35
Flex TURBO **362**	1.35
Flex **C8-FG**	1.35
Flex **321**	1.36
Flex **365**	1.36
Flex **378**	1.37
Reinigungsstein *Cleaning stone* ***Pierre de nettoyage***	1.37
Sinter-Diamanten *Sintered Diamonds* ***Instruments diamantés dans la masse***	1.38
SuperMax® AllCeramic	1.39 1.40
AllCeramic *Plus* AllCeramic *Hybrid*	1.41

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés





Eine sinnvolle Auswahl an Diamantscheiben für jede Bearbeitungsaufgabe auf Keramiken, Hybridkeramiken und Kompositen ermöglicht effizientes Arbeiten.

Die UniMatrix® Diamantierung sorgt für wirtschaftliche Standzeiten, besonders an den Kanten.

Die Bezeichnungen der Scheiben geben die Flexibilität an:

Ultraflex: die flexibelste Scheiben in der Stärke von 0,09 mm.
Für das feine Konturieren und das schnelle Trennen von Presskanälen.

Superflex: sehr flexible Scheiben für das Separieren und Konturieren aller Materialien. Diese passen sich gut der Oberfläche des zu bearbeitenden Objektes an. Es gibt diese in unterschiedlichen Stärken.

Flex: leicht flexible Scheiben mit ausgezeichneter Schnittstabilität.
PrimeCut SL - galvanische Randsinterung für das schnelle Trennen von Gusskanälen.

Metallisch **randgesinterte** Scheiben mit hoher Standzeit für die Herstellung von Sägestümpfen.

Flex TURBO: sind wie die Flex Scheiben, aber mit der Turbospirale.

Efficient working is enabled with a right selection of diamond discs for every processing task for ceramics, hybrid ceramics and composites.

The UniMatrix® diamond coating provides an economical service life, particularly at the edges.

The designations of the discs indicate their flexibility:

Ultraflex: the most flexible disc with a thickness of 0.09 mm.
For fine contouring and fast cutting off the press sprues.

Superflex: highly flexible discs for separating and contouring all types of materials. These adapt well to the surface of the processed object. They are available in different thicknesses.

Flex: slightly flexible discs with excellent cutting stability.
PrimeCut SL – galvanically sintered edge for the fast cutting off the casting sprues.

Diamond discs with metal **sintered rim** with a long service life for fabricating saw dies.

Flex TURBO: same as the Flex discs, but with the turbo coating.

Une sélection raisonnable de disques diamantés pour toutes les tâches d'usinage sur des céramiques, des céramiques hybrides et des composites permet un travail efficace.

La diamantation UniMatrix® assure des durées de vie économiques, particulièrement au niveau des arêtes.

La désignation des disques indique la souplesse :

Ultraflex: les disques les plus souples avec une épaisseur de 0,09 mm.
Pour le modelage fin et la séparation rapide des pointes de moulage.

Superflex: disques très souples pour la séparation et le modelage de tous les matériaux. Ils s'adaptent bien aux surfaces de l'objet à usiner et sont disponibles en différents épaisseurs.

Flex: disques légèrement souples avec une excellente stabilité de coupe.
PrimeCut SL – frittage galvanique en contour pour la séparation rapide des tiges de coulée.

Disques avec **frittage** métallique **de contour** avec une longue durée de vie pour la fabrication de moignons.

Flex TURBO: comme les disques Flex, mais avec la turbospirale.

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

PrimeCut SL

Die galvanische Randsinterung der Diamantscheibe bietet enorme Schnittleistung.

The galvanically sintered edge of the diamond disc offers excellent cutting performance.

Le diamant dans la masse en contour du disque offre de trés bonne rendement de coupe.

1 Bearbeitung von gehipptem Zirkondioxid.

Trimming of sintered zirconia.

Façonnage d'oxyde de zircon du type HIP.

2 Bearbeitung von Modellguss.

Trimming of metal framework.

Façonnage du modèle moulé.

3 Durchtrennen von Presskanälen.

Separation of press sprues.

Taille de pointes de moulage.

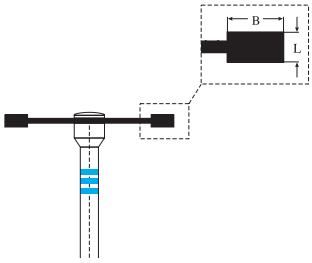
4 Anatomische Formgebung von NE Kronen und Brücken.

Anatomical shaping of non-precious crowns and bridges alloys.

Moulage anatomique de couronnes et bridges NE.

Flex

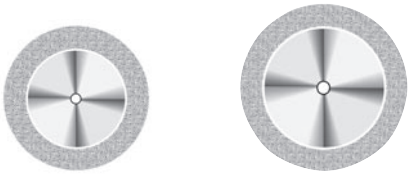
354



Die Scheibe ist auf allen Legierungen und keramischen Werkstoffen einsetzbar.

The cutting disc can be used on all alloys and ceramics.

Le disque peut être utilisé pour tous les alliages et matériaux céramiques.

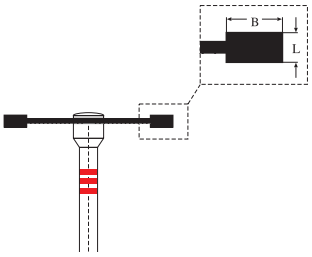


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,3	0,3
1			
HP	REF	**806.104.354.524.190**	**806.104.354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Flex

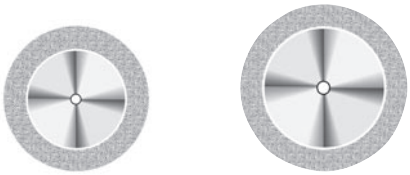
354



Die Scheibe ist auf allen keramischen Werkstoffen einsetzbar.

The cutting disc can be used on all ceramics.

Le disque peut être utilisé pour tous matériaux céramiques.



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,2	0,2
1			
HP	REF	**806.104.354.514.190**	**806.104.354.514.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Hinweis:
nicht für Metall geeignet

Note:
not suitable for metal

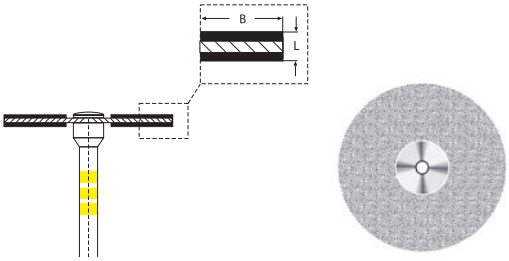
Remarque:
ne convient pas pour le métal

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

CeraShape - nicht schneidende Kante • non-cutting edge • bord non tranchant

Ultraflex

344

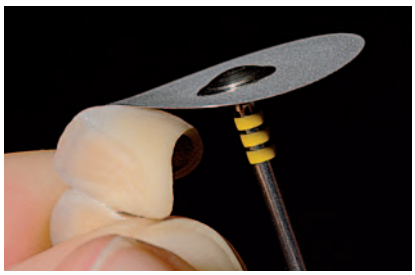


Größe/ Size/ Taille	⌀ 1/10 mm	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,09

1

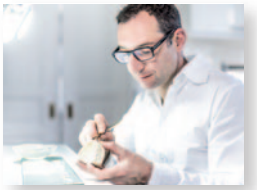
HP REF **806.104.344.504.220**

opt. 25.000 rpm



806.104.344.504.220

Oliver Brix



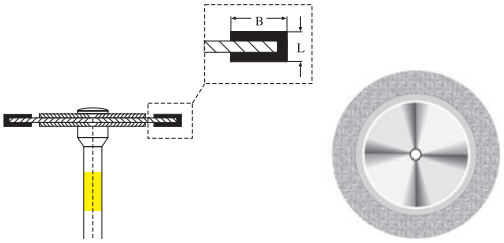
Die **CeraShape** glättet Interdentalräume und bearbeitete Oberflächen. Die nicht schneidende Kante verhindert das Entstehen von Kanten und Scharten. Die hohe Flexibilität in sinnvoller Kombination mit der superfeinen Diamantierung ermöglicht exzellente Ergebnisse bei geringstem Zeitaufwand.

*The **CeraShape** is used for smoothing interdental spaces and preparing surfaces. Its non-cutting edge prevents any sharp edges or nicks. A practical combination of high flexibility and a superfine diamond coating ensures excellent results in minimum time.*

Le CeraShape polit les espaces interdentaires et les surfaces travaillées. Le bord non tranchant permet d'éviter l'apparition d'angles ou d'éclats. La grande flexibilité en utile combinaison avec le diamant super fin donne des résultats excellents en peu de temps.

Ultraflex

366

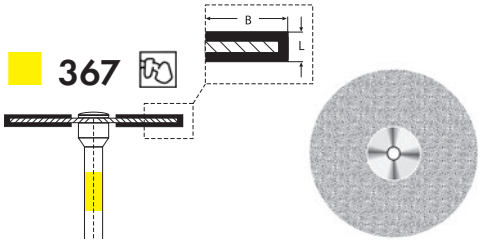


nur zur Separation

for separation only

seulement pour séparer

367



	366		367	
Größe/ Size/ Taille	⌀ 1/10 mm	**220**	⌀ 1/10 mm	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,09	L mm	0,09

1

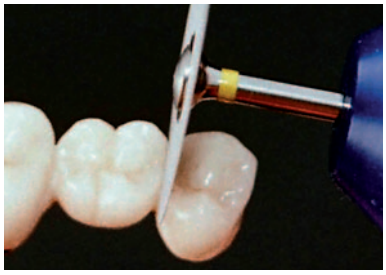
HP	REF	**806.104.366.504.220**	**806.104.367.504.220**

opt. 25.000 rpm

367 Ultraflex eine ultradünne Diamantscheibe zum Separieren und Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen im Front- und Seitenzahnbereich.

367 Ultraflex
An ultra thin diamond disc for separation and contouring of porcelain and composite veneers on anterior and posterior teeth.

367 Ultraflex
Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés superfins, pour séparer et contourner les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des dents antérieures et postérieurs.

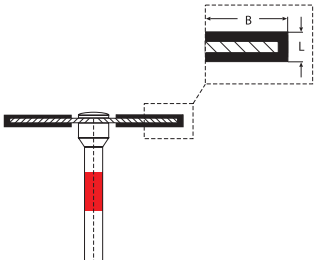


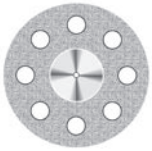
806.104.367.504.220

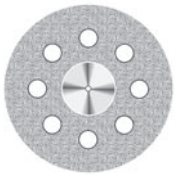
Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex 350



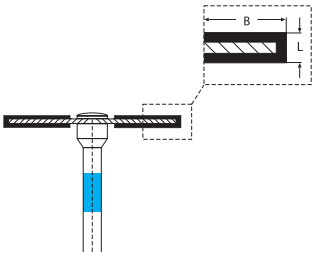


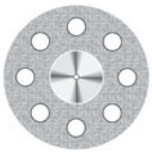


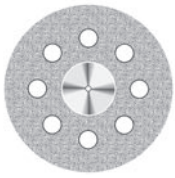
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	0,15
1			
HP	REF	806.104.350.514.190	806.104.350.514.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 350



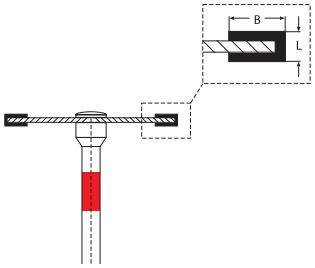




Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,25	0,25
1			
HP	REF	806.104.350.524.190	806.104.350.524.220

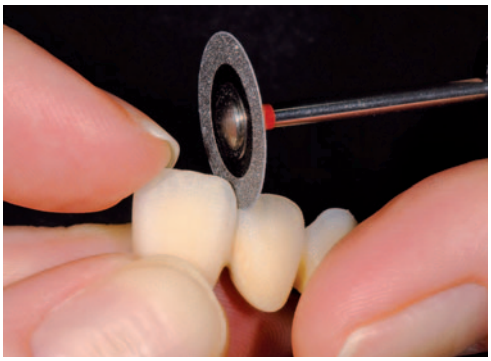
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex Brix Disc



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	160
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15
1		
HP	REF	160.2-017-HP

opt. 30.000 rpm



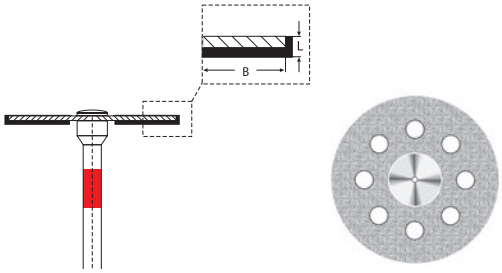
Die Flexibilität der Scheibe erlaubt die gezielte Konturierung aus allen Winkeln.

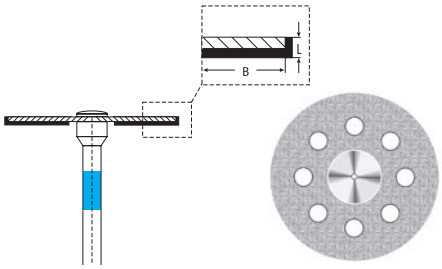
The flexibility of the disc allows precise contouring from all angles.

La flexibilité du disque permet un contourage précis de tous les angles.

	Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Superflex 351





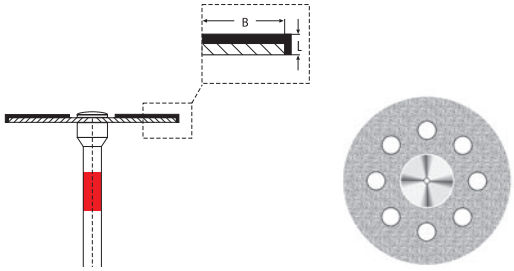
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	**220**	ø 1/10 mm	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,10	L mm	0,15

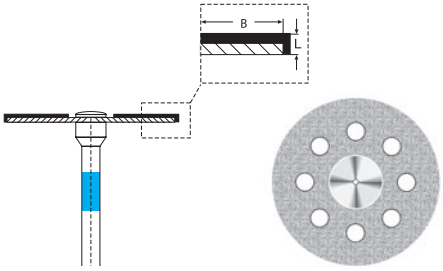
1

HP	REF	■ **806.104.351.514.220**	■ **806.104.351.524.220**

opt. 25.000 rpm

Superflex 352



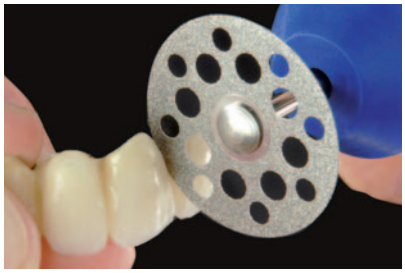


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	**220**	ø 1/10 mm	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,10	L mm	0,15

1

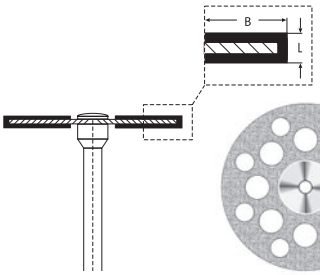
HP	REF	■ **806.104.352.514.220**	■ **806.104.352.524.220**

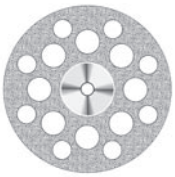
opt. 25.000 rpm

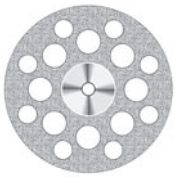


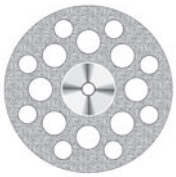
806.104.353.514.220

Superflex 353









Größe/ Size/ Taille	**220**	**220**	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	voll - full	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	0,12	0,15	0,25

1

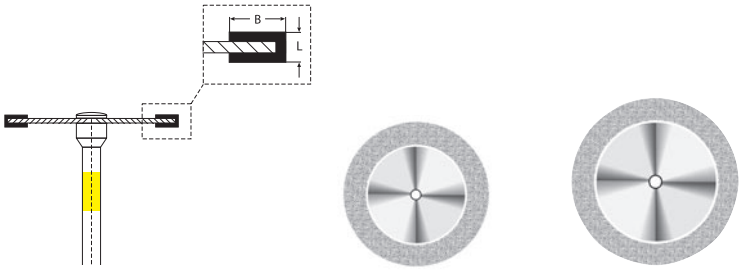
HP	REF	■ **806.104.353.504.220**	■ **806.104.353.514.220**	■ **806.104.353.524.220**

opt. 25.000 rpm

■	Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
■	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

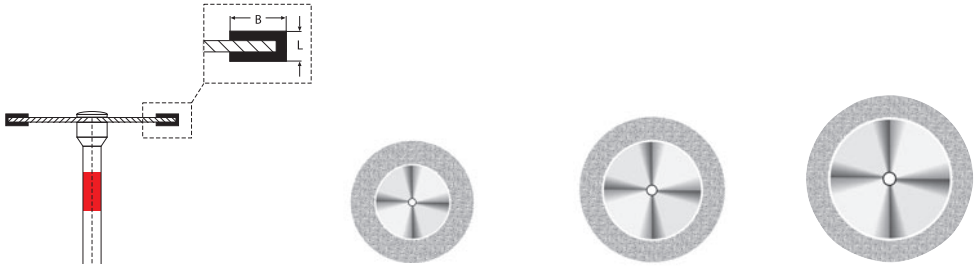
Superflex 355



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,12	0,12
1			
HP	REF	806.104.355.504.190	806.104.355.504.220

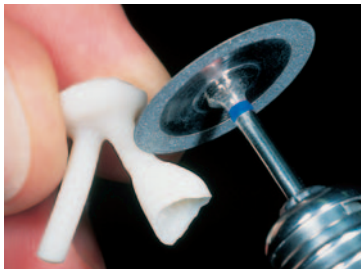
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 355

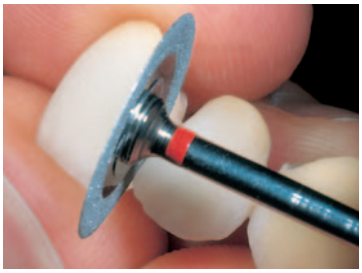


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	160	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	0,15	0,15
1				
HP	REF	806.104.355.514.160	806.104.355.514.190	806.104.355.514.220

ø160/ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

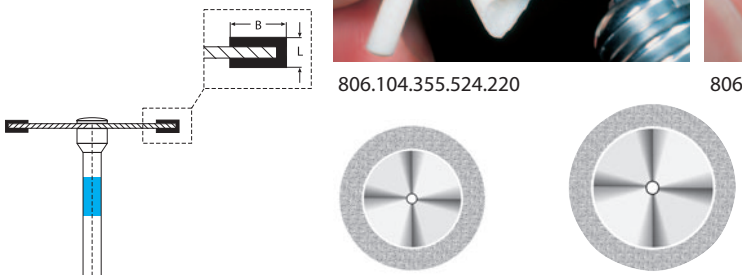


806.104.355.524.220



806.104.355.514.160

Superflex 355



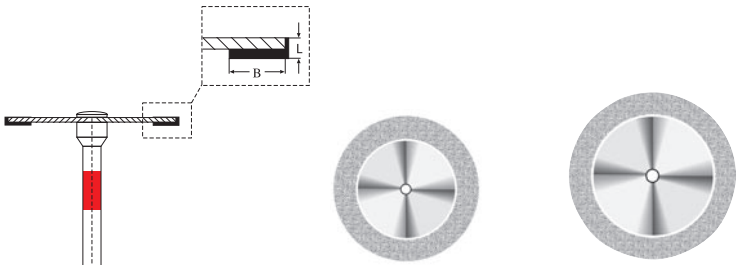
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,25	0,25
1			
HP	REF	806.104.355.524.190	806.104.355.524.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

	Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Superflex

356

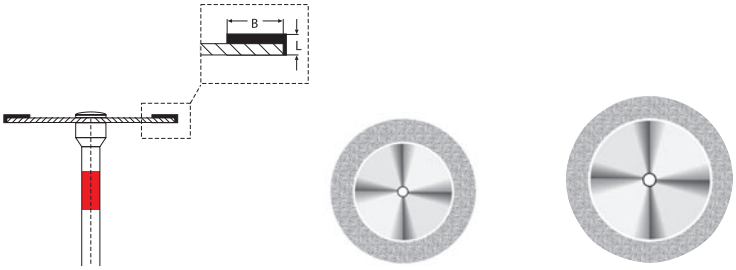


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,10	0,10
1			
HP	REF	806.104.356.514.190	806.104.356.514.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

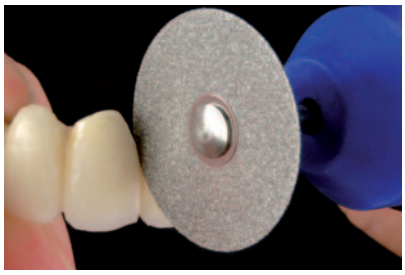
Superflex

357



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm1	0,10	0,10
1			
HP	REF	806.104.357.514.190	806.104.357.514.220

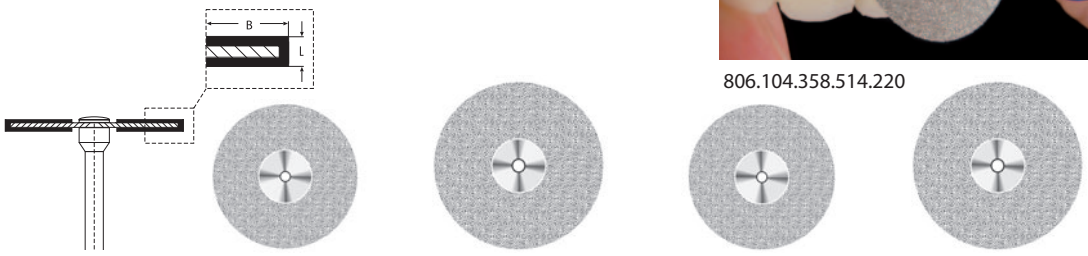
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm



806.104.358.514.220

Superflex

358



Größe/ Size/ Taille	190	220	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	voll - full	voll - full	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	0,15	0,15	0,25	0,25
1				
HP REF	806.104.358.514.190	806.104.358.514.220	806.104.358.524.190	806.104.358.524.220

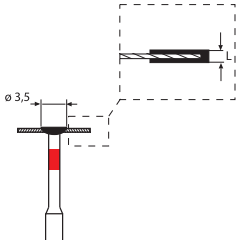
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Belegung beidseitig • coating double sided • bilatéral

Superflex 327

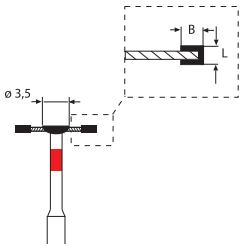


806.104.327.514.080

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,13	0,13
1			
HP	REF	806.104.327.514.080	806.104.327.514.100

opt. 30.000 rpm

Superflex 361



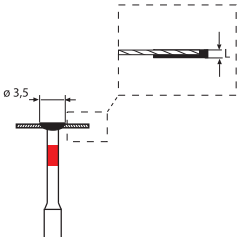
806.104.361.514.080

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	080	100
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	1,0	1,0
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,13	0,13
1			
HP	REF	806.104.361.514.080	806.104.361.514.100

opt. 30.000 rpm

Belegung einseitig • coating one sided • unilatéral

Superflex 363



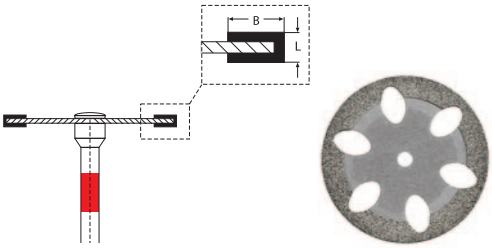
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	100
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,08
1		
HP	REF	806.104.363.514.100

opt. 30.000 rpm

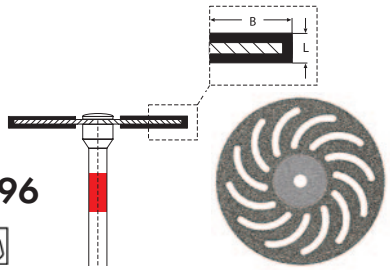
Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Superflex

393

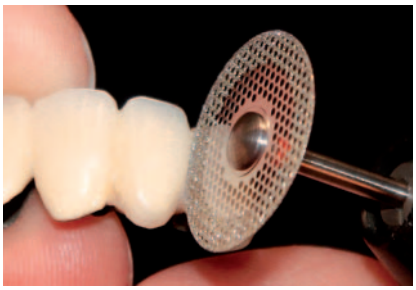


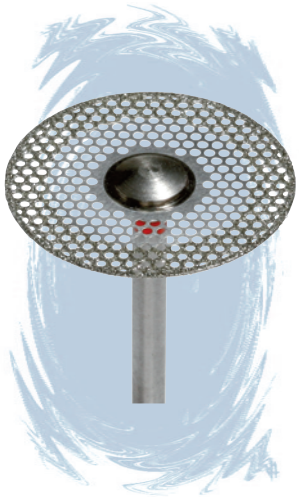
396



		393	396
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	**220**	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	voll-full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	0,15
1			
HP	REF	**806.104.393.514.220**	**806.104.396.514.220**

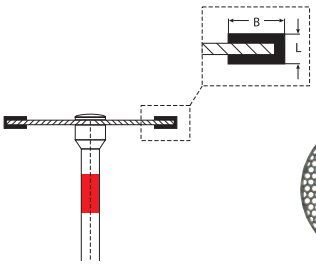
opt. 25.000 rpm

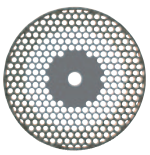




Superflex

400





		400	400
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	**190**	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	0,15
1			
HP	REF	**806.104.400.514.190**	**806.104.400.514.220**

opt. 25.000 rpm, ø190 opt. 30.000 rpm

806.104.400.514.190

Die kleinere Netzscheibe erweitert die Möglichkeiten der Bearbeitung von Hochleistungskeramiken und Kompositen.

Der 19 mm Durchmesser der Diamantscheibe erleichtert den Zugang in schmale Arbeitsbereiche und eignet sich optimal für eine dünne Separationen im Zahnersatz.

Die feine Diamantkörnung erlaubt das gezielte Bearbeiten aller Oberflächen inklusive Zirkondioxid.

Die Scheibe verfügt über eine Segmentierung/Perforation und ermöglicht während des Einsatzes einen durchgehenden Blick auf das Arbeitsfeld.

806.104.400.514.190

The smaller mesh disc extends the options for the preparation of high-performance ceramics and composites.

The 19 mm diameter of the diamond disc facilitates access in narrow working areas and is ideal for narrow separations in the restoration.

The fine diamond grit size allows preparation of all surfaces, including zirconia.

The disc has segmentation/perforation and enables a constant view of the preparation site during use.

806.104.400.514.190

Le petit disque réticulé étend les possibilités d'usinage des céramiques et des composites.

Le diamètre de 19 mm de ce disque diamanté facilite l'accès dans les espaces de travail restreints et se montre optimal pour assurer les fines séparations en prothèse dentaire.

La fine granulosité du revêtement diamanté permet un travail ciblé de toutes les surfaces, zircone incluse.

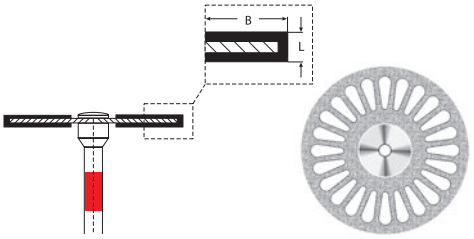
Le disque dispose d'une segmentation/perforation et permet d'avoir une excellente vue sur le champ de travail au cours de son utilisation.

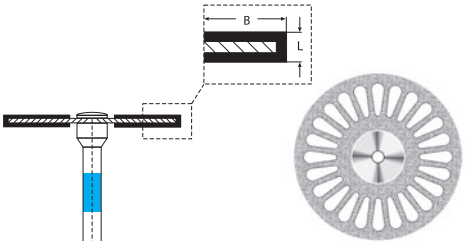
Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Superflex

405



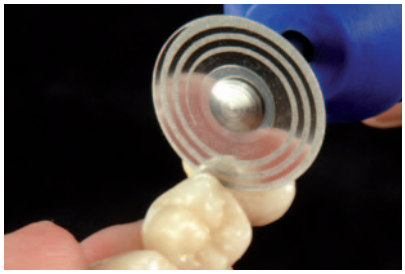


Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	L mm	0,25

1

HP	REF	806.104.405.514.220	806.104.405.524.220

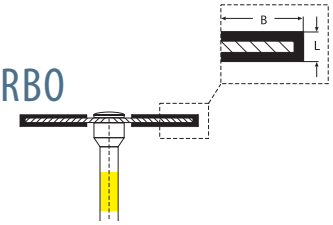
opt. 25.000 rpm



806.104.505.504.160

Superflex TURBO

505



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	160	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,12	0,12	0,12

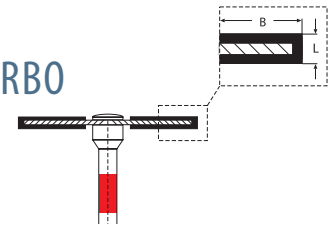
1

HP	REF	806.104.505.504.160	806.104.505.504.190	806.104.505.504.220

ø 160/190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

Superflex TURBO

505



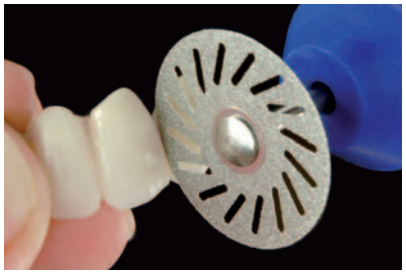
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	0,15

1

HP	REF	806.104.505.514.190	806.104.505.514.220

ø 190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

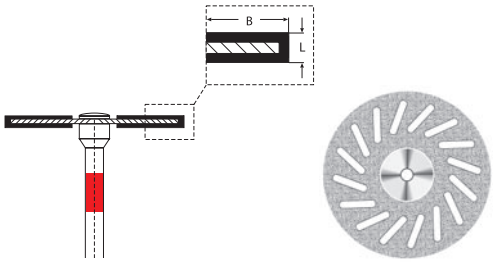
Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

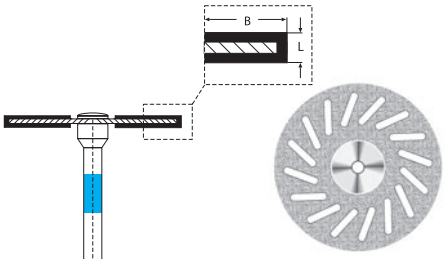


806.104.605.514.220

Superflex

605



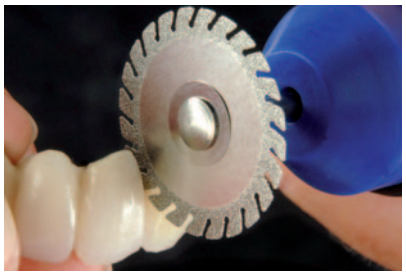


Größe/ Size/ Taille	⌀ 1/10 mm	**220**	⌀ 1/10 mm	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	L mm	0,25

1

HP	REF	■ **806.104.605.514.220**	■ **806.104.605.524.220**

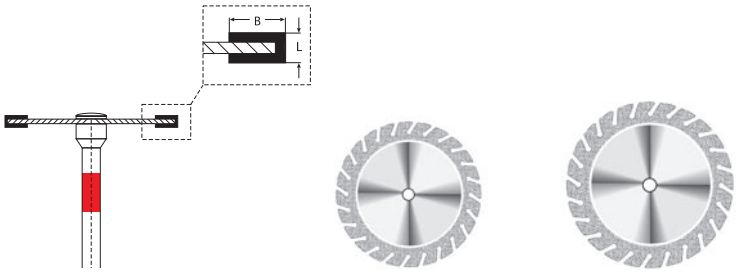
opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex

705



Größe/ Size/ Taille	⌀ 1/10 mm	**190**	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	3,0
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,15	0,15

1

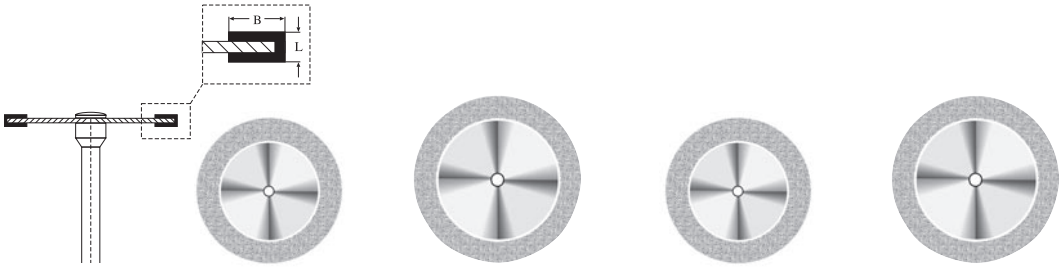
HP	REF	■ **806.104.705.514.190**	■ **806.104.705.514.220**

⌀190 opt. 30.000 rpm • ⌀220 opt. 25.000 rpm

■	Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
■	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
■	Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

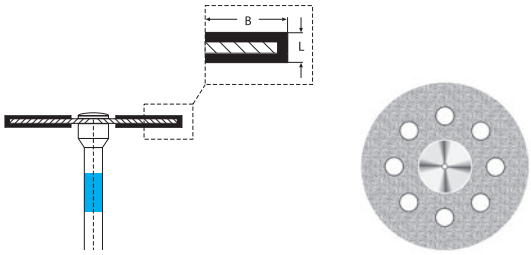
Flex 321



Größe/ Size/ Taille	190	220	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	3,00	3,00	3,00	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	0,20	0,20	0,30	0,30
1				
HP REF	806.104.321.514.190	806.104.321.514.220	806.104.321.524.190	806.104.321.524.220

190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

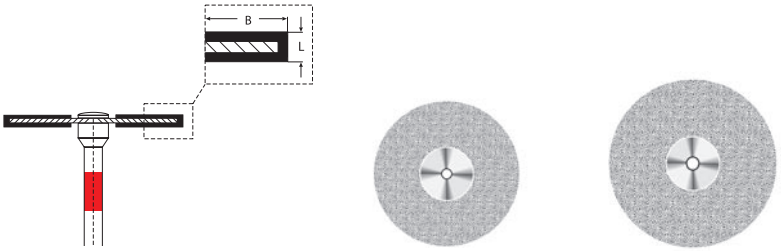
Flex 335



Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,30
1		
HP REF		806.104.335.524.220

opt. 25.000 rpm

Flex 345



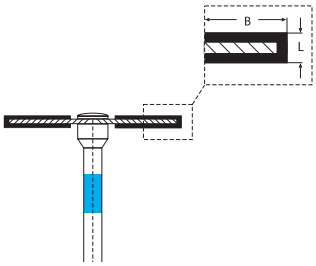
Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	190	220
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,20	0,20
1			
HP REF		806.104.345.514.190	806.104.345.514.220

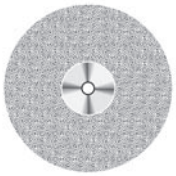
190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Flex

345



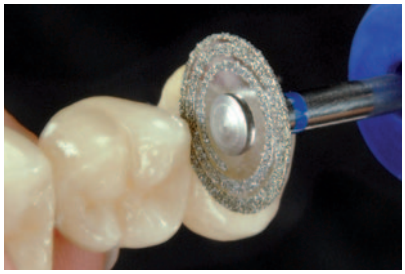


Größe/ Size/ Taille	⌀ 1/10 mm	**220**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,30

1

HP REF **806.104.345.524.220**

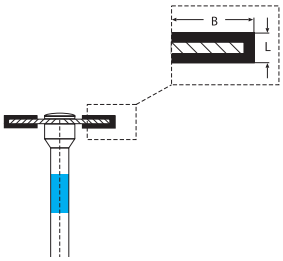
opt. 25.000 rpm



806.104.362.524.100

Flex TURBO

362



Größe/ Size/ Taille	⌀ 1/10 mm	**080**	**100**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,30	0,30

1

HP REF **806.104.362.524.080** **806.104.362.524.100**

opt. 30.000 rpm

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

Die Scheibe ist nicht für den Einsatz im Mund zugelassen!

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

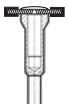
For laboratory use only. The disc is not approved for intraoral use!

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

Ce disque ne doit pas être utilisé en bouche!

Flex

C8-FG



Größe/ Size/ Taille	⌀ 1/10 mm	**080**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,30

1

FG REF **C8-FG**

opt. 200.000 rpm

FG

Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

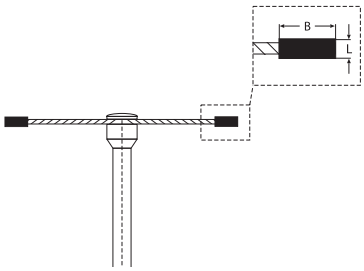
Diamantscheibe für Sägestümpfe aus Gips, randgesintert
zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen.

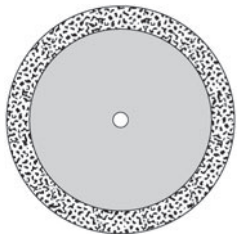
Plaster diamond discs with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models.

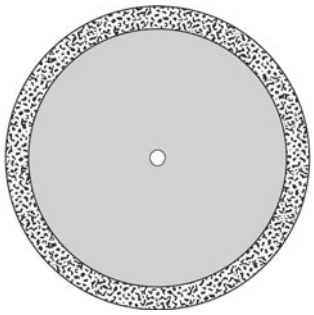
Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre.

Flex

321







Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	300	400
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,00	3,00
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,30	0,30
1			
HP	REF	**807.104.321.524.300**	**807.104.321.524.400**

opt. 10.000 rpm

806.104.365.524.450

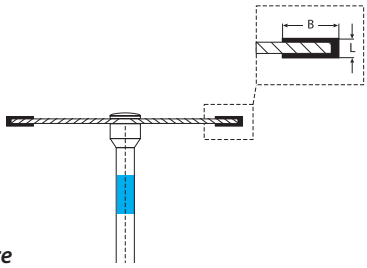
Die Perforation des diamantierten Arbeitsbereiches erhöht die Selbstreinigungseigenschaften der Scheibe. Dadurch verschmiert die Scheibe nicht und ist für feuchten Gips geeignet.

The diamond-coated working area is perforated to increase the self-cleaning properties of the disc. This prevents the disc from clogging and allows it to be used on moist plaster.

Les perforations de la partie travaillante diamantée du disque augmentent sa capacité de séparation. Ainsi, le disque ne bourre pas et est utilisable sur plâtre humide.

Flex

365



Diamantscheiben für Gips
Diamond Discs for Plaster
Disque diamanté pour plâtre

Größe/ Size/ Taille	ø 1/10 mm	300	450
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	3,0	4,5
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,30	0,30
1			
HP	REF	**806.104.365.524.300**	**806.104.365.524.450**

opt. 20.000 rpm

Gelber Ring/Yellow Ring/Bague jaune	Superfein/Superfine/Superfin	30 µm	ISO No. 504
Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Fein/Fine/Fin	50 µm	ISO No. 514
Blauer Ring/Blue ring/Bague bleue	Standard/Standard/Standard	100 µm	ISO No. 524

Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés

Die Einbettmassen bei Presskeramik müssen eine hohe Stabilität aufweisen. Dies erschwert den Ausbettvorgang. Zeitsparendes und materialschonendes Ausbetten wird mit der neuen Diamantscheibe unterstützt. Für schnelles und einfaches Arbeiten wurde die gesamte Oberfläche der Scheibe mit einer Diamantkörnung versehen. Die eingearbeitete Segmentierung entfernt die abgetragene Einbettmasse aus dem Schlitz und verhindert so das Verklemmen und Verhaken der Scheibe in der Tiefe.

The investment material for pressed ceramics must be high in stability. This makes devesting hard work. The new diamond disc helps to save time devesting and is gentle on the material. The entire surface of the disc is covered with a diamond grit to facilitate quick and easy working. The integrated segmentation helps to remove trimmed investment material from out of the gap and therefore prevent the disc from becoming jammed or stuck in the crevice.

Les masses de revêtement pour la céramique pressée doivent être très solides. Ceci rend le démoulage plus ardu. Un démoulage rapide et sans dommages est facilité avec le nouveau disque diamante. Pour assurer un travail rapide et facile, l'intégralité de la surface du disque a été couverte de particules de diamant. La segmentation intégrée permet d'évacuer de la tranchée la masse de revêtement abrasée en empêchant ainsi un blocage du disque dans la tranchée fraisée.

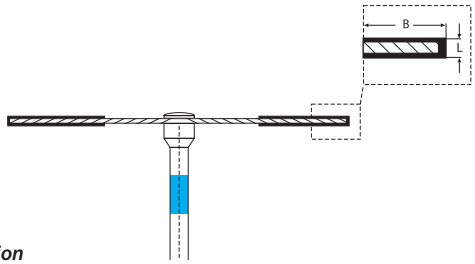
Flex

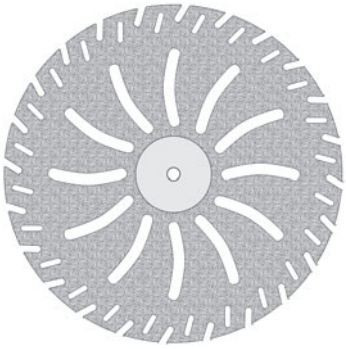
378

Diamantscheiben für Gips und Einbettmasse

Diamond Discs for Plaster and Investment

Disque diamanté pour plâtre et masse d'insertion





Größe/ Size/ Taille	⌀ 1/10 mm	**450**
Belegung/ Coating/ Granulation	B mm	voll - full
Stärke/Thickness/ Grosseur (mm)	L mm	0,30

1

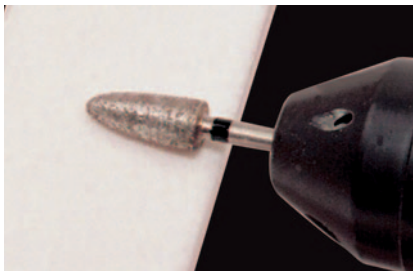
HP REF **806.104.378.524.450**

opt. 20.000 rpm

Reinigungsstein für Diamantschleifer und Sinter-Diamanten • Cleaning stone for Diamond Grinders and Sintered Diamonds • Pierre de nettoyage pour les instruments diamantés et instruments diamantés dans la masse

(Abbildung verkleinert / reduced size / illustration réduite)

REF **G9920**



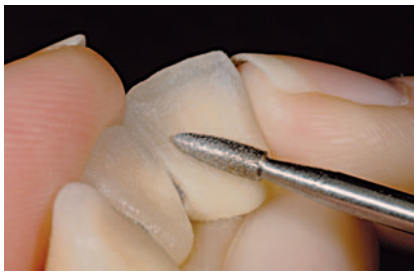
Anwendung: Der Reinigungsstein muss nass verwendet werden. Dazu den Block vor der Benutzung in Wasser einlegen bis keine Blasen mehr aufsteigen. Die Feuchtigkeit des Blocks verhindert die Staubentwicklung und verbessert die Reinigungswirkung entscheidend.
Ein Sinterdiamant braucht Pflege. Sinterdiamanten in metallischer Bindung sollten mit dem Reinigungsstein Art. Nr. G9920 von Zeit zu Zeit abgezogen werden. Sie erhalten dadurch immer eine saubere und scharfe Schneidefläche.

***Application**: The cleaning stone has to be wet when used. Place the stone in water until no more bubbles rise. The humidity of the block prevents the development of dust and improves the cleaning effect decisively.*
Maintenance is needed though. Please use our Cleaning Stone, Art. No. G9920, for the cleaning of your Sintered Diamond Instruments. It need not be cleaned too often, but from time to time this is very important to maintain clean and very sharp cutting edges.

Applications: Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu' il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.
Un instrument diamanté dans la masse doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage de la référence G9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et tranchante.

Sinter-Diamanten • Sintered Diamonds • Instruments diamantés dans la masse

FeMn - Bindung / FeMn - Bond / Liant FeMn



G5123

Fein / roter Ring
Fine / red ring
Fin / Bague rouge

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	037	037	016	031	027	022
Länge/Length/Longueur mm	10,0	8,0	6,0	2,0	1,5	1,2
HP ■ 1 REF	G5009	G5022	G5023	G5025	G5026	G5027

opt. 20.000 - 25.000 rpm

Standard

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	037	050	080	023	023	037	050	023	024
Länge/Length/Longueur mm	2,5	10,0	0,6	8,0	9,0	9,0	12,0	6,0	10,0
HP 1 REF	G5102	G5106	G5112	G5115	G5117	G5118	G5120	G5123	G5161L

opt. 20.000 - 25.000 rpm

grob / grüner Ring
coarse / green ring
grosse / Bague verte

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	050	037
Länge/Length/Longueur mm	10,0	10,0	9,0
HP ■ 1 REF	G5206	G5211	G5218

opt. 20.000 - 25.000 rpm

supergrob / schwarzer Ring
supercoarse / black ring
supergrosse / Bague noire

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	050
Länge/Length/Longueur mm	12,0	12,0
HP ■ 1 REF	G5331	G5332

opt. 20.000 - 25.000 rpm

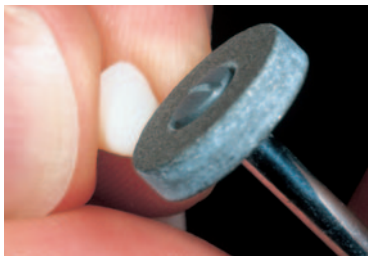
Standard

extra dünn
extra thin
extra fin

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220
Stärke/Thickness/Grosseur (mm)	0,6	0,25
HP 1 REF	G5113	G5122

opt. 15.000 rpm

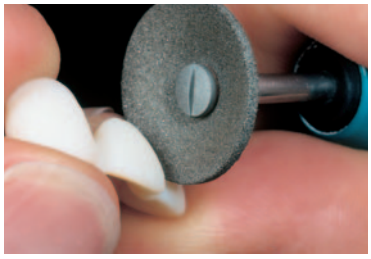
SuperMax

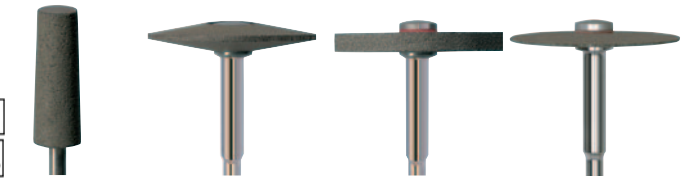


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	140	180	180	220
Länge/Length/Longueur mm	3,0	3,5	6,0	1,0
HP 1 REF	G9001	G9002	G9003	G9004

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Abbildungen in Originalgröße / Illustrations in actual size / Illustrationens grandeur nature





Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	220	220	220
Länge/Length/Longueur mm	18,0	3,5	2,5	1,5
HP 1 REF	G9005	G9006	G9007	G9009

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Abbildungen in Originalgröße / Illustrations in actual size / Illustrationens grandeur nature

Sinterdiamantschleifer mit organischen Bindemitteln

Vorteile:

- geringe Erwärmung der Materialoberfläche dadurch kühler Schliff
- großflächige und hochabrasive Bearbeitung von verschiedenen Materialien
- sofortige Nachbearbeitung mit NTI Polierern aufgrund des speziellen SuperMax-Schliffbildes (ausgewählte Diamantkörnung) möglich
- geringe Staubentwicklung
- großer Zeitgewinn durch reduzierte Nacharbeit
- selbstreinigend und selbstschärfend, dadurch Einsatz auf vielen Materialien ohne Zwischenreinigung

Einsatzmöglichkeiten:
Keramik, Aufbrennlegierungen, Chrom-Kobalt, Titan, Composites, Gold und sämtliche Weichlegierungen

Zirkondioxid nicht mit dem SuperMax bearbeiten.

Sintered diamond grinder organically bonded

Advantages:

- *low surface temperature due to cool cutting performance*
- *highly efficient grinding on all materials*
- *very soft and smooth cutting because of the special SuperMax diamond bonding which leaves a surface that can be followed by NTI polishers*
- *low dust generation*
- *time-saving because of minimized touch-up work*
- *self-cleaning and self-sharpening which makes it possible to work on different materials without extra cleaning*

Multi Purpose Applications:
Ceramics/Porcelain, metal-ceramic Alloys, Chrome-Cobalt, Titanium, Composites, Gold and all types of Soft Alloys.

Do not process zirconia with the SuperMax.

Instrument abrasif diamanté dans la masse avec liants organiques

Avantages:

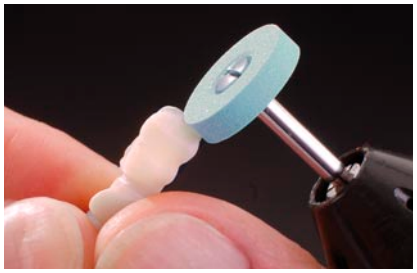
- ***faible échauffement de la surface du matériau grâce à un effet de coupe net***
- ***usinage étendu et puissant de divers matériaux***
- ***polissage immédiatement possible avec les polissoirs NTI en raison de l'état de surface particulier produit par SuperMax. (grains diamantés sélectionnés)***
- ***faible production de poussière***
- ***important gain de temps suite aux faibles retouches à effectuer***
- ***effets autonettoyants et auto-affûtant, d'où un usage possible sur divers matériaux sans nettoyage intermédiaire***

Usages possibles:
Céramique, alliages pour céramo-métalliques, chrome-cobalt, titane, composites, or et tous les alliages tendres.

Ne pas traiter de dioxyde de zirconium avec l'instrument SuperMax.

G8001

G8002


G8003

REF **Set-1752**

AllCeramic

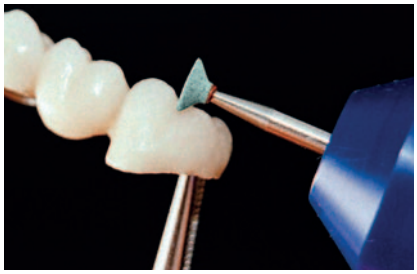
AllCeramic

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

opt 10.000 rpm / G8003-G8004 opt 5.000 rpm

G8005

G8007


G8006

Die ALLCeramic Bindung ist selbst eine Keramik und ermöglicht dadurch die chemisch reine Bearbeitung von allen Keramikmassen.

Die Keramikbindung reduziert durch die sanften Schleifeigenschaften die Wärmeentwicklung. Das vermeidet Beschädigungen an den Verblendungen.

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

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

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

Le liant céramique permet une réduction douce sans échauffer ou endommager les incrustations.

Die Einhaltung der Drehzahlen: 5.000-10.000 min^{-1} und der Einsatz bei leichtem Arbeitsdruck erhöht die Lebensdauer.

Controlled contact pressure should be applied and recommended speed is to be observed in order to extend the service life of the instrument.
Working speed: 5,000 - 10,000 r.p.m.

Une faible pression d'application et le respect des vitesses recommandées augmentent sensiblement la longévité des instruments. Vitesses de rotation préconisées : 5000 à 10000 tours / min.

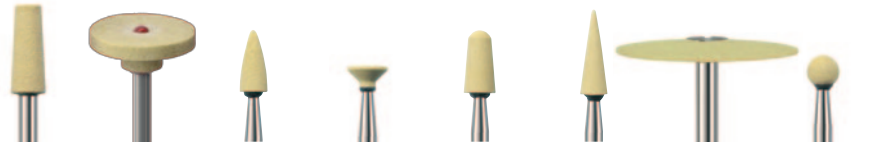
NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

G7010

G7002

AllCeramic *Plus*

Superfeines Schleifen
Superfine trimming
Traitement superfin



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	130	035	050	040	035	240	040
Kopf/Head Length/Longueur mm	11,0	2,1	7,0	2,0	8,0	11,0	3,0	4,0
HP 1 REF	**G7002**	**G7003**	**G7005**	**G7006**	**G7007**	**G7008**	**G7009**	**G7010**

opt. 10.000 rpm / G7003, G7009 opt. 5.000 rpm

G901

G902

AllCeramic *Hybrid*

Abrasives Schleifen
Abrasive trimming
Abrasif de meulage

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	050	040
Kopf/Head Length/Longueur mm	13,0	11,0
HP 1 REF	**G901**	**G902**

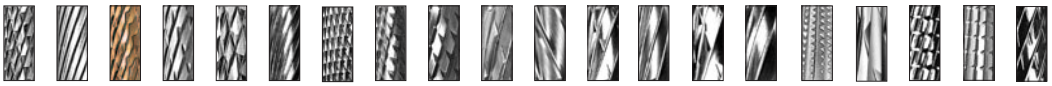
opt. 12.000 rpm, max. 15.000 rpm

AllCeramic, AllCeramic Plus und AllCeramic Hybrid sind für alle Keramiken inkl. Feldspatkeramiken, Silikatkeramiken und Oxidkeramiken geeignet.

AllCeramic, AllCeramic Plus and AllCeramic Hybrid are suitable for all ceramics including feldspar ceramics, silicate ceramics and oxide ceramics.

AllCeramic, AllCeramic Plus et AllCeramic Hybrid conviennent à toutes les céramiques, y compris les céramiques à base de feldspath, les céramiques à base de silicate et les céramiques à base d'oxyde.

Anwendungsempfehlungen • **Hartmetallfräser**

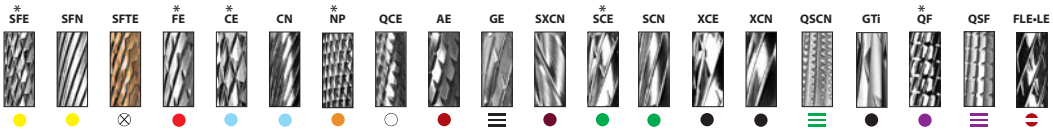


Werkstoff		Arbeitsgang
Keramik Metallkeramik/Vollkeramik	SFE* SFN SFTE	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Rändern und Fissuren.
Edelmetall- und edelmetallreduzierte Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	SFE* SFN SFTE FE* QF* QSF FLE	Feinausarbeiten und Glätten von Oberflächen und Rändern. Linkshänderverzahnung
NEM - Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	SFE* SFN FE* NP* QSF QF* CE* FLE	Feinstausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Linkshänderverzahnung
TITAN Kronen, Brücken	QSF QF* GTi	Ausarbeiten, Konturieren, Feinausarbeiten.
CrCo, CrNi, Modellguß-Legierungen	CE* FE* NP* LE•FLE	Grobausarbeiten, Konturieren. Feinausarbeiten, Glätten. Linkshänderverzahnung
CAD / CAM **PEEK / PMMA**	QCE	Formgebung

Werkstoff		Arbeitsgang
Verblendkunststoffe Composite	SFE* SFN QF* QSF	Feinausarbeiten und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen.
Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	AE FE* CE* CN SCE* SCN XCE XCN QSCN QF* QSF GE LE•FLE	Pressfahnen entfernen. Grobes Ausarbeiten. Linkshänderverzahnung
Gips Modellgipse/Hartgipse	CE* GE SXCN SCE* SCN XCE XCN LE•FLE	Bearbeitung von Modellstümpfen. Feuchter und trockener Gips, grober Materialabtrag. Linkshänderverzahnung
Weichbleibender Kunststoff	QSCN	Ausarbeiten.

Von den Verzahnungen mit dem * sind ausgewählte Formen mit *Millenniumbeschichtung* erhältlich.

Application Chart • **Tungsten Carbide Cutters**



Materials		Application
ceramics metal ceramics / full ceramics	SFE* SFN SFTE	Used for finishing and smoothing surfaces, refining margins and fissures.
precious and semi - precious alloys inlays, onlays, crowns, bridges, combination and telescope works	SFE* SFN SFTE FE* QF* QSF FLE	Used for finishing and smoothing surfaces and refining margins. L-Cut Special Cutters
non - precious alloys crowns & bridges combination and telescope works	SFE* SFN FE* NP* QSF QF* CE* FLE	Used for finishing and smoothing surfaces, contouring occlusal areas and refining margins. L-Cut Special Cutters
TITANIUM crowns, bridges	QSF QF* GTi	Trimming, contouring, Fine adjustment.
CrCo, CrNi, alloys for partial dentures	CE* FE* NP* LE•FLE	Bulk trimming, contouring. Fine adjustment and smoothing of surfaces. L-Cut Special Cutters
CAD / CAM **PEEK / PMMA**	QCE	Contouring.

Materials		Application
alloys for partial dentures Composite	SFE* SFN QF* QSF	For trimming and smoothing acrylic and metal surfaces, contouring occlusal areas and refining margins of PFM restorations.
Denture acrylics and tray materials	AE FE* CE* CN SCE* SCN XCE XCN QSCN QF* QSF GE LE•FLE	Removal of sprues. Rough trimming. L-Cut Special Cutters
Plaster Model plasters/Stone	CE* GE SXCN SCE* SCN XCE XCN LE•FLE	Working on stone dies. Wet and dry plaster, bulk material reduction. L-Cut Special Cutters
Soft reline materials	QSCN	Trimming.

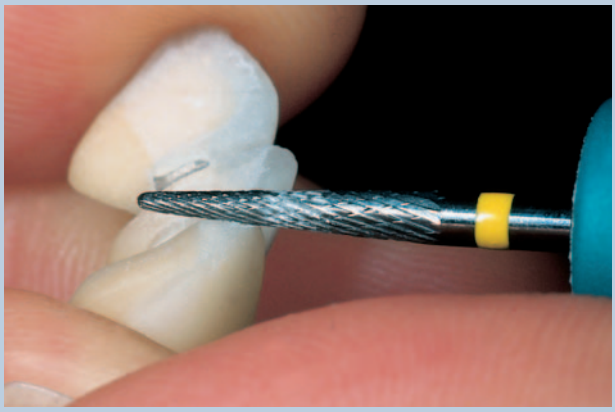
Selected shapes from cuts marked with a "*" are also available as ***Millennium Cutters***.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Hartmetallfräser

Tungsten Carbide Cutters

Fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire



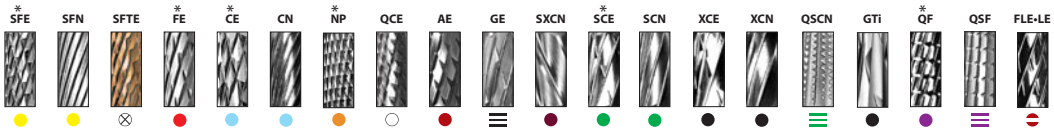
Das Komplettprogramm mit 22 Verzahnungsarten zur Bearbeitung aller zahntechnischen Werkstoffe.

A complete range with 22 blade configurations for trimming all materials used in dental technology.

Le programme complet avec 22 types de dentures, pour le travail de tous les matér iaux utilisés en technique dentaire.

Die Anwendungsempfehlungen zeigen übersichtlich alle Möglichkeiten der NTI Hartmetallfräser.
This chart shows clearly all the applications of NTI tungsten carbide cutters.
Les conseils d'utilisation présentent d'une manière très détaillée les possibilités des fraises en carbure NTI.

Applications • **Fraises en carbure de tungstène**

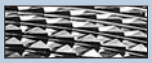


Matériau/procédure		Conseils d'utilisation
Céramique Métallocéramique/ céramique totale	SFE* SFN SFTE	Travaux fins, retouches des détails, lissage des surfaces, finition des bords marginaux, des transitions et sillons.
Alliages précieux et semi-précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges travaux combinés, et téléscopiques	SFE* SFN SFTE FE* QF* QSF FLE	Travaux fins, retouches des détails, lissage des surfaces, finition des bords marginaux et des transitions. Fraise pour gauchers
Alliages non-précieux Couronnes, bridges travaux combinés et téléscopiques	SFE* SFN FE* NP* QSF QF* CE* FLE	Retouches, finitions et polissage de faces occlusales et des bords marginaux. Fraise pour gauchers
TITANE Couronnes, bridges, plaques	QSF QF* GTi	Façonnage, retouches, affinement.
Matériaux de coulée en Ni-Cr et Cr-Co	CE* FE* NP* LE•FLE	Dégrossissage, correction et retouches Polissage. Fraise pour gauchers
CAD / CAM **PEEK / PMMA**	QCE	Façonnement

Matériau/procédure		Conseils d'utilisation
Incrustations en résine ou composite	SFE* SFN QF* QSF	Travaux fins, retouches des détails lissages des surfaces, finition des bords marginaux et des transitions métal-résine ou composite.
Prothèse en résine et Porte-empreinte individuel	AE FE* CE* CN SCE* SCN XCE XCN QSCN QF* QSF GE LE•FLE	 Dégrossissage Ebarbage après polymérisation. Fraise pour gauchers
Plâtre Plâtre pour modèles, plâtre dur	CE* GE SXCN SCE* SCN XCE XCN LE•FLE	Plâtre humide, réduction rapide Plâtre sec, réduction rapide Usinage des modèles positifs unitaires. Fraise pour gauchers
Matériaux de rebasage	QSCN	Façonnage.

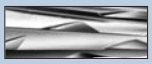
*Quelques formes des dentures marquées avec " * " sont aussi disponible avec la revêtement "**Millennium**".*

ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION

2.7	**SFE** KREUZVERZAHNUNG Zur superfeinen Ausarbeitung aller 3D-Druck-basierten und PMMA-basierten Kunststoffe, Composites, aller Legierungen, speziell geeignet für weiche Edelmetalllegierungen, Keramikmassen und ungesinterten Zirkondioxid.	**SFE** CROSS CUT For the ultra-fine finishing of all 3D-printed and PMMA-based acrylics, composites and alloys, especially suitable for soft precious metal alloys, ceramic materials and unsintered zirconia.	**SFE** DENTURE CROISÉE Pour la finition super fine de toutes les matières plastiques à base d'impression 3D et à base de PMMA, des composites, de tous les alliages, spécialement adapté aux alliages de métaux précieux tendres, aux masses céramiques et à la zircone non frittée.
2.7	**SFN** EINFACHVERZAHNUNG Erzeugt ein glattes Schliffbild auf allen Kunststoffen sowie Composites, PMMA, 3D-Druckmaterialien oder auch PEEK. Bei Prothesen besonders zur Gestaltung der Papillen geeignet.	**SFN** PLAIN CUT Creates a smooth surface finishing on all acrylics, composites, PMMA, 3D printing materials as well as PEEK. Particularly suitable for designing the papillae in dentures.	**SFN** DENTURE SIMPLE Produit un meulage lisse sur toutes les résines, ainsi que sur les composites, le PMMA, les matériaux d'impression 3D ou encore le PEEK. Pour les prothèses, convient particulièrement au modelage des papilles.
2.8	**SFTE** SUPERFEINE VERZAHNUNG Ermöglicht durch die Titannitridbeschichtung ein kühles Schleifen auf allen Legierungen und Kunststoffen, z.B. zur Klammerausarbeitung im Schulterbereich, Kürzen von Geschieben und zur Feinausarbeitung von Inlays aus Keramik und Metall.	**SFTE** SUPERFINE CUT The titanium nitride coating enables cool grinding on all alloys and acrylics, e.g. for finishing clasps in the shoulder area, shortening attachments and for fine finishing of inlays made of ceramic and metal.	**SFTE** DENTURE SUPERFINE Permet, grâce au revêtement en nitrure de titane, un meulage à froid sur tous les alliages et matières plastiques, par ex. pour la finition des crochets au niveau de l'épaule, le raccourcissement des attaches et la finition des inlays en céramique et en métal.
2.8, 2.9	**FE** KREUZVERZAHNUNG FEIN Zur Bearbeitung aller Dentalmaterialien. Feinbearbeitung von Edelmetall-, NEM- und Modellgusslegierungen und Kunststoffen. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.	**FE** FINE CROSS CUT For processing all dental materials. Precision processing of precious metals, non-precious metals and model cast alloys and acrylics. Smoothes the surface and enables the targeted finishing of all types of structures.	**FE** DENTURE CROISÉE FINE Pour l'usinage de tous les matériaux dentaires. Finition des alliages de métaux précieux, des métaux non précieux, des alliages de coulée sur modèle et des plastiques. Lisse la surface et permet une finition ciblée de chaque structure.
2.9 - 2.11	**CE** KREUZVERZAHNUNG Zur Bearbeitung von NEM- und Modellgusslegierungen, zum Grobabtragen aller Dentalmaterialien sowie Kunststoffen und zur Feinbearbeitung von Gipsen, ohne die Oberfläche aufzureißen.	**CE** STANDARD CROSS CUT For processing non-precious metals and model casting alloys, for rough removal of all dental materials as well as acrylics and for fine processing of plasters without cracking the surface.	**CE** DENTURE CROISÉE STANDARD Pour le traitement des alliages non précieux et des alliages de coulée sur modèle, pour le dégrossissage de tous les matériaux dentaires et des matières plastiques et pour la finition des plâtres sans arrachement de surface.
2.11	**CN** EINFACHVERZAHNUNG Auf allen Dentalmaterialien einsetzbar, ermöglicht ein glattes Schliffbild auf allen Kunststoffen und reduziert so die Nacharbeit.	**CN** STANDARD PLAIN CUT Can be used on all dental materials, provides a smooth finish on all acrylics, thus reducing the need for reworking.	**CN** DENTURE SIMPLE STANDARD Utilisable sur tous les matériaux dentaires, permet un meulage lisse sur toutes les résines et réduit ainsi les retouches.
 2.12	**NP** VERZAHNUNG Geeignet für Nichtedelmetalle und ungesintertem Zirkondioxid aufgrund erzeugter glatter Oberflächen und vibrationsarmen Handlings.	**NP** CROSS CUT Suitable for non-precious metals and unsintered zirconia due to the created smooth surfaces and low-vibration handling.	**NP** DENTURE CROISÉE Convient aux métaux non précieux et à la zircone non frittée en raison des surfaces lisses générées et de la manipulation à faible vibration.
2.12	**QCE** KREUZVERZAHNUNG MIT QUERHIEB Zur Bearbeitung von thermoplastischen PEEK- und PMMA-Materialien.	**QCE** CROSS CUT, TRANSVERSE SECTION For processing thermoplastic PEEK and PMMA materials.	**QCE** DENTURE CROISÉE AVEC SECTION TRANSVERSALE Pour le traitement des matériaux thermoplastiques PEEK et PMMA.
2.13	**AE** ACRYLIC KREUZVERZAHNUNG FEINGROB Spezialverzahnung für die schonende und glättende Bearbeitung von Prothesenkunststoffen.	**AE** ACRYLIC CROSS-CUT, FINE-COARSE Special blades for gentle, smooth processing of denture acrylics.	**AE** DENTURE CROISÉE FINE GROSSE POUR ACRYLIQUE Denture spéciale pour le traitement doux et lisse des prothèses en résine.
2.13	**GE** KREUZVERZAHNUNG GROB Grober Materialabtrag bei trockenen und nassen Gipsen.	**GE** BULK CROSS CUT Coarse material removal for dry and wet plasters.	**GE** DENTURE CROISÉE GROSSE Réduction grossière de plâtres secs et humides.

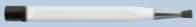
NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION

2.13	**SXCN** SICHERHEITSVERZAHNUNG Zur Bearbeitung von allen Gipsen. Kann auch auf nassem Gips angewendet werden. Der Hinterschliff (Fase) der Verzahnung erzeugt eine besonders glatte Oberfläche.	**SXCN** SAFETY CUT For processing all types of plasters. Can also be used on wet plaster. The bevel (chamfer) of the blade configuration creates a particularly smooth surface.	**SXCN** DENTURE DE SÉCURITÉ Pour l'usinage de tous les plâtres. Peut aussi être utilisée sur du plâtre humide. Le chanfrein de la denture permet d'obtenir une surface particulièrement lisse.
2.14	**SCE** KUNSTSTOFF SPEZIAL/ KREUZVERZAHNUNG GROB Der aggressive Fräser zur Grobabtragung aller Kunststoffe (auch Löffelmaterialien) und für die Gipsbearbeitung.	**SCE** COARSE CROSS CUT/ SPECIAL ACRYLIC CUTTERS This special Acrylic Cutter removes acrylics incl. tray materials quickly and easily, leaving a smooth surface.	**SCE** DENTURE CROISÉE GROSSE L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les máteriaux pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.
2.14	**SCN** EINFACHVERZAHNUNG GROB Mit diesem Fräser werden schnell glatte Oberflächen auf allen Kunststoffen erreicht.	**SCN** COARSE PLAIN CUT Used for bulk trimming acrylics.	**SCN** DENTURE SIMPLE GROSSE Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.
2.14	**XCE** KREUZVERZAHNUNG SUPERGROB, KUNSTSTOFF-FRÄSER Die standfesten Fräser für großflächiges Abtragen von Kunststoffen und zum Einsatz bei der Bearbeitung von Gipsen und Löffelmaterialien aus Kunststoff.	**XCE** SUPERCOARSE CROSS CUT JUMBO PLASTER OR ACRYLIC CUTTERS Used for bulk trimming acrylics, plaster and tray materials.	**XCE** DENTURE CROISÉE SUPERGROSSE A l'aide de cette fraise, des surfaces lisses sont réalisées très rapidement sur toutes les résines, des plâtres et des portes-empreintes.
2.14	**XCN** EINFACHVERZAHNUNG SUPERGROB Großflächiges, abrasives Bearbeiten von Modellgipsen und Kunststoffen.	**XCN** SUPERCOARSE PLAIN CUT Used for bulk trimming plaster and acrylics.	**XCN** DENTURE SIMPLE SUPERGROSSE Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.
2.15	**QSCN** EINFACHVERZAHNUNG MIT QUERHIEB Zur Bearbeitung von weichbleibenden Kunststoffen, Silikonen und Nylon geeignet.	**QSCN** COARSE STRAIGHT BLADE CROSS CUT Suitable for processing soft acrylics, silicones and nylon.	**QSCN** DENTURE SIMPLE AVEC TAILLE TRANSVERSALE Pour le traitement d'acryliques, de silicones et de nylon.
 2.15	**GTI** TITANVERZAHNUNG GROB, KREUZVERZAHNUNG MIT GERINGER SCHNEIDENZAHL Zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (TITAN). Die neuartige Verzahnung mit speziell aggressivem Schneidverhalten für eine hohe Schneidleistung und eine längere Standzeit für vibrationsarmes, weiches und kontrolliertes Arbeiten.	**GTI** SPECIAL CUTTER FOR TITANIUM, CROSS CUT WITH FEWER BLADES With a special toothing of working out of soft Titanium alloys. Thanks to the new geometry of toothing it gives stability on the cutting edge and the instrument cuts very aggressively. Advantages: vibrations free working, aggressive cutting, long service time.	**GTI** FRAISE À GROSSE DENTURE CROISÉE AVEC MOINS DE LAMES POUR TITANE Pour travailler les matériaux difficiles à meuler (titane). Nouvelle denture à coupe agressive et longue durée de vie. Travail contrôlé et sans vibrations.
2.15	**QF** SPIRALVERZAHNUNG FEIN Anwendbar auf allen NEM-Legierungen, jedoch nicht für Edelmetalllegierungen. Erzeugt ein feines Schliffbild. Der Spiralschliff verhindert ein Zusetzen des Instruments, wodurch auch Titan bearbeitet werden kann.	**QF** SPIRAL FINE CUT Suitable for use on all non-precious metal alloys, but not for precious metal alloys. Creates a fine surface finishing. The spiral cut prevents the instrument from clogging, thereby also allowing titanium to be processed.	**QF** DENTURE HÉLICOÏDALE FINE Applicable à tous les alliages non précieux, mais pas aux alliages de métaux précieux. Produit un meulage fin. Le meulage en spirale empêche l'encrassement de l'instrument, ce qui permet également l'usinage du titane.

ANWENDUNG • APPLICATION • APPLICATION

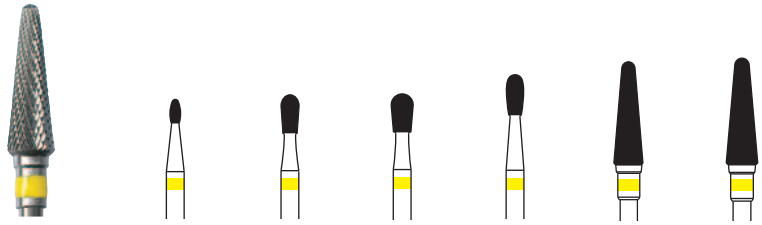
2.16	**QSF** SPIRALVERZAHNUNG SUPER FEIN Superfeine schnittfreudige Verzahnung mit Querhieb. Auf Titan zum Ausarbeiten und Konturieren (Kronen und Brücken).	**QSF** SPIRAL SUPERFINE CUT Straight blades with finer cross cuts, designed to trim mouth guards and soft reline material. QSF cutters are ideal on Titanium (Crowns and bridges).	**QSF** DENTURE HÉLICOÏDALE SUPERFINE Denture superfine à coup en ècharpe. Idéal pour travailler et contourir le titan (couronnes et ponts dentaires).
2.16	**FLE • LE • SCLE** L-VERZAHNUNG Alle für Linkshänder geeigneten Verzahnungen sind mit einem L gekennzeichnet. Der zweite Buchstabe steht für die Verzahnung: FLE = Entspricht der FE Verzahnung LE = Entspricht der CE Verzahnung SCLE = Entspricht der SCE Verzahnung	**FLE • LE • SCLE** L-CUT All blade configurations suitable for left-handed persons are marked with an L. The second letter stands for the blade configuration: FLE = corresponds to the FE Cut LE = corresponds to the CE Cut SCLE = corresponds to the SCE Cut	**FLE • LE • SCLE** DENTURE POUR GAUCHERS Les dentures sont aptes aux gauchers et marquées d'un « L ». La deuxième lettre indique la denture : FLE = correspond à la denture FE LE = correspond à la denture CE SCLE = correspond à la denture SCE

	Instrumente für die Tiefziehtechnik	Vacuum Form Instruments	Instruments pour thermoformage
	Reparaturfräser	Repair Cutter	Fraise à réparations
 2.17	Reinigungsbürste	Cleaning brush	Brosse à nettoyer

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

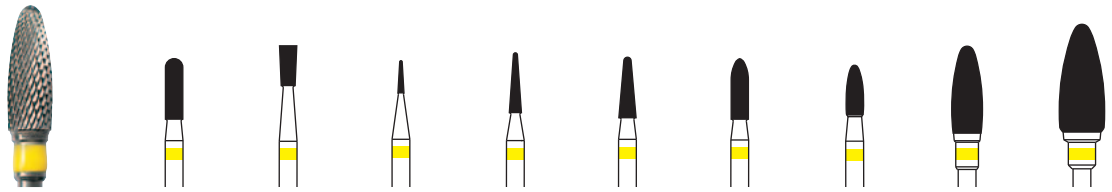
SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine

(110)



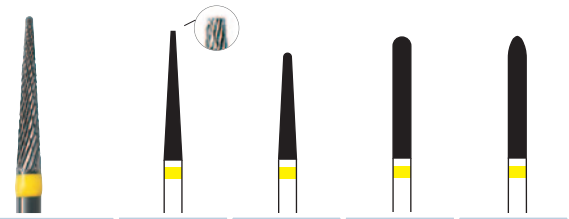
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	023	029	023	040	045
L mm	3,0	5,0	5,0	5,3	14,1	14,1
HP 1 REF	HF073SFE-014	HF077SFE-023	HF077SFE-029	HFL077SFE-023	HF079SFE-040	HF079SFE-045

(110)

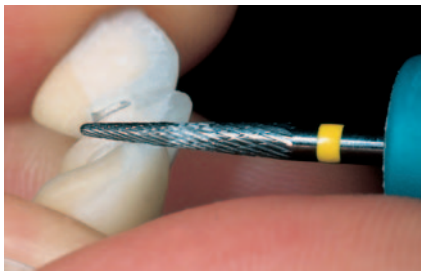


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	008	016	023	023	023	040	060
L mm	8,0	5,3	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2
HP 1 REF	HF129SFE-023	HF137SFE-023	5 HF138SFE-008	HF138SFE-016	HF138SFE-023	HF139SFE-023	HF251SFE-023	HF251SFE-040	HFL251SFE-060

(110)



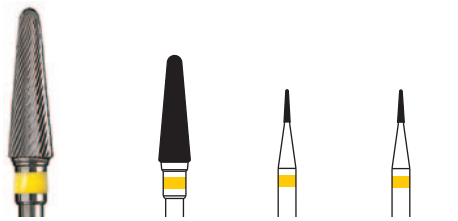
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	023	023
L mm	17,0	14,0	16,0	16,0
HP 1 REF	HF257SFE 023	HF261SFE-023	HF293SFE-023	HF295SFE-023



HF261SFE-023

SFN Einfachverzahnung superfein • Superfine Plain Cut • Denture simple superfine

(102)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	045	008	009
L mm	14,1	4,2	4,2
HP 1 REF	HF079SFN-045	5 HF138SFN-008	HF138SFN-009

HF138SFN-008

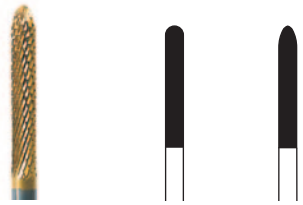
Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SFTE Superfeine Verzahnung • Superfine Cut • Denture superfine avec revêtement du nitrure de TITANE

(110)

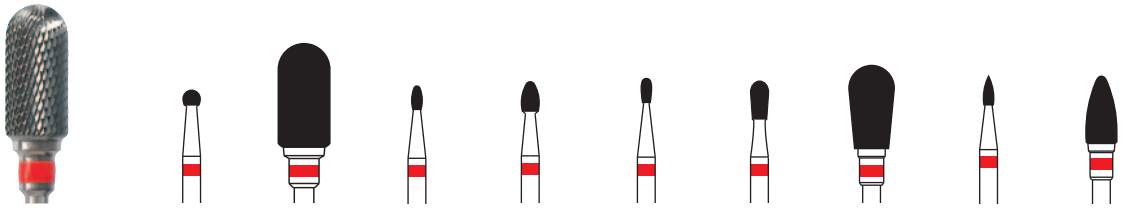


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023
L mm	16,0	16,0
HP 1 REF	HF293SFTE-023	HF295SFTE-023

FE Kreuzverzahnung fein • Fine Cross Cut • Denture croisée fine

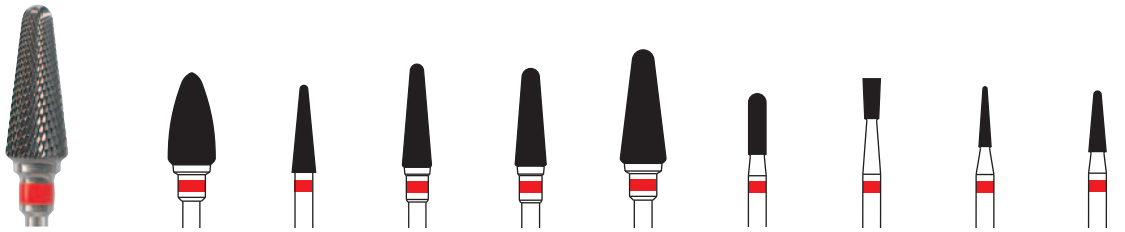
HF293FE-023

(140)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	060	014	023	014	023	060	012	040
L mm	2,0	12,5	3,1	3,9	3,0	5,0	11,0	3,5	8,9
HP 1 REF	HF071FE-023	HF072FE-060	HF073FE-014	HF073FE-023	HF077FE-014	HF077FE-023	HF077FE-060	HF078FE-012	HF078FE-040

(140)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	031	040	045	060	023	023	016	023
L mm	12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	5,3	8,0	8,0
HP 1 REF	HF078FE-060	HF079FE-031	HF079FE-040	HF079FE-045	HF079FE-060	HF129FE-023	HF137FE-023	HF138FE-016	HF138FE-023

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

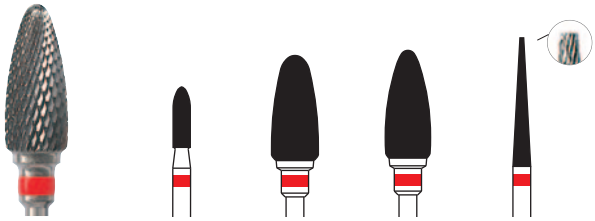
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

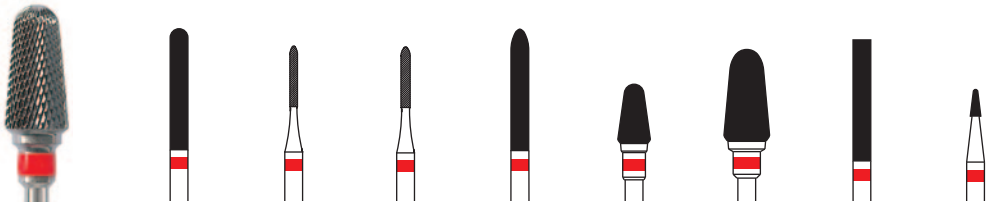
FE Kreuzverzahnung fein • Fine Cross Cut • Denture croisée fine

(140)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	060	060	023	023
L mm	8,0	13,9	14,2	17,0	14,0
HP 1 REF	HF139FE-023	HF251FE-060	HFL251FE-060	HF257FE-023	HF261FE-023

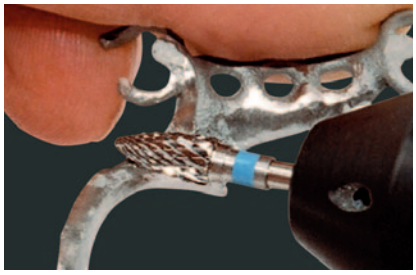
(140)



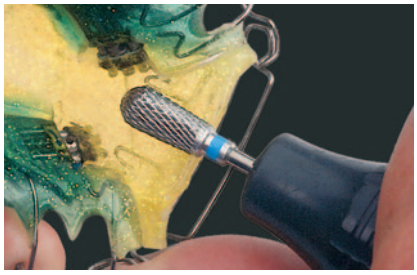
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	010	012	023	040	060	023	014
L mm	16,0	8,0	8,0	16,0	7,8	12,2	16,0	3,5
HP 1 REF	HF293FE-023	HF295FE-010	HF295FE-012	HF295FE-023	HF351FE-040	HF351FE-060	HF364FE-023	HF390FE-014

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

HF079CE-045

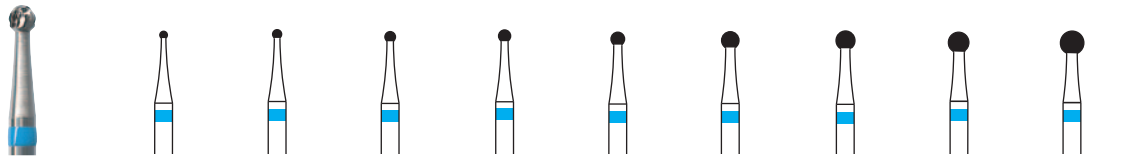


HF078CE-040



HFL077CE-060

(190)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	023	025	027	031
L mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,25	2,4	2,8
HP 1 REF	HF071CE-010	HF071CE-012	HF071CE-014	HF071CE-016	HF071CE-018	HF071CE-023	HF071CE-025	HF071CE-027	HF071CE-031

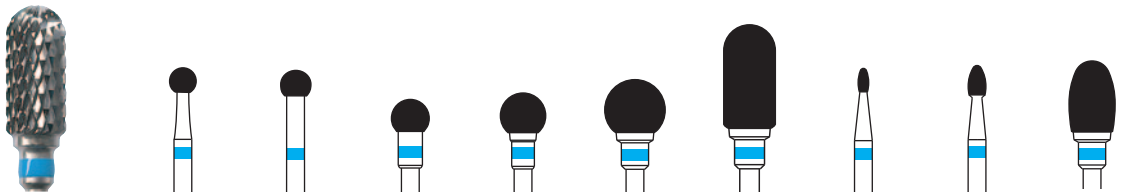
Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

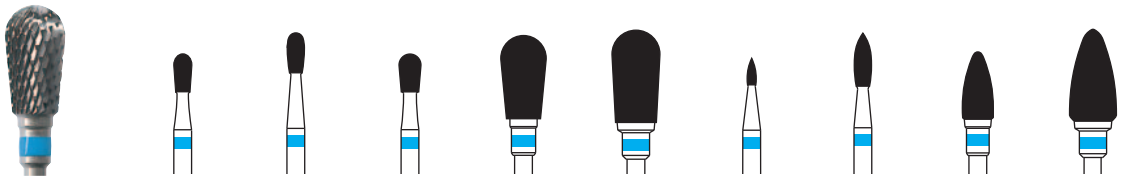
CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

(190)



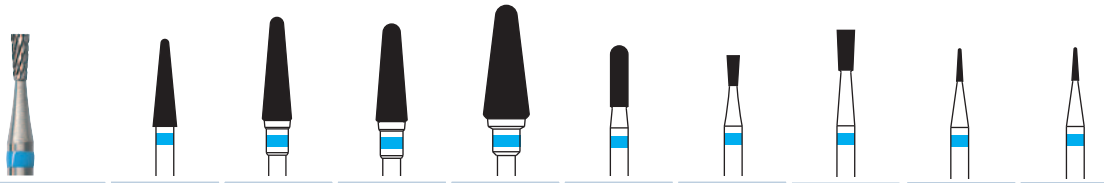
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	035	040	050	060	080	060	014	023	060
L mm	3,25	3,4	4,3	5,3	7,0	12,5	3,1	3,9	9,4
HP 1 REF	HF071CE-035	HF071CE-040	HF071CE-050	HF071CE-060	HF071CE-080	HF072CE-060	HF073CE-014	HF073CE-023	HF073CE-060

(190)



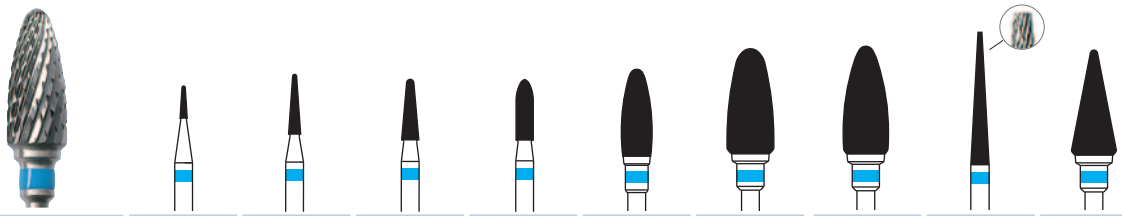
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	029	060	060	012	023	040	060
L mm	5,0	5,3	5,0	11,0	12,2	3,5	7,0	8,9	12,2
HP 1 REF	HF077CE-023	HFL077CE-023	HF077CE-029	HF077CE-060	HFL077CE-060	HF078CE-012	HF078CE-023	HF078CE-040	HF078CE-060

(190)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	031	040	045	060	023	016	023	008	009
L mm	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	3,9	5,3	4,2	4,2
HP 1 REF	HF079CE-031	HF079CE-040	HF079CE-045	HF079CE-060	HF129CE-023	HF137CE-016	HF137CE-023	5 HF138CE-008	5 HF138CE-009

(190)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	016	023	023	040	060	060	023	060
L mm	4,2	8,0	8,0	8,0	11,5	13,9	14,2	17,0	13,9
HP 1 REF	5 HF138CE-010	HF138CE-016	HF138CE-023	HF139CE-023	HF251CE-040	HF251CE-060	HFL251CE-060	HF257CE-023	HF257CE-060

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

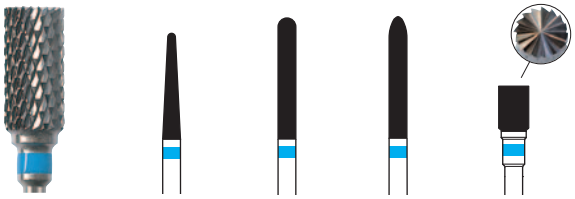
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

(190)



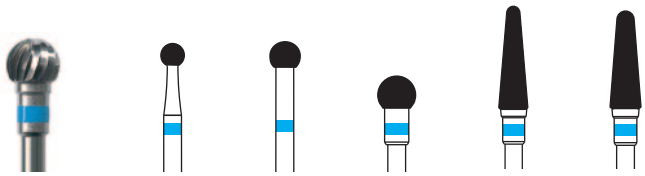
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	023	040	060	040	060	023	014
L mm	14,0	16,0	16,0	6,0	12,5	7,8	12,2	16,0	3,5
HP 1 REF	HF261CE-023	HF293CE-023	HF295CE-023	HF296CE-040	HF296CE-060	HF351CE-040	HF351CE-060	HF364CE-023	HF390CE-014

CN Einfachverzahnung standard • Standard Plain Cut • Denture simple standard

HF071CN-027

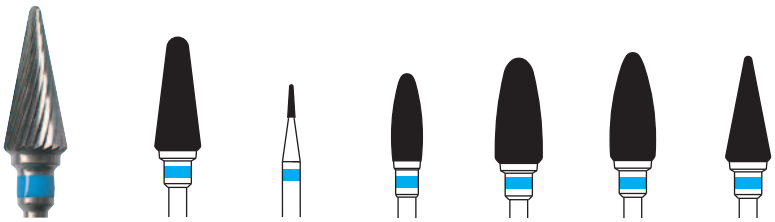
HF257CNR-060

(175)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	027	040	050	040	045
L mm	2,4	3,4	4,3	14,1	12,9
HP 1 REF	HF071CN-027	HF071CN-040	HF071CN-050	HF079CN-040	HF079CN-045

(175)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	010	040	060	060	060
L mm	15,0	4,2	11,5	13,9	14,2	13,9
HP 1 REF	HF079CN-060	5 HF138CN-010	HF251CN-040	HF251CN-060	HFL251CN-060	HF257CNR-060

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

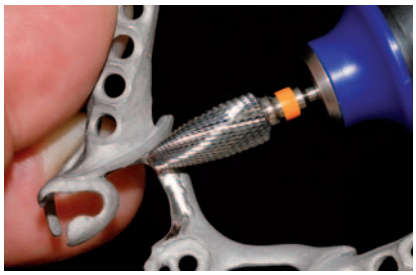
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

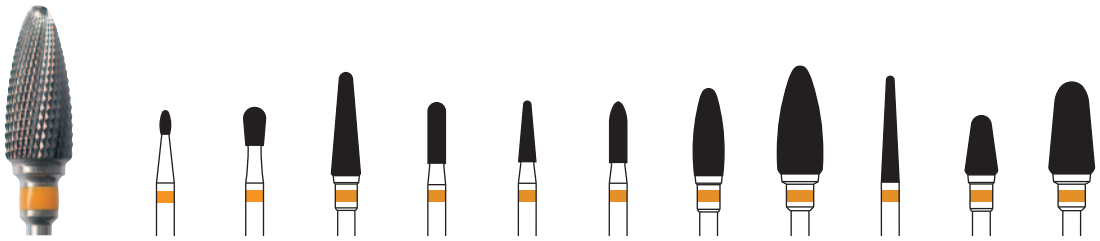
NP Verzahnung extrafein • Extrafine Cross Cut • Denture extra fine

HF079NP-040

HF139NP-023


HFL251NP-060

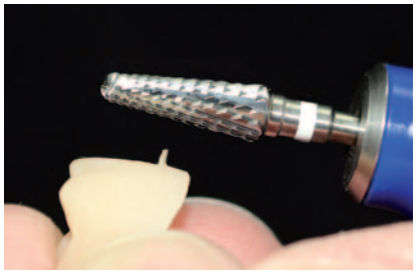
(180)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	029	040	023	023	023	040	060	023	040	060
L mm	3,1	5,0	14,1	8,0	8,0	8,0	11,5	14,2	15,0	7,6	12,0
HP 1 REF	**HF073NP-014**	**HF077NP-029**	**HF079NP-040**	**HF129NP-023**	**HF138NP-023**	**HF139NP-023**	**HF251NP-040**	**HFL251NP-060**	**HF261NP-023**	**HF351NP-040**	**HF351NP 060**

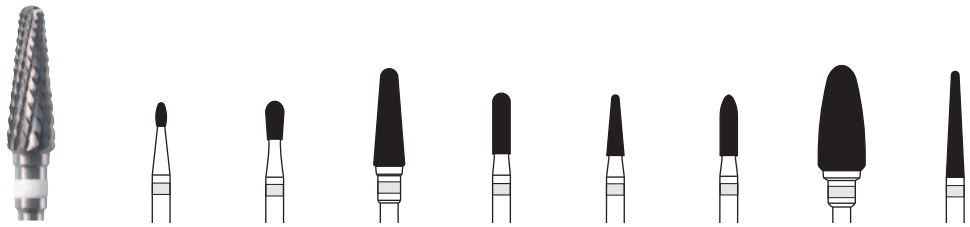
QCE Kreuzverzahnung mit Querhieb • Cross Cut, transverse • Denture croisée avec section transversale

HF139QCE-023


HF079QCE-045

HF073QCE-014

(145)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	023	045	023	023	023	060	023
L mm	3,0	5,0	12,9	8,0	8,0	8,0	13,9	14,0
HP 1 REF	**HF073QCE-014**	**HF077QCE-023**	**HF079QCE-045**	**HF129QCE-023**	**HF138QCE-023**	**HF139QCE-023**	**HF251QCE-060**	**HF261QCE-023**

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

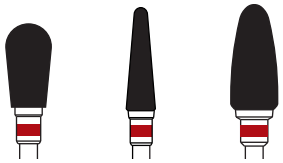
AE Acrylic Kreuzverzahnung feingrob • Acrylic cross-cut, fine-coarse • Denture croisée fine grosse pour acrylique

HF077AE-060

HF079AE-040

HF251AE-060

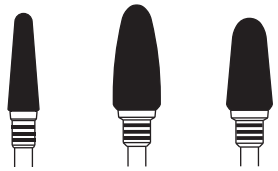
(224)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	040	060
L mm	11,0	13,5	13,9
HP 1 REF	HF077AE-060	HF079AE-040	HF251AE-060

GE Kreuzverzahnung grob • Bulk Cross Cut • Denture croisée grosse

(221)

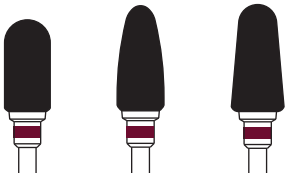


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	045	060	060
L mm	14,1	13,9	12,2
HP 1 REF	HF079GE-045	HF251GE-060	HF351GE-060

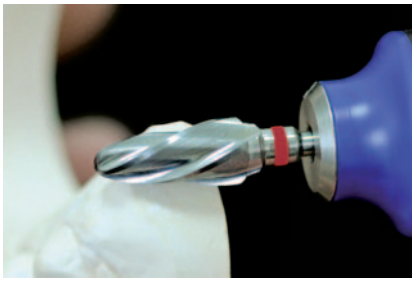
HF251GE-060

SXCN Sicherheitsverzahnung • Safety Cut • Denture de sécurité

(225)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	060	070
L mm	13,0	14,0	14,0
HP 1 REF	HF072SXCN-060	HF251SXCN-060	HF351SXCN-070



HF251SXCN-060

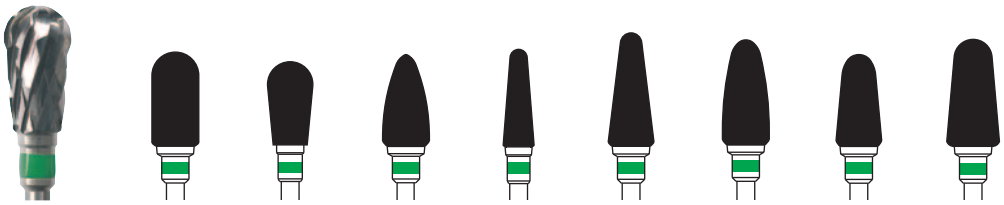
Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

SCE Kunststoff spezial / Kreuzverzahnung grob • Special acrylic Cutters/Coarse Cross Cut • Denture croisée grosse/pour des acryliques

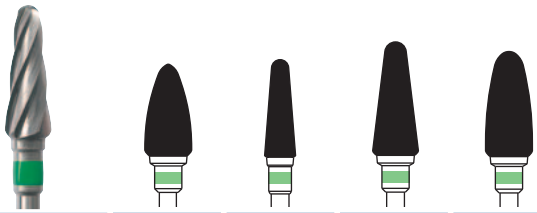
(220)



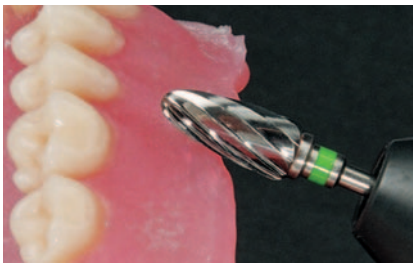
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	060	060	045	060	060	060	070
L mm	12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2	14,2
HP 1 REF	HF072SCE-060	HF077SCE-060	HF078SCE-060	HF079SCE-045	HF079SCE-060	HF251SCE-060	HF351SCE-060	HF351SCE-070

SCN Einfachverzahnung grob • Coarse Plain Cut • Denture simple grosse

(215)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	045	060	060
L mm	12,2	12,9	15,0	13,9
HP 1 REF	HF078SCN-060	HF079SCN-045	HF079SCN-060	HF251SCN-060

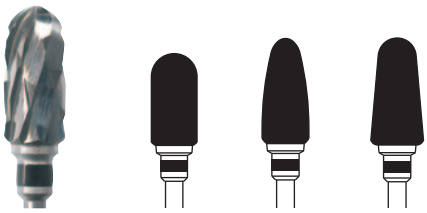


HF251SCN-060

XCE Kunststoff - Fräser, Kreuzverzahnung supergrob
Jumbo Plaster or Acrylic Cutters, Supercoarse Cross Cut
Denture croisée supergrosse pour des acryliques

HF251XCE-060

(223)

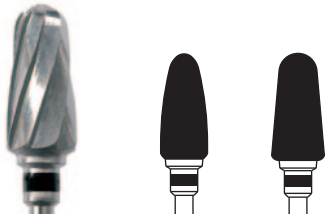


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	060	070
L mm	12,5	13,9	14,2
HP 1 REF	HF072XCE-060	HF251XCE-060	HF351XCE-070

XCN Einfachverzahnung supergrob
Supercoarse Plain Cut
Denture simple supergrosse

HF251XCN-060

(222)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060	070
L mm	13,9	14,2
HP 1 REF	HF251XCN-060	HF351XCN-070

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

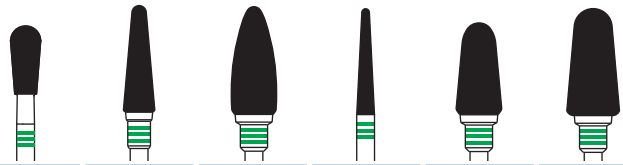
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

QSCN Einfachverzahnung mit Querhieb • Coarse Straight Blade Cross Cut • Denture simple avec taille transversale

(176)

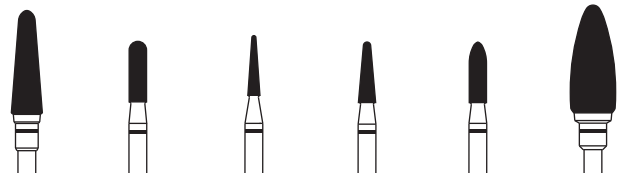


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	045	060	023	060	070
L mm	9,0	14,1	14,2	14,0	12,2	14,2
HP 1 REF	HF077QSCN-040	HF079QSCN-045	HFL251QSCN-060	HF261QSCN-023	HF351QSCN-060	HF351QSCN-070

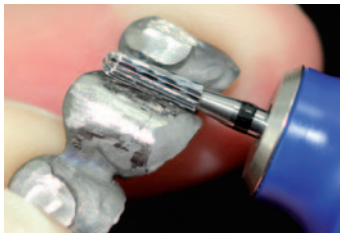
HFL251QSCN-060

GTI Titanverzahnung grob • GTI Special cutter for titanium • GTI Fraise spéciale pour le titane

(194)



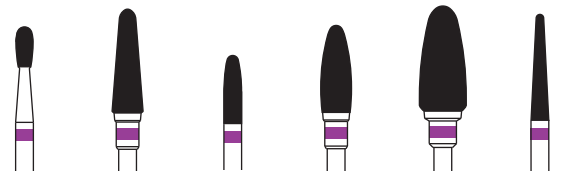
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	023	016	023	023	060
L mm	13,7	8,0	8,0	8,0	8,0	14,2
HP 1 REF	HF079GTI-040	HF129GTI-023	HF138GTI-016	HF138GTI-023	HF139GTI-023	HFL251GTI-060



HF129GTI-023

QF Spiralverzahnung fein • Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine

(134)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	040	023	040	060	023
L mm	5,3	13,7	9,5	11,5	13,9	14,0
HP 1 REF	HFL077QF-023	HF079QF-040	HF139QF-023	HF251QF-040	HF251QF-060	HF261QF-023

(134)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	009	010
L mm	4,2	4,2	4,2
HP 5 REF	HF138QF-008	HF138QF-009	HF138QF-010

Zum Feinausarbeiten von Fissuren

Optimal Esthetic Contouring and Fine Works on Fissures

Denture hélicoïdale fine pour la finition de sillons

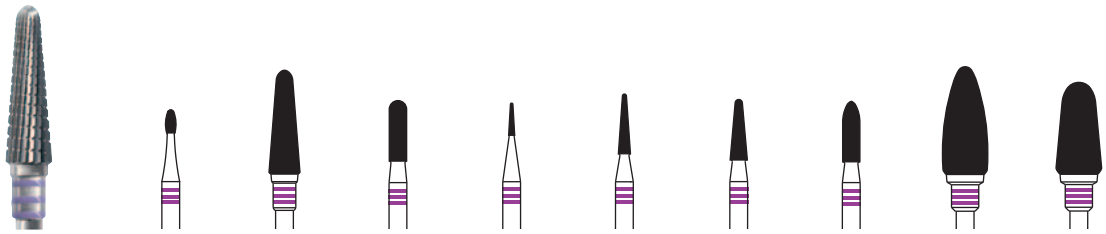
Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

QSF Spiralverzahnung superfein • Spiral Superfine Cut • Denture hélicoïdale superfine

(137)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	040	023	008	016	023	023	060	060
L mm	3,0	13,7	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	14,2	12,0
HP 1 REF	HF077QSF-014	HF079QSF-040	HF129QSF-023	5 HF138QSF-008	HF138QSF-016	HF138QSF-023	HF139QSF-023	HFL251QSF-060	HF351QSF-060

FLE / LE Linkshänderfräser Spezialfräser, linksschneidend • L-Cut Special Cutters Fraise spéciale pour gauchers

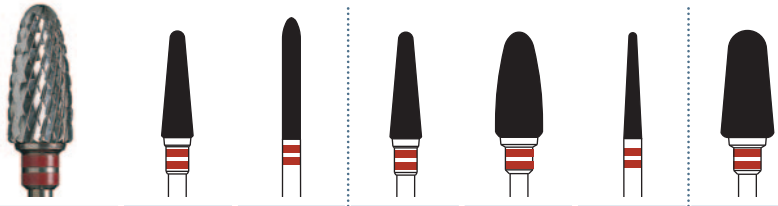
HF251LE-060

FLE = FEIN • FINE • FINE

LE = Kreuzverzahnung grob
LE = Cross Cut Coarse
LE = Denture croisée grosse

SCLE = Gips, Kunststoff
SCLE = Plaster, Acrylic
SCLE = Plâtres, Acryliques

(140)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	045	023	045	060	023	070
L mm	12,9	16,0	12,9	13,9	14,0	14,2
HP 1 REF	HF079FLE-045	HF295FLE-023	HF079LE-045	HF251LE-060	HF261LE-023	HF351SCLE-070

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

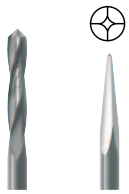
Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Hartmetallfräser • Tungsten Carbide Cutters • Fraises en carbure de tungstène

Instrumente für die Tiefziehtechnik
Vacuum Form Instruments
Instruments spécialement développés pour la technique du thermoformage

Stichfräser
Fissure Burs
Fraises pointues



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023
L mm	15,0	9,0
HP REF	HF514S-023	HF515S-023

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Stichfräser, Stahl
Fissure Burs, steel
Fraises pointues, acier

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
L mm	9,0
HP REF	SF515S-023

opt. 5.000 - 10.000 rpm

HF515S-023

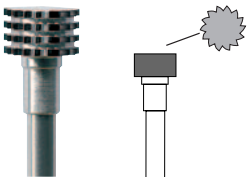
Die Instrumente sind auf jeder tiefgezogenen Folie anwendbar.

Vacuum form instruments for use on all base plate materials.

Les instruments sont utilisables avec chaque film thermoformé.

Reparaturfräser • Repair Cutter • Fraise à réparations

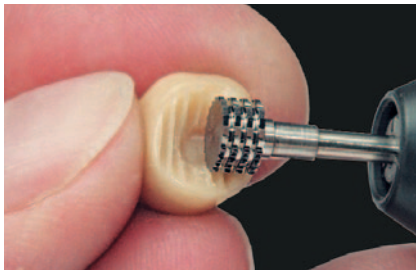
HF108G (118)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
L mm	3,5
HP REF	HF108G-060

opt. 15.000 rpm

Zum Aufrauen von Kunststoffzähnen und Prothesen.
For roughening dentures and acrylic teeth.
Pour réaliser des rétentions mécaniques pour prothèses mobiles



HF108G-060

Reinigungsbürste

Zum Entfernen von hartnäckigen Verschmutzungen an Stahl- und Hartmetallbohrern und Fräsern.

Cleaning brush

For removing insistent contaminations on steel and tungsten carbide burs and cutters.

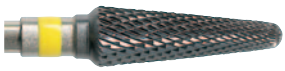
Brosse à nettoyer

pour l'élimination de crasse sur les fraises en acier et au carbure de tungstène de cabinet ainsi que sur des fraises de laboratoire.

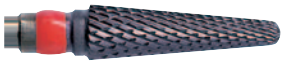
REF **P6820**

Die Schwarzzeichnungen sind in der Größe 1:1 / The silhouette drawings are scaled 1:1 / Les croquis en noir sont à l'échelle 1:1

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

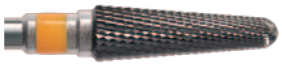


SFE Kreuzverzahnung superfein 2.20
Superfine Cross Cut
Denture croisée superfine



FE Kreuzverzahnung fein 2.20
Fine Cross Cut
Denture croisée fine

CE Kreuzverzahnung standard 2.20, 2.21
Standard Cross Cut
Denture croisée standard



NP Verzahnung extrafein 2.21
Extrafine Cross Cut
Denture extra fine

QF Spiralverzahnung fein 2.21
Spiral Fine Cut
Denture hélicoïdale fine

SCE Kreuzverzahnung grob 2.21
Coarse Cross Cut
Denture croisée grosse

Millennium Cutter

Millennium Cutter

Fraise Millennium

Unbeschichtetes Hartmetall hat eine Härte nach Vickers von zirka 1.800 HV. Die Millenniumbeschichtung dringt bis zu 90µm in das Hartmetall ein und erzeugt eine Härte von zirka 3.600 HV. Die glatte Oberfläche ermöglicht ein reibungsfreies Abgleiten der Materialspäne. Durch diese Vorteile wird eine lange Standzeit und eine hohe Wirtschaftlichkeit erreicht.

Uncoated carbide has a Vickers hardness of approximately 1,800 HV. The Millennium coating penetrates into the carbide by up to 90 µm and creates a hardness of approximately 3,600 HV. The smooth surface allows friction-free sliding of the material chips. These advantages help to achieve a long service life and high degree of cost-effectiveness.

Le carbure de tungstène sans revêtement a une dureté Vickers d'environ 1.800 HV. Le revêtement Millennium pénètre jusqu'à 90 µm dans le carbure de tungstène et crée une dureté d'environ 3.600 HV. La surface lisse permet un glissement sans friction des copeaux de matériau. Ces avantages garantissent une longue durée de vie et une grande rentabilité.

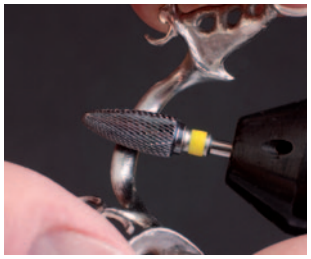
Millennium Cutter • Fraise Millennium

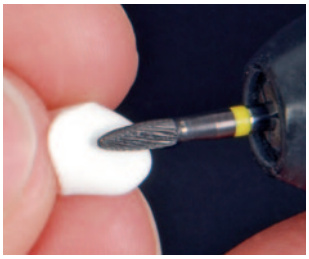
Die Spezialverzahnung erzeugt keinen Schlageffekt und eignet sich deshalb auch auf Keramik.

The special cutting edge ensures smooth grinding and is therefore also suitable for porcelain.

La denture spéciale assure un meulage en douceur, ce qui permet le travail sur la céramique.

MC138SFE-008

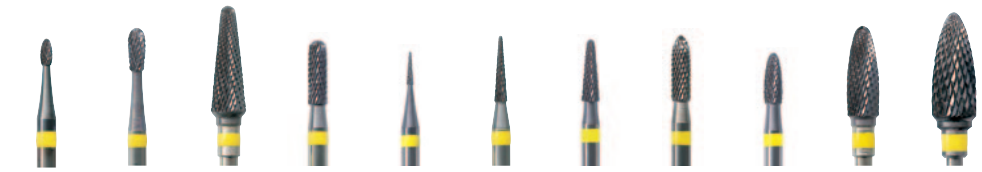

MCL251SFE-060


MC251SFE-023

MC251SFE-040

SFE Kreuzverzahnung superfein • Superfine Cross Cut • Denture croisée superfine

(110)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	023	045	023	008	016	023	023	023	040	060
L mm	3,1	5,3	14,1	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2
HP 1 REF	MC073SFE-014	MCL077SFE-023	MC079SFE-045	MC129SFE-023	MC138SFE-008	MC138SFE-016	MC138SFE-023	MC139SFE-023	MC251SFE-023	MC251SFE-040	MCL251SFE-060

FE Kreuzverzahnung fein • Fine Cross Cut • Denture croisée fine

(140)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	040	045	016	060	060	023	023
L mm	3,1	14,1	12,9	8,0	13,9	14,2	14,0	16,0
HP 1 REF	MC073FE-014	MC079FE-040	MC079FE-045	MC138FE-016	MC251FE-060	MCL251FE-060	MC261FE-023	MC295FE-023

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

(190)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	029	023	060	040	045	060	010	016	060	060
L mm	3,1	5,0	5,3	12,2	14,1	12,9	15,0	4,2	8,0	13,9	14,2
HP 1 REF	MC073CE-014	MC077CE-029	MCL077CE-023	MC078CE-060	MC079CE-040	MC079CE-045	MC079CE-060	MC138CE-010	MC138CE-016	MC251CE-060	MCL251CE-060

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

Millennium Cutter • Fraise Millennium

CE Kreuzverzahnung standard • Standard Cross Cut • Denture croisée standard

(190)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	023	023	023	060
L mm	17,0	14,0	16,0	16,0	12,2
HP 1 REF	MC257CE-023	MC261CE-023	MC293CE-023	MC295CE-023	MC351CE-060

NP Verzahnung extrafein • Extrafine Cross Cut • Denture extra fine

(180)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014	040	023
L mm	3,1	14,1	8,0
HP 1 REF	MC073NP-014	MC079NP-040	MC139NP 023

QF Spiralverzahnung fein • Spiral Fine Cut • Denture hélicoïdale fine

(134)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	040	010	060
L mm	13,7	4,2	13,9
HP 1 REF	MC079QF-040	MC138QF-010	MC251QF-060

SCE Kreuzverzahnung grob • Coarse Cross Cut • Denture croisée grosse

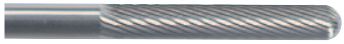
(220)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	045	060
L mm	12,9	13,9
HP 1 REF	MC079SCE-045	MC251SCE-060

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

Frästechnikinstrumente mit Millenniumbeschichtung 3.4
Milling Instruments with Millennium Coating
Instruments pour le fraisage, maintenant disponibles
avec le revêtement spécial de Millennium

Parallel Wachsspiralfräser rund 3.5
Parallel spiral wax cutter, round
Fraise spirale à cire parallèle à bout arrondi



Parallelfräser rund 3.5
Parallel Cutter, Round End
Fraise parallèle bout arrondi

Wachsfräser konisch rund 3.6
Wax spiral cutter, conical round
Fraise spirale à cire conique à bout arrondi

Konusfräser rund 3.6
Cone Cutter, Round End
Fraise conique bout arrond

Spiralbohrer, Rillenfräser 3.7
Twist Burs, Grooving Cutter
Foret hélicoïdal, Fraise à rainurer

Parallelfräser KR für alle NE Legierungen 3.5, 3.7
KR parallel cutter, for non-precious alloys
Fraise parallèle KR pour tout les alliages non-précieux

Parallelfräser Einfachverzahnung Fasenschliff KR 3.5, 3.7
KR parallel cutter plain cut with chamfer ground section
Fraise parallèle à denture simple avec chanfrein spécial KR

Das KR Tisch System für die Frästechnik 3.8 - 3.13
KR Table for Milling Technique
Table KR pour la technique de fraisage

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Frästechnik

Milling Technique

Technique de fraisage

Die wichtigsten und meist verwendeten Instrumente für den Einsatz in der Riegel-, Geschiebe- oder Frästechnik.

The most important, current instruments for use in milling, attachment and lock technique.

Les instruments les plus importants et plus souvent utlisés dans la technique des attachement ou de fraisage.

Frästechnikinstrumente mit Millennium-Beschichtung
Milling Instruments with Millennium Coating
Instruments pour le fraisage avec le revêtement spécial de Millennium

Einsatzbereich: Im Bereich der Parallel- und Konusfräsungen 2°.

Vorteile:
Die XFR-Verzahnung ist besonders grob und eignet sich zum Vorfräsen von allen NE-Legierungen und Titan.

Die XR-Verzahnung erzeugt eine feine Oberfläche und vereinfacht so die spätere Politur.

Die spezielle Millenniumbeschichtung verdoppelt die Oberflächenhärte des Hartmetalls und sorgt so für eine sehr wirtschaftliche Standzeit.

Die Millenniumbeschichtung verhindert das bei neuen Fräsern sonst übliche Rattern und Rupfen.

Applications:
Parallel and 2° conical milling.

Advantages:
The XFR blades are especially coarse for rough-milling all non-precious alloys and titanium.

The XR blades create a smooth surface, which simplifies polishing later.

The special Millennium coating doubles the surface hardness of the tungsten carbide to provide for a long and economical service life.

The Millennium coating prevents the chattering und grabbing common with new cutters.

Applications:
fraisage parallèle et conique à 2°

Avantages:
La denture XFR est particulièrement grosse et spécialement conçue pour dégrossir tous les alliages non-précieux et le titane.

La denture XR produit une surface douce, simplifiant le polissage ultérieur.

Le revêtement de Millenium réduit les vibrations à leur minimum pendant la rotation.

Le revêtement de Millennium évite les claquements et arrachements fréquents avec les nouvelles fraises.

Konusfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Cone cutter coarse cross cut, round end
Fraise conique denture croisée grosse, bout arrondi

MC356XFR (200)

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

1	REF	
HP ø 2,35 mm	MC356XFR-	023
HP ø 3,00 mm	MC356XFR-123-	023

opt. 5.000 rpm

Konusfräser Kreuzverzahnung rund
Cone cutter cross cut, round end
Fraise conique denture croisée, bout arrondi

MC356XR (200)

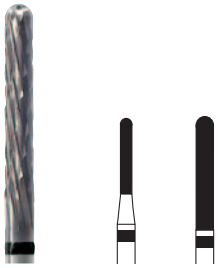
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°

1	REF	
HP ø 2,35 mm	MC356XR-	023
HP ø 3,00 mm	MC356XR-123-	023

opt. 5.000 rpm

Parallelfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Parallel cutter coarse cross cut, round end
Fraise parallèle denture croissée grosse,

MC364XFR (137)



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

1	REF		
HP ø 2,35 mm	MC364XFR-	015	023
HP ø 3,00 mm	MC364XFR-123-	015	023

opt. 5.000 rpm

Parallelfräser Kreuzverzahnung rund
Parallel cutter cross cut, round end
Fraise parallèle denture croissée, bout arrondi

MC364XR (137)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	15,0

1	REF	
HP ø 2,35 mm	MC364XR-...	023
HP ø 3,00 mm	MC364XR-123-	023

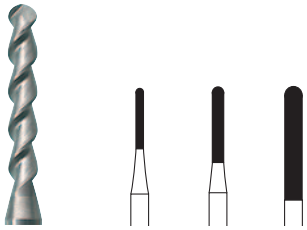
opt. 5.000 rpm

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

Frästechnik/Milling Technique / Technique du fraisage 2,35 mm/3 mm

Parallel Wachsspiralfräser rund
Parallel spiral wax cutter, round end
Fraise spirale à cire parallèle à bout arrondi

HF364WS (137)



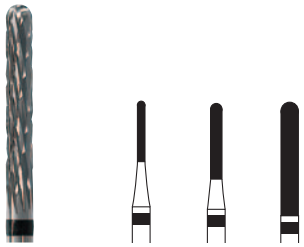
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	015	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	8,0	10,0	15,0

1	REF			
HP ø 2,35 mm	HF364WS-	010	015	023
HP ø 3,00 mm	HF364WS-123-	010		

opt. 3.000 rpm

Parallelfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Parallel cutter coarse cross cut, round end
Fraise parallèle denture croissée grosse, bout arrondi

HF364XFR (137)



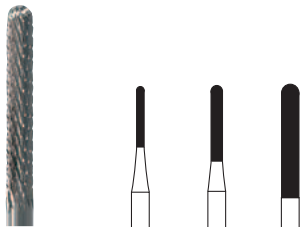
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	015	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	8,0	10,0	15,0

1	REF			
HP ø 2,35 mm	HF364XFR-	010	015	023
HP ø 3,00 mm	HF364XFR-123-	010	015	023

opt. 5.000 rpm

Parallelfräser Kreuzverzahnung rund
Parallel cutter cross cut, round end
Fraise parallèle denture croissée, bout arrondi

HF364XR (137)



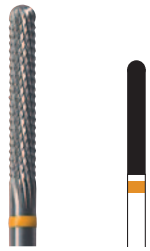
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	015	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	8,0	10,0	15,0

1	REF			
HP ø 2,35 mm	HF364XR-	010	015	023
HP ø 3,00 mm	HF364XR-123-	010	015	023

opt. 5.000 rpm

Parallelfräser Verzahnung extrafein rund
Parallel cutter extrafine cross cut, round end
Fraise parallèle denture extra fine, bout arrondi

HF364NP (137)



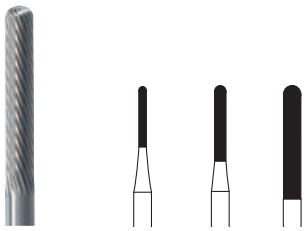
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge/Length/longeur mm	15,0

1	REF	
HP ø 2,35 mm	HF364NP-	023

opt. 5.000 rpm

Parallelfräser Einfachverzahnung rund, linksdrall
Parallel cutter plain cut, round end, left twist
Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche

HF364RL (137)



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

1	REF			
HP ø 2,35 mm	HF364RL-	010	015	023
HP ø 3,00 mm	HF364RL-123-	010	015	023

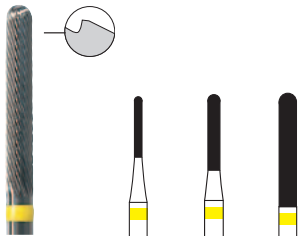
opt. 3.000 rpm

Parallelfräser Einfachverzahnung rund, Linksdrall mit Fasenschliff

Parallel cutter plain cut, round end, left twist, flat with chamfer ground section

Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche, avec chanfrein spécial

HF364RLF (137)



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

1	REF			
HP ø 2,35 mm	HF364RLF-	010	015	023
HP ø 3,00 mm	HF364RLF-123-	010	015	023

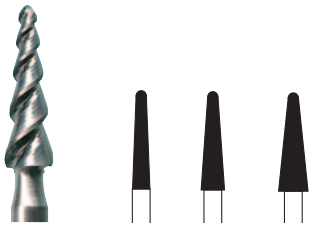
opt. 6.000 rpm

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

Frästechnik/Milling Technique / Technique du fraisage 2,35 mm/3 mm

Wachsfräser konisch rund
Wax spiral cutter, conical round
Fraise spirale à cire conique à bout arrondi

HF356WS (200)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	031	040
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°	4°	6°

1	REF			
HP ø 2,35 mm	**HF356WS-**	**023**	**031**	**040**
HP ø 3,00 mm	**HF356WS-123-**	**023**		

opt.3.000 rpm

Konusfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Cone cutter coarse cross cut, round end
Fraise conique denture croisée grosse, bout arrondi

HF356XFR (200)

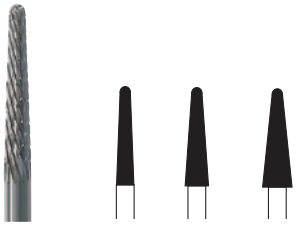
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	031
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°	4°

1	REF		
HP ø 2,35 mm	**HF356XFR-**	**023**	**031**
HP ø 3,00 mm	**HF356XFR-123-**	**023**	

opt. 5.000 rpm

Konusfräser Kreuzverzahnung rund
Cone cutter cross cut, round end
Fraise conique denture croisée, bout arrondi

HF356XR (200)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	031	040
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°	4°	6°

1	REF			
HP ø 2,35 mm	**HF356XR-**	**023**	**031**	**040**

opt. 5.000 rpm

Parallelfräser Verzahnung extrafein rund
Parallel cutter extrafine cross cut, round end
Fraise parallèle denture extra fine, bout arrondi

HF356NP (200)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	029
Länge/Length/longeur mm	13,0
Winkel/Angle/Angle	1°

1	REF	
HP ø 2,35 mm	**HF356NP-**	**029**

opt. 5.000 rpm

Konusfräser Einfachverzahnung rund
Cone cutter plain cut, round end
Fraise conique denture simple, bout arrondi

HF356SR (200)

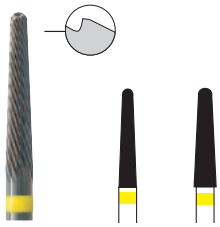
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°

1	REF	
HP ø 2,35 mm	**HF356SR-**	**023**
HP ø 3,00 mm	**HF356SR-123-**	**023**

opt. 3.000 rpm

Konusfräser Einfachverzahnung rund mit Fasenschliff
Cone cutter plain cut, round end with chamfer ground section
Fraise conique denture simple, bout arrondi avec chanfrein spécial

HF356SRF (200)



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	029
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	13,0	13,0
Winkel/Angle/Angle	2°	1°

1	REF		
HP ø 2,35 mm	**HF356SRF-**	**023**	**029**
HP ø 3,00 mm	**HF356SRF-123-**	**023**	

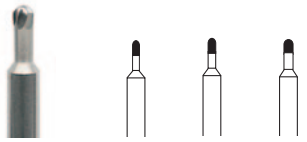
opt. 6.000 rpm

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

Frästechnik/Milling Technique / Technique du fraisage 2,35 mm/3 mm

Körnerbohrer • Bur for Spot on Precision Cutting
Foret amorçoir

HF370FT (153)



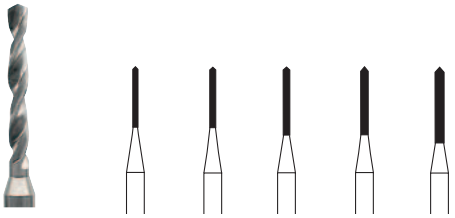
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	009	010	012
Länge - Length in mm - Longueur	-	-	-

1	REF			
HP ø 2,35 mm	HF370FT-	009	010	012

opt. 5.000 rpm

Spiralbohrer • Twist Burs • Foret hélicoïdal

HF206FT (423)



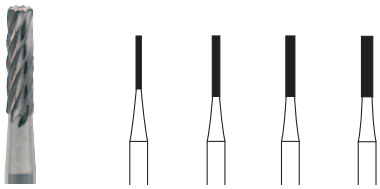
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	007	008	009	010	012
Länge - Length in mm - Longueur	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0

1	REF					
HP ø 2,35 mm	HF206FT-	007	008	009	010	012
HP ø 3,00 mm	HF206FT-123-	007	008	009	010	

opt. 5.000 rpm

Rillenfräser • Grooving Cutter • Fraise à rainurer

HF021FT (538)

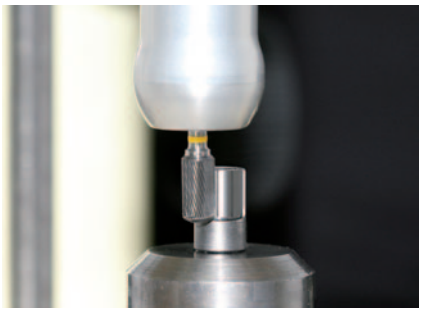


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	007	010	012	015
Handstück kurz • Handpiece short • pièce à main courte L mm	7,0	8,0	8,0	8,0

1	REF				
HP ø 2,35 mm	HF021FT-	007	010	012	015

opt. 5.000 rpm

HF364KRNP-060



HF364KRF-060

Parallelfräser KR für alle NE Legierungen
KR parallel cutter, for non-precious alloy
Fraise parallèle KR pour tout les alliages non-précieux

HF364KRNP (582)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

1	REF	
HP ø 2,35 mm	HF364KRNP-	060

opt. 10.000 rpm, max. 20.000 rpm

Parallelfräser Einfachverzahnung Fasenschliff KR
KR parallel cutter, plain cut with chamfer ground section
Fraise parallèle à denture simple avec chanfrein spécial KR

HF364KRF (582)

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	060
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

1	REF	
HP ø 2,35 mm	HF364KRF-	060

opt. 6.000 rpm, max. 20.000 rpm

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

Der KR-Tisch - für keramische Primärteile und Frästechnik 3.10

auf allen Legierungen

The KR Table – for ceramic primary parts

and the milling of all alloy types.

Table KR pour des pièces primaires en céramique

et la technique du fraisage sur tous les alliages

Das KR-Tisch-Set: KR-2000 3.11

KR Table set: KR-2000

Set de table KR: KR-2000

Anwendung des KR-Tisch-Systems bei keramischen Primärteilen 3.12

Using the KR table for ceramic primary parts

Utilisation de la table KR pour les pièces primaires en céramique

Anwendung des KR-Tisch-Systems bei Edelmetallen 3.12

Using the KR table for precious alloys

Utilisation de la table KR pour les métaux précieux

Anwendung des KR-Tisch-Systems bei NE-Legierungen und Titan 3.12

Using the KR table system for non-precious alloys and titanium

Utilisation de la table KR pour les alliages non-précieux et le titane

Diamanten parallel, Diamanten konisch 3.13

Parallel diamonds, Conical diamonds

Instruments diamantés parallèles, Instruments diamantés coniques

Polierer für den KR-Tisch 3.13

Polishers for the KR table

Polissoirs pour la table KR

Das KR-Tisch-System für die Frästechnik

KR Table for Milling Technique

Table KR pour la technique de fraisage

REF **KR-2000**

Für keramische Primärteile und Frästechnik auf allen Legierungen - der KR-Tisch

Die sichere Möglichkeit jeden Polierer präzise auf den gewünschten Winkel abzurichten.

Mit vorgefertigten Riegelachsen zum einfachen Herstellen von Riegelblättern.

Vorteile des KR-Tisches:

Der integrierte Radius im Abziehdiamant erzeugt den identischen Radius am Polierer wie bei den Frästechnik-Instrumenten.

Höchste Präzision in den Winkeln 0°, 1°, 2°, 4° und 6°.

Zwei unterschiedliche Körnungen des Abziehdiamanten erlauben das abrasive Abrichten und Glätten aller Polierer.

The KR Table – for ceramic primary parts and the milling of all alloy types.

The reliable, precise way to dress any polisher to the angle desired.

With pre-assembled locking shaft for simple production of locking plates.

The advantages of the KR table:

The integrated radius of the dressing diamond creates the identical radius on the polisher as on the milling instruments.

Utmost precision for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.

Two different dressing diamond grain sizes make abrasive dressing and smoothing of any polisher possible.

Table KR pour des pièces primaires en céramique et la technique du fraisage sur tous les alliages

Permet d'ajuster de manière sûre et précise chaque polissoir dans l'angle désiré.

Avec axes de rotation pré-fabriqués pour la réalisation simple d'attachements-glissières.

Avantages de la table KR :

Le rayon intégré dans la pierre diamantée de modelage génère le même rayon sur le polissoir, comme pour les instruments de technique du fraisage.

Une précision maximale dans les angles 0°, 1°, 2°, 4° et 6°.

Les deux granulométries différentes pierres diamantées de modelage permettent de dresser et de lisser tous les polissoirs.

Zusatznutzen: Riegelblatt
Further uses: Locking plate
Utilisation supplémentaire : attachement-glissière

Zum Fräsen von Riegelblättern verfügt der KR-Tisch über fünf unterschiedliche Riegelachsen mit 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm und 1,5 mm.

For cutting locking plates, the KR table features five different locking shafts: 1.0 mm, 1.2 mm, 1.3 mm, 1.4 mm and 1.5 mm.

Pour le fraisage des attachements-glissières, la table KR dispose de cinq axes de rotation, respectivement de 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm et 1,5 mm.

REF

KR-Tisch-Set: KR-2000		***KR table set: KR-2000***		***Set de table KR : KR-2000***	
KR-2002C	Abziehdiamant grob	*KR-2002C*	*Coarse dressing diamond*	***KR-2002C***	***Pierre diamantée de modelage, grain gros***
KR-2001M	Abziehdiamant mittel	*KR-2001M*	*Medium dressing diamond*	***KR-2001M***	***Pierre diamantée de modelage, grain moyen***
KR-1003	KR Schraubendreher	*KR-1003*	*KR Screwdriver*	***KR-1003***	***Tournevis KR***

Das KR-Tisch-Set enthält:

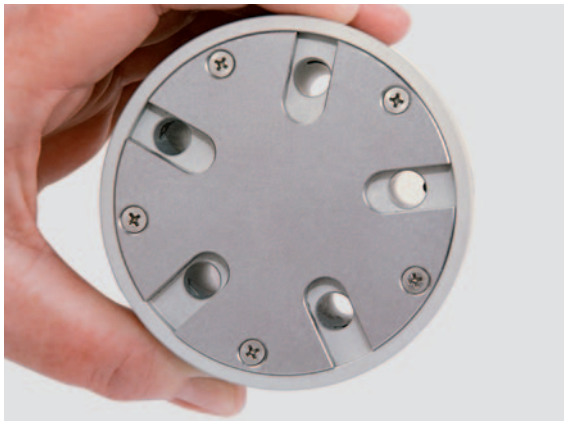
1. Einen KR-Tisch mit fünf Bohrungen für die Winkel 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
2. Einen Abziehdiamant mit grober Körnung mit grünem Ring zum Zurichten der Polierer.
3. Einen Abziehdiamant mit mittlerer Körnung ohne Farbmarkierung zum Glätten der Polierer für einen riefenfreien Glanz.
4. Einen Inbusschraubendreher für die schnelle, sichere Fixierung der Abrichtdiamanten im KR-Tisch.

The KR table set consists of:

1. *A KR table with five wells for 0°, 1°, 2°, 4° and 6° angles.*
2. *A course-grain dressing diamond with green ring for polisher adjustment.*
3. *A medium-grain dressing diamond without colour marking for smoothing the polisher for a scratch-free gloss.*
4. *An Allen screwdriver for quickly securing the dressing diamond in the KR table.*

Le coffret de table KR comporte :

1. ***Une table KR avec cinq perçages pour les angles 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.***
2. ***Une pierre diamantée de modelage à grain gros avec bague verte pour dresser le polissoir.***
3. ***Une pierre diamantée de modelage à grain moyen sans marquage de couleur pour lisser le polissoir et obtenir un brillant sans stries.***
4. ***Un tournevis six pans pour la fixation rapide et stable des pierres diamantées de modelage à la table KR.***



Der magnetische Boden garantiert den sicheren Halt des KR-Tisches am Fräsgerät.
Die Löcher sind unten offen, das vereinfacht die Reinigung.

The magnetic base ensures secure fixing of the KR table in the milling device. The holes are open at the bottom to facilitate cleaning.

La partie inférieure magnétique assure le maintien stable de la table KR dans l'appareil de fraisage. Les trous sont ouverts vers le bas, ce qui facilite le nettoyage.

Das Fixieren der Abziehdiamanten erfolgt nur mit zwei Fingern. Die hohe Präzision des KR-Tisches und der Abziehdiamanten benötigt keinen großen Kraftaufwand.

The dressing diamond can be secured with two fingers. The high precision of the KR table and dressing diamond means very little force is required.

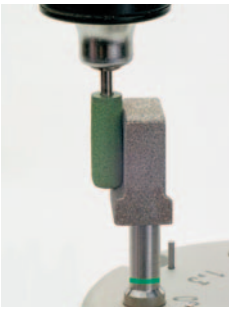
La fixation des pierres diamantées de modelage s'effectue seulement avec deux doigts. La précision élevée de la table KR et des pierres diamantées de modelage réduit l'effort de travail.

Anwendung des KR-Tisch-Systems bei keramischen Primärteilen
Using the KR table for ceramic primary parts
Utilisation de la table KR pour les pièces primaires en céramique

Je nach Bedarf erfolgt das grobe Vorschleifen mit dem mittleren Diamant.

According to requirements, rough grinding should be done with the medium diamond.

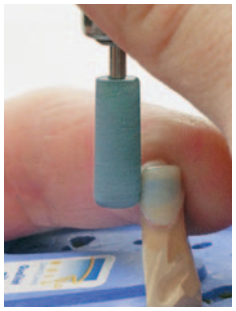
Selon les besoins, le meulage grossier s'effectue avec un instrument diamanté à grain moyen.



Mit dem groben Abziehdiamant, grüner Ring, den grünen CeraGlaze abrichten. **Achtung**: grünen CeraGlaze nie auf dem Abziehdiamanten mit mittlerer Körnung verwenden.

With the coarse dressing diamond, green ring, the green CeraGlaze is dressed. ***Attention****: Never use the green CeraGlaze on the medium-grain dressing diamond as this will be destroyed by the polisher!*

Avec la grosse pierre diamantée de modelage, bague vert, d'aléser le polissoir vert CeraGlaze précisément au angle souhaité. Attention : ne jamais utiliser le polissoir vert CeraGlaze sur la pierre diamantée de modelage à grain moyen, cela détruirait le diamant!



Der blaue Polierer vereinfacht das Glätten und bereitet die keramische Oberfläche perfekt für die Politur vor.

The blue polisher perfectly prepares the ceramic surface for polishing.

Le polissoir bleu dégrossit facilement et élimine les dernières traces de façonnage. Il simplifie le lissage et prépare parfaitement la surface céramique pour le polissage.

Der gelbe Hochglanzpolierer erzeugt ein Oberflächenprofil wie nach einem Glanzbrand.

After using the yellow, high-gloss polisher, the surface profile takes on a "re-glazed" appearance.

Le polissoir jaune pour poli-miroir génère une structure superficielle comme après un glaçage au four.

In einer Studie der Universität Jena wurde von M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper bewiesen: „Unsere Ergebnisse zeigen, dass mit den Instrumenten CeraGlaze von der Firma NTI die profilometrisch erfassbare Oberflächenqualität des Glanzbrandes erreicht werden kann. (Mittenrauhwert RA 0,28µm)" Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002

Research at the University of Jena has shown the following: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "Our results have shown that NTI's CeraGlaze instruments can achieve the profilometrically measurable surface quality of glaze firing. (Roughness value RA 0.28 µm.)"
Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002 (German Dental Journal, August 2002).

D'après une étude de l'université d'Iéna publiée par MM. M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper : «Nos résultats montrent que l'utilisation des instruments CeraGlaze de la société NTI permet d'obtenir la qualité de surface, mesurable par profilométrie, du glaçage au four. »(rugosité moyenne arithmétique RA 0,28µm)» Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Edition 8/ 2002

Anwendung des KR-Tisch-Systems bei Edelmetallen
Using the KR table for precious alloys
Utilisation de la table KR pour les métaux précieux

Der rosa GalaticGold Polierer erzeugt einen brillanten Spiegelhochglanz auf allen edelmetallhaltigen und speziell auf kupferhaltigen Legierungen.

The pink GalacticGold polisher creates a brilliant high shine on all precious alloys and on copper-containing alloys in particular.

Le polissoir rose GalacticGold génère un brillant de poli-miroir sur tous les alliages précieux et en particulier ceux contenant du cuivre.

Anwendung des KR-Tisch-Systems bei NE Legierungen und Titan
Using the KR table system for non-precious alloys and titanium
Utilisation de la table KR pour les alliages non-précieux et le titane

Anschließend erfolgt die Politur des Primärteils. Dazu eignen sich ebenfalls die CeraGlaze Polierer.

This is followed by polishing the primary part. The CeraGlaze polishers are also suited to this purpose.

Ensuite est réalisé le polissage de la pièce primaire. Pour cela, les polissoirs CeraGlaze conviennent également.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

FT Diamantinstrumente • FT Diamond instruments • FT Instruments diamantés

Diamanten parallel
Parallel diamonds
Instruments diamantés parallèles

Schaft/Shank/Tige 1,6 mm

364 (137)

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

3	REF				
FG ø 1,6 mm	364-	010	015	023	M-FGXL
■ FG ø 1,6 mm	364-	010	015	023	F-FGXL
■ FG ø 1,6 mm	364-	010	015	023	SF-FGXL
□ FG ø 1,6 mm	364-	010	015	023	UF-FGXL

opt. 100.000 -150.000 rpm

Diamanten konisch
Conical diamonds
Instruments diamantés coniques

356 (200)

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

3	REF				
FG ø 1,6 mm	356-	026	033	023	M-FGXL
■ FG ø 1,6 mm	356-	026	033	023	F-FGXL
■ FG ø 1,6 mm	356-	026	033	023	SF- FGXL
□ FG ø 1,6 mm	356-	026	033	023	UF-FGXL

opt. 100.000 -150.000 rpm

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

364 (137)

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

3	REF				
HP ø 2,35mm	364-	010	015	023	M-HPK
■ HP ø 2,35mm	364-	010	015	023	F-HPK
■ HP ø 2,35mm	364-	010	015	023	SF-HPK
□ HP ø 2,35mm	364-	010	015	023	UF-HPK

opt. 5.000 - 10.000 rpm

356 (553)

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

3	REF				
HP ø 2,35mm	356-	026	033	023	M-HPK
■ HP ø 2,35mm	356-	026	033	023	F-HPK
■ HP ø 2,35mm	356-	026	033	023	SF-HPK
□ HP ø 2,35mm	356-	026	033	023	UF-HPK

opt. 5.000 - 10.000 rpm

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

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

Schaft/Shank/Tige 2,35 mm

CeraGlaze FT

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

1	REF
HP ø 2,35mm	PR344KR-HPK
HP ø 2,35mm	PR3044KR-HPK
HP ø 2,35mm	PR30044KR-HPK

opt. grün / green / verte 10.000 rpm • grau / grey / gris 7.500 rpm • gelb / yellow / jaune 5.000 rpm

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

GalacticGold FT

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

12	REF
HP ø 2,35mm	P1802KR-HPKD (12)
HP ø 2,35mm	P1812KR-HPKD (12)
HP ø 2,35mm	P1822KR-HPKD (12)

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

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

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

Indication: Les polissoirs sont ajustés sur table KR.

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

Hartmetallbohrer für das Labor 4.4 - 4.5

TC Burs for Laboratory

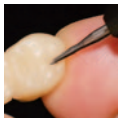
Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

TriFiss 4.6

Universell einsetzbares Dreikant-Instrument für Keramik, Metall und Kunststoff

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic

Fraise universelle à 3 pans pour porcelaine, métaux et résines



Keramikfinierer für die Laborturbine 4.6

Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine

Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire

ExcaLiDiBur – Finierer für Lithium-Disilikat 4.7

Finishing tungsten carbide burs for lithium disilicate

Fraises à finir en carbure de tungstène pour disilicate de lithium

Formenübersicht • Form overview • Vue d'ensemble des formes

HP Hartmetallbohrer
HP Tungsten Carbide Burs
Fraises en carbure de tunstène PM

	Seite • Page
Rund *Round* ***Rond***	4.4, 4.7
Umgekehrter Kegel *Inverted Cone* ***Cône renversé***	4.4, 4,6
Zylinder *Cylinder* ***Cylindre***	4.4, 4.5
Zylinder lang *Long Cylinder* ***Cylindre long***	4.4
Konisch *Tapered Fissure* ***Cône à bout plat***	4.4, 4.5, 4.7
Konisch lang *Long Tapered Fissure* ***Cône long***	4.4, 4.5
Konus, Seite schneidend *Taper, Side Cutting* ***Cône, coupant latéral***	4.7

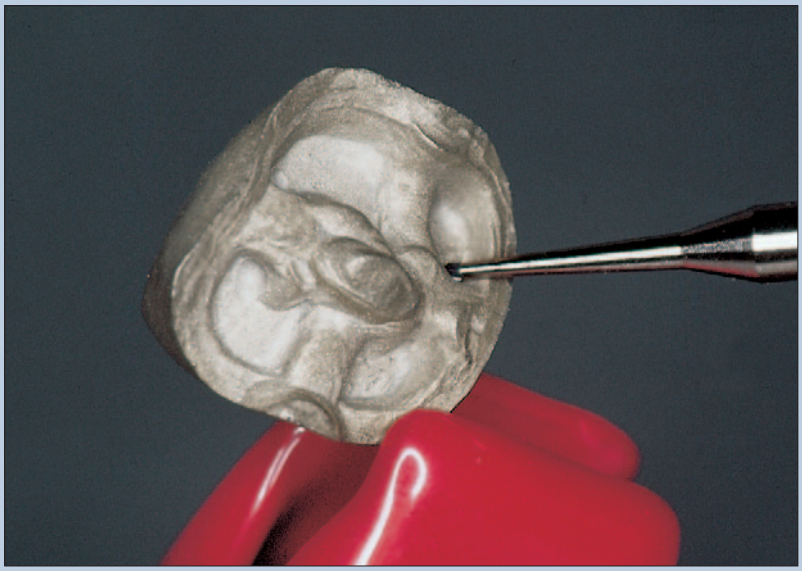
Hartmetallfinierer
TC Finishers
Fraises en carbure de tunstène

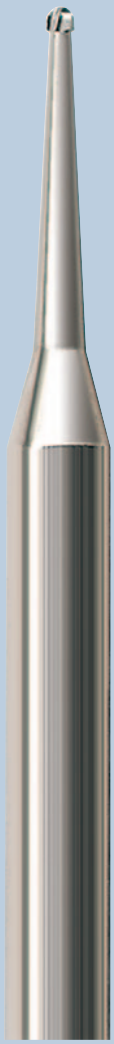
	Seite • Page
Konisch rund *Round End Tapered Fissure* ***Cône rond***	4.5, 4,7
Flamme *Flame* ***Flamme***	4.7
Torpedo, konisch *Torpedo, conical* ***Torpille, conique***	4.7
Eiform *Egg* ***Oeuf***	4.7
TriFiss	4.6
Keramikfinierer / 3-/ 4- /6 Kant *Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6 sided* ***Fraise de finition / à 3-/ 4-/ 6 pans***	4.6

Hartmetallbohrer

Tungsten Carbide Burs

Fraises en carbure de tungstène

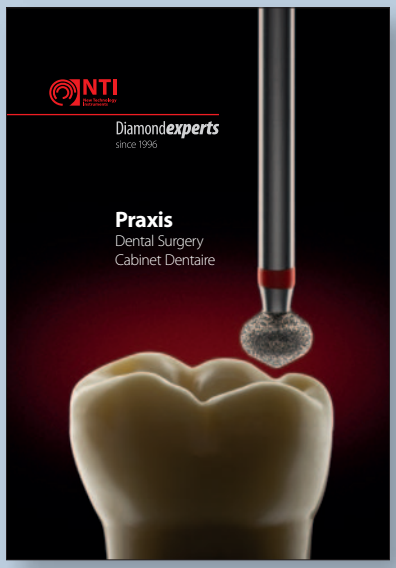




Hartmetallbohrer und -finierer mit unterschiedlichen Schneidengeometrien erlauben den Einsatz auf allen Dentalmaterialien.

Operative and finishing carbides with different blade configurations allow to trim and finish all kinds of dental materials.

Les fraises en Carbure de Tungstène de Laboratoire et les fraises à finir avec des différentes géométries de tranchants permettent l'usage sur tous les matériels dentaires.



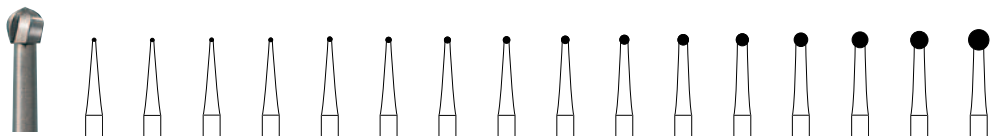
Hartmetallbohrer und Finierer mit FG Schaft finden Sie im Praxiskatalog.

For TC Burs and Finishing Instruments with FG shank please refer to catalogue “Dental Surgery”.

Pour d’autres fraises en carbure de tungstène et de la finition, consulter le catalogue “Cabinet dentaire”.

Hartmetallbohrer für das Labor • TC Burs for Laboratory • Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

H1 (001)
Rund
Round
Rond

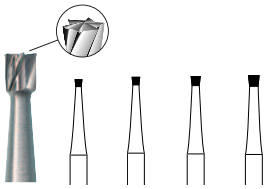


Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
Länge - Length in mm - Longueur																
5 / REF																
US. No.				1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	10
H1-	**002**	**003**	**004**	**005**	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027** -HP

opt. 25.000 rpm

opt. 20.000

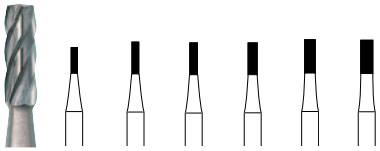
H2 (010)
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	010	012	014	016
Länge - Length in mm - Longueur	1,0	1,2	1,4	1,6
5 / REF				
US. No.	35	36	37	38
H2-	**010**	**012**	**014**	**016** -HP

opt. 25.000 rpm

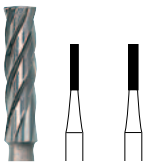
H21 (107)
Zylinder
Cylinder
Cylindre



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
Länge - Length in mm - Longueur	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
5 / REF						
US. No.	55	56	57	58	59	60
H21-	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016** -HP

opt. 25.000 rpm

H21L (110)
Zylinder lang
Long Cylinder
Cylindre long



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	010	012
Länge - Length in mm - Longueur	6,0	6,0
5 / REF		
US. No.	57L	58L
H21L-	**010**	**012** -HP

opt. 25.000 rpm

H23L (171)
Konisch lang
Long Tapered Fissure
Cône long

Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	012
Länge - Length in mm - Longueur	6,0
5 / REF	
US. No.	171L
H23L-	**012** -HP

opt. 25.000 rpm

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Hartmetallbohrer für das Labor • TC Burs for Laboratory • Fraises en carbure de tungstène de laboratoire

H23R (194)

Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond

Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm		010	
Länge-Length in mm - Longueur		4,2	
5	REF		
	US. No.	1170	
	H23R-	**010**	**-HP**

opt. 25.000 rpm

H31 (107)

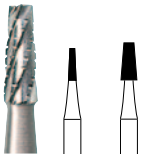
Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm		016	
Länge-Length in mm - Longueur		4,4	
5	REF		
	US. No.	560	
	H31-	**016**	**-HP**

opt. 25.000 rpm

H33 (168)

Konisch
Tapered Fissure
Cône



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm		010	021	
Länge-Length in mm - Longueur		4,2	4,9	
5	REF			
	US. No.	700	703	
	H33-	**010**	**021**	**-HP**

opt. 25.000 rpm

H33L (171)

Konisch lang
Long Tapered Fissure
Cône long

Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm		012	
Länge-Length in mm - Longueur		6,0	
5	REF		
	US. No.	701L	
	H33L-	**012**	**-HP**

opt. 25.000 rpm

Hartmetallfinierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

TriFiss

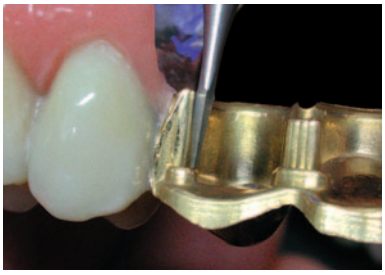
H2803 (468)

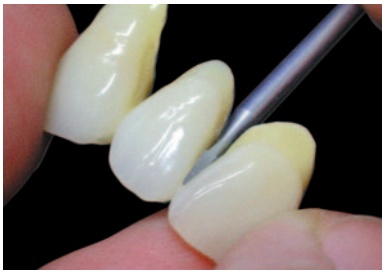
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012
Länge - Length in mm - Longueur	4,2

5 REF

H2803-	012	-HP

opt. 25.000 rpm

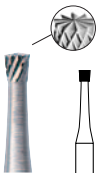




Universell einsetzbares Dreikant-Instrument für Keramik, Metall und Kunststoff
Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic
Fraise universelle à 3 pans pour porcelaine, métaux et résines

H30X (010)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge - Length in mm - Longueur	1,4

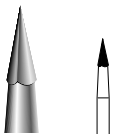
5 REF

H30X-	014(10)	-HP

opt. 25.000 rpm

H8503 (467)

Keramikfinierer/ 3-Kant
Ceramic Finishing Bur/
3-sided/ à 3 pans



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge - Length in mm - Longueur	2,5
Winkel/Angle/Angle	9°

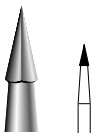
5 REF

H8503-	014(3)	-FG

opt. 150.000 rpm

H8504 (467)

Keramikfinierer/ 4-Kant
Ceramic Finishing Bur/
4-sided/ à 4 pans



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012
Länge - Length in mm - Longueur	2,5
Winkel/Angle/Angle	10°

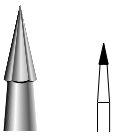
5 REF

H8504-	012(4)	-FG

opt. 150.000 rpm

H8506 (467)

Keramikfinierer/ 6-Kant
Ceramic Finishing Bur/
6-sided/ à 6 pans



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010
Länge - Length in mm - Longueur	2,5
Winkel/Angle/Angle	12°

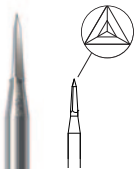
5 REF

H8506-	010(6)	-FG
H8506-	010(6)	-HP

opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm

H8513 (468)

Keramikfinierer / 3 Kant
Ceramic Finishing Bur / 3-sided
Fraise à finir / 3 arêtes

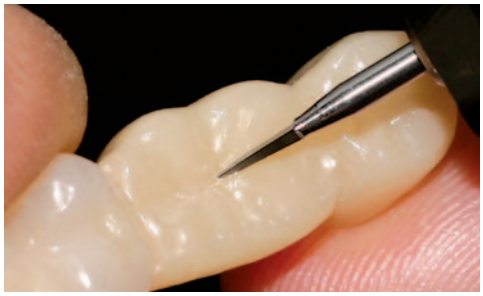


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010
Länge - Length in mm - Longueur	1,0

5 REF

H8513-	010	-FG

opt. 150.000 rpm



ExcaLiDiBur

Finierer für Lithium-Disilikat
Finishing tungsten carbide burs for lithium disilicate
Fraises à finir en carbure de tungstène pour disilicate de lithium

Während der langjährigen Zusammenarbeit und Partnerschaft mit Oliver Brix entstanden zahlreiche innovative Instrumente und Bearbeitungssortimente u.a. für Keramiken, Zirkon sowie Lithium Disilikat.
Die aus dieser Kooperation entstandenen filigranen Formen ermöglichen eine sehr feine Bearbeitung der anatomischen Besonderheiten eines Zahnes.
Die Kontamination der Keramik mit Metallpartikeln wird vermieden.
Zusätzlich erzeugen sie eine perfekte Oberfläche.
Die unterschiedlichen Formen eignen sich für eine Vielzahl von Einsatzmöglichkeiten.

During the many years of cooperation and partnership with Oliver Brix, numerous innovative instruments and processing product ranges were developed for ceramics, zirconia and lithium disilicate.
The filigree shapes resulting from this cooperation enable extremely fine finishing of a tooth's anatomical features.
Contamination of the ceramic with metal particles is avoided. Furthermore, they create a perfect surface.
The different shapes are suitable for a variety of applications.

La collaboration et le partenariat de longue date avec Oliver Brix ont donné lieu à une vaste gamme d'instruments et d'outils d'usinage novateurs, notamment pour les céramiques, le zirconium et le disilicate de lithium.
Les formes filigranes issues de cette coopération permettent un usinage très fin des particularités anatomiques d'une dent. La contamination de la céramique par des particules de métal est évitée. Ces fraises créent en outre une surface parfaite.
Les différentes formes sont adaptées à une multitude de possibilités d'application.

MH41 (001)
Rund
Round
Rond

Größe/Size/taille ⌀ 1/10 mm	023
Länge/Length/longueur mm	2,3

5

REF		
MH41-	023(20)	-FGXL
MH41-	023(20)	-HP

opt. FGXL 160.000 rpm. / opt. HP 10.000 rpm

MH46 (254)
Flamme
Flame
Flamme

Größe/Size/taille ⌀ 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur mm	3,5

5

REF		
MH46-	014(12)	-FGXL
MH46-	014(12)	-HP

opt. FGXL 160.000 rpm. / opt. HP 10.000 rpm

MH152 (210)
Konisch
Conical
Cône

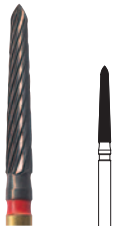
Größe/Size/taille ⌀ 1/10 mm	009
Länge/Length/longueur mm	9,0

5

REF		
MH152-	009(6)	-FGXL
MH152-	009(6)	-HP

opt. FGXL 120.000 rpm. / opt. HP 10.000 rpm

MH284K (299)
Torpedo, konisch
Torpedo, conical
Torpille, conique



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

5

REF		
MH284K-	016(12)	-FGXL
MH284K-	016(12)	-HP

opt. FGXL 160.000 rpm. / opt. HP 10.000 rpm

MH378 (184)
Konus, Seite schneidend
Taper, Side Cutting
Cône, coupant latéral

Größe/Size/taille ⌀ 1/10 mm	014
Länge/Length/longueur mm	9,0

5

REF		
MH378-	014(12)	-FGXL
MH378-	014(12)	-HP

opt. FGXL 160.000 rpm. / opt. HP 10.000 rpm

MH379 (277)
Eiform
Egg
Oeuf

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

5

REF		
MH379-	023(12)	-FGXL
MH379-	023(12)	-HP

opt. FGXL 160.000 rpm. / opt. HP 10.000 rpm

REF **Set-1950**

Polierer für Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken, NE-Legierungen und Titan 5.4 - 5.5
Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium
Polissoirs de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance, alliages non-précieux, polissoirs de titane

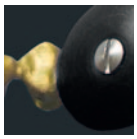
Polierer für Keramik • Polierer für PMMA & PEEK 5.6, 5.7
Polishers for Porcelain • Polisher for PMMA & PEEK
Polissage de céramique • Polissoirs pour PMMA et PEEK

Polierer für Kunststoffe und thermoplastische Materialien 5.8 - 5.9
Polishers for acrylics and thermoplastic materials
Polissoirs pour acryliques et matériaux thermoplastiques

SoftPol 5.10
SoftPol
SoftPol

NTI SoftWizard 5.11
NTI SoftWizard
NTI SoftWizard

Polierer für Edelmetall-Legierungen 5.12, 5.13
Precious Alloys Polishers
Polissage des métaux précieux



Universal Polierer 5.14, 5.15
Universal Polishers
Polissoirs universels

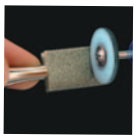
Für NE-Legierungen, Chrom-Kobalt 5.16
for NP Alloys, Chrome-Cobalt
Polissoirs pour les alliages non-précieux, Chrome-Cobalt

Anwendungsempfehlungen • Polierer für das Dentallabor 5.17
Recommendations for use • Polishers Dental Laboratory
Recommandations pour l'utilisation • Polissoirs pour laboratoire de prothèse

Fissuren- und Feinpolierer / NTI CeraPoint 5.18, 5.19
Fissure Polishers and Fine Polishers / NTI CeraPoint
Polissoirs pour la finiton et des fissures / NTI CeraPoint

Bürsten 5.20, 5.21
Brushes
Brossettes

Filzpolierkörper • Diamantpolierpaste 5.22
Felt polishers • Diamond polishing paste
Polissoir de feutre • Pâte à polir diamantée



Pflegeinstrumente für rotierende Instrumente 5.23
Maintenance instruments for rotary dental instruments
Instruments soignants pour des instruments rotatifs

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Polierer

Polishers

Polissoirs

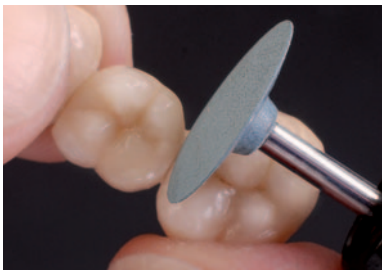
Polierer für das zahntechnische Labor
NTI bietet eines der größten Sortimente an Polierern für das zahntechnische Labor und ermöglicht so eine sinnvolle Auswahl für alle dentalen Werkstoffe.

Polishing Lab Line
One of the largest assortments of polishers for all materials used in the dental laboratory.

Polissoirs pour le laboratoire de prothèse
Nous proposons un des plus importants assortiments de polissoirs spécialement conçus pour le laboratoire de prothèse; il s'agit d'une gamme complète pour le polissage de tous types de matériaux.

Polierer für Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken, NE-Legierungen und Titan
Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium
Polissoirs de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance, alliages non-précieux, polissoirs de titane

P343


P3042

P30044

CeraGlaze

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

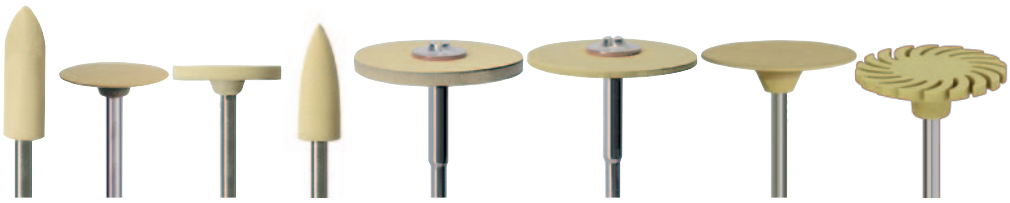
Vorpolieren • Pre-Polishing • Prépolissage — Linse • Knife-edge • Lentille

Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Länge - Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
HP 1 REF	P341	P342	P343	P344	P301	P310
	opt. 16.000 rpm				opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Glanzpolieren • Refined Finish • Polissage

Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220	210
Länge - Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	1,6
HP 1 REF	P3041	P3042	P3043	P3044	P3001	P3010	P3047	P3049
	opt. 12.000 rpm				opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm		opt. 5.000 rpm

Hochglanzpolieren • High Shine Polishing • Glaçage



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220	210
Länge - Length in mm - Longueur	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6	1,6
HP 1 REF	P30041	P30042	P30043	P30044	P30001	P30010	P30047	P30049
	opt. 6.000 rpm				opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm		opt. 5.000 rpm

Polierer mit Kautschukbindung. Nur die Kautschukbindung nimmt während des Polierens Wärme auf und verhindert die Überhitzung aller Keramiken.

Polishers with rubber binding. Only the rubber binder absorbs heat during polishing and prevents overheating of all ceramics.

Polissoir en caoutchouc. La composition du caoutchouc permet d'absorber la chaleur lors du polissage, ce qui évite la surchauffe de toutes les céramiques.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

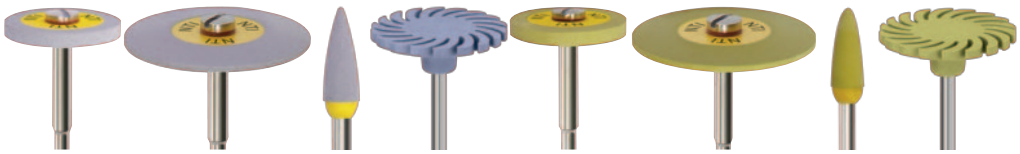
Polierer für Oxid-, Silikat- und Hochleistungskeramiken, NE-Legierungen und Titan
Polishers for oxide, silicate and high-performance ceramics, NP Alloys and Titanium
Polissoirs de céramiques à base d'oxyde, de silicate et à haute performance, alliages non-précieux, polissoirs de titane

CeraShine Duo

Polierer mit Kautschukbindung
Polishers with rubber binding
Polissoir en caoutchouc

Stufe 1/ *Step 1/ Étape 1*
Glättung/Entfernung von Schleifspuren
Smoothing/removal of grinding marks
Lissage/élimination des marques de ponçage

Stufe 2/ *Step 2/ Étape 2*
Hochglanzpolitur ohne Polierpasten
High-gloss polishing without polishing paste
Glaçage sans pâte à polir



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	170	260	040	210	170	260	040	210
Länge-Length in mm - longueur	2,5	2,0	14,0	1,6	2,5	2,0	14,0	1,6
HP 1 REF	PD1030	PD1530	PD2030	PD4930	PD1040	PD1540	PD2040	PD4940
	opt. 12.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 10.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 7.000 rpm	opt. 5.000 rpm

CeraPreShine

Vorpolitur grob
Pre-polishing Rough
Prépolissage abrasif

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	170
Länge/Length/longueur mm	2,5
HP 1 REF	PD1020
	opt. 10.000 rpm

Der Polierer mit stark abrasiven Eigenschaften. Anzuwenden in allen Bereichen, die besonders grazil sind und doch abrasiv bearbeitet werden müssen. Die Naturdiamanten sorgen für maximalen Abtrag. Die synthetische Bindung glättet gleichzeitig die Oberfläche.

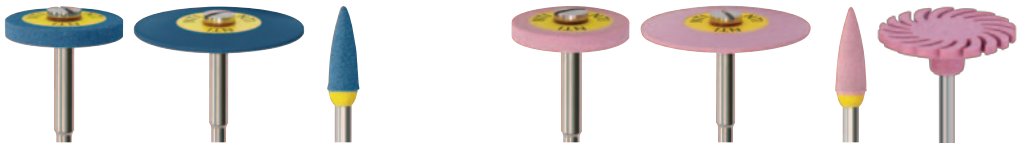
The polishers with highly abrasive properties. For use in all areas that are particularly delicate and yet need to be treated abrasively. The natural diamonds ensure maximum abrasion. At the same time the synthetic bond smoothes the surface.

Le polissoir aux propriétés très abrasives. Destiné à être utilisé dans tous les domaines très délicats devant quand même être travaillés de façon très abrasive. Les diamants naturels assurent un décapage maximal. La liaison synthétique lisse simultanément la surface.

CeraShine Trio

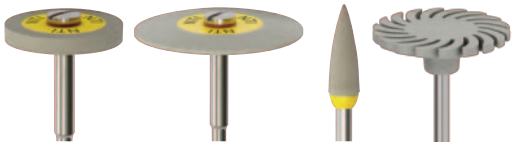
Stufe 1/ *Step 1/ Étape 1*
Einschleifen von kleinen Störkontakten
Grinding of small interfering contacts
Broyage de petits contacts interférents

Stufe 2/ *Step 2/ Étape 2*
Vorpolitur und Glättung
Pre-Polishing and smoothing
Prépolissage et lissage

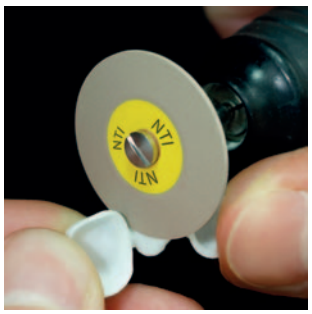


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	170	260	040	170	260	040	210
Länge-Length in mm - longueur	2,5	2,0	14,0	2,5	2,0	14,0	1,6
HP 1 REF	PT1020	PT1520	PT2020	PT1030	PT1530	PT2030	PT4930
	opt. 10.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 10.000 rpm	opt. 10.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 10.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Stufe 3/ *Step 3/ Étape 3*
Hochglanzpolitur
High-gloss polishing
Glaçage



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	170	260	040	210
Länge-Length in mm - longueur	2,5	2,0	14,0	1,6
HP 1 REF	PT1040	PT1540	PT2040	PT4940
	opt. 7.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 7.000 rpm	opt. 5.000 rpm



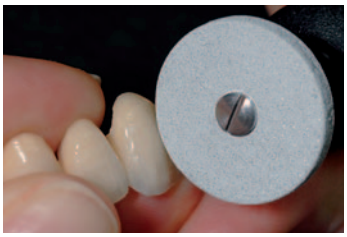
PT1540

Keramikpolierer • Porcelain Polishers

Keramikpolierer mit Silikonbindung

Ceramic polishers with silicone binder

Polissoir en silicone pour céramiques



P0301

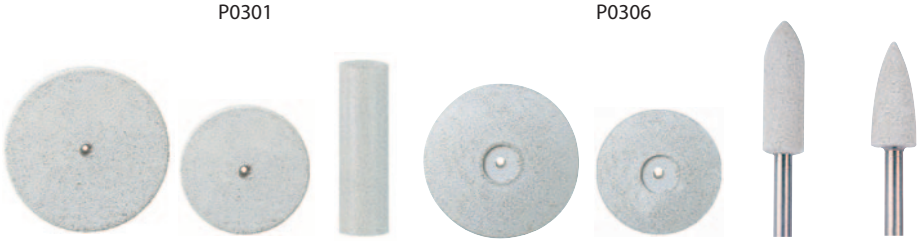
P0306

NTI CeraWhite

Keramikpolierer für die abrasive Vorpolitur glättet die Oberfläche und entfernt Schleifspuren.
hellgrau = grobe Körnung.

For porcelain/ceramics grey-white, abrasive, eliminates scratches and smooths the surfaces,
light-grey = coarse grit.

Polissoir de céramique **gris clair** = abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm			220	170	060	220	170	050	055
Länge-Length in mm - Longueur			3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
HP	12	REF	**P0301D** (12)	**P0302D** (12)	**P0315D** (12)	**P0310D** (12)	**P0311D** (12)	**P0351D** (12)	**P0384D** (12)
HP	100	REF	**P0301G** (100)	**P0302G** (100)	**P0315G** (100)	**P0310G** (100)	**P0311G** (100)	**P0351G** (100)	**P0384G** (100)

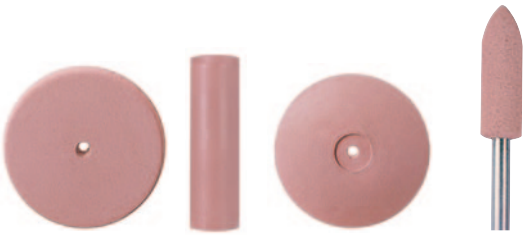
opt. 15.000 rpm

NTI CeraPink

Keramikpolierer für die leichte abrasive Vorpolitur erhält die anatomische Struktur der Verblendung und erzeugt einen leichten Glanz.
rosa = mittlere Körnung.

For porcelain/ceramics pink, retains the structure and provides a smooth shine, **pink** = medium grit.

Polissoir céramique **rose** = légèrement abrasif, pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant faible.



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm			220	060	220	050
Länge-Length in mm - Longueur			3,0	22,0	3,0	16,0
HP	12	REF	**P0306D** (12)	**P0320D** (12)	**P0316D** (12)	**P0361D** (12)
HP	100	REF	**P0306G** (100)	**P0320G** (100)	**P0316G** (100)	**P0361G** (100)

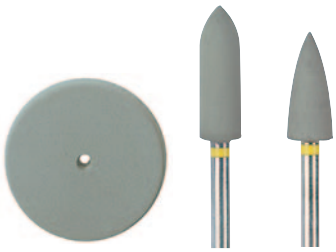
opt. 10.000 rpm

NTI CeraSupergrey

Der Superhochglanzpolierer für Keramik.
grau = Superhochglanz.

For porcelain/ceramics grey, provides a lustre high-gloss finish,
grey = super high shine

Polissoir céramique **gris**, avec meulage extra-fin pour fournir un polissage lustré.



Größe/Size/Taille ⌀ 1/10 mm			220	050	055
Länge-Length in mm - Longueur			3,0	16,0	15,5
HP	12	REF	**P0321D** (12)	**P0371D** (12)	**P0374D** (12)
HP	100	REF	**P0321G** (100)	**P0371G** (100)	–

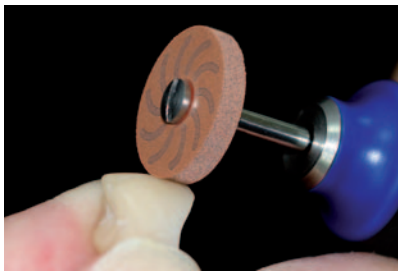
opt. 5.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.

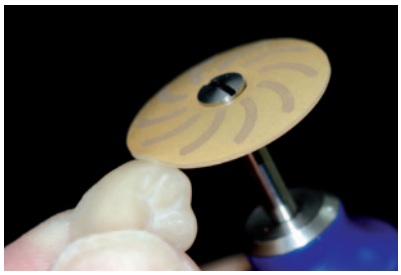
NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Polierer für PMMA & PEEK • Polishers for PMMA & PEEK • Polissoirs pour PMMA et PEEK

P0614



P0612



P0620

Polierer zur Politur von thermoplastischen PMMA & PEEK Materialien.

Speziell entwickeltes 2-stufiges Poliersystem mit Hybridkörnung und Matrixbindung. Eine sorgfältige Politur vermindert die Plaqueakkumulation und ist somit Voraussetzung für ein ästhetisches Ergebnis.

Nach dem Fräsen der PMMA-Restauration in der CAD/CAM-Maschine muss die Oberflächenrauigkeit reduziert werden.

Die neue Polierer-Matrix in Verbindung mit der Hybridkörnung erlaubt eine optimale Oberflächenpolitur ohne Polierpaste. Die Politur führt einfach und schnell zu einem ästhetischen Ergebnis, so dass die PMMA-Restauration nach dem Polieren sofort eingegliedert werden kann.

PEEK = Polyetheretherketon
PMMA = Polymethylmethacrylat

Polishers for polishing thermoplastic PMMA and PEEK materials.

Specially developed 2-step polishing system with hybrid grit and matrix binder. Careful polishing reduces plaque accumulation and is thus a prerequisite for good aesthetics.

After milling the PMMA restoration in the CAD/CAM machine, the surface roughness must be reduced.

The new polisher matrix in combination with the hybrid grit enables an optimum surface polish without the use of polishing paste. Polishing easily and quickly produces an aesthetic result, so that the PMMA restoration can be fitted immediately after polishing.

PEEK = Polyether ether ketone
PMMA = Polymethyl methacrylate

Polissoirs pour le polissage des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle et polyetheretherketone.

Système de polissage spécialement développé en 2 étapes, avec des grains hybrides et une liaison de la matrice. 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.

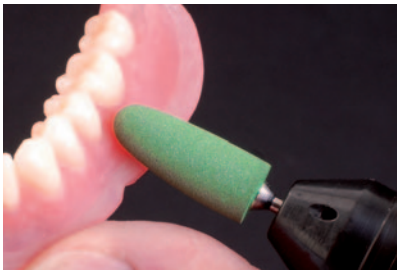
La nouvelle matrice des polissoirs en liaison avec les grains hybrides permet un polissage optimal des surfaces sans pâte à polir. Le polissage se fait simplement et rapidement pour un résultat esthétique, de telle sorte que les restaurations en polymétacrylate de méthyle puissent être insérées immédiatement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

PEEK = Polyetheretherketone
PMMA = Polyméthacrylate de méthyle

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	220	170	055	220	170	055
Länge - Length in mm - longueur	3,0	3,0	15,5	3,0	3,0	15,5
HP 1 REF	**P0610**	**P0612**	**P0614**	**P0620**	**P0622**	**P0624**
opt. 12.000 rpm				opt. 6.000 rpm		

Polierer für Kunststoffe und thermoplastische Materialien • Polishers for acrylics and thermoplastic materials • Polissoirs pour acryliques et matériaux thermoplastiques

P0672



P0674

NTI Prothetics der Silikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe mit **grober** Körnung.
Er ist auch zur Bearbeitung von weichbleibenden Kunststoffen geeignet, **grün = abrasive Vorpolitur**

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, as replacement for sandpaper in difficult-to-reach areas, **green**, **coarse** pre-polish, ideally suitable also for soft acrylics.

Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques **grain gros** idéal pour les acryliques souples, **vert = pré-polissage abrasif**.

NTI Prothetics

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			150	100	110	110	070	055
Kopf/Head Length in mm - Longueur			18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5
HP	6	REF	**P0672B** (6)	**P0674B** (6)	**P0675B** (6)	**P0676B** (6)	**P0677B** (6)	**P0679B** (6)
HP	100	REF	**P0672G** (100)	**P0674G** (100)	**P0675G** (100)	**P0676G** (100)	**P0677G** (100)	**P0679G** (100)

opt. 10.000 rpm

P0662

P0664

NTI Prothetics der Silikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe mit **mittlerer** Körnung.
Er ist auch zur Bearbeitung von weichbleibenden Kunststoffen geeignet, **grau = feine Vorpolitur**

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, **grey, medium grit, fine polish**, with light shine, also suitable for soft acrylics.

Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques, **grain moyen** idéal pour les acryliques souples, **gris = pre-polissage fin**.

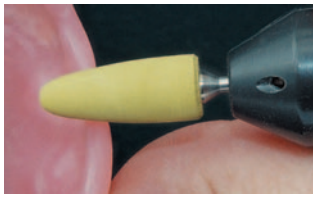
NTI Prothetics

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			150	100	110	110	070	055
Kopf/Head Length in mm - Longueur			18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5
HP	6	REF	**P0662B** (6)	**P0664B** (6)	**P0665B** (6)	**P0666B** (6)	**P0667B** (6)	**P0669B** (6)
HP	25	REF	–	**P0664E** (25)	–	–	**P0667E** (25)	–
HP	100	REF	**P0662G** (100)	**P0664G** (100)	**P0665G** (100)	**P0666G** (100)	**P0667G** (100)	**P0669G** (100)

opt. 10.000 rpm

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Polierer für Kunststoffe und thermoplastische Materialien • Polishers for acrylics and thermoplastic materials • Polissoirs pour acryliques et matériaux thermoplastiques



P0654

NTI Prothetics

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Kopf/Head Length in mm - Longueur	18,0	24,5	18,0	19,5	20,0	15,5
HP 6 REF	**P0652B** (6)	**P0654B** (6)	**P0655B** (6)	**P0656B** (6)	**P0657B** (6)	**P0659B** (6)
HP 100 REF	–	**P0654G** (100)	**P0655G** (100)	**P0656G** (100)	**P0657G** (100)	**P0659G** (100)

opt. 5.000 rpm

NTI Prothetics der Spezialsilikonpolierer für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe ohne Körnung, **gelb = Hochglanzpolitur**

Silicone polisher for prosthetic and orthodontic acrylics, without grit, **yellow, for high-gloss**.

Polissoir en silicone pour les acryliques orthodontiques et prothétiques **sans grain, jaune = polissage de brillant**.

P0632

P0644

P0642

NTI AcrylicMaster

Zur Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen.

For polishing prosthetic acrylics.

Pour le traitement des acryliques prothétiques.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	150	100	110	150	100	110
Kopf/Head Length in mm - Longueur	18,0	24,0	19,5	18,0	24,0	19,5
HP 6 REF	**P0632B** (6)	**P0634B** (6)	**P0636B** (6)	**P0642B** (6)	**P0644B** (6)	**P0646B** (6)
HP 100 REF	**P0632G** (100)	**P0634G** (100)	**P0636G** (100)	**P0642G** (100)	**P0644G** (100)	**P0646G** (100)

opt. 10.000 rpm

Erste Stufe: Abtragen
Dunkelblau, Körnung grob
hohe Abtragsleistung in kürzester Zeit

Zweite Stufe: Glätten
Hellblau, Körnung mittel
verkürzte Polierzeit

Step one: Reduction
Dark blue, coarse grit
For results in seconds

Step two: Smooth polish
Light blue, Medium grit
Reduced polishing time

Etape 1: Enlèvement
Bleu foncé, grain gros
Haute performance d'enlèvement dans les plus brefs délais

Etape 2: lissage
Bleu clair, grain moyen
Temps de polissage réduit

Hinweis: Die Glanzpolitur erfolgt mit dem gelben Kunststoffpolierer NTI Prothetics.
Wichtig: Unbedingt Drehzahlempfehlungen einhalten!

Note: Shine polishing is done using the yellow acrylic polisher NTI Prosthetics. Attention: Please observe recommended speeds!

Remarque : le polissage lustré est effectué avec le polissoir de résine jaune NTI Prothetics. Important : Respecter impérativement les recommandations de la vitesse de rotation !

Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques

P4201

P4202

P4203

Zahntechnische Arbeiten aus tiefgezogenen Folien sind heutzutage in vielen Bereichen Standard geworden. Knirscherschienen, Bleachingschablonen, Sportschutz, Positionierer, Schnarchschutz und viele andere Anwendungsmöglichkeiten benötigen Instrumente für die sichere Bearbeitung der thermoplastischen Materialien.

Die SoftPol, in drei abrasiven Stufen erhältlich, glätten die Oberfläche von allen Folien. Unterschiedliche Drehzahlen fördern die individuelle Feingestaltung von allen Gingiva nahen Bereichen.

Die offenporigen Instrumente reduzieren die Gefahr, das Objekt zu überhitzen und damit zu verformen. Nach dem Entfernen der überschüssigen Teile der Folie mit den Stichfräsern entstehen perfekte zahntechnische Arbeiten.

Anwendung: Bearbeitung von Tiefziehfolien, Nylon, Silikon, weichbleibendes Unterfütterungsmaterial usw.

Dental laboratory appliances made from vacuum-formed foils have now become standard in many areas. Whether bruxism appliances, bleaching trays, sport guards, positioners, anti-snore mouthpiece or many other application options, instruments are required for the reliable processing of the thermoplastic materials.

The SoftPol, which is available in three levels of abrasive, smooth the surface of all foils. Different speeds promote customised fine contouring of all areas close to the gingiva.

The open-pored instruments reduce the risk of overheating the appliance and thereby distorting it. Perfect laboratory appliances are created after reduction of the excess sections of the foil using vacuum form instruments.

***Application:** processing of thermoforming films, nylon, silicone, soft relining material, etc.*

Les travaux prothétiques réalisés au laboratoire de prothèse à partir de plaques thermoformées sont devenus aujourd'hui le standard dans de nombreux domaines. Que ce soit des gouttières occlusales, des gouttières de blanchiment, des gouttières de protection pour le sport, des gouttières de positionnement, des gouttières pour le ronflement, et d'autres possibilités d'utilisation, des instruments sont nécessaires pour un traitement sûr des matériaux thermoplastiques.

Les brossettes SoftPol, disponibles en trois catégories d'abrasivité, lissent les surfaces de toutes les plaques thermoformées lisses. Différentes vitesses de rotation favorisent l'aménagement individualisé des zones proches de la gencive.

Ces brossettes réduisent le risque d'échauffer l'objet et donc sa déformation. Après élimination des excédents de la plaque à thermoformer avec des pointes abrasives, de si parfaits travaux de laboratoire sont obtenus.

***Utilisation :** usinage de films de thermoformage, nylon, silicone, rebasage doux, etc.*

SoftPol G (045)

grob
coarse
gros

Größe/Size/Taille mm	25,0
HP 6 REF	P4201B (6)

opt. 10.000 rpm

SoftPol M (045)

mittel
medium
standard

Größe/Size/Taille mm	25,0
HP 6 REF	P4202B (6)

opt. 10.000 rpm

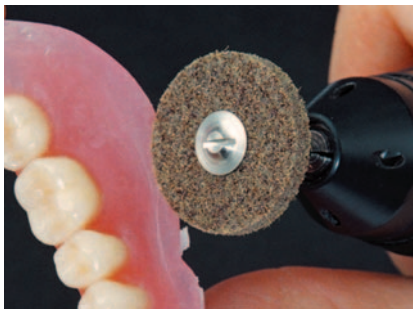
SoftPol F (045)

fein
fine
fin

Größe/Size/Taille mm	25,0
HP 6 REF	P4203B (6)

opt. 10.000 rpm

Kunststoffpolierer • Acrylic Polishers • Polissoirs d'acryliques



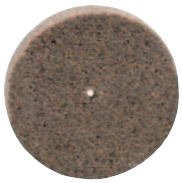
P2100

NTI SoftWizard

Zur optimalen Bearbeitung weichbleibender Materialien.

The one and only grinder for all soft materials.

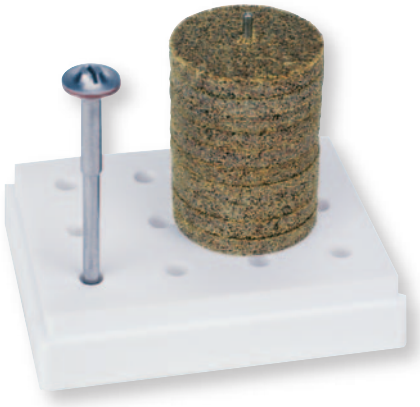
Pour le traitement optimal de tous les matériaux souples.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0

HP 10 + 1 Mandrel M029 REF **P2100**

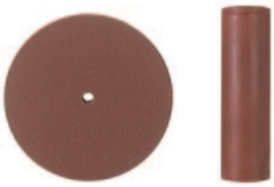
opt. 8.000 rpm



REF **P2100** **10 SoftWizards + 1 Mandrel/Mandrin M029**

Labor • Laboratory • Laboratoire

Edelmetall - Legierungen, Komposite • Precious Alloys, Composite
Alliages précieux, Composites



NTI EpsiPol
braun/brown/Marron

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	060
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0	22,0

HP	12	REF	**P0001D** (12)	–
HP	100	REF	**P0001G** (100)	**P0023G** (100)

opt. 15.000 rpm

NTI EpsiPol
für Gold und Komposite.
braun = Vorpolitur.
For all precious and semi-precious alloys and composites, **brown** = for abrasive work and pre-polishing.
pour l'or et les composites,
Marron: pour le pré-polissage.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055	050	150	055	030
Kopf/Head Length in mm - Longueur	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0

HP	12	REF	**P0040D** (12)	**P0041D** (12)	**P0042D** (12)	**P0044D** (12)	**P0046D** (12)
HP	100	REF	–	**P0041G** (100)	**P0042G** (100)	–	**P0046G** (100)

opt. 15.000 rpm

NTI EpsiPol
grün/green/Vert

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	060
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0	22,0

HP	12	REF	**P0101D** (12)	–
HP	100	REF	**P0101G** (100)	**P0123G** (100)

opt. 10.000 rpm

NTI EpsiPol
für Gold und Komposite.
grün = Hochglanzpolitur.
For all precious and semi-precious alloys and composites, **green** = high-gloss polish.
pour l'or et les composites,
Vert: pour le polissage.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	055	050	150	055	030	220
Kopf/Head Length in mm - Longueur	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0	0,6

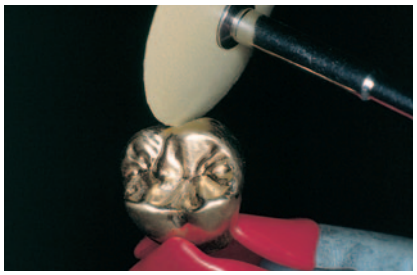
HP	6	REF	–	–	–	–	–	**P0147B** (6)
HP	12	REF	**P0140D** (12)	**P0141D** (12)	**P0142D** (12)	**P0144D** (12)	**P0146D** (12)	–

opt. 10.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Edelmetall - Legierungen • Precious Alloys • Alliages précieux



P1813

3-Stufen-Poliersystem • 3-step polishing system • Systéme de finiton et de polissage à 3 étapes

NTI GalacticGold

Grün = der abrasive Polierer entfernt Kratzer und glättet die Oberfläche.

Green = Abrasive polisher eliminates scratches and smoothes the surface.

Vert = Polissoir abrasif, enlève des éraflures et lisse la surface.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0

HP 12 REF **P1803D** (12)

opt. 20.000 rpm

NTI GalacticGold

Gelb = Glanzpolierer, die ideale Vorpolitur mit leichtem Glanz.

Yellow = For pre-polishing, provides a smooth shine.

Jaune = Pour le pré-polissage à faible brillant.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0

HP 12 REF **P1813D** (12)

opt. 15.000 rpm

NTI GalacticGold

Rosa = Hochglanzpolierer, neuartige Stoffe mit antioxidierender Wirkung.

Pink = High - Shine polisher, made of new material with anti-oxidation effect.

Rose = Polissoir à haut brillant, à des substances nouvelles à un effet antioxydant.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0

HP 12 REF **P1823D** (12)

opt. 10.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.

Universalpolierer • Universal Polishers • Polissoirs universels

NTI UniWhite

Universalpolierer aus Silikon für Edelmetalle und Kunststoff, **mittlere Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.

Silicone universal polisher for precious metals and acrylics, **medium grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux et acryliques, **grain moyen** = granulométrie standard pour enlever.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			220	220	060	070
Kopf/Head Length in mm - Longueur			3,0	3,0	23,0	21,0
HP	12	REF	**P0500D** (12)	**P0501D** (12)	**P0522D** (12)	**P0524D** (12)
HP	100	REF	**P0500G** (100)	**P0501G** (100)	**P0522G** (100)	**P0524G** (100)

opt. 15.000 rpm

NTI UniWhite

Der weiße Silikon-Universalpolierer wird vor allem auf Kunststoff eingesetzt, **feine Körnung.**

The white universal polisher for all resin based materials **fine grit.**

Polissoir universel en silicone pour les résines acryliques, **grain fin.**

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			220
Kopf/Head Length in mm - Longueur			3,0
HP	12	REF	**P0510D** (12)
HP	100	REF	**P0510G** (100)

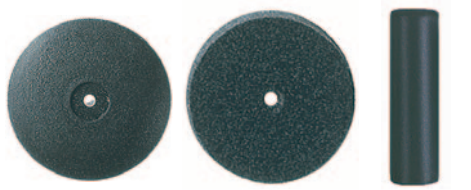
opt. 10.000 rpm

NTI UniBlack

Universalpolierer aus Silikon für Edelmetalle und Kunststoff, **feine Körnung** = Standardkörnung zum Abtragen.

Silicone universal polisher for precious metals and acrylics, **fine grit** = standard for abrasive removal.

Polissoir universel en silicone pour des alliages précieux et acryliques, **grain fin** = granulométrie standard pour enlever.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			220	220	070
Kopf/Head Length in mm - Longueur			3,0	3,0	21,0
HP	12	REF	**P0400D** (12)	**P0401D** (12)	**P0424D** (12)
HP	100	REF	**P0400G** (100)	**P0401G** (100)	**P0424G** (100)

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlack

Universalpolierer für Edelmetalle und Kunststoff, **feine Körnung.**

The black universal polishers for all alloys, especially on the adjacent metal - ceramic edge **fine grit**.

Polissoir universel pour des alliages précieux, des résines et acryliques, **grain fin**.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			055
Kopf/Head Length in mm - Longueur			16,0
HP	12	REF	**P0440D** (12)

opt. 15.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.

Universalpolierer • Universal Polishers • Polissoirs universels

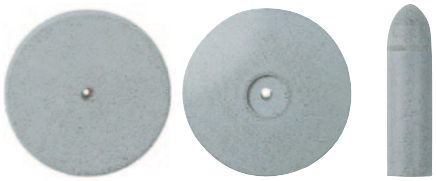
TITAN Polierer • Titanium Polishers • Polissoirs pour le titane

NTI TitanMaster

für alle Titanmaterialien
grau = grob Vorpolierer.

2-step polishing system for titanium
grey-white = abrasive,
eliminates scratches on the surface.

Gris / rugueux: pré-polissage, pour tous les matériaux en titane.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220	060
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0	3,0	23,0
HP 12 REF	**P1701D** (12)	**P1702D** (12)	**P1703D** (12)
HP 100 REF	**P1701G** (100)	**P1702G** (100)	

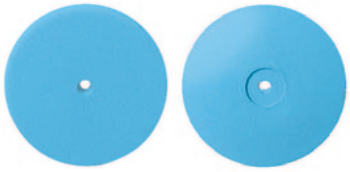
opt. 15.000 rpm

NTI TitanMaster

für alle Titanmaterialien
blau = fein Glanzpolierer.

Blue = provides a light shine on the surface and prepares it for the final touch.

Bleu / fin: polissage, pour tous les matériaux en titane.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0	3,0
HP 12 REF	**P1706D** (12)	**P1707D** (12)

opt. 10.000 rpm

Träger finden Sie unter Kapitel 6. • For mandrels please refer to chapter 6. • Pour mandrins regardez s.v.p. en chapitre 6.

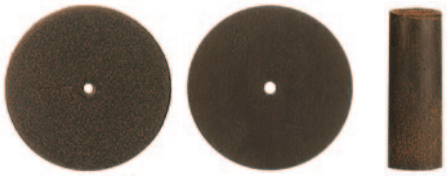
Für NE - Legierungen • for NP Alloys • Polissage des alliages non-précieux

NTI NE Master

für unedle Metalle der Aufbrenntechnik.

were especially developed for polishing of non-precious-C&B alloys. Highly abrasive and yet providing a fine pre-polish on the surface, a guarantee for shiny results.

Pour métaux non-précieux céramisable. Très abrasif mais ideàl aussi pour le pré-polissage.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220	070
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0	1,0	21,0

HP	12	REF	**P1001D** (12)	**P1005D** (12)	**P1023D** (12)
HP	100	REF	**P1001G** (100)	**P1005G** (100)	**P1023G** (100)

opt. 15.000 rpm

Chrom-Kobalt • Chrome-Cobalt • Chrome-Cobalt

NTI CCTop

Abrasiv-Polierer für unedle Metalle der Aufbrenntechnik mit langer Standzeit.

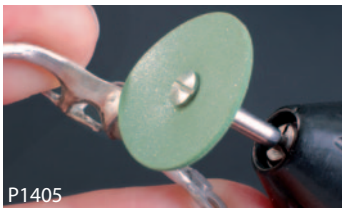
The most abrasive and toughest polisher for chrome-cobalt alloys, available in 3 grits.

Le polissoir abrasif pour les alliages en chrome-cobalt, disponible en trois grains différents: très fin/fin/gros

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220	060	070
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0	1,0	22,0	21,0

HP fein/fine/fin	100	REF				**P0223G** (100)
HP mittel/medium/standard	100	REF	**P0202G** (100)	**P0205G** (100)	**P0221G** (100)	**P0224G** (100)
HP grob/coarse/gros	100	REF	**P0203G** (100)			**P0225G** (100)

opt. 15.000 rpm



NTI SteelMaster

Der flexible Chrom-Kobalt Polierer in 2 abrasiven Stufen, entfernt Kratzer und glättet Oberflächen.

The flexible chrome-cobalt polisher in 2 abrasive grits.

Le polissoir flexible pour chrome-cobalt, à 2 étapes abrasives, enlève des éraflures et lisse des surfaces.

schwarz = Vorpolitur

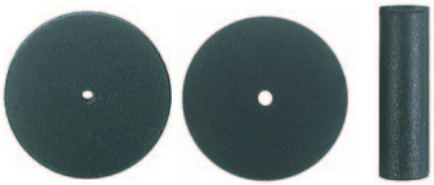
Black = removes scratches and smooths the surface.

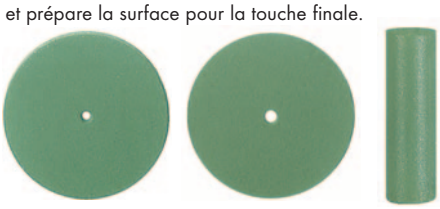
Noir = pré-polissage, enlève les éraflures et lisse la surface.

grün = Feinpolitur

Green = produces a light shine and prepares the surface for final touch.

Vert = polissage final, produit un léger brillant et prépare la surface pour la touche finale.





Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Kopf/Head Length in mm - Longueur	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0

HP	100	REF	**P1301G** (100)	**P1305G** (100)	**P1323G** (100)	**P1401G** (100)	**P1405G** (100)	**P1423G** (100)

opt. 15.000 rpm — opt. 10.000 rpm

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Anwendungsempfehlungen • Polierer für das Dentalabor
Recommendations for use • Polishers Dental Laboratory
Recommandations pour l'utilisation • Polissoirs pour laboratoire de prothèse

Polishers to be used on:

Please refer to the laboratory catalogue for the various polisher forms and grit sizes.

① adjusting ② pre polish
③ polishing ④ high-shine

		Zirconia	Porcelain Lithium disilicate	Composite	Denture acrylics	Precious alloys	Titanium	NP alloys	Termoplastic materials	PEEK / PMMA
① P301	NTI CeraGlaze green ↻ opt. 5.000 rpm	✓	✓				✓	✓		
② P3001	NTI CeraGlaze blue ↻ opt. 5.000 rpm	✓	✓				✓	✓		
③ P30001	NTI CeraGlaze yellow ↻ opt. 5.000 rpm	✓	✓				✓	✓		
① PT1520	NTI CeraShine Trio ↻ opt. 5.000 rpm	✓	✓							
② PT1530	NTI CeraShine Trio ↻ opt. 5.000 rpm	✓	✓							
③ PT1540	NTI CeraShine Trio ↻ opt. 5.000 rpm	✓	✓							
② PD1530	NTI CeraShine Duo ↻ opt. 5.000 rpm	✓	✓							
③ PD1540	NTI CeraShine Duo ↻ opt. 5.000 rpm	✓	✓							
PD1020	NTI CeraPreShine ↻ opt. 10.000 rpm	✓	✓							
① P0301	NTI CeraWhite ↻ opt. 15.000 rpm		✓							
② P0306	NTI CeraPink ↻ opt. 10.000 rpm		✓							
③ P0321	NTI CeraSupergrey ↻ opt. 5.000 rpm		✓							
① P0634	NTI AcrylicMaster coarse ↻ opt. 10.000 rpm				✓				✓	
② P0644	NTI AcrylicMaster medium ↻ opt. 10.000 rpm				✓				✓	
① P0674	NTI Prothetics green ↻ opt. 10.000 rpm				✓				✓	
② P0664	NTI Prothetics grey ↻ opt. 10.000 rpm				✓				✓	
③ P0654	NTI Prothetics yellow ↻ opt. 5.000 rpm				✓				✓	
P2100	NTI SoftWizard for soft acrylics ↻ opt. 8.000 rpm				✓				✓	
② P0023	NTI EpsiPol brown ↻ opt. 15.000 rpm			✓		✓				
④ P0141	NTI EpsiPol green ↻ opt. 10.000 rpm			✓		✓				
① P1803	NTI GalacticGold green ↻ opt. 20.000 rpm					✓				
② P1813	NTI GalacticGold yellow ↻ opt. 15.000 rpm					✓				
③ P1823	NTI GalacticGold pink ↻ opt. 10.000 rpm					✓				

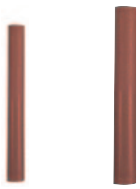
		Zirconia	Porcelain Lithium disilicate	Composite	Denture acrylics	Precious alloys	Titanium	NP alloys	Termoplastic materials	PEEK / PMMA
② P0610	PEEK & PMMA Prepolishing ↻ opt. 12.000 rpm									✓
③ P0620	PEEK & PMMA Refined Finishing ↻ opt. 6.000 rpm									✓
P0501	NTI UniWhite ↻ opt. 15.000 rpm			✓	✓	✓				
P0401	NTI UniBlack ↻ opt. 15.000 rpm					✓				
② P1701	NTI TitanMaster grey ↻ opt. 15.000 rpm						✓			
④ P1706	NTI TitanMaster blue ↻ opt. 10.000 rpm						✓			
P1001	NTI NE Master ↻ opt. 15.000 rpm							✓		
P0224	NTI CC Top ↻ opt. 15.000 rpm							✓		
② P1301	NTI SteelMaster black ↻ opt. 15.000 rpm							✓		
④ P1401	NTI SteelMaster green ↻ opt. 10.000 rpm							✓		
② P1102	NTI EpsiPoint brown ↻ opt. 20.000 rpm			✓		✓				
④ P1103	NTI EpsiPoint green ↻ opt. 15.000 rpm			✓		✓				
① P1101	NTI CCPoint ↻ opt. 20.000 rpm							✓		
① P1121	NTI CeraPoint green,coarse ↻ opt. 12.000 rpm	✓	✓							
② P1122	NTI CeraPoint purple, medium ↻ opt. 12.000 rpm	✓	✓							
③ P1123	NTI CeraPoint yellow, fine ↻ opt. 10.000 rpm	✓	✓							
P1267	Brush, horse hair, hard ↻ opt. 15.000 rpm			✓	✓	✓	✓	✓		✓
P1259	Brush, goat hair, soft ↻ opt. 15.000 rpm	✓	✓	✓	✓					✓
P1276	Brush, goat hair, extrafine ↻ opt. 10.000 rpm	✓	✓	✓	✓				✓	✓
P1269	Cotton buff extrafine ↻ opt. 3.000 rpm			✓	✓	✓			✓	✓
P4123 P4124	NTI FiPol, Felt polishers ↻ opt. 10.000 rpm Use with diamond polishing paste DP0002	✓	✓			✓	✓	✓		
P1270	Brush with abrasives ↻ opt. 6.000 rpm			✓						
P1271	Silver-grey horse hair, hard ↻ opt. 10.000 rpm							✓		
P1272	Black-horse hair, extra-hard ↻ opt. 10.000 rpm						✓			
P4201 G, M, F	SoftPol, Abrasive buffs ↻ opt. 10.000 rpm				✓				✓	✓

Labor • Laboratory • Laboratoire

Fissuren- und Feinpolierer • Fissure Polishers and Fine Polishers • Polissoirs de la finiton et pour les fissures

NTI EpsiPoint

Kauflächenpolierer für Gold und Komposite.
Occlusal surface polisher for gold and composite.
Polissoir occlusal pour les alliages dorés et les composites.

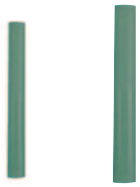


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	020	030
Kopf/Head Length in mm - Longueur	20,0	22,0
HP 100 REF	P11002G (100)	P1102G (100)
Körnung / Grit / granulométrie	rot = mittel / red = medium / rouge = moyenne	

opt. 20.000 rpm

NTI EpsiPoint

Kauflächenpolierer für Gold und Komposite.
Occlusal surface polisher for gold and composite.
Polissoir occlusal pour les alliages dorés et les composites.



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	020	030
Kopf/Head Length in mm - Longueur	20,0	22,0
HP 100 REF	P11003G (100)	P1103G (100)
Körnung / Grit / granulométrie	grün = fein / green = fine / vert = fine	

opt. 15.000 rpm

NTI CC Point

Kauflächenpolierer für Chrom-Kobalt-Legierungen.
Occlusal surface polisher for chrome-cobalt alloys.
Polissoir occlusal pour alliages en chrome-cobalt.

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	030	020	030
Kopf/Head Length in mm - Longueur	22,0	20,0	22,0
HP 100 REF	P1100G (100)	P11001G (100)	P1101G (100)
Körnung / Grit / granulométrie	supergrob / super coarse / super-grosse	braun = grob / brown = coarse / maron = grosse	

opt. 20.000 rpm

Stahlpinseleinsatz

für Träger M006
zum Mattieren von Kauflächen,
Kroneninnenreinigung, Vorpolitur
Steel Brush
used with mandrel M006
application to dull surfaces,
for cleansing of inner crown areas,
for pre-polishing
Brosse en acier pour adapteur M006
pour le matage des surfaces occlusales,
pour le nettoyages de l'intérieure des couronnes,
Pré - polissage

HP 6 REF	P1110B (6)

opt. 5.000 rpm

Mandrelle speziell für die Point Polierer und Stahlpinseleinsatz.

Mandrels specifically for the point polishers and the steel brush.

Mandrins spécifiquement conçus pour les polissoirs Point et la brosse en acier pour adaptateur.

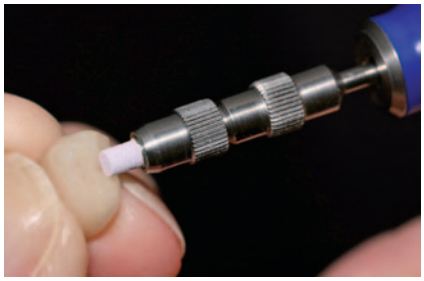
NTI Point Träger
NTI Point Mandrels
NTI Point Mandrin

NTI Point Träger HP
Träger für Kauflächenpolierer, rostfrei
NTI Point Mandrels HP, stainless steel
NTI Point Mandrin PM
acier inoxydable

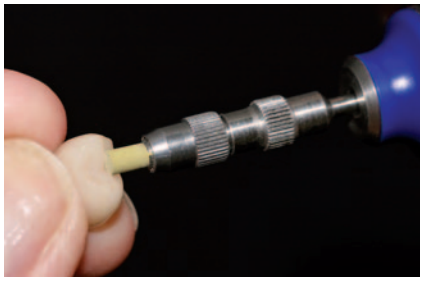
Kopf ø /Head dia. / Taille mm	2,0	3,0
HP 6 REF	M06B (6)	M006B (6)
HP 100 REF	M06G (100)	M006G (100)

Fissuren- und Feinpolierer • Fissure Polishers and Fine Polishers • Polissoirs de la finiton et pour les fissures

P1121



P1122



P1123

NTI CeraPoint

NTI CeraPoint Polierer

Der erfolgreichste Polierer für Keramik wurde um Polierer für Kauflächen erweitert.

Drei Körnungen des CeraPoint erlauben ein perfektes Ausarbeiten von Kauflächen, von der groben Vorpolitur bis zur feinen Hochglanzpolitur. Mit dem Zurichtstein wird der Polierer angespitzt und kann so bis in die Tiefen der Fissuren arbeiten.

NTI CeraPoint polisher

The most successful polisher for ceramic has been extended to include polishers for occlusal surfaces.

Three grit sizes of the CeraPoint allow perfect finishing of occlusal surfaces, from rough pre-polish to fine high-lustre polish. The polishers are tapered using a dressing stone, allowing polishing in deep areas of the fissure.

Polissoirs NTI CeraPoint

En raison de son succès, le polissoir pour céramique a été étendu au polissage des surfaces occlusales.

Les trois granulations de CeraPoint permettent un travail parfait sur les surfaces occlusales, du pré-polissage grossier au polissage lustré. Avec la pierre d'affûtage, le polissoir est aiguisé et peut travailler même dans la profondeur des faces occlusales.

NTI CeraPoint

grün = grob
lila = mittel
gelb = superfein

vert = gros
pourpre = standard
jaune = superfin

green = coarse
purple = medium
yellow = superfine

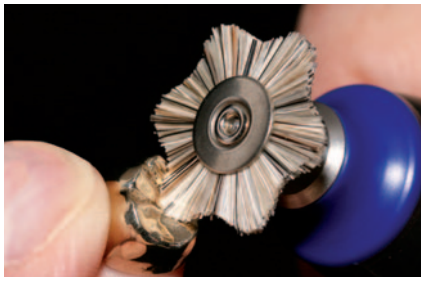
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	030	030	030
Länge/Length/longueur mm	22,0	22,0	22,0
HP 12 REF	**P1121D** (12)	**P1122D** (12)	**P1123D** (12)

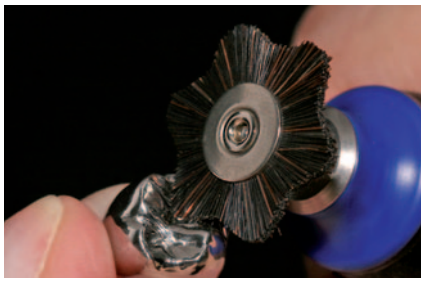
opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm ◇◇
opt. 10.000 rpm, max. 40.000 rpm ◇

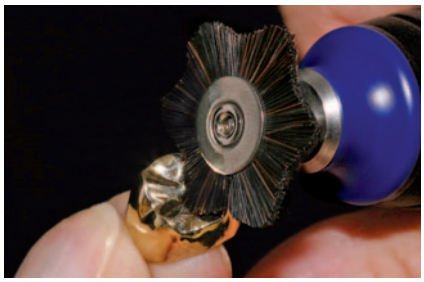
Zurichtstein S. 5.23
Dressing Stone page 5.23
Pierre d'affûtage 5.23

Bürsten • Brushes • Brossettes

P1271


P1271


P1272


P1272

Pferdehaarbürsten

Die Bürsten haben eine Sternform.

Diese ermöglicht eine intensivere Politur von tieferliegenden Stellen. Insbesondere bei Kauflächen mit feinen Fissuren ermöglichen die Miniaturbürsten aufgrund ihrer Form ein effektiveres Polieren.

Das extraharte schwarze Pferdehaar eignet sich gut für harte Nichtedelmetalle und CrCoMo.

Das harte silbergraue Pferdehaar eignet sich gut für Oberflächen aus Titan.

Für das jeweilige Werkstück bedarf es einer geeigneten Polierpaste.

Horse hair brushes

The brushes have a star shape.

This enables more intensive polishing of deeper areas. The shape of the miniature brushes enables more effective polishing, particularly in the case of occlusal surfaces with fine fissures.

The extra-hard black horse hair is very suitable for hard non-precious metals and CrCoMo.

The hard silver-grey horse hair is very suitable for titanium surfaces.

A suitable polishing paste is required for the respective restoration.

Brossettes en crin de cheval

Les brossettes ont une forme d'étoile.

Ceci permet un polissage plus intensif des zones profondes. En raison de leur forme, les brossettes miniatures permettent un polissage plus efficace, notamment pour les surfaces occlusales avec des sillions fins.

Le crin de cheval noir extra dur convient aux surfaces dures des métaux non précieux.

Le crin de cheval gris argenté est bien adapté aux surfaces en titane.

Pour la pièce correspondante, une pâte à polir appropriée est nécessaire.

Silbergraues Pferdehaar, hart
Silver-grey horse hair, hard
Crin de cheval gris argenté dur

Schwarzes Pferdehaar, extrahart
Black horse hair, extra-hard
Crin de cheval noir extra-dur

Größe/Size/Taille mm			22,0	22,0
HP	12	REF	**P1271D** (12)	**P1272D** (12)

opt. 10.000 rpm; max. 20.000 rpm

Bürsten • Brushes • Brossettes

Naturhaar (dunkel), weiche Borsten für die Politur mit Paste.

Ziegenhaar (hell), harte Borsten für die Politur mit Paste.

Made of natural bristle (dark), soft, for polishing with paste.

Goat hair (light), hard, for the polishing with paste.

Poils naturels (foncés), poils moux pour le polissage avec pâte.

Poils de chèvre (clairs), poils durs pour le polissage avec pâte.

Größe/Size/Taille mm	14,5	14,5
HP 12 REF	P1259D (12)	P1260D (12)

opt. 15.000 rpm

Größe/Size/Taille mm	18,0	18,0
HP 12 REF	P1261D (12)	P1262D (12)

opt. 15.000 rpm

Größe/Size/Taille mm	19,5	19,5
HP 12 REF	P1268D (12)	P1267D (12)

opt. 15.000 rpm

Ziegenhaar, weiß, weich
Goat Hair, white, soft
Poils de chèvre, blanc, doux

Größe/Size/Taille mm	22,0
HP 12 REF	P1275D (12)

opt. 10.000 rpm

Größe/Size/Taille mm	12,0
HP 12 REF	P1264D (12)

opt. 15.000 rpm

Composite Polierbürste
Composite polishing brush
Brossette à polir pour composite

Größe/Size/Taille mm	22,0
HP 6 REF	P1270B (6)

opt. 6.000 rpm

Die Fasern der Bürsten sind mit Polierkörpern durchsetzt.

The fibres of the brush are impregnated with polishing particles.

Les fibres des brossettes sont imprégnées de particules à polir.

Baumwollschwabbel • Cotton buff • Polissoir en coton

Hochwertige Baumwollfasern sind fest mit dem Träger vernietet. Das verhindert eine übermäßige Staubentwicklung.

Die hohe Qualität des Basismaterials sorgt für eine ausgezeichnete Standzeit.

Die dichte Bindung vereinfacht die Hochglanzpolitur mit dem Handstück.

High-grade cotton fibres are rivetted firmly to the mandrel. This prevents excessive dust.

The high quality of the base material provides for a long service-life.

The dense bonding simplifies high-lustre polishing with a handpiece.

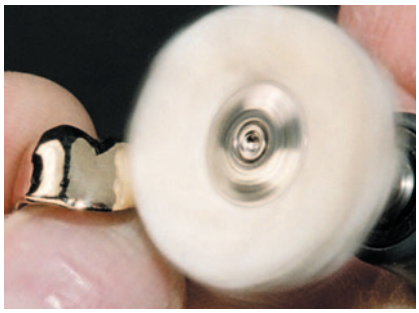
Les fibres de coton de haute qualité sont solidement rivées au mandrin. Cela évite de produire trop de poussière.

La haute qualité des matériaux de base garantit une longévité exceptionnelle.

La trame serrée simplifie le brillantage avec une pièce à main.

Größe/Size/Taille mm	22,0
HP 12 REF	P1269D (12)

opt. 3.000 rpm



Filzpolierkörper • Felt polishers • Polissoir de feutre

P4123

P4124

Die Politur von NE-Fräsarbeiten ist besonders anspruchsvoll und zeitraubend.

Um die Friktion zu erhalten, muss schonend gearbeitet werden. Die Filzpolierer in Kombination mit der Diamantpaste erfüllen diese Aufgabe in kürzester Zeit. Während der Arbeit verhärtet der Polierer und erhält so die Passgenauigkeit.

The polishing of NP milling work is particularly demanding and time-consuming.

Careful processing is required to maintain friction. The felt polishers, in combination with the polishing paste, fulfil this task in the shortest time. During working, the polishers hardens and thus achieves a precise fit.

Le polissage de travaux de fraisage en métaux non-précieux est particulièrement exigeant et chronophage.

Pour maintenir la friction, il faut travailler en douceur. Le polissoir de feutre combiné à la pâte à polir diamantée effectue cette tâche en peu de temps. Le polissoir durcit pendant le travail et conserve ainsi sa précision d'ajustage.

FiPol
Dichte extra hart
Density extra hard
Épaisseur extra-dure

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	040	060
Länge-Length in mm - longueur	11,0	16,0
HP 6 REF	**P4123B** (6)	**P4124B** (6)

opt. 10.000 rpm

Diamantpolierpaste • Diamond polishing paste • Pâte à polir diamantée

REF **DP0002**

Inhalt 4g • Contents 4g • Contenu 4g

Diamantpolierpaste für exzellente Polierergebnisse auf allen Feldspat- und Hochleistungskeramiken. Schwer zugängliche Klammern-Fräsarbeiten können schonend zum Hochglanz gebracht werden.

Die NTI-Diamantpolierpaste hat eine cremige Konsistenz und bleibt gut an den Filzpolierern haften. Sie kann auch mit allen Naturhaarbürsten angewendet werden.

Diamond polishing paste for outstanding polishing results on all feldspar and high performance ceramics. Milling work on clasps with difficult access can be carefully brought to a high polish.

The NTI diamond polishing paste has a creamy consistency and adheres well to the felt polishers. It can also be used with all natural hair brushes.

Pâte à polir diamantée pour des résultats de polissage excellents sur toutes les céramiques feldspathiques et de haute performance. Les travaux de fraisage avec crochets difficiles d'accès peuvent être polis miroir en douceur.

La pâte à polir diamantée NTI a une consistance crémeuse et adhère bien aux polissoirs de feutre. Elle peut aussi être utilisée avec toutes les brosses en soie naturelle.

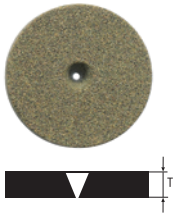
Zurichtstein • Dressing Stone • Pierre d'affûtage

Zurichtstein
Dressing Stone
Pierre d'affûtage

Speziell für NTI Point Polierer, konisches Loch in der Mitte ermöglicht einfaches Anspitzen der Polierer.

The conical hole in the center allows for easy sharpening of the polishers.

Pour le modelage des pointes de polissage, trou conique au milieu réalise un affûtage simple des polissoirs.



19,0/3,0 mm

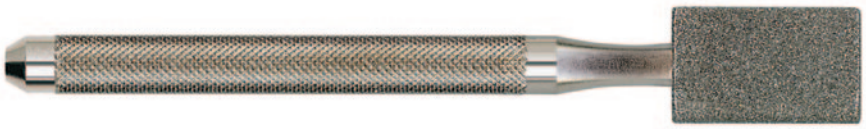
HP	1	REF	**P1108**

Pflegeinstrumente für rotierende Instrumente
Maintenance instruments for rotary dental instruments
Instruments soignants pour des instruments rotatifs

Diamantiertes Abrichtinstrument
beidseitig belegt zum Zentrieren, Zurichten und Reinigen von Polierern.

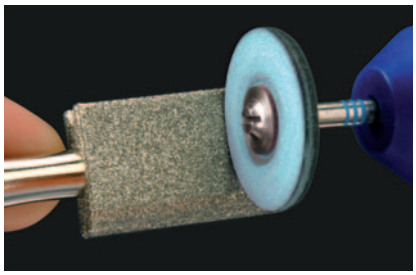
Diamond Dressing Instrument
For dressing, shaping and restoring deformed polishers, both sides coated.

Instrument diamanté de modelage Garnie des deux côtés, pour centrer, dresser et nettoyer des polissoirs.



Länge - Length in mm - Longueur		116
1	REF	**P4060**

Poliereroberflächen reinigen.
Clean the polishing surfaces.
Nettoyer la surface des polissoirs.



Scheibenträger 6.4
Mandrels for Discs
Mandrins pour disques

Walzenträger 6.4
Spindle - Shaped Mandrels for Polishers
Mandrin en forme de broche

Träger für „Moore“- discs 6.4
Mooremandrel
Mandrin Moore

NTI Point Träger 6.4
NTI Point Mandrels
NTI Point Mandrin

Spezial Träger für Linkshänder 6.4
Special Mandrel for left-handed persons
Mandrin spécial pour gauchers

Träger für Sandpapierstreifen 6.5
Sandpaper Mandrels
Mandrin pour papier de verre

FG Bohrerhalter 6.5
FG Adapter
Adaptateurs FG

Spannzangen - Einsätze vernickelt 6.5
Reducing Sleeves nickel plated
Réducteurs nickelé

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Träger

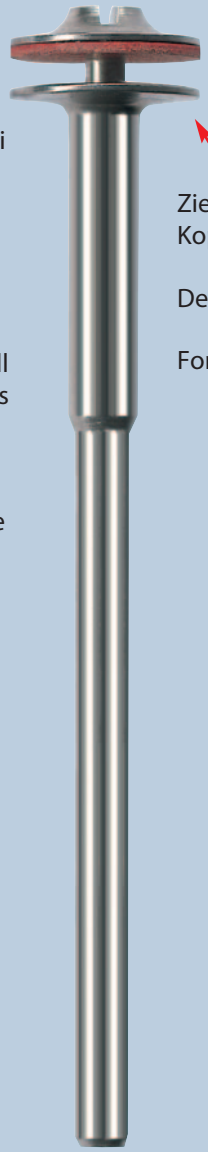
Mandrels

Mandrins

Der Passbereich ist bei allen Scheibenträgern ohne Gewinde, das garantiert höchste Rundlaufgenauigkeit.

The fitting range is without a thread on all mandrels for discs, this guarantees excellent concentricity.

La plage d'ajustage de tous les mandrins est sans filetage, ce qui garantit une précision de concentricité optimale.



Zierliche Kopfgestaltung

Delicate head design

Forme de tête fine

Labor • Laboratory • Laboratoire

Träger für jeden Einsatzbereich

Mandrels for all applications

Mandrins pour toutes les fins d'utilisation

Träger • Mandrels • Mandrins

Scheibenträger
303/050 HP, rostfrei

Screw Type Mandrel for discs
303/050 HP stainless steel

Mandrin pour disques,
303/050, tige PM,
acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			5,0
HP	6	REF	M001B (6)
HP	100	REF	M001G (100)

Scheibenträger
305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for discs
305 SS/050 HP
stainless steel, reinforced

Mandrin pour disques,
305 RF/050, tige PM
renforcée, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			5,0
HP	6	REF	M007B (6)
HP	100	REF	M007G (100)

Scheibenträger 305/080 HP,
verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for
discs 305/080 HP
stainless steel, reinforced

Mandrin pour disques,
305 RF/080, tige PM,
renforcée, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			8,0
HP	6	REF	M029B (6)
HP	100	REF	M029G (100)

Scheibenträger 305 HP
inkl. 14 mm Verstärkerflansche,
rostfrei

Screw Type Special Mandrel for discs
305 HP stainless steel incl.
14 mm reinforcing flanges

Mandrin pour disques, 305,
tige PM, avec brides de renfort

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			14,0
HP	6	REF	M021B (6)
HP	100	REF	M021G (100)

Spezial Träger für Linkshänder
Special Mandrel for left-hand
Mandrin spécial pour gauchers

Scheibenträger
305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for discs
305 SS/050 HP
stainless steel, reinforced

Mandrin pour disques,
305 RF/050 tige PM,
renforcée, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			5,0
HP	6	REF	ML007B (6)
HP	100	REF	ML007G (100)

Die Auflagefläche des Mandrels M029 ist 150% größer gegenüber M001 und M007.

Die größere Auflagefläche stabilisiert die Separierscheiben zusätzlich. Das reduziert das Bruchrisiko für die Separierscheiben.

Der besonders dünne Rand vereinfacht die Anwendung auch bei abgenutzten Trenn- und Separierscheiben.

The supporting surface of the M029 mandrel is 150% larger compared with the M001 and M007.

The larger supporting surface gives the separating disc additional stability.

This reduces the risk of fracture for the separating discs. The particularly thin edge simplifies use, even in case of worn cutting and separating discs.

La plus large surface de support du mandrin M029 est 150% plus grande que celle des mandrins M001 et M007.

La large surface de support permet la stabilisation supplémentaire du disque de séparation.

Cela réduit le risque de rupture des disques de séparation. Le bord particulièrement fin simplifie l'utilisation aussi en présence de disques de découpe et de séparation usés.

Walzenträger • Spindle - Shaped Mandrels • Mandrin en forme de broche

Walzenträger 301 L HP
Spezialstahl, vernickelt

Spiral Mandrel for polishers 301 L HP
special steel, nickel plated

Mandrin fileté pour cylindres 301L,
tige PM, acier spécial, nickelé

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			5,0
HP	6	REF	M004B (6)
HP	100	REF	M004G (100)

Walzenträger 329 HP,
rostfrei

Spiral Mandrel for polishers 329 HP,
stainless steel

Mandrin fileté pour cylindres 329,
tige PM, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			2,3
HP	6	REF	M016B (6)
HP	100	REF	M016G (100)

Walzenträger 310G HP,
rostfrei

Spiral Mandrel 310G HP,
stainless steel

Mandrin fileté pour cylindres
310G, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			2,3
HP	6	REF	M017B (6)
HP	100	REF	M017G (100)

Träger für „Moore"- discs
Mooremandrel
Mandrin Moore

Träger für Moore - discs HP,
vernickelt

Mooremandrel HP,
nickel plated

Mandrin Moore,
tige PM, nickelé

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			6,0
HP	6	REF	M018B (6)
HP	100	REF	M018G (100)

NTI Point Träger
NTI Point Mandrels
NTI Point Mandrin

NTI Point Träger HP
Träger für Kauflächenpolierer,
rostfrei

NTI Point Mandrels HP,
stainless steel

NTI Point Mandrin PM
acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			2,0	3,0
HP	6	REF	M06B (6)	M006B (6)
HP	100	REF	M06G (100)	M006G (100)

Mandrelle speziell für die Point Polierer und Stahlpinseleinsatz.

Mandrels specifically for the point polishers and the steel brush. (P1110)

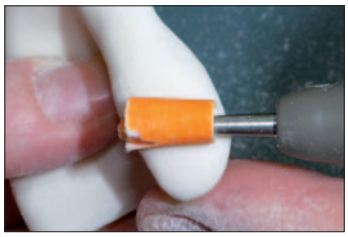
Mandrins spécifiquement conçus pour les polissoirs Point et la brosse en acier pour adaptateur.

Träger für Sandpapierstreifen • Sandpaper Mandrels • Mandrin pour papier de verre

Träger für Sandpapierstreifen HP konisch, vernickelt

Sandpaper Mandrel HP conical, nickel plated

Mandrin pour papier de verre, tige PM, conique, nickelé



M013

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			4,2
HP	6	REF	M013B (6)
HP	100	REF	M013G (100)

FG Bohrerhalter • FG Adapter • Adaptateurs FG

HP

Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG Instrument im Instrumentenhalter für Handstück HP durch einfaches Einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument mit allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shank is constructed like a snap-on clamping sleeve.
Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, 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.

6	REF	M025B (6)
100	REF	M025G (100)

max. 20.000 rpm

FG Bohrerhalter
FG Adapter
Adaptateurs FG

Mit dem FG Bohrerhalter kann jedes FG Instrument auch im Handstück (ø2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG - Instrument can be converted to a handpieces (ø 2.35 mm) by means of this FG Adapter.

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

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			016
HP	6	REF	M022B (6)
HP	100	REF	M022G (100)

max. 20.000 rpm

Spannzangen - Einsätze vernickelt
Reducing Sleeves nickel plated
Réducteurs nickelé

für Spannzange ø 2,35 mm
auf ø 1,60 mm
for chuck ø 2.35 mm
into ø 1.60 mm
pour pince ø 2.35 mm
à ø 1,60 mm

6	REF	M032B (6)
100	REF	M032G (100)

max. 20.000 rpm

für Spannzange ø 3,00 mm
auf ø 2.35 mm
for chuck ø 3.00 mm
into ø 2.35 mm
pour pince ø 3.00 mm
à ø 2,35 mm

6	REF	M033B (6)
100	REF	M033G (100)

max. 20.000 rpm

Schleifkappen 7.4
Grinding Caps
Capuchons Abrasifs

Keramischer Schleifkörper aus braunem Edelkorund 7.4
Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond
Abrasifs à liant céramique en corindon affiné marron

Keramischer Schleifkörper aus grünem Siliziumkarbid 7.5 - 7.6
Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond
Abrasifs à liant céramique en carbure de silicium vert

Keramischer Schleifkörper aus rosa Edelkorund 7.6
Ceramic abrasives in pink high-grade corundum
Abrasifs à liant céramique en corindon affiné rose

Separierscheiben 7.7
Separating discs
Disques à séparer

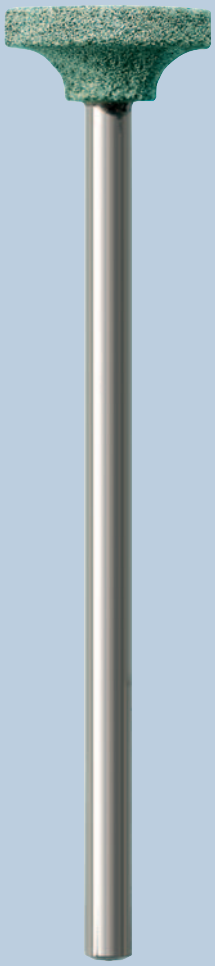
Trennscheiben 7.8
Cutting discs
Disques à tronçonner

Scheibenträger 7.9
Mandrels for Discs
Mandrins pour disques

Keramisch gebundene Schleifkörper, Schleifkappen

Abrasives with ceramic bond, Grinding Caps

Abrasifs à liant céramique, Capuchons Abrasifs



Die bekannten und altbewährten keramischen Schleifkörper in einer sinnvollen Form- und Körnungsauswahl.
Als Abrasivstoffe stehen grüner Siliziumkarbid für Keramik sowie brauner und roter Edelkorund zur Bearbeitung von Legierungen zur Verfügung.
Sinnvolle Ergänzung sind Trennscheiben in mehreren Größen und Stärken.

Abrasives with ceramic bond, well-known und proven in selected shapes and grits.
Green silicon-carbide abrasives for grinding of ceramics, brown and pink high-grade corundum abrasives for grinding of alloys are available.
Separating discs in different sizes and thicknesses complete the range.

Choix complet de forme et de grain de capuchons abrasifs à liant céramique bien connus et éprouvés.
Nous disposons, comme matériaux abrasifs, de carbure de silicium vert pour la céramique, ainsi que de corindon noble brun et rouge pour le travail des alliages.
En complément, disques à séparer en différents tailles et épaisseurs.

Schleifkappen • Grinding Caps • Capuchons Abrasifs

Einsatzbereiche: Prothesenkunststoffe, Löffelmaterialien, Gips und weichbleibende Kunststoffe.
For use on denture acrylics and tray materials, plaster and all soft reline materials.
Fins d'utilisation : résines prothétiques, matériaux des porte-empreintes, plâtres et résines souples.

Zylinder, rund
Round Cylinder
Cylindre rond

Größe/Size/Taille ø mm	
Länge-Length in mm - Longueur	12,5

HP REF **K672R-080-SET**
Set: 1 Träger M038, 10 Schleifkappen
1 mandrel M038, 10 grinding caps
1 mandrin M038 et 10 capuchons

25 **Nachfüllpackung, Refill Pack, Recharges**
REF **K672R-080**

opt. 20.000 rpm

Zylinder, spitz
Pointed cylinder
Cylindre pointu

Größe/Size/Taille ø mm	
Länge-Length in mm - Longueur	12,5

HP REF **K676S-080-SET**
Set: 1 Träger M039, 10 Schleifkappen
1 mandrel M039, 10 grinding caps
1 mandrin M039 et 10 capuchons

25 **Nachfüllpackung, Refill Pack, Recharges**
REF **K676S-080**

opt. 20.000 rpm

Die Einhaltung der Drehzahlen:

20.000 min-1 und der Einsatz bei leichtem Arbeitsdruck erhöhen die Lebensdauer.

Controlled contact pressure should be applied and recommended speed is to be observed in order to extend the service life of the instrument. Working speed: 20,000 r.p.m.

Une faible pression d'application et le respect des vitesses recommandées augmentent sensiblement la longévité des instruments. Vitesses de rotation préconisées : 20000 tours / min.

Keramischer Schleifkörper aus braunem Edelkorund. Brown high-grade corundum abrasives with ceramic bond.
Abrasifs à liant céramique en corindon affiné marron.

Dieser Schleifkörper eignet sich zum abrasiven Schleifen von Metall-Legierungen; For fast grinding of metal alloys; Pour un meulage rapide des alliages métalliques.

G=Körnung grob 240
coarse grit • Gros grain

731
Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - Longueur	13,0

HP	12	REF	**NG731BRD** (12)
HP	100	REF	**NG731BRG** (100)

opt. 20.000 rpm

732
Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

HP	12	REF	**NG732BRD** (12)
HP	100	REF	**NG732BRG** (100)

opt. 20.000 rpm

M=Körnung mittel 230
medium grit • grain moyen

731
Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - Longueur	13,0

HP	12	REF	**NM731BRD** (12)
HP	100	REF	**NM731BRG** (100)

opt. 20.000 rpm

M=Körnung mittel 230
medium grit • grain moyen

732
Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

HP	12	REF	**NM732BRD** (12)
HP	100	REF	**NM732BRG** (100)

opt. 20.000 rpm

733
Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat

Größe/Size/Taille ø mm	3,5
Länge-Length in mm - Longueur	10,5

HP	12	REF	**NM733BRD** (12)
HP	100	REF	**NM733BRG** (100)

opt. 20.000 rpm

F=Körnung fein 220
fine grit • grain fin

733
Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat

Größe/Size/Taille ø mm	3,5
Länge-Length in mm - Longueur	10,5

HP	12	REF	**NF733BRD** (12)
HP	100	REF	**NF733BRG** (100)

opt. 20.000 rpm

NG	braun/brown/marron	= Körnung grob/Grit coarse/Gros grain	240
NM	braun/brown/marron	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	230
NF	braun/brown/marron	= Körnung fein/Grit fine/Grain fin	220

Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

Keramischer Schleifkörper aus grünem Siliziumkarbid • Green silicon - carbide abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique en carbure de silicium vert

Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien und für Metall-Legierungen; For universal grinding of ceramic materials and metal alloys; Pour un meulage universel des matériaux céramiques et des alliages métalliques

M=Körnung mittel 130

medium grit • Grain moyen

671

Konus rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	10,0

HP	12	REF	NM671GRD (12)
HP	100	REF	NM671GRG (100)

opt. 10.000 rpm

702

Rad
Wheel
Roue

Größe/Size/Taille ø mm	10,0
Länge-Length in mm - Longueur	2,0

HP	12	REF	NM702GRD (12)
HP	100	REF	NM702GRG (100)

opt. 10.000 rpm

731

Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - Longueur	13,0

HP	12	REF	NM731GRD (12)
HP	100	REF	NM731GRG (100)

opt. 10.000 rpm

732

Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

HP	12	REF	NM732GRD (12)
HP	100	REF	NM732GRG (100)

opt. 10.000 rpm

733

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat

Größe/Size/Taille ø mm	3,5
Länge-Length in mm - Longueur	10,5

HP	12	REF	NM733GRD (12)
HP	100	REF	NM733GRG (100)

opt. 10.000 rpm

734

Messerschneide
Knife-edge
tranchant de couteau

Größe/Size/Taille ø mm	9,0
Länge-Length in mm - Longueur	-

HP	12	REF	NM734GRD (12)
HP	100	REF	NM734GRG (100)

opt. 10.000 rpm

736

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversè

Größe/Size/Taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - Longueur	6,5

HP	12	REF	NM736GRD (12)
HP	100	REF	NM736GRG (100)

opt. 10.000 rpm

F=Körnung fein 120

fine grit • Grain fin

645

Konus, spitz
Needle
Cône pointu

Größe/Size/Taille ø mm	2,5
Länge-Length in mm - Longueur	7,0

HP	12	REF	NF645GRD (12)
HP	100	REF	NF645GRG (100)

opt. 10.000 rpm

649

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat

Größe/Size/Taille ø mm	2,5
Länge-Length in mm - Longueur	6,0

HP	12	REF	NF649GRD (12)
HP	100	REF	NF649GRG (100)

opt. 10.000 rpm

661

Flamme
Flame
Flamme

Größe/Size/Taille ø mm	2,5
Länge-Length in mm - Longueur	7,0

HP	12	REF	NF661GRD (12)
HP	100	REF	NF661GRG (100)

opt. 10.000 rpm

NM	grün/green/vert	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	130
NF	grün/green/vert	= Körnung fein/Grit fine/Grain fin	120

Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

F=Körnung fein 120

fine grit • Grain fin

671

Konus rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	10,0

HP	12	REF	NF671GRD (12)
HP	100	REF	NF671GRG (100)

opt. 10.000 rpm

703

Rad
Wheel
Roue

Größe/Size/Taille ø mm	13,0
Länge-Length in mm - Longueur	1,5

HP	12	REF	NF703GRD (12)
HP	100	REF	NF703GRG (100)

opt. 10.000 rpm

727

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversè

Größe/Size/Taille ø mm	12,0
Länge-Length in mm - Longueur	6,0

HP	12	REF	NF727GRD (12)
HP	100	REF	NF727GRG (100)

opt. 10.000 rpm

Keramischer Schleifkörper aus rosa Edelkorund • Ceramic abrasives in pink high-grade corundum Abrasifs à liant céramique en corindon affiné rose

Universalschleifkörper für Metall-Legierungen ; For universal grinding of metal alloys ; Pour le meulage universel des alliges métalliques

G=Körnung grob 340

coarse grit • Gros grain

731

Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	6,5
Länge-Length in mm - Longueur	13,0

HP	12	REF	NG731ROD (12)
HP	100	REF	NG731ROG (100)

opt. 20.000 rpm

732

Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

HP	12	REF	NG732ROD (12)
HP	100	REF	NG732ROG (100)

opt. 20.000 rpm

M=Körnung mittel 330

medium grit • Grain moyen

661

Flamme
Flame
Flamme

Größe/Size/Taille ø mm	2,5
Länge-Length in mm - Longueur	7,0

HP	12	REF	NM661ROD (12)
HP	100	REF	NM661ROG (100)

opt. 20.000 rpm

671

Konus rund
Round End Taper
Cône rond

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	10,0

HP	12	REF	NM671ROD (12)
HP	100	REF	NM671ROG (100)

opt. 20.000 rpm

732

Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø mm	5,0
Länge-Length in mm - Longueur	12,0

HP	12	REF	NM732ROD (12)
HP	100	REF	NM732ROG (100)

opt. 20.000 rpm

733

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat

Größe/Size/Taille ø mm	3,5
Länge-Length in mm - Longueur	10,5

HP	12	REF	NM733ROD (12)
HP	100	REF	NM733ROG (100)

opt. 20.000 rpm

734

Messerschneide
Knife-edge
tranchant de couteau

Größe/Size/Taille ø mm	9,0
Länge-Length in mm - Longueur	-

HP	12	REF	NM734ROD (12)
HP	100	REF	NM734ROG (100)

opt. 20.000 rpm

NG	braun/brown/marron	= Körnung grob/Grit coarse/Gros grain	240
NM	braun/brown/marron	= Körnung mittel/Grit medium/Grain moyen	230
NF	braun/brown/marron	= Körnung fein/Grit fine/Grain fin	220

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

Trenn- und Separierscheiben • Cutting and Separating Discs
Disques à tronçonner et à séparer

Edelmetall-Legierungen
Precious alloys
Alliages précieux

L

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220
Stärke/Thickness/Grosseur L mm	0,20

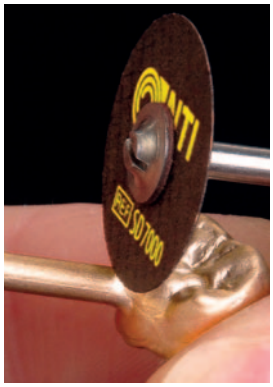
HP	12	REF	**SD7000D** (12)
HP	25	REF	**SD7000E** (25)
HP	100	REF	**SD7000G** (100)

opt. 20.000 rpm

- Reduziertes Bruchrisiko
- hohe Festigkeit
- exzellente Standzeit
- ausgezeichnete Wirtschaftlichkeit

- Reduced risk of breakage
- High degree of stability
- Excellent durability
- Outstanding cost effectiveness

- Faible risque de rupture
- Haute résistance
- Longévité exceptionnelle
- Excellente rentabilité



Keramik
Ceramic
Le céramique

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	200
Stärke/Thickness/Grosseur L mm	0,20

HP	12	REF	**SD7010KD** (12)
HP	25	REF	**SD7010KE** (25)
HP	100	REF	**SD7010KG** (100)

opt. 10.000 - 15.000 rpm, max. 50.000 rpm

Titan
Titanium
Le titane

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	260
Stärke/Thickness/Grosseur L mm	0,40

HP	12	REF	**SD7014TD** (12)
HP	25	REF	**SD7014TE** (25)
HP	100	REF	**SD7014TG** (100)

opt. 15.000, max. 50.000 rpm

Metall-Legierungen
Non precious alloys
Alliages en métal

L

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	400	400
Stärke/Thickness/Grosseur L mm	0,50	1,00

HP	12	REF	**SD7003D** (12)	**SD7005D** (12)
HP	25	REF	**SD7003E** (25)	**SD7005E** (25)
HP	100	REF	**SD7003G** (100)	**SD7005G** (100)

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Metall
Metal
Le métal

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	220	260
Stärke/Thickness/Grosseur L mm	0,25	0,25

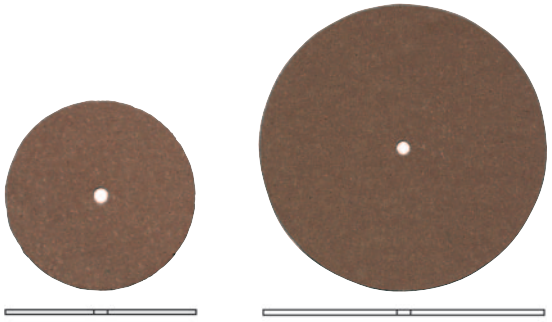
HP	12	REF	**SD7011MD** (12)	**SD7012MD** (12)
HP	25	REF	**SD7011ME** (25)	**SD7012ME** (25)
HP	100	REF	**SD7011MG** (100)	**SD7012MG** (100)

opt. 15.000, max. 50.000 rpm

Trenn- und Separierscheiben • Cutting and Separating Discs
Disques à tronçonner et à séparer

Metall-Legierungen
Non precious alloys
Alliages en métal

Braun
Brown/Marron

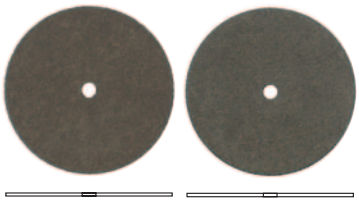


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			250	375
Stärke/Thickness/Grosseur L mm			0,60	0,70
HP	25	REF	**N 7003E** (25)	**N 7004E** (25)
HP	100	REF	**N 7003** (100)	**N 7004** (100)

opt. 10.000 rpm

Edelmetall-Legierungen
Precious alloys
Alliages précieux

Schwarz
Black/Noir



NFL 7000 leicht flexibel
slightly flexible
lé gèrement flexible

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			220	220
Stärke/Thickness/Grosseur L mm			0,20	0,20
HP	25	REF	**N 7000E** (25)	**NFL 7000E** (25)
HP	100	REF	**N 7000** (100)	**NFL 7000G** (100)

opt. 15.000 rpm

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			220
Stärke/Thickness/Grosseur L mm			0,25
HP	25	REF	**N 7001E** (25)
HP	100	REF	**N 7001** (100)

opt. 15.000 rpm

Verpackungseinheiten siehe Preisliste • The price list indicates the quantity per package • Unité de conditionnement voir la liste des tarifs

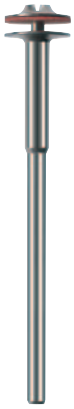
Empfohlene Träger • Recommended Mandrels • Mandrins recommandée

Die M029 besitzt eine um 150% größere Auflagefläche als bei M007, M001 und ML007. Die größere Auflagefläche stabilisiert die Separierscheibe zusätzlich. Das reduziert das Bruchrisiko für die Scheiben:
SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

The M029 has a 150% larger supporting surface than the M007, M001 and ML007. The larger supporting surface gives the separating disc additional stability. This reduces the risk of fracture for discs:
SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

La surface de support du mandrin M029 est 150% plus grande que celle des mandrins M007, M001 et ML007. La plus large surface de support permet la stabilisation supplémentaire du disque de séparation. Cela permet de réduire le risque de rupture des disques :
SD7000 • SD7010K • SD7011M • SD7012M • N7000 • NFL7000 • N7001.

Zubehör
Accessories
Accessoires



Scheibenträger 305/080 HP, verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for discs 305/080 HP stainless steel, reinforced

Mandrin pour disques, 305 RF/080, tige PM, renforcée, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			8,0
HP	6	REF	M029B (6)
HP	100	REF	M029G (100)

Scheibenträger 305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for discs 305 SS/050 HP stainless steel, reinforced

Mandrin pour disques, 305 RF/050, tige PM renforcée, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			5,0
HP	6	REF	M007B (6)
HP	100	REF	M007G (100)

Scheibenträger 303/050 HP, rostfrei

Screw Type Mandrel for discs 303/050 HP stainless steel

Mandrin pour disques, 303/050, tige PM, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			5,0
HP	6	REF	M001B (6)
HP	100	REF	M001G (100)

Spezial Träger für Linkshänder
Special Mandrel for left-hand
Mandrin spécial pour gauchers

Scheibenträger 305 RF/050 HP, verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel for discs 305 SS/050 HP stainless steel, reinforced

Mandrin pour disques, 305 RF/050 tige PM, renforcée, acier inoxydable

Kopf ø /Head dia. / Taille mm			5,0
HP	6	REF	ML007B (6)
HP	100	REF	ML007G (100)

Dowel Pins und Zubehör • Dowel Pins and Accessories • Pins de duplication

Dowel Pins aus Messing • Dowel Pins, standard type from solid brass • Pins de duplication, en laiton

Größe/Size/Taille	1	2
L mm	21,0	22,0
	klein, small, petit	mittel, medium, moyen
1000 REF	**PIN0190H** (1000)	**PIN0200H** (1000)

Steckpins • Tailpins with swordfish end for retention • Pins de duplication, avec aiguille

Größe/Size/Taille	1	2
L mm	21,0	22,0
	klein, small, petit	mittel, medium, moyen
1000 REF	**PIN0215H** (1000)	**PIN0203H** (1000)

Rundstifte mit Hülse • Dowel Pins with sleeves • Pins de duplication avec manchette

Kunststoffhülsen für
plastic sleeves for
Gaine plastique pour
PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

Größe/Size/Taille				
L mm	10,0	16,0	20,0	11,0
	kurz, short, court	mittel, medium, moyen	lang, long, long	
1000 REF	**PIN0210H** (1000)	**PIN0211H** (1000)	**PIN0212H** (1000)	**PIN0213H** (1000)

Stufenbohrer
3 mm Schaft

Stepped Twist Drill 3 mm shank

Foret en carbure de tungstène à étage, tige 3 mm

ø 2,0 mm

Schaft/Shank/Tige	3,0
L mm	6,0
1 REF	**PIN0214**

Dowel Pins und Zubehör

Dowel Pins and Accessories

Pins de duplication

Pins für optimale Meistermodelle.

Pins for optimum master models.

Pins pour des modèles optimals de maître.

Stahlbohrer HP 9.4 - 9.5

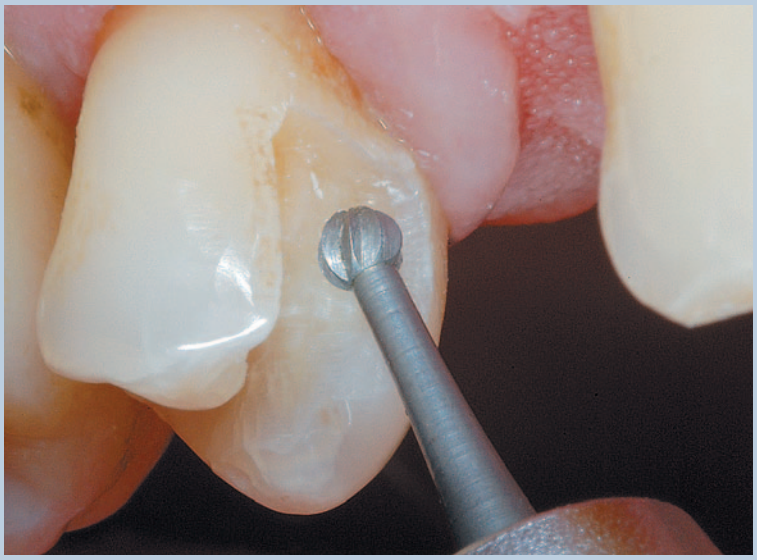
HP Steel Burs

Fraises en acier PM

Stahlbohrer HP

HP Steel Burs

Fraises en acier PM



Labor • Laboratory • Laboratoire

Ein übersichtliches Programm an Stahlinstrumenten für den Einsatz in der Edelmetalltechnik, der Prothetik und der Kieferorthopädie.

A clear programme on steel burs for use in precious metal technique, prosthetics and orthodontics.

Un clair programme des fraises en acier pour l'utilisation dans la technique du métal précieux, en prothétique et dans l'orthodontie.

Stahlbohrer • Steel Burs • Fraises en acier

S1 (001)

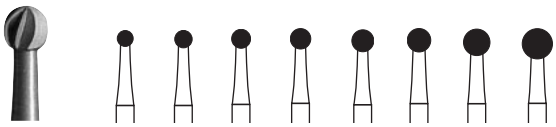
Rund
Round
Rond

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
Länge - Length in mm - Longueur						
US. No.	1	2	3	4	5	6
HP 5 REF S1-	008	010	012	014	016	018 -HP

opt. 25.000 rpm

S1 (001)

Rund
Round
Rond



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021	023	025	027	029	031	035	040
Länge - Length in mm - Longueur								
US. No.	7	8	9			11		
HP 5 REF S1-	021	023	025	027	029	031	035	040 -HP
					15.000 rpm		10.000 rpm	

opt. 20.000 rpm

S2 (010)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
Länge - Length in mm - Longueur						
US. No.	36	37	38	39	40	41
HP 5 REF S2-	012	014	016	018	021	023 -HP
					20.000 rpm	

opt. 25.000 rpm

S21 (107)

Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	012	016	023
Länge - Length in mm - Longueur	4,5	5,1	6,0
US. No.	58	60	63
HP 5 REF S21-	012	016	023 -HP
			20.000 rpm

opt. 25.000 rpm

S36 (107)

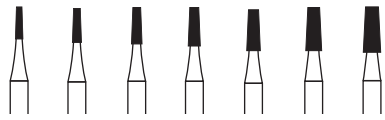
Zylinder
Cylinder
Cylindre

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			010	012	014	016	018	021	023	
Länge - Length in mm - Longueur			4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
	US. No.		557	558	559	560	561	562	563	
HP 5	REF	**S36-**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**-HP**

opt. 25.000 rpm | 20.000 rpm

S38 (168)

Konisch
Tapered Fissure
Cônique



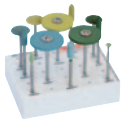
Größe/Size/Taille ø 1/10 mm			010	012	014	016	018	021	023	
Länge - Length in mm - Longueur			4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
	US. No.		700	701		702		703		
HP 5	REF	**S38-**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**-HP**

opt. 25.000 rpm | 20.000 rpm

Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix 10.4 - 10.5
Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix
Le kit pour céramique en disilicate de lithium d'après Oliver Brix

Schleifkörper-Set für Frontzahn- und Okklusionskeramik nach Jochen Peters 10.6
Rotary instrument set for anterior and occlusal porcelains designed by Jochen Peters
Coffret pour la préparation des facettes et des occlusions en céramique selon Jochen Peters

Das Co.Ke Set von Jürgen Freitag 10.7
The Co.Ke set by Jürgen Freitag
Le kit Co.Ke de Jürgen Freitag



CEREC® Set zum Bearbeiten und Polieren beim Multilayer-Verfahren 10.8
CEREC® Set for preparing and polishing in the multilayer technique
CEREC® Set pour le travail et le polissage lors des procédés multicouches

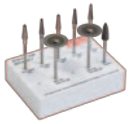
MasterTray Set für die 'Chairside'- Arbeit 10.9
MasterTray Set for chair-side work
MasterTray Set pour les interventions Chairside

ExcaLiDiBur – Finierer für Lithium-Disilikat 10.10
Finishing tungsten carbide burs for lithium disilicate
Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire

Modellherstellungs - Set 10.10
Modell fabrication set
Coffret pour fabrication des modèles

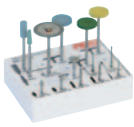
Frästechnik - Set 0° 10.11
Milling Technique Set 0°
Coffret pour la technique de fraisage de 0°

Set nach Nena v. Hajmasy 10.12
Set-2016 – Set according to Nena v. Hajmasy
Set-2016 – Set d'après Nena v. Hajmasy



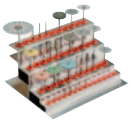
NTI Set-2017 – 3D Acryl-SLM 10.13
NTI Set-2017 – 3D Acryl-SLM
NTI Set-2017 – 3D Acryl-SLM

Set-1995 PUSH finishing kit 10.14
Set-1995 PUSH finishing kit
Set-1995 PUSH finishing kit



Set-1754 Zirkon-Bearbeitungs-Set 10.15
Set-1754 Zirconia set
Set-1754 Coffret zircon

Bohrerständer aus Holz/Bohrerständer FG für die Laborturbine 10.16
Bur Block made of wood/Bur Block FG for Laboratory Turbine
Porte-fraises du bois/Porte-fraises FG pour la turbine de laboratoire



Laborbohrerständer 10.17
Laboratory bur block
Porte-fraise de laboratoire

Sets für das Labor und Bohrerständer

Sets for laboratory and Bur Blocks

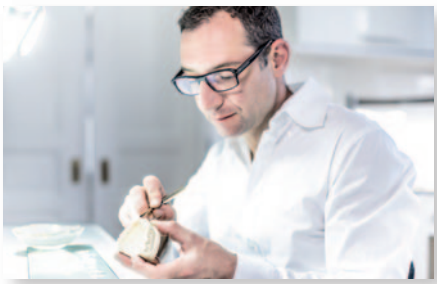
Coffrets pour le laboratoire et Porte-fraises

Von führenden Zahntechnikern ausgewählte Instrumente zu Sets zusammengestellt vereinfachen tägliche Arbeitsabläufe.

Instruments selected and combined to sets by leading dental technicians simplify the daily work.

Des coffrets composés des instruments bien sélectionnés par des prothésistes prédominants facilitent le travail quotidien.

REF **Set-1881**



Lieferung mit DVD
Supplied with DVD
Livraison avec DVD

Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix

Lithium-Disilikat-Keramik-Bearbeitungsset nach Oliver Brix

IPS e.max® besteht aus Lithium-Disilikat Glaskeramik. Diese hochfeste Keramik erfordert zur materialgerechten Bearbeitung ausgesuchte, langlebige Instrumente. Das Verblendmaterial IPS e.max® Ceram erzielt die perfekte, naturidentische Ästhetik. Diese entsteht zum einen durch die gezielte Schichtung zu einer lebendigen Keramik, zum anderen durch die formgebende und strukturelle Gestaltung mit rotierenden Instrumenten.

Das neue Set von Oliver Brix enthält speziell entwickelte Diamantinstrumente, die durch veränderte Körnung und Bindung für die Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Keramik besonders geeignet sind. Die Instrumente bieten einen hervorragenden Abtrag und eine hohe Standzeit. Die Anwendung der neuen Instrumente wird durch ein Video erläutert. Der komplette Weg vom Abtrennen der Käppchen bis zur Politur ist dargestellt.

IPS e.max® und IPS e.max Ceram® sind eingetragene Warenzeichen der Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix

IPS e.max® is made of lithium disilicate glass ceramic. This high-strength ceramic requires selected, durable instruments for proper processing. The veneering material IPS e.max® Ceram produces perfect, natural-looking aesthetics. This is achieved, on the one hand, thanks to careful specific layering to create a vital ceramic and, on the other hand, through formative and structural shaping using rotating instruments.

The new Oliver Brix set contains specially developed diamond instruments, which are particularly suitable for preparing lithium-disilicate ceramic due to the modified grit size and bonder. The instruments provide outstanding removal and a high service life. Application of the new instruments is explained in a video. The video illustrates the complete procedure from separating the copings to polishing.

IPS e.max® and IPS e.max Ceram® are registered trademarks of Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

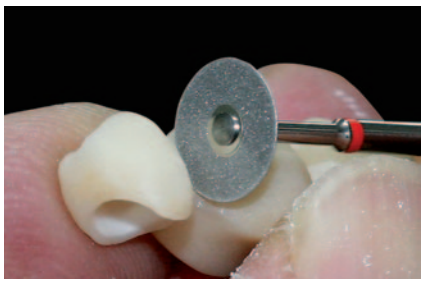
Le coffret pour céramique en disilicate de lithium selon Oliver Brix

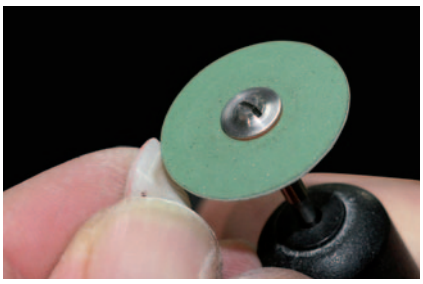
IPS e.max® est composé de vitro-céramique en disilicate de lithium. Cette céramique très résistante nécessite un traitement adapté à l'aide d'instruments choisis ayant une longue durée de vie. Le matériau de recouvrement IPS e.max® est idéal sur le plan esthétique parce qu'il a un aspect parfaitement naturel. Ceci est dû d'une part à une stratification précise identique et d'autre part à une conception structurelle et une mise en forme à l'aide d'instruments rotatifs.

Le nouveau coffret d'Oliver Brix contient des instruments diamantés spécialement développés, qui en raison de la modification de la granulation et de la liaison sont particulièrement adaptés au traitement de la céramique à base de disilicate de lithium. Les instruments permettent un excellent enlèvement et ont une durée de vie longue. L'utilisation des nouveaux instruments est illustrée par une vidéo. Toutes les étapes qui vont de la séparation des chapes jusqu'au polissage sont illustrées.

IPS e.max® et IPS e.max Ceram® sont des marques déposées d'Ivoclar Vivadent AG, Schaan, Liechtenstein.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de



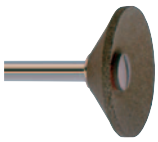


REF Set-1881

P310

P3010

P30010

G9003 

G9001

G8002

G7002

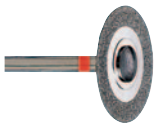
G5161L

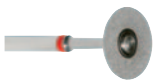
P1701

P1703

■■■ 806.104.**354**.514.220

■■■ 806.104.**344**.504.220

■ **160**.2-017-HP 

■ 806.104.**327**.514.100 

■ **856-023TSC-HP**

801-009M-HP

805-014M-HP

■ **K379-014F-HP**

■ **K379-023M-HPA**

■ **K801-021M-HP**

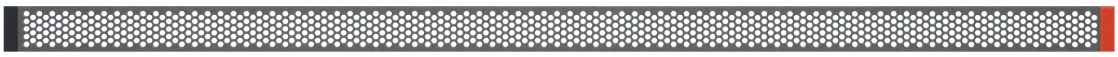
■ **K847S-014M-HP**

■ **K850-023M-HP**

■ **K859-018F-HP**

■ **K861L-024M-HP**

■ **K863-010M-HP**



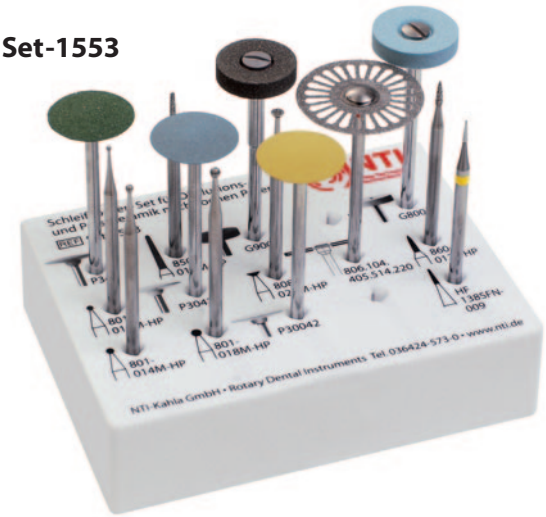
FS6-FP

FS6-SFP

FS6-F

FS6-SF

REF **Set-1553**

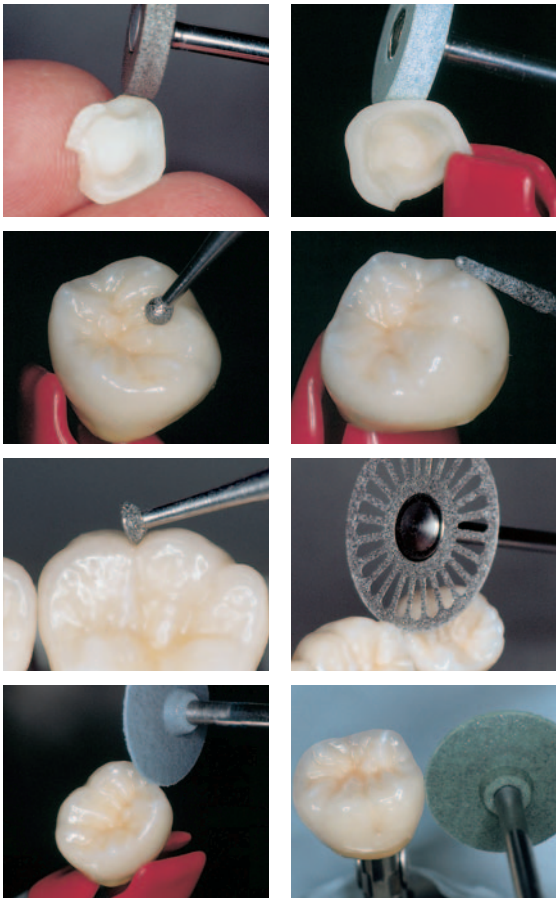


Jochen Peters

Schleifkörper-Set für Frontzahn- und Okklusionskeramik nach Jochen Peters

Rotary instrument set for anterior and occlusal porcelains designed by Jochen Peters

Coffret d'instruments abrasifs pour la préparation des facettes antérieures et des occlusions en céramique, conçus en collaboration avec Jochen Peters



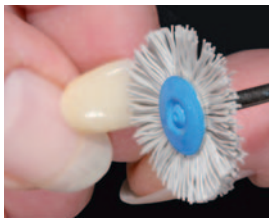
850-014M-HP	801-010M-HP
860-012M-HP	801-014M-HP
808-023M-HP	801-018M-HP
P342	
P3042	
P30042	
G9001	
G8003	
HF138SFN-009	
806.104. 405.514.220	

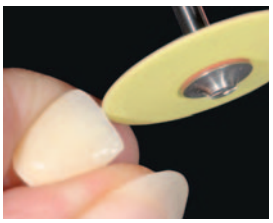
Schleifkörper-Set für Frontzahn- und Okklusionskeramik nach Jochen Peters.
Speziell abgestimmte Schleifkörper für rationelles Ausarbeiten von keramischen Verblendungen.

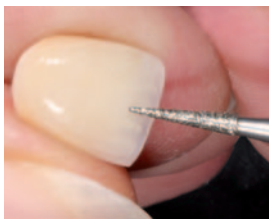
Rotary instrument set for porcelain anteriors and occlusals designed by Jochen Peters.
Specially coordinated rotary instruments for efficiently preparing and finishing porcelain facings.

Coffret d'instruments abrasifs pour la préparation des facettes et des inlays et onlays en céramique, conçus en collaboration avec Jochen Peters.
Instruments abrasifs spécialement conçus pour le façonnage des incrustations en céramique.

REF **Set-1794**







Labor • Laboratory • Laboratoire

Das Co.Ke Set von Jürgen Freitag

Das Co.Ke Set nach Jürgen Freitag

Die perfekte Kombination von rotierenden Instrumenten für den Einsatz auf Composite und Keramikmaterialien. Jürgen Freitag ist seit vielen Jahren als weltweit tätiger Referent bekannt.

Die Erfahrungen aus dieser Tätigkeit sind in das Set mit eingeflossen. Ziel war es, mit wenigen Instrumenten ein ästhetisches und naturidentisches Ergebnis zu erzielen.

Die Instrumentenauswahl erlaubt von der gezielten Formgebung bis zum Hochglanz jeden Schritt einzeln durchzuführen.

Die angegebenen Drehzahlen, die speziell der Arbeitsweise von Jürgen Freitag folgen, erzeugen die perfekten Ergebnisse.

Neben grazilen Instrumenten für die Gestaltung der Fissuren und Höcker sind auch Polierinstrumente für glänzende Restaurationen integriert. Erstmals können mit nur 20 Instrumenten zwei Verblendmaterialien bearbeitet werden.

The Co.Ke set by Jürgen Freitag

The ideal combination of rotating instruments for use on composite and ceramic materials. Jürgen Freitag is an internationally renowned speaker with many years of experience.

The experience he has gained over the years has been applied to this set. The defined goal was to achieve an aesthetic and natural-looking result with just a few instruments.

The selection of instruments allows every step to be performed individually, from shaping to final polishing.

The speeds stated are in line with Jürgen Freitag's unique approach, produce perfect results.

As well as slim-line instruments for shaping fissures and cusps, the set also includes polishing instruments for a high-gloss finish. For the first time ever, two veneering materials can be processed with just 20 instruments.

Le kit Co.Ke de Jürgen Freitag

La combinaison parfaite d'instruments rotatifs nécessaires à l'utilisation de matériaux composites et céramiques. Jürgen Freitag s'est distingué comme spécialiste de référence international depuis de nombreuses années.

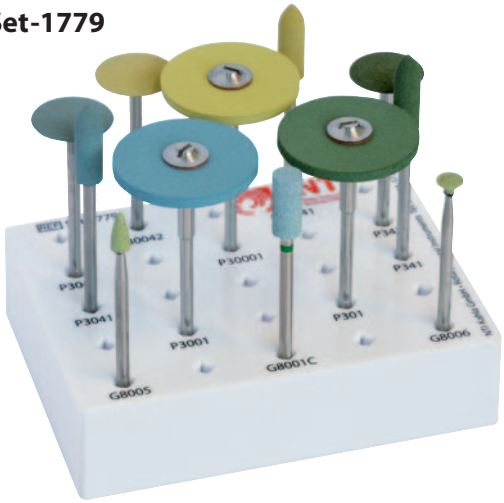
Toute son expérience est retranscrite dans ce kit. Le but était d'obtenir un aspect esthétique et naturel avec le moins d'instruments possibles.

Les instruments sélectionnés vous permettent d'effectuer toutes les étapes requises du façonnage de la forme à la brillance.

Les vitesses de rotation recommandées, qui sont adaptées tout spécialement à la méthodologie de Jürgen Freitag, obtiennent les meilleurs résultats.

Outre des instruments fins nécessaires au façonnage de fissures et de cuspides, des instruments de polissage garantissant un rendu brillant sont également intégrés. Pour la première fois, vous pouvez travailler deux matériaux de revêtement avec seulement 20 instruments.

REF **Set-1779**

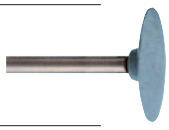


CEREC® Set zum Bearbeiten und Polieren beim Multilayer-Verfahren.

P342

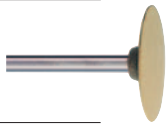
P341

P3042



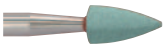
P3041

P30042



P30041

G8005



G8006

■ G8001C

P301

P3001

P30001

CEREC® Set zum Bearbeiten und Polieren beim Multilayer-Verfahren.

Spezialset zum Schleifen und Polieren für computergefertigte Kronen und Brückenglieder.

Der AllCeramic nimmt während des Schleifens Wärme auf und verhindert so beim Verschleifen des Keramikzapfens Beschädigungen durch Spannungen.

Der keramisch gebundene Schleifer verhindert die Kontamination der Keramik. Die speziell für den AllCeramic ausgewählte Diamant-mischung schleift besonders schonend.

Die CeraGlaze Polierer verfügen über eine Bindung aus Naturkautschuk. Naturkautschuk hat die Eigenschaft, dass er während des Schleifens Wärme aufnimmt. So wird eine punktuelle Überhitzung und damit Schäden vermieden.

CEREC® set for preparing and polishing in the multilayer technique.

Special set for trimming and polishing used for computer-fabricated crown and bridge units.

AllCeramic absorbs heat during trimming, thus preventing damage due to stresses when trimming the ceramic tag.

The ceramic-bonded abrasives prevent contamination of the ceramic. The diamond mixture, which was specially selected for the AllCeramic, grinds particularly gently.

CeraGlaze polishers have a natural rubber binder. Natural rubber has the characteristic of absorbing heat during trimming. This avoids localised overheating and therefore prevents damage.

CEREC® Set pour le travail et le polissage lors des procédés multicouches.

Set spécial pour le fraisage et le polissage des éléments de bridges et des couronnes réalisés par ordinateur.

AllCeramic absorbe la chaleur lors du fraisage, ce qui évite l'apparition de dommages consécutifs à des tensions lors du fraisage des cônes de céramique.

Les meulettes vitrifiées permettent d'éviter toute contamination de la céramique. Le mélange de diamants spécialement sélectionné pour AllCeramic permet d'effectuer un fraisage particulièrement soigné.

Les polissoirs CeraGlaze présentent une liaison en caoutchouc naturel. Le caoutchouc naturel possède la propriété d'absorber la chaleur pendant le fraisage. Ainsi, toute surchauffe ponctuelle est évitée; ce qui permet de ne pas endommager les zones délicates de la prothèse.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de

REF **Set-1688**

MasterTray Set

MasterTray Set

Kit MasterTray

Von Praktikern zusammengestellte Auswahl an Instrumenten für die 'Chairside'- Arbeit. Von der groben Vorarbeit bis zur Hochglanzpolitur enthält das Set die wichtigsten Instrumente.

Hartmetallfräser für Gips, Kunststoff und Nichtedelmetalllegierung (z.B. Gussbearbeitung) unterstützen jede Phase der Nacharbeit.
Die AllCeramic Schleifer erzeugen ein feines Schliffbild auf jeder Keramik und Zirkon und verhindern mit der keramischen Bindung Chipping.

Die PrimeCut SL mit drei blauen Streifen vereinfacht das Abtrennen von Klammern und störenden Teilen eines Modellgusses.

Kunststoff-, Edelmetall- und Keramikpolierer erzeugen einen perfekten Glanz ohne Retentionen für Bakterien.

An instrument selection put together by practitioners for chairside work. The set includes the most important instruments for initial preparatory work through to the final polish.

Carbide cutters for plaster, acrylics and non-precious metal alloys (e.g. casting work) provide support for each phase of the finishing. The AllCeramic grinders produce a fine polished surface on all types of ceramic and zirconia and their ceramic bond prevents chipping.

The PrimeCut SL with three blue stripes simplifies the cutting of clasps and model casting sprues.

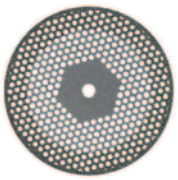
Acrylic, precious metal and ceramic polishers produce the perfect polish, which are bacteria retention-free.

Choix d'instruments pour les interventions Chairside, élaboré par des praticiens. Le kit comprend les instruments essentiels allant du dégrossissage au brillantage.

Fraises carbure pour plâtre, résine acrylique et alliage non précieux (coulage par ex.) pour chaque opération de retouche. Les abrasifs AllCeramic garantissent une surface lisse de toute céramique et zircon et empêchent tout écaillage avec le liant céramique Chiping.

La PrimeCut SL avec trois bandes bleues simplifie le tronçonnage d'agrafes et des pièces gênantes d'un modèle moulé.

Les polissoirs de résine, de métaux précieux et de céramique assurent un brillant parfait sans rétention pour les bactéries.



■ 806.104.**400**.514.220

■ ■ ■ 806.104.**354**.524.220

P0674

P0664

P0654

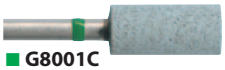
P1813

P1823

P341

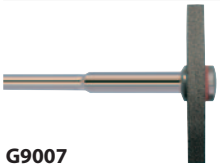
P3041

P30041



■ **G8001C**

■ **G8002C**



G9007

■ **MC251CE-060**

■ **MC251SCE-060**

■ ■ ■ **HFL251QSCN-060**

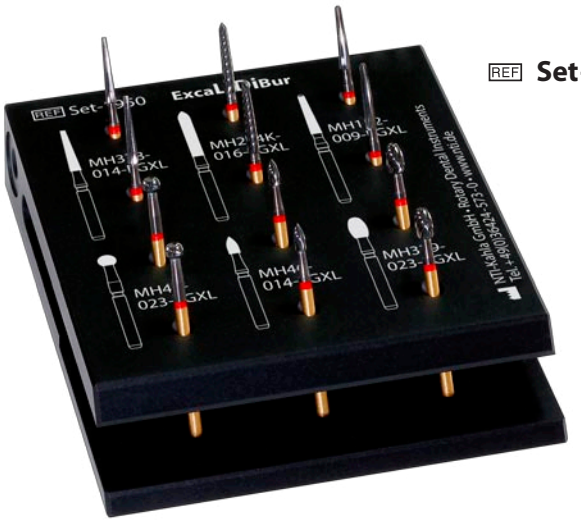
■ **MC073SFE-014**

■ **MC138SFE-016**

■ **MC079SFE-045**

■ **MCL251SFE-060**

- MH41-023-FGXL
- MH46-014-FGXL
- MH152-009-FGXL
- MH284K-016-FGXL
- MH378-014-FGXL
- MH379-023-FGXL



REF **Set-1950**

ExcaLiDiBur

Finierer für Lithium-Disilikat
Finishing tungsten carbide burs for lithium disilicate
Fraises à finir en carbure de tungstène pour disilicate de lithium

Während der langjährigen Zusammenarbeit und Partnerschaft mit Oliver Brix entstanden zahlreiche innovative Instrumente und Bearbeitungssortimente u.a. für Keramiken, Zirkon sowie Lithium Disilikat.

Die aus dieser Kooperation entstandenen filigranen Formen ermöglichen eine sehr feine Bearbeitung der anatomischen Besonderheiten eines Zahnes. Die Kontamination der Keramik mit Metallpartikeln wird vermieden. Zusätzlich erzeugen sie eine perfekte Oberfläche. Die unterschiedlichen Formen eignen sich für eine Vielzahl von Einsatzmöglichkeiten.

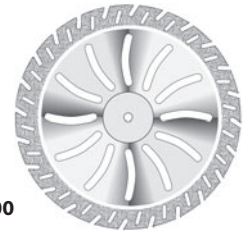
During the many years of cooperation and partnership with Oliver Brix, numerous innovative instruments and processing product ranges were developed for ceramics, zirconia and lithium disilicate.

The filigree shapes resulting from this cooperation enable extremely fine finishing of a tooth's anatomical features. Contamination of the ceramic with metal particles is avoided. Furthermore, they create a perfect surface. The different shapes are suitable for a variety of applications.

La collaboration et le partenariat de longue date avec Oliver Brix ont donné lieu à une vaste gamme d'instruments et d'outils d'usinage novateurs, notamment pour les céramiques, le zirconium et le disilicate de lithium.

Les formes filigranes issues de cette coopération permettent un usinage très fin des particularités anatomiques d'une dent. La contamination de la céramique par des particules de métal est évitée. Ces fraises créent en outre une surface parfaite. Les différentes formes sont adaptées à une multitude de possibilités d'application.

Modellherstellungs-Set
Modell fabrication set
Coffret pour fabrication des modèles



- 806.104.365.524.300
- HF071CE-050
- ■ ■ ■ HF079GE-045
- ■ ■ ■ HF351GE-060
- HF079QF-040
- HFL077QF-023
- HF139QF-023

REF **Set-1781**

Modellherstellungs-Set
Ausgesuchte Werkzeuge zur Herstellung von Stumpfmodellen für die Meisterprüfung.

Modell fabrication set
Selected instruments for fabrication of the modells for the master technician examination.

Coffret pour fabrication des modèles
Des instruments choisis pour la fabrication des modèles du chicot pour l'examen de maîtrise.

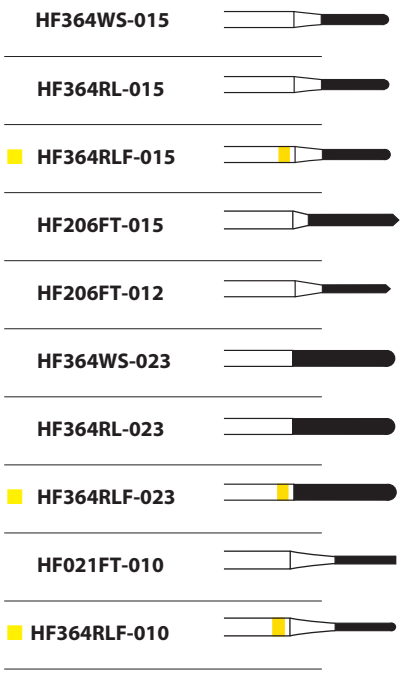
REF **Set-1565**

FUNDAMENTAL
Schulungszentrum

Frästechnik - Set 0° entwickelt nach FUNDAMENTAL

Milling Technique Set 0° developed by FUNDAMENTAL

Coffret pour la technique de fraisage de 0° réalisé chez FUNDAMENTAL



Frästechnik - Set 0°

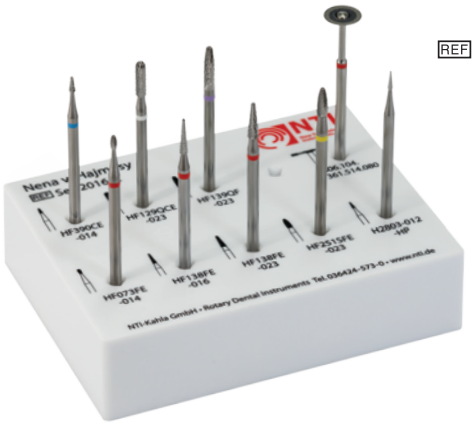
Präzisionswerkzeuge in der technisch richtigen Anwendung sind Vorraussetzung für passgenauen Zahnersatz.
Dabei spielt die korrekte Auswahl der aufeinander abgestimmten, rotierenden Instrumente eine entscheidende Rolle.
Das Fundamental - Frästechnik-Set 0° erhebt diesen Anspruch und gewährleistet ein systematisches Arbeiten und ist somit ein Werkzeugset für jedes moderne Dentallabor.

Milling Technique Set 0°

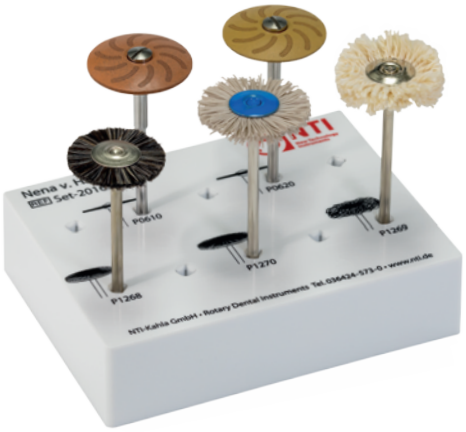
The correct use of high precision instruments is the pre-condition for fitting dentures. The selection of rotary instruments in the correct consequential order is very important.
The FUNDAMENTAL Milling Technique Set 0° claims to meet these requirements and guarantees a systematic work. The set is designed for the modern dental laboratory.

Coffret pour la technique de fraisage de 0°

Des instruments de précision utilisés avec une technique correcte sont les préalables pour obtenir un ajustement précis. Dans ce contexte, le bon choix des instruments rotatifs devant entrer en jeu de manière bien accordée prend une importance décisive.
Le coffret de base Fundamental 0° repond parfaitement à cette attente et garantit un travail systématique. Aussi, représente-t-il un coffret d'instrument devenu indispensable pour tout laboratoire dentaire moderne.



REF **Set-2016**

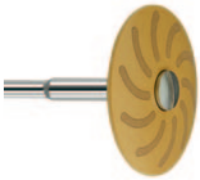


- **HF390CE-014**
- **HF129QCE-023**
- **HF139QF-023**
- **806.104.361.514.080**
- **HF073FE-014**
- **HF138FE-016**
- **HF138FE-023**
- **HF251SFE-023**
- **H2803-012-HP**

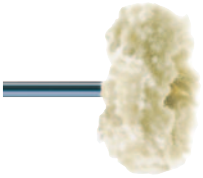
P0610

P1270

P0620



P1269



P1268

Set nach Nena v. Hajmasy

Set-2016 – Set nach Nena v. Hajmasy
Ein Set, 8 Fräser, eine Aufgabe. Compositeverblendungen auf höchstem Niveau in höchster Perfektion.
Zusammengestellt von der national und international renommierten Referentin und Praktikerin für Compositerestaurationen in der Teilprothetik, ZTM Nena von Hajmasy.
Zur Verfügung stehen verschiedene individuelle Formen für jeden erdenklichen Bereich bei Compositeverblendungen, von incisial bis cervikal, von distal nach mesial. Passend für die interdentale Ausarbeitung und Konturierung noch eine NTI-patentierte Eigenproduktion, die SuperFlex mit Randsinterung. Für den Abschluss passende Bürsten, Baumwollschwabbel und Polierer für unübertroffene geringe Rautiefe und Hochglanz im Finishing.
Gleichzeitig einsetzbar auch für Korrekturarbeiten am NEM Gerüst erlaubt dieses Set, eine perfekte Bearbeitung von Verblendungen bei kombiniertem Zahnersatz mit allen gängigen Compositematerialien des dentalen Marktes.

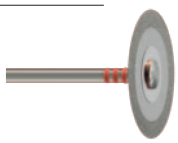
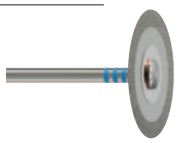
Set-2016 – Set according to Nena. v. Hajmasy
One set, 8 milling cutters, one purpose. Composite veneers at the highest level in absolute perfection. Compiled by MDT Nena von Hajmasy, the nationally and internationally renowned lecturer and practitioner on the subject of composite restorations in partial dentures.
A variety of individual shapes are available for every conceivable area of composite veneering, from incisal to cervical, from distal to mesial. Suitable for interdental finishing and contouring, yet another NTI-patented in-house production: the SuperFlex with sintered edge. Matching brushes, cotton buffs and polishers for successful outcomes with unsurpassed low surface roughness and high gloss finishing.
The set can also be used for corrections to the non-precious metal framework, allowing perfect processing of veneers for combined dentures with all common composite materials available on the dental market.

Set-2016 – Set d'après Nena v. Hajmasy
Un set, 8 fraises, une mission. Des facettes composites au plus haut niveau et d'une perfection optimale. Composé par Nena von Hajmasy, maître prothésiste, conférencière de renommée nationale et internationale et praticienne dans le domaine des restaurations composites pour prothèses partielles.
Différentes formes individuelles sont disponibles et conviennent à n'importe quelle zone de facettes composites, de la face incisive à la cervicale et de la distale à la mésiale. La finition interdentaire et le contourage se font ici aussi à l'aide d'une fabrication maison brevetée par NTI, le disque diamanté SuperFlex avec frittage périphérique. La finition générale se fait au moyen de brosses, de disques à polir en coton et de polissoirs pour une rugosité de surface d'une finesse inégalée et une finition brillante. Aussi utilisable pour les travaux de correction sur des armatures de métaux non précieux, ce set permet un usinage parfait de facettes en présence d'une restauration dentaire combinée avec tous les matériaux composites courants du marché dentaire.

NTI Set-2017 – 3D Acryl-SLM

REF **Set-2017**

Labor • Laboratory • Laboratoire

HF079QCE-045	
HF079CE-040	
HF079NP-040	
HF079FE-040	
HF079SFE-040	
806.104.354.514.190	
806.104.354.514.190	
P0669	

Set-2017 – 3D Acryl-SLM

- Ausgewählte Instrumente für die Bearbeitung einer Vielzahl von 3D-druckbaren Materialien (z.B. PEEK, PMMA) und Chrom-Cobalt-Legierungen
- Effizienter Abtrag bei gleichzeitig thermisch schonender Bearbeitung
- Verbesserte Laufruhe und Standzeit der Instrumente bei gleichzeitig kosteneffizienter Arbeit auf höchstem Niveau
- Im Finish erreichen Sie eine hochglänzende und verdichtete Oberfläche.
- Die erzeugten geringen Rautiefen ermöglichen eine Verringerung des Risikos von Plaque-Akkumulation.

Set-2017 – 3D Acryl-SLM

- *Selected instruments for processing a wide range of 3D printable materials (e.g. PEEK, PMMA) and chromium-cobalt alloys*
- *Efficient abrasion combined with thermally gentle processing*
- *Improved smooth running and service life of the instruments while working cost-effectively at the highest level at the same time*
- *Finishing lets you achieve a high-gloss and dense surface.*
- *The created low roughness depths reduce the risk of plaque accumulation.*

Set-2017 – 3D Acryl-SLM

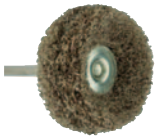
- ***Instruments sélectionnés pour les retouches d'un grand nombre de matériaux imprimables en 3D (p. ex. PEEK, PMMA) et d'alliages chrome-cobalt***
- ***Retouches efficaces sans échauffement***
- ***Durée de vie accrues des instruments pour une économie maximale***
- ***Les états de surface sont lisses, facilite et réduisent les phases de finitions***
- ***Etat de surface très lisse afin d'éviter l'accumulation de plaque dentaire***

REF Set-1995

Set-1995 PUSH finishing kit

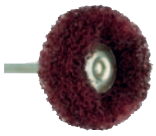
MCL251FE-060

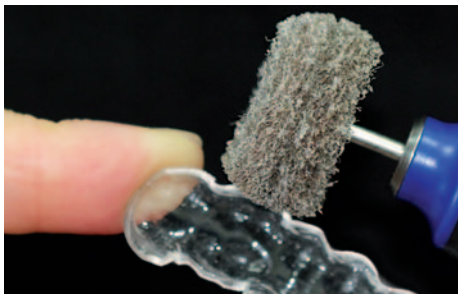
P4201



P4202

P4203





Feinste Nachbearbeitung der Aligner-Schiene

Das in Zusammenarbeit mit push orthodontics entwickelte Laborset ermöglicht eine effektive Nachbearbeitung zur Finalisierung der Aligner-Schiene.

Die Materialränder können gezielt entgratet werden. Anschließend werden harte Kanten und die gesamte Schiene dreistufig bis zur feinen Oberfläche finiert.

Fine finishing of the aligner splint

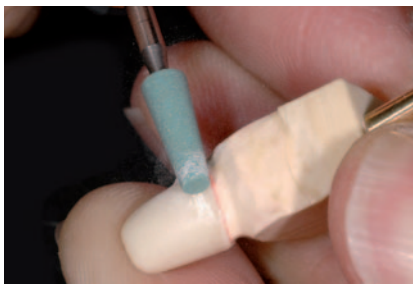
The laboratory set developed in cooperation with push orthodontics enables effective finishing for finalising the aligner splint.

Material edges can be deburred precisely. Any hard edges and the entire splint are then finished in three stages to achieve a fine surface.

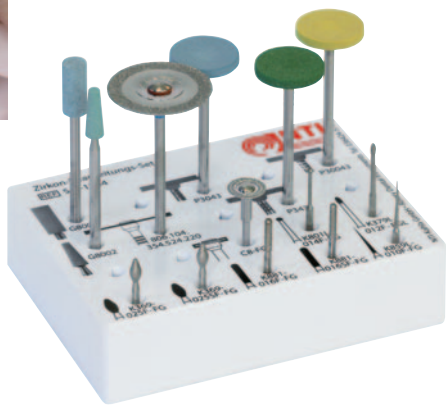
Une finition ultra-fine de la gouttière d'alignement

Le coffret de laboratoire développé en coopération avec push orthodontics permet une finition efficace en vue de la finalisation de la gouttière d'alignement.

Les bords du matériau peuvent être ébavurés de manière ciblée. Puis, les bords vifs et l'ensemble de la gouttière sont soumis à une finition en trois étapes jusqu'à obtenir une surface fine.



REF **SET-1754**



Zirkon-Bearbeitungs-Set

Labor • Laboratory • Laboratoire

- K369-025SF-FG 2x
- K881-016F-FG
- K881-016SF-FG
- K859L-010F-FG
- K801-014F-FG
- K379L-012F-FGL
- G8001
- G8002
- P343
- P3043
- P30043
- C8-FG
- PrimeCut SL 806.104.354.524.220

Zirkon-Bearbeitungs-Set

Von erfahrenen Anwendern entwickeltes Set mit Spezialinstrumenten für die innovative Bearbeitung von Hochleistungskeramiken.

Das Design der Z-Cut Instrumente ist auf die extreme Härte der Zirkondioxid-Keramik abgestimmt. Sie bieten deutlich längere Standzeiten und eine deutlich höhere Schleifleistung als Standardinstrumente.

Die drei unterschiedlichen Körnungen der CeraGlaze Räder vereinfachen die gezielte Gestaltung des Kronenrandes. Dadurch kann das Ausdünnen des Randes auf dem Stumpf erfolgen.

Die Körnung des gelben Polierers erzeugt eine irritationsfreie Oberfläche bei direktem Schleimhautkontakt mit Zirkon. Die kleine TURBO Diamantscheibe erlaubt die Eröffnung der interdentalen Bereiche und die Konturierung mit der Laborturbine.

Zirconia set

Developed together with experienced users, this set includes special instruments for trimming high-performance ceramics innovatively.

The design of the Z-Cut instruments is tailored to the extreme hardness of zirconia ceramic. They have a longer service life and much greater cutting capacity than standard instruments.

The three different grit sizes of CeraGlaze Wheels simplify contouring crown margins accurately. This allows the margin to be reduced on the die.

The grit size of the yellow polishers creates a surface which will not irritate the gingiva when in direct contact with it. The small TURBO Diamond Disc is designed for widening interdental spaces and contouring using a laboratory turbine.

Coffret zircon

Développé grâce à des opérateurs expérimentés, ce set comprend des instruments spéciaux pour la préparation innovante de céramiques hautes performances.

Le design des instruments Z-Cut est conçu pour répondre à l'extrême dureté de la céramique à la zircone. Ils offrent une durabilité nettement plus élevée et un pouvoir abrasif nettement plus performant que les instruments de type standard.

Les trois différentes sortes de grains des meulettes CeraGlaze facilitent la finition des bords des couronnes. Ainsi, on peut ensuite effectuer l'amincissement des bords du MPU.

Les grains du polissoir jaune permettent d'obtenir une surface non irritante lors du contact direct de la gencive avec le zircon. Le petit disque diamanté Turbo permet d'ouvrir les espaces inter-dentaires et d'effectuer la finition avec la turbine de laboratoire.

REF **4070**

Bohrerständer aus Holz
Bur Block made of wood
Porte-fraises du bois

25 Bohrungen für HP-Schaft.

25 inserts for HP shanks.

25 trous pour la tige HP.

Bohrerständer FG für die Laborturbine
Bur Block FG for Laboratory Turbine
Porte-fraises FG pour la turbine de laboratoire

Vorteile und Einsatzbereiche:

Die glatten Oberflächen des Deckels aus rostfreiem Stahl und des Aluminiumsockels erleichtern die Pflege.

Die Spezialkonstruktion bietet sicheren Halt für lange und kurze Diamanten.

Die flache Form passt in alle Schubladen.

Advantages and applications:

The smooth surface of stainless steel lid and the aluminium base facilitate cleaning.

The special design provides secure hold for long and short diamonds.

The flat shape fits in any size of drawers.

Les avantages et les domaines d'application:

La surface lisse en acier inoxydable facilite le nettoyage.

Grâce à sa construction spéciale, le porte-fraises peut accueillir aussi bien les instruments diamantés à tige courte que les instruments normaux.

La forme aplatie du porte-fraises est appropriée à tous les tiroirs.

REF **4056** 134 °C

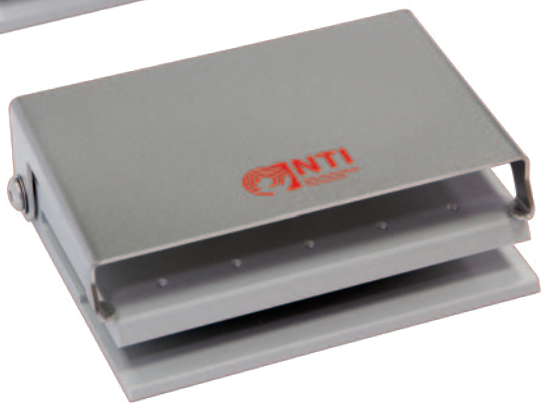
Lieferung ohne Instrumente
Supply without instruments
Livraison sans instruments

REF **4071** 134 °C

Bohrerständer FG
12 Bohrungen für FG-Schaft

Bur Block FG
12 inserts for FG shanks

Porte-fraises FG
12 trous pour la tige FG



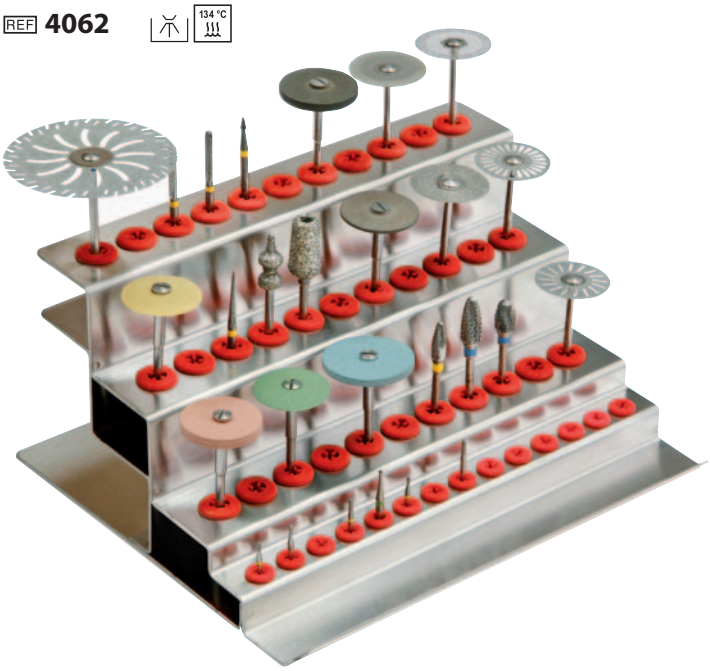
Bohrerständer FG
20 Bohrungen für FG-Schaft

Bur Block FG
20 inserts for FG shanks

Porte-fraises FG
20 trous pour la tige FG

auf Kundenwunsch mit individuellem Druck
with customized print on request
sur demande avec impression individuelle

REF **4062** 134 °C



Lieferung mit Silikonhalter (ohne Instrumente)
Supply with silicone holders (without instruments)
Livraison avec adapteur en silicone (sans instruments)

Bohrerständer Labor
Laboratory bur block
Porte-fraise de laboratoire

Perfekte Funktion, sicherer Halt und Übersichtlichkeit zeichnen den Bohrerständer aus. Die Instrumente werden stufenförmig aufbewahrt. Das erleichtert das Erkennen von Farbmarkierungen.

Diamantscheiben können nebeneinander gesteckt werden, ohne dass sie einander berühren. Der Abstand von Stufe zu Stufe verhindert, dass die Scheiben bei der Entnahme einander behindern. Die hochwertigen und sensiblen Instrumente werden vor Beschädigungen geschützt.

Die unterste Reihe bietet Platz für FG Instrumente, somit lassen sich auch diese für die Zirkonbearbeitung übersichtlich platzieren.

This bur block impresses with its perfect functionality, reliable hold and clarity. The instruments are stored in levels which makes recognising the colour coding even easier.

The diamond discs can be placed next to each other without touching. The spacing between the levels prevents the discs impeding each other when they are removed. The high-quality and sensitive instruments are thus protected from damage.

The bottom row provides space for FG instruments which means that even instruments for zirconia processing can be clearly positioned.

Fonctionnalité parfaite, maintien sûr et visibilité caractérisent le porte-fraise. Les instruments sont stockés par étages. Vous pouvez ainsi les reconnaître plus facilement grâce au code couleurs.

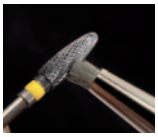
Les disques diamantés peuvent être placés les uns à côté des autres sans risque de contacts. La distance entre chaque étage permet à l'utilisateur de les retirer sans entrave. Les instruments fragiles et de haute qualité sont ainsi protégés contre toute détérioration.

L'étage du bas permet de stocker les instruments FG et de placer visiblement les instruments nécessaires au traitement du zircon.

Nachfüllpackung • *Refill* • ***Recharge***

Silikonhalter FG – 1,6 mm Packungsinhalt 12 Stück FG Silicone holder – 1,6 mm Pack of 12 pieces Adaptateur en silicone FG – 1,6 mm Contenu d'un paquet 12 pièces			
	12 REF **SH406RE-FGD**	12 REF **SH406GR-FGD**	12 REF **SH406BL-FGD**
Silikonhalter HP/RA – 2,35 mm Packungsinhalt 12 Stück HP/RA Silicone holder – 2,35 mm Pack of 12 pieces Adaptateur en silicone HP/RA – 2,35 mm Contenu d'un paquet 12 pièces			
	12 REF **SH406RE-RAD**	12 REF **SH406GR-RAD**	12 REF **SH406BL-RAD**

Gebrauchs- und Sicherheitshinweise
Recommendations for use and safety instructions
Recommandations pour l'utilisation et la sécurité



Fehlerquellen beim Einsatz von rotierenden Instrumenten im zahntechnischen Labor 11.3
Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory
Sources d'erreur lors de l'utilisation d'instruments rotatifs au laboratoire de prothèse

Kontrolle der rotierenden Instrumente 11.4 - 11.5
Checking the rotary instruments
Contrôle des instruments rotatifs

Pflege von rotierenden Instrumenten 11.6
Maintenance of rotary instruments
Soin des instruments rotatifs

Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente 11.7 - 11.8
Typical problems when using rotary instruments
Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs

Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben 11.9 - 11.10
Check and maintenance of dental drives
Contrôle et soin des commandes techniques dentaires

Anwendungshinweise 11.11 - 11.13
User information
Applications

Empfohlene Drehzahlbereiche 11.14 - 11.17
Recommended speed ranges
Vitesses de rotation recommandées

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de • nti@nti.de

(DE) Fehlerquellen beim Einsatz von rotierenden Instrumenten im zahntechnischen Labor

Mögliche Probleme mit rotierenden Instrumenten lassen sich in drei Gruppen gliedern.

- Fehler am rotierenden Instrument
- Fehler bei der Anwendung
- Fehler am Handstück

Rotierende Instrumente müssen regelmäßig geprüft werden.
Dazu empfiehlt sich der Einsatz einer Lupe (mindestens 10-fache Vergrößerung).

Beschädigte (z.B. unvollständig belegte Diamantschleifkörper), verbogene oder nicht mehr rundlaufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.

Ist die Diamantierung oder auch Verzahnung der Instrumente verschmutzt, ist diese zu reinigen. Scheiben sind auf eventuelle Risse oder Beschädigung des Stammblattes zu prüfen. Bei Polierern sind die Arbeitsflächen zu reinigen.

(GB) Causes of problems when using rotary instruments in the dental laboratory

Possible problems with rotary instruments can be divided into three groups.

- Problems with the rotary instrument
- Incorrect use
- Problems with the handpiece

Rotary instruments should be checked regularly.
Use of a magnifying glass is recommended for checking rotary instruments (min. 10 x magnification).

Damaged (e.g. diamond coating worn), bent or non-concentrically running instruments should be discarded immediately.

Remove any dirt from the diamond coating or blades of the instrument. Discs should be checked for any cracks or damage to the steel disc. Working surfaces should be clean when polishing.

(FR) Sources d'erreur lors de l'utilisation d'instruments rotatifs au laboratoire de prothèse

Les problèmes éventuels liés à l'utilisation d'instruments rotatifs peuvent être classifiés en trois groupes:

- Erreur au niveau de l'instrument rotatif
- Erreur lors de l'utilisation
- Erreur au niveau de la pièce à main.

Les instruments rotatifs doivent être vérifiés régulièrement. Il est recommandé d'utiliser une loupe (de grossissement 10x).

Les instruments abimés (par exemple, un diamantage incomplet de la fraise), déformés ou qui ne tournent plus rond sont à exclure immédiatement et ne doivent plus être utilisés.

Si le diamantage ou également la denture des instruments sont salis, ces derniers doivent être nettoyés.
Les disques doivent être vérifiés pour d'éventuelles fissures ou un endommagement de la lame.
Les surfaces de travail doivent être nettoyées lors du polissage.

Kontrolle der rotierenden Instrumente
Checking the rotary instruments
Contrôle des instruments rotatifs

Die Kontrolle der Instrumente sollte mit einer Lupe mit 10-facher Vergrößerung durchgeführt werden.

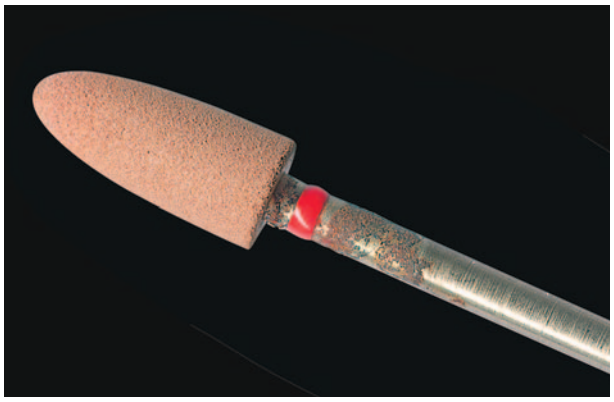
Check rotary instruments regularly with a magnifying glass (min. 10 x magnification).

Le contrôle des instruments s'effectue au moyen d'une loupe (grossissement de 10 fois).

Die Spannzange des Handstücks ist defekt oder verschmutzt, so dass kein Kraftschluss zwischen Spannzange und Schaft des Instruments stattfindet. In der Folge rutscht das Instrument durch, es kann zu einer Beschädigng des Schaftes kommen und das Instrument kann brechen.

The collet of the handpiece is defective or soiled, resulting in no traction between the collet and the shank of the instrument. As a consequence, the instrument slips, possibly damaging the shank and causing the instrument to break.

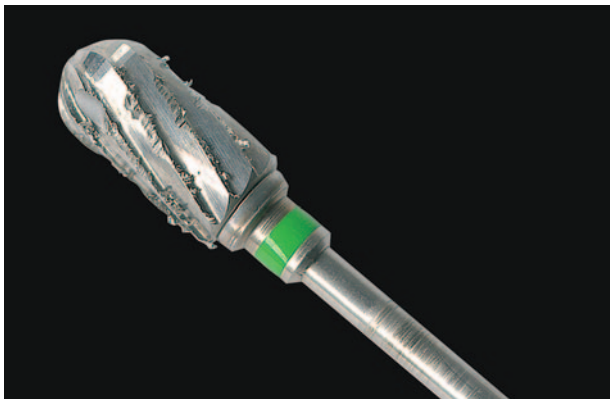
La pince de serrage de la pièce à main est défectueuse ou souillée, de sorte que plus aucune adhérence n'est obtenue entre la pince de serrage et la tige de l'instrument. L'instrument glisse alors, la tige peut être endommagée et l'instrument peut se rompre.



Der Schaft ist durch Rost beschädigt. Da die NTI-Kahla GmbH die Schäfte der Polierer aus korrosionsbeständigem Edelstahl herstellt, kann dies nur durch einen Angriff mit Säuren (z.B. Tropfen beim Absäuern) oder Kontakt mit nicht rostfreien Instrumenten im feuchten Milieu entstehen.

The shank has rust damage. As NTI-Kahla GmbH manufactures the shanks of polishers from stainless steel, rusting may be caused by the effects of acid, e.g. drops when pickling, or contact with non-stainless instruments in a moist environment.

La tige est rouillée. Comme les tiges des fraises à polir NTI-Kahla GmbH sont fabriquées dans un métal spécial qui ne rouille pas, ceci n'a pu être provoqué que par une attaque acide comme par exemple des gouttes pour acidifier ou au contact avec des instruments qui rouillent dans un milieu humide.

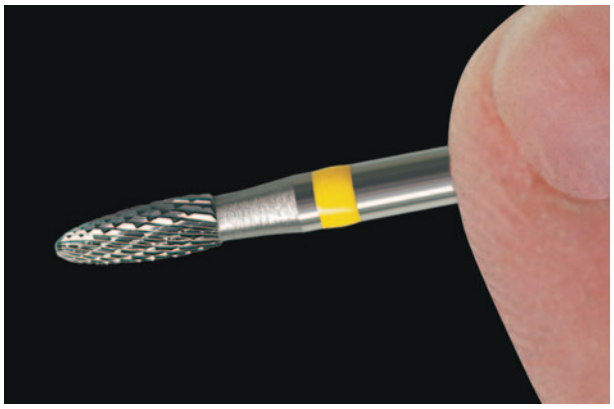


Die Verzahnung der Schneiden ist beschädigt. In der Folge kann es in der Anwendung des Instruments zu Vibrationen und Rundlaufungenauigkeiten kommen, die wiederum Schäden am Werkstück oder zum Bruch des Instruments führen können.

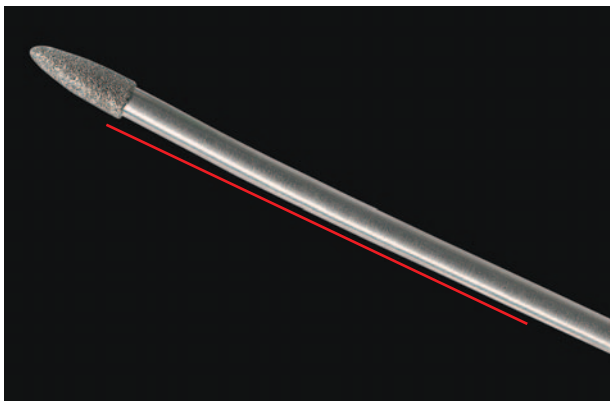
The cutting edges are damaged. As a result, application of the instrument can cause vibrations and inaccuracies in concentricity, which in turn can lead to damage to the workpiece or to breaking of the instrument.

La denture des bords tranchants est endommagée. L'utilisation de l'instrument peut par conséquent être perturbée par des vibrations et des imprécisions de concentricité qui à leur tour peuvent provoquer des dommages sur la pièce usinée ou se traduire par la rupture de l'instrument.

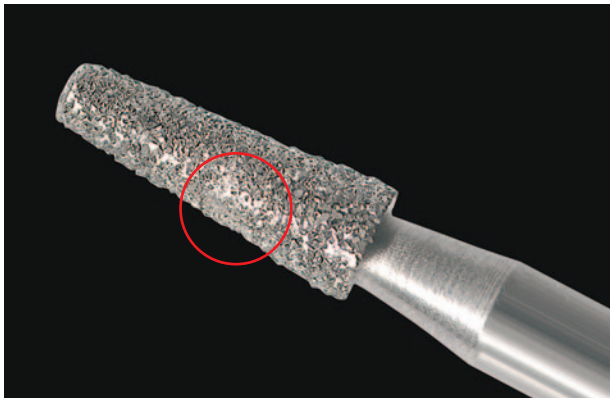
Kontrolle der rotierenden Instrumente
Checking the rotary instruments
Contrôle des instruments rotatifs



Rundlaufgenauigkeit prüfen durch Rollen.
Check the concentricity by rolling.
Vérifier la précision de la rotation faire rouler.



Unrund laufende Instrumente aussondern.
Discard non-concentrically running instruments.
Eliminer les instruments qui ne tournent pas rond.



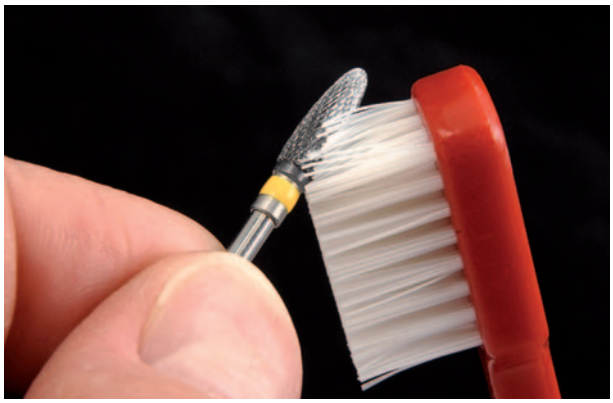
Diamantierung beschädigt.
Damaged diamond coating.
Grain diamanté endommagé.

Pflege von rotierenden Instrumenten
Maintenance of rotary instruments
Soin des instruments rotatifs

Stahl- oder Hartmetallinstrumente mit der Drahtbürste P6820 reinigen.

Clean steel and tungsten carbide instruments with wire brush P6820.

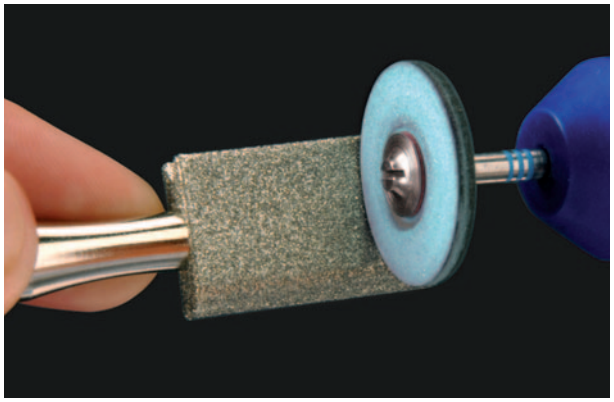
Nettoyer des instruments en acier ou en carbure de tungstène avec la brosse au fil P6820.



Bei leichten Verschmutzungen Reinigung mit einer weichen Bürste.

In the case of minor soiling, clean with a soft brush.

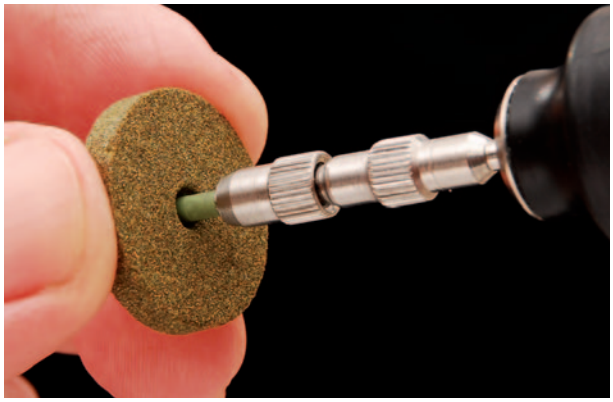
En présence d'impuretés légères, nettoyer avec une brosse souple.



Poliereroberflächen reinigen mit dem diamantierten Abrichtinstrument P4060. Polierer müssen regelmäßig abgezogen/gereinigt werden.

Clean the polishing surfaces with diamond dressing instrument P4060. Polishers should be cleaned and reshaped regularly.

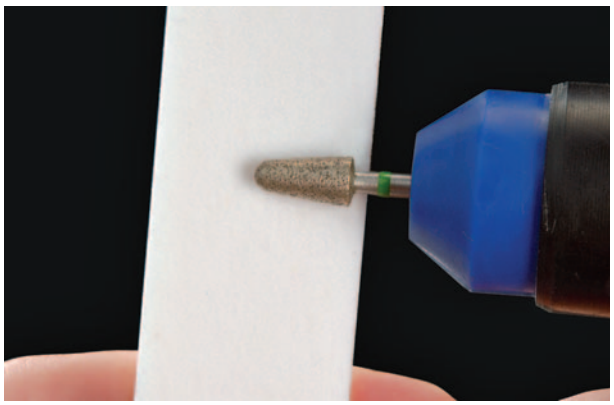
Nettoyer la surface des polissoirs avec l'instrument diamanté de modelage P4060. Les polissoirs doivent être nettoyés régulièrement.



Zurichtstein P1108 speziell für NTI Point Polierer.

Dressing Stone P1108 for shaping and pointing of polishers.

Pierre d'affûtage P1108 pour le modelage des pointes de polissage.



Abziehen eines Sinterdiamanten auf Reinigungsstein G9920.

Sharpening a sintered diamond on cleaning stone G9920.

Application d'un instrument diamanté dans la masse sur la pierre de nettoyage G9920.

Reinigen der verschmutzten Diamantierung.

Cleaning the contaminated diamond coating.

Nettoyage du diamantage souillé.

Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente
Typical problems when using rotary instruments
Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs

Fehler bei der Anwendung

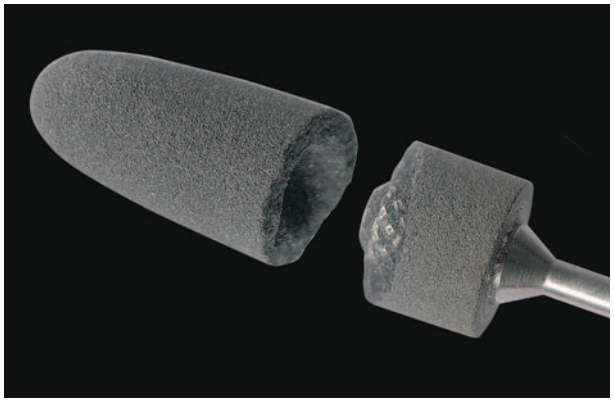
- Die Drehzahl ist einer der wichtigsten Faktoren beim Einsatz von rotierenden Instrumenten. Es gilt die Faustregel: Je größer der Kopf, desto niedriger die Drehzahl. Instrumente mit einem Durchmesser von mehr als 4 mm dürfen nicht über 15.000 min^{-1} eingesetzt werden.
- Der richtige Arbeitsdruck erhöht die Lebensdauer rotierender Instrumente. Die Schleifleistung ist nur zu einem geringen Teil abhängig vom Anpressdruck. Ist dieser zu hoch, kann sich dies negativ auf das Ergebnis auswirken.

Incorrect use

- *The motor speed is a crucial factor when using rotary instruments. A basic guideline: the larger the head, the lower the motor speed. Instruments with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 15,000 rpm.*
- *Applying the correct pressure during preparation increases the service life of rotary instruments. Increased pressure does not necessarily improve the cutting performance. If too much pressure is applied, it can have a negative effect on results.*

Erreurs d'utilisation

- ***Le nombre de tours est un des facteurs les plus importants lors du recours à des instruments rotatif. La règle générale s'applique : plus la tête est grosse, plus le nombre de tours est faible. Les instruments avec un diamètre moyen de plus de 4 mm ne doivent pas être utilisés avec plus de 15 000 tours/min.***
- ***Une pression de travail adéquate augmente la durée de vie des instruments rotatifs. L'efficacité de coupe dépend seulement pour une petite partie de la pression d'application. Si celle-ci est trop élevée, elle peut avoir un effet négatif sur le résultat.***



Der Bruch des Polierers ist durch zu hohe Drehzahl bei der Anwendung aufgetreten. Große Polierer mit Durchmessern über 4 mm dürfen nicht über 15.000 min^{-1} angewendet werden.

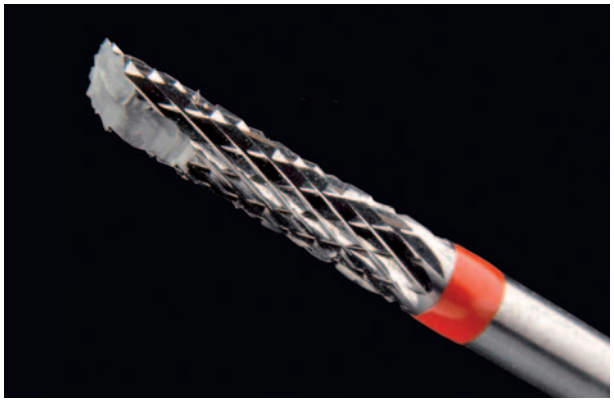
Fracture of the polisher has been caused by polishing at too high a motor speed. Large polishers with a diameter greater than 4 mm should not be used at speeds above 15,000 rpm.

Fracture du polissoir s'est produite en raison d'un nombre de tours trop élevé lors de son utilisation. Des polissoirs avec un diamètre moyen de plus de 4 mm ne doivent pas être utilisées au-delà de 15 000 tours/min.

Gewaltbruch des Schaftes durch zu hohe Drehzahl und touchierendes Arbeiten. Grobe Hartmetallfräser mit großen Köpfen dürfen nicht schneller als 20.000 min^{-1} und in touchierender Arbeitsweise angewendet werden.

Overload fracture of the shank caused by too high a motor speed and chattering of the instrument during preparation. Coarse tungsten carbide cutters with a large head should not be used at speeds above 20,000 rpm or for rapid intermittent preparation.

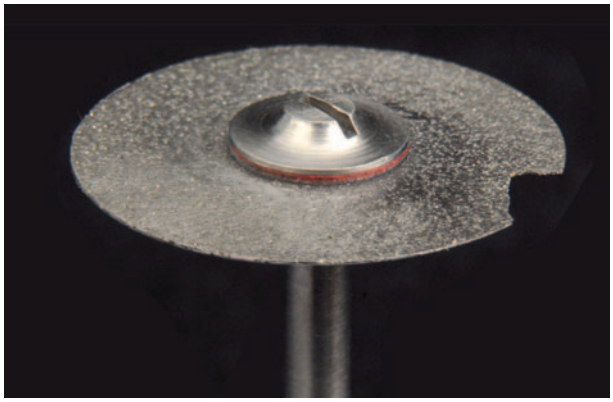
Fracture violente de la tige en raison d'un nombre de tours trop élevé et de travaux à retoucher. L'instrument n'était correctement inséré dans la pièce à main. De plus, il était utilisé avec une vitesse de rotation trop élevée (sup 20 000 tours/min).



Abgebrochene Spitze durch Verkanten des Instruments in engen z.B. interdentalen Bereichen.

Broken tip caused by the instrument becoming wedged in narrow spaces, e.g. interdentally.

Pointe fracturée en raison d'une inclinaison de l'instrument dans des zones étroites, comme par exemple les espaces interproximaux.



Ausbruch bei einer Sinterdiamantscheibe durch Verkanten, falsches Ablegen oder durch nicht durchgeführte Reinigung und Reaktivierung der Kante.

Fractured section of a sintered diamond disc caused by the instrument becoming wedged, being set down incorrectly or the edge not being cleaned and reactivated.

Disque diamanté dans la masse percé en raison d'une inclinaison inappropriée, d'un mauvais retrait ou d'un nettoyage non réalisé, et d'une réaction des bords.

Typische Fehler beim Einsatz rotierender Instrumente
Typical problems when using rotary instruments
Erreurs typiques lors de l'utilisation d'instruments rotatifs

Verbogener Schaft und dadurch zerstörte Diamantscheibe. Die Scheibe war nicht ausreichend tief im Handstück eingespannt und ist durch eine zu hohe Drehzahl > 25.000min^{-1} während des Arbeitens verbogen.

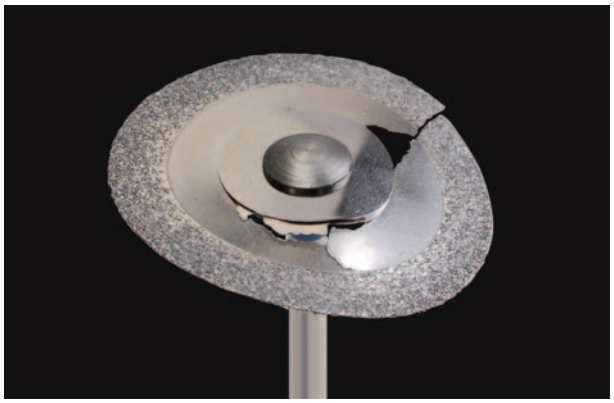
Disc destroyed by bent shank. The disc had not been fully inserted into the handpiece chuck and bent because too high a motor speed > 25,000 rpm was used during preparation.

Tige courbée et donc disque diamanté endommagé. Le disque n'a pas été suffisamment bien inséré dans la pièce à main et s'est déformé en raison d'un nombre de tours trop élevé > 25 000 tours/min au cours du travail.

Hier war die Verletzung des Technikers vorhersehbar; das Instrument wurde nicht ausreichend tief in die Spannzange eingeführt und mit zu hoher Drehzahl (> 20.000 min^{-1}) angewendet.

The injury of the technician was predictable. The instrument has not been fully inserted into the handpiece chuck and used at too high a motor speed (> 20,000 rpm).

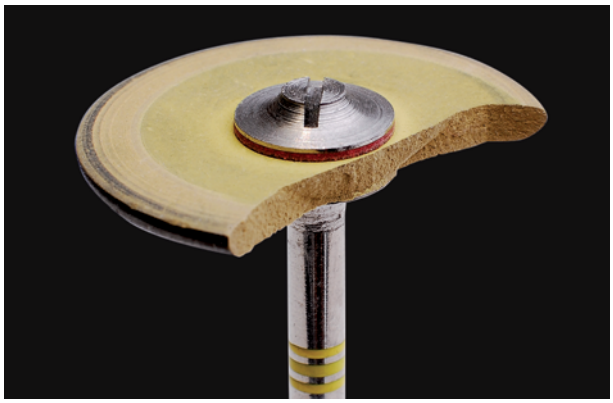
Une blessure du prothésiste était prévisible; l'instrument n'était correctement inséré dans la pièce à main. De plus, il était utilisé avec une vitesse de rotation trop élevée (sup 20 000 tours/min).



Bruch der Diamantscheibe durch falsches Ablegen des Handstücks auf dem Arbeitsplatz.

Fractured diamond disc caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.

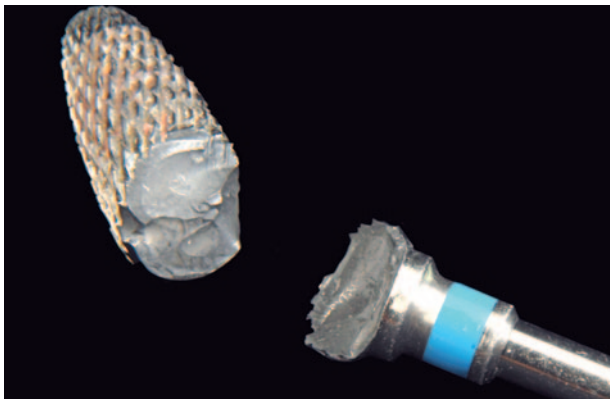
Fracture du disque diamanté suite à un mauvais repositionnement de la pièce à main sur son support.



Bruch des Polierers durch falsches Ablegen des Handstücks auf dem Arbeitsplatz.

Fractured polisher caused by handpiece being set down incorrectly on the work bench.

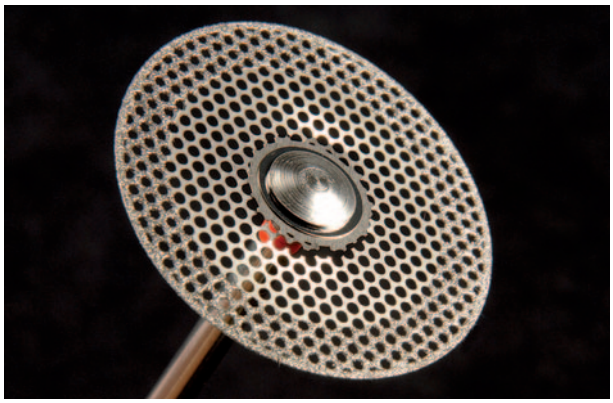
Fracture du polissoir suite à un mauvais repositionnement de la pièce à main sur son support.



Bruch eines Fräsers durch das Herunterfallen des Handstückes.

Fractured tungsten carbide cutter caused by handpiece fallen down.

Fracture suite à la chute de la pièce à main.



Netzscheibe gerissen - aussondern.

Ripped mesh disc - discard.

Déchirure au niveau du réseau du disque – à éliminer.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de • nti@nti.de

Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben
Check and maintenance of dental drives.
Contrôle et soin des commandes techniques dentaires.

Der Halt der rotierenden Instrumente im Antrieb ist durch einen manuellen Zugtest an einem eingespannten Instrument durchzuführen.

The hold of rotating instruments in the drive is to be carried out by a manual tensile test on a connected instrument.

L'arrêt des instruments rotatifs dans l'entraînement doit être effectué par un test en traction manuel sur un instrument serré.

Die Kontrolle der Lager von Antrieben kann durch Wackeln am Instrument überprüft werden. Gibt das Instrument nicht nach, so ist das Lager ohne Defekt.

The drive bearing control can be checked by shaking the instrument. If the instrument does not yield then the bearing is without defect.

Le contrôle des paliers d'entraînement peut être effectué par vacillement au niveau de l'instrument. Un palier est sans défaut si l'instrument ne se relâche pas.

REF **HP-124**
3,0 mm

REF **HP-104**
2,35 mm

Hochpräzisionsprüfinstrumente zur Rundlaufkontrolle von Handstücken und **Antrieben in Fräsgeräten** mit 2,35 mm und 3 mm Spannzangen.

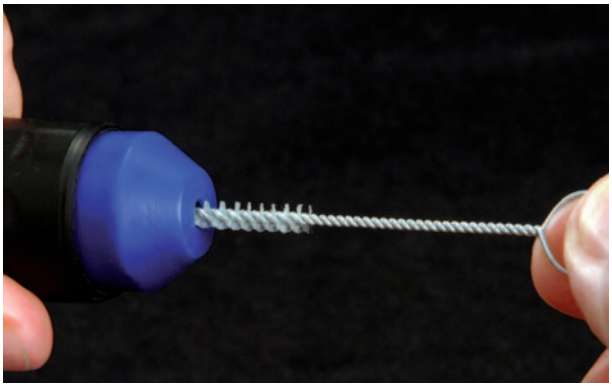
*High-precision instruments for checking the concentricity of hand-pieces and **milling unit handpieces** with 2.35 mm and 3 mm chucks.*

Instrument d'essai haute précision pour le contrôle du fonctionnement des pièces à main commandes des appareils de fraisage ayant des griffes de serrage de 2,35 mm et 3 mm.

Rundlaufgenauigkeit im Antrieb:
Es empfiehlt sich die Kontrolle mit dem entsprechenden Prüfinstrument.

Concentricity in the drive:
It is recommended that the check be done using the appropriate testing instrument.

Précision de concentricité dans l'entraînement :
il est recommandé de procéder à une vérification avec l'instrument de contrôle correspondant.

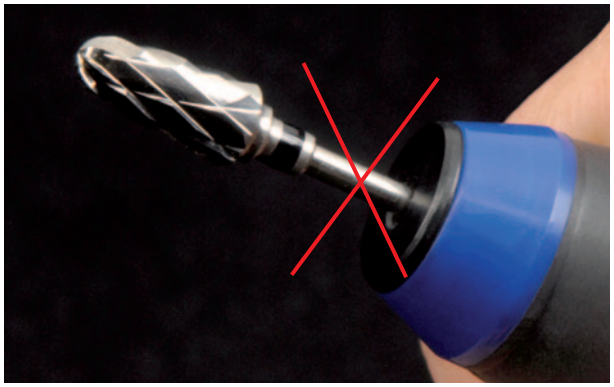


Reinigen der Spannzange mit Bürstchen.

Cleaning the chuck with a small brush.

Nettoyage de la pièce à serrage avec une brossette.

Kontrolle und Pflege von zahntechnischen Antrieben
Check and maintenance of dental drives.
Contrôle et soin des commandes techniques dentaires.



Nicht ausreichend tief eingespannter Fräser.

The carbide cutter had not been fully inserted into the handpiece chuck.

La fraise n'est pas suffisamment enfoncée.

Richtige Einspanntiefe.

Correct insertion depth.

Montage correct.

Anwendungshinweise • User information • Applications

Bitte beachten Sie die spezifischen Wartungs- und Pflegehinweise Ihres jeweiligen Herstellers der Antriebssysteme.

Please observe the specific maintenance and care instructions of your respective motor system manufacturer.

Prière de respecter les consignes spécifiques de maintenance et d'entretien du fabricant correspondant des systèmes d'entraînement.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de • nti@nti.de

Anwendungshinweise • User information • Applications

(DE) ANWENDUNGSHINWEISE

Die Instrumente der NTI-Kahla GmbH sind zum Einsatz im zahntechnischen Labor entwickelt worden. Sie sind jeweils nur für bestimmte Einsatzbereiche vorgesehen. Die Verwendung auf anderen als den vorgesehenen Materialien bzw. unsachgemäßer Gebrauch kann zu einer Beschädigung am Instrument bzw. an dem zu bearbeitenden Objekt führen. Außerdem kann die Haltbarkeit negativ beeinflusst werden. Falsche Anwendungen können zu gesundheitlichen Schäden beim Anwender oder Dritten führen.

Anwendungshinweise für die Antriebe von rotierenden Instrumenten:

1. Die Instrumente dürfen nur in für zahntechnische Zwecke geprüften und zugelassenen Antrieben angewendet werden.
2. Die zahntechnischen Antriebe sind regelmäßig zu reinigen und auf einwandfreie Funktion zu überprüfen.
3. Die Instandsetzung der Antriebe darf nur in Betrieben erfolgen, die von den Herstellern der Antriebe zugelassen sind.
4. Das rotierende Instrument muss bis zum Anschlag bzw. bis zur Farbmarkierung in die Spannzange eingeschoben werden.

Sicherheitsmaßnahmen bei der Arbeit mit rotierenden Instrumenten:

1. Das Tragen einer Schutzbrille wird dringend empfohlen.
2. Schutzkleidung, wie Laborkittel, verhindern Verletzungen sowie Beschädigungen der privaten Kleidung.
3. Eine ausreichende Absaugung der Arbeitsstäube reduziert die Gefahr einer Staublunge.

Anwendungshinweise für rotierende Instrumente für den zahntechnischen Einsatz:

1. **Instrumentenauswahl:**
   Im zahntechnischen Labor dürfen alle rotierenden Instrumente ohne Einschränkung für den Einsatz an zahntechnischen Materialien angewandt werden.
2. **Anwendung von Instrumenten für Patienten:**
   Für die Anwendung am Patienten gelten die Vorschriften des Medizinproduktegesetzes sowie der Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG und der dazugehörigen Gesetze bzw. Verordnungen. Instrumente, die am Patienten angewandt werden, müssen dafür zugelassen sein und das CE Zeichen tragen.
   Kennzeichnung von:
   a) NTI Klasse I -Produkten ist CE
   b) NTI Klasse II a -Produkten ist CE 0123
   Laborinstrumente (ohne CE-Kennzeichnung) sind für die Anwendung am Menschen <u>nicht</u> zugelassen.
3. **Kontrolle:**
   Das Instrument ist vor dem Einsatz auf Beschädigungen zu überprüfen.
4. **Praktischer Einsatz:**
   Vor dem Ansetzen auf das zu bearbeitende Material den Antrieb auf die vorgeschriebene Arbeitsdrehzahl bringen.
5. **Bitte beachten:**
   Beim Arbeiten mit dem rotierenden Instrument sind Hebeln, Verkanten sowie überhöhter Arbeitsdruck unbedingt zu vermeiden.
6. **Arbeitsdrehzahlen:**
   Die für die jeweilige Aufgabe und das jeweilige Instrument empfohlenen Arbeitsdrehzahlen sind unbedingt einzuhalten.
7. **Überhitzung des Materials:**
   Eine Überhitzung des zu bearbeitenden Materials kann zu einer negativen Beeinflussung der Materialeigenschaften führen. Im schlimmsten Falle verliert das Material die notwendige Qualität für den Einsatz im Mund.
8. **Überhitzung der Instrumente:**
   Zu hohe Drehzahlen und zu hoher Druck verursachen überhitzte und ausgeglühte Instrumente. Diese können ihre Schleif- bzw. Schneideigenschaften verlieren und das Material beschädigen.
9. **Aufbewahrung:**
   Alle rotierenden Instrumente müssen so gelagert werden, dass gegenseitiges Anstoßen, Reiben oder der Kontakt zu einer Unterlage vermieden wird. Diamantinstrumente können zu Schäden an Hartmetall-Instrumenten führen und Hartmetall-Instrumente können Schäfte beschädigen. Polierer, die an anderen Instrumenten reiben, können verschmutzen oder Beschädigungen erzeugen.
   Alle Scheibenarten sind bei liegender Lagerung besonders gefährdet. Diamant- und Trennscheiben werden dadurch so beschädigt, dass es beim Einsatz zu Brüchen, Rissen o.ä. kommen kann. Dies führt eventuell zu Verletzungen des Anwenders.
10. **Arbeitsdruck:**
    Zu hoher Arbeitsdruck erhöht die Bruchgefahr der Instrumente. Außerdem sind Beschädigungen des Arbeitsteils, Ausbrüche an den Schneiden und Abplatzer an der Diamantierung sowie erhöhte Wärmeentwicklung die Folge. All dies reduziert die Lebensdauer der Instrumente. Der Anpressdruck sollte 0,2 - 0,5N (20 - 50p) betragen. Für feine Korrekturarbeiten sollten nur feine Verzahnungen oder Diamantierungen verwendet werden. Touchierendes Abtragen mit supergroben und groben Instrumenten führt zu Prellschwingungen und ein Schaftbruch ist die Folge.
11. **Reinigung von Diamantinstrumenten und metallgebundenen Sinterdiamanten:**
    Die galvanischen Diamantinstrumente sowie die Sinterdiamant-Instrumente mit den Best.-Nr. G5009 – G5027; G5102 – G5123 und G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 und G5332 sowie G5113 und G5122 bedürfen der regelmäßigen Pflege. Dazu ist der Reingungsstein G9920 anzuwenden. Der Reinigungsstein darf nur nass eingesetzt werden. Die Sinterdiamanten werden damit wieder neu aktiviert. Auch galvanische Diamantinstrumente können so von Verschmutzungen gereinigt werden.
12. **Reinigung von Hartmetallinstrumenten:**
    Die Verzahnungen von Hartmetall-Instrumenten können bei leichten Verschmutzungen mit einem Zahnbürstchen und bei hartnäckigen Verschmutzungen mit der Drahtbürste P6820 gereinigt werden. Von einer Erwärmung ist in jedem Fall abzusehen.
13. **Reinigung von Polierern:**
    Alle Polierer aus dem NTI-Programm können mit dem Diamantabrichtinstrument P4060 gereinigt und wieder in Form gebracht werden.
    Unmontierte Polierer sind vor dem Ersteinsatz abzurichten.
14. **Besonders zu beachten beim Hantieren mit chemischen Flüssigkeiten:**
    Alle rotierenden Instrumente dürfen nicht mit Säuren, Laugen, Methylmetarylaten (Monomer), Alkohol oder H_2O_2 (Wasserstoffsuperoxyd) in Berührung kommen, da sie sonst irreversibel beschädigt werden. Besonders beim Absäuern von Legierungen am Arbeitsplatz ist darauf zu achten.
15. **Stahlinstrumente:**
    Stahlinstrumente aus ungeschütztem Werkzeugstahl sind besonders empfindlich und dementsprechend vor Flüssigkeiten aller Art, einschließlich Wasser, besonders zu schützen und trocken zu lagern. Verschüttete Flüssigkeiten aller Art sind sofort von allen Instrumenten zu entfernen.

Lagerungs und Aufwahrungshinweise:

Trocken und rekontaminationsgeschützt.
Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.

Anwendungshinweise • User information • Applications

(GB) INSTRUCTIONS FOR USE

NTI-Kahla GmbH instruments have been developed for use in the dental laboratory. Each instrument has been designed for a specific area of application. Use on unsuitable materials or incorrect use can damage the instrument or the object being prepared.
This can also reduce the service life of the instrument. Incorrect use can cause injury or damage the health of the user or a third party.

Instructions for use of rotary instrument handpieces:

1. The instruments should only be used in handpieces tested and approved for dental technology purposes.
2. Dental technology handpieces should be regularly cleaned and checked to ensure that they operate perfectly.
3. Handpieces should only be repaired in workshops approved by the drive manufacturer.
4. The rotary instrument should be inserted into the chuck as far as it will go or to the coloured mark.

Safety precautions when preparing with rotary instruments:

1. Protective glasses should be worn.
2. Protective clothing, e.g. laboratory coats, prevent injury as well as damage to clothing.
3. Adequate suction of dust when preparing reduces the risk of silicosis.

Instructions for use of rotary instruments in the dental laboratory:

1. **Choice of instrument:**
   All rotary instruments can be used without restriction on dental laboratory materials in the dental laboratory.
2. **Use of instruments on patients:**
   The regulations of the Medical Devices Act and the Medical Devices Directive 93/42/EEC and associated laws and regulations apply to the use of the instruments on patients. Instruments that are used on patients have to be approved for that purpose and carry the CE mark:
   Designation for :
   a) NTI Class I products is CE
   b) NTI Class IIa products is CE 0123
   Laboratory instruments (without CE mark) <u>are not</u> approved for use on patients.
3. **Checking:**
   The instrument should be checked for damage before use.
4. **Practical use:**
   Set the handpieces to the correct operating speed for the material to be prepared before allowing the instrument to come into contact with the material.
5. **Note:**
   When preparing with a rotary instrument, it is essential to avoid leverage, tilting or excessive pressure.
6. **Motor operating speeds:**
   Adhere strictly to the recommended motor operating speeds for the respective task and instrument.
7. **Overheating of the material:**
   Overheating the material being prepared can have a detrimental effect on the properties of the material. At worst the material can lose the quality required for use in the oral cavity.
8. **Overheating of the instruments:**
   Excessive motor speeds and excessive pressure cause overheating and tempering of the instrument, which can then lose its grinding and cutting capacity and damage the material.
9. **Storage:**
   All rotary instruments should be stored so that they do not hit or rub against one another or come into contact with a base. Diamond instruments can damage tungsten carbide instruments and tungsten carbide instruments can damage shanks. Polishers that rub against other instruments can contaminate them or cause damage.
   All types of discs are easily damaged if stored flat. Diamond and separating discs are damaged to such an extent when stored flat that it can lead to fractures, cracks etc. during use. This may result in injury to the operator.
10. **Operating pressure:**
    Excessive operating pressure increases the risk of instrument fracture. It can also result in damage to the working section, fracturing at the blades and splitting off of the diamond coating as well as increased heat build-up. All this reduces the service life of the instrument. Operating pressure should be 0.2 – 0.5N (20 - 50p). Fine cutting blades or diamonds should be used for fine adjustments. Intermittent contact when reducing the material with super coarse and coarse instruments causes recoil vibrations resulting in shank fracture.
11. **Cleaning diamond instruments and metal-bonded sintered diamonds:**
    Electroplated diamond instruments and sintered diamond instruments with Order Nos. G5009 – G5027; G5102 – G5123 and G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 and G5332 as well as G5113 and G5122 require regular cleaning. Cleaning stone G9920 should be used for cleaning. The cleaning stone should only be used wet. Sintered diamonds will be reactivated and contamination can be cleaned from electroplated diamonds with the cleaning stone.
12. **Cleaning tungsten carbide instruments:**
    The cutting blades of tungsten carbide instruments can be cleaned of surface dirt with a small toothbrush and in the case of ingrained dirt with the wire brush P6820. The instrument should never be heated.
13. **Cleaning polishers:**
    All polishers in the NTI range can be cleaned and reshaped with the diamond dressing stone P4060.
    Dress and adjust un-mounted polishers before the first use.
14. **Special precautions when using chemical fluids:**
    Instruments should not come into contact with acids, caustic solutions, methylmethacrylates (monomers), alcohol or H_2O_2 (hydrogen peroxide), as this could cause irreversible damage. Extra care should be taken when pickling alloys at the workbench.
15. **Steel instruments:**
    Steel instruments made from unconditioned tool steel are very sensitive and should be protected particularly against any kind of liquid, including water, and stored dry.
    Any liquid spilled on an instrument should be removed immediately.

Storage and Keeping Conditions:

In dry conditions and protected against contaminants.
Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations.

Anwendungshinweise • User information • Applications

(FR) MODE D'EMPLOI

Les instruments de la firme NTI-Kahla ont été conçus pour une utilisation au laboratoire de prothèse. Ils ne sont prévus que pour certains domaines d'application. Une application sur d'autres matériaux non prévus ou une utilisation non conforme peuvent entraîner l'altération des instruments ainsi que l'altération de la pièce à préparer. En outre, la longévité peut être remise en cause. Une mauvaise utilisation peut conduire à une altération de l'état de santé de l'utilisateur ou de tiers.

Instructions pour la mise en oeuvre des instruments rotatifs :

1. Les instruments ne peuvent être utilisés qu'avec les moteurs testés et agréés pour le laboratoire prothèse.
2. Nettoyer régulièrement les moteurs du laboratoire de prothèse et vérifier leur parfait état de fonctionnement.
3. La maintenance du moteur ne doit être effectuée que par une entreprise agréée par le fabricant de moteurs.
4. L'instrument rotatif doit être inséré jusqu'au repère c'est-à-dire jusqu'au marquage de couleur dans la pince de serrage.

Instructions de sécurité lors de l'utilisation d'instruments rotatifs :

1. Le port de lunettes de protection est vivement conseillé.
2. Le port de vêtements de protection tels que les tabliers de laboratoire évite les blessures ainsi que l'altération des vêtements.
3. L'aspiration correcte des poussières de travail réduit le risque d'inhalation pulmonaire

Instructions concernant les instruments rotatifs utilisés au laboratoire de prothèse :

1. **Choix des instruments:**
   Au laboratoire de prothèse, tous les instruments rotatifs sont utilisables sans restriction pour leur application sur les matériaux de prothèse dentaire.
2. **Utilisation des instruments sur les patients :**
   Les dispositions de la loi sur les produits médicaux s'appliquent lors de l'utilisation sur les patients; il en est de même pour la directive sur les produits médicaux 93/42/ CEE ainsi que pour les différents règlements s'y rapportant. Les instruments utilisés sur les patients doivent être agréés pour cet usage et porter le marquage C.E.

Marquage :

a) NTI produit de classe I CE

b) NTI produit de classe IIa CE 0123

Les instruments de laboratoire (sans marquage C.E.) <u>ne sont pas</u> agréés pour une utilisation sur l'homme.

3. **Contrôle**
   Vérifier le bon état de l'instrument avant toute utilisation.
4. **Utilisation pratique :**
   Régler le moteur sur le régime préconisé avant toute application sur le matériau à préparer.
5. **Autres consignes :**
   Eviter impérativement tout mouvement de levier, toute inclinaison ainsi que toute pression excessive lors de l'utilisation d'instruments rotatifs.
6. **Vitesse de rotation :**
   Régler scrupuleusement la vitesse de rotation pour chaque tâche respective en fonction de chaque instrument.
7. **Surchauffe des matériaux**
   Une surchauffe du matériau à préparer peut conduire à l'altération de ses propriétés. Dans le pire des cas, le matériau peut perdre les qualités nécessaires à son utilisation en bouche.
8. **Surchauffe des instruments :**
   Une vitesse de rotation trop élevée ou une pression excessive provoquent une surchauffe; les instruments deviennent brûlants; ils peuvent ainsi perdre leur capacité de coupe et leur tranchant et endommager le matériau.
9. **Conservation**
   Tous les instruments rotatifs doivent être stockés de manière à éviter les chocs mutuels, les frottements ou le contact avec un support. Les instruments diamantés peuvent endommager les instruments en carbure de tungstène ; les instruments en carbure de tungstène peuvent endommager les mandrins. Les polissoirs, en frottant contre d'autres instruments, peuvent engendrer un encrassement ou une altération.
   Tous les types de disques peuvent être endommagés s'ils sont stockés à plat. Ainsi, les disques diamantés ou les disques à séparer peuvent être à ce point endommagés qu'ils cassent ou se déchirent etc. lors de leur utilisation.
   Cela peut même éventuellement blesser l'utilisateur.
10. **Pression de travail :**
    Une pression de travail trop élevée augmente les risques de rupture des instruments. En outre, il peut s'ensuivre une altération des parties travaillantes, un éclatement des lames de coupe ainsi que des craquelures au niveau du diamant ; peut s'ensuivre également une surchauffe. Tout ceci concourt à la réduction de la durée de vie des instruments. La pression de travail devrait être comprise entre 0,2-0,5N (20-50p). Pour les travaux de finition, utiliser uniquement des instruments à lames de coupe fines ou diamantés à grains fins. Les travaux de dégrossissage avec des instruments à très gros grain ou gros grain provoquent de fortes vibrations qui peuvent engendrer la rupture du mandrin.
11. **Nettoyage des instruments diamantés et des instruments à cristaux diamantés collés au métal :**
    Les instruments à cristaux de diamants plaqués par galvanoplastie ainsi que les instruments à cristaux de diamants collés portant les numéros G5009 – G5027; G5102 - G5123, G5161L; G5206, G5211 G5218; G5331 et G 5332; ainsi que G5113 et G5122 nécessitent un entretien régulier. À cette fin, utiliser la pierre de nettoyage G9920. Utiliser la pierre de nettoyage uniquement à l'état humide. Les instruments à cristaux diamantés collés sont rénovés. Aussi les instruments à cristaux de diamants plaqués par galvanoplastie peuvent ainsi être désencrassés.
12. **Nettoyage des instruments en carbure de tungstène :**
    Dans le cas d'un faible encrassement, les lames de coupe des instruments en carbure de tungstène peuvent être nettoyées à l'aide de brossettes dentaires; dans le cas d'un encrassement persistant, nettoyer à l'aide de la brossette à fil P6820. Dans tous les cas, éviter l'échauffement.
13. **Nettoyage des polissoirs:**
    Tous les polissoirs du programme NTI peuvent être nettoyés à l'aide d'un diamant de dressage P4060 et remis en forme. Dégauchir les polissoirs pas montés avant la première utilisation.
14. **À respecter particulièrement lors de la manipulation de produits chimiques :**
    Eviter tout contact des instruments rotatifs avec les acides, la soude caustique, le méthacrylate de méthyle (monomère), l'alcool ou l'H_2O_2 (péroxyde d'hydrogène); il pourrait s'ensuivre des dommages irréversibles. Consigne à respecter particulièrement lors du traitement à l'acide d'alliages sur le poste de travail.
15. **Instruments en acier**
    Les instruments en acier non-traité sont particulièrement sensibles et sont à protéger de tous les types de liquides correspondants y compris de l'eau ; Les sécher avant de les stocker. Éloigner immédiatement les instruments de tout écoulement de liquide.

Recommandations pour le stockage et le depôt :

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

Empfohlene Drehzahlbereiche - diamantierte Instrumente
Recommended speed ranges for diamond coated instruments
Vitesses de rotation recommandées - instruments diamantés

max. Drehzahl **Diese Angabe kennzeichnet die Höchstdrehzahl ohne Kontakt zum Werkstück**
opt. Drehzahl **Diese Angabe kennzeichnet die empfohlene Arbeitsdrehzahl am Werkstück**

max. Speed **indicates the maximum speed without any contact to the material**
opt. Speed **indicates the recommended speed while trimming the material**

max. Vitesse de rotation maximale : Cette donnée indique la vitesse de rotation maximale sans contact au matériau.
opt. Vitesse de rotation optimale : Cette donnée indique la vitesse de rotation recommandée lors du traitement du matériau.

HP Diamantschleifinstrumente / HP Diamond Instruments / Instruments abrasifs diamantés en PM

	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
HP	≤ 023	30.000	40.000
HP	> 023 - 035	20.000	30.000
HP	> 035 - 060	20.000	20.000
HP	> 060	15.000	15.000
Z-Cut		12.000	40.000
HP Acrylic Grinder		10.000 - 15.000	15.000

Bearbeitung von Zirkondioxid / Trimming & Polishing of Zirconium Oxide / Traitement de céramique en zircone

HP Diamantscheiben / HP Diamond Discs / Disques diamantés en PM

	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	080 / 100 / 190 / 220	18.000	20.000

HP Diamantscheiben / HP Diamond Discs / Disques diamantés en PM

	080 / 100	30.000	40.000
	160 / 190	30.000	40.000
	220	25.000	40.000
	300	20.000	40.000
	400 - 450	20.000	30.000
PrimeCut SL	806.104.**354**.524.220	18.000 - 20.000	25.000
	807.104.**321**.524.300 / 807.104.**321**.524.400	10.000	10.000

FG Diamantinstrumente für die Laborturbine / FG Diamond Instruments for Labory Turbine Instruments diamantés pour la turbine de laboratoire en PM

	C8-FG	200.000	300.000
Z-Cut		200.000	200.000

Sinter - Diamanten / Sintered Diamonds / Instruments diamantés dans la masse

		opt./ rpm	max./ rpm
		20.000 - 25.000	25.000
	G5113 / G5122	15.000	20.000
	807.104.**321**.524.300 / - 400	10.000	10.000

SuperMax		opt./ rpm	max./ rpm
		15.000 - 20.000	20.000
AllCeramic	G8001... - G8002...	10.000	15.000
	G8003 - G8004	5.000	5.000
	G8005 - G8007	10.000	15.000
AllCeramic Plus	G7002 - G7008, G7010	10.000	12.000
	G7003, G7009	5.000	5.000
AllCeramic Hybrid		12.000	15.000

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de • nti@nti.de

Empfohlene Drehzahlbereiche - Hartmetallinstrumente und Stahlbohrer
Recommended speed ranges for TC Instruments and Steel Burs
Vitesses de rotation recommandées fraises en carbure de tungstène et fraises en acier

Hartmetallfräser / Tungsten Carbide Cutters / Fraises en carbure de tungstène			
Millennium Cutter / Fraise Millennium			
	ISO ø 1/10 mm	↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
	008 - 023	25.000	40.000
	025 - 045	20.000	30.000
	050 - 080	15.000	20.000
GTi Special cutter	016 - 040	15.000	20.000
Stichfräser /Fissure Burs / Fraises pointues		5.000 - 10.000	40.000
HF108G-060 Reparaturfräser / Repair Cutter / Fraise à réparations		15.000	20.000
Hartmetallbohrer / TC Instruments / Fraise en carbure de tungstène			
		↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
HP	≤ 023	25.000	40.000
HP	> 023	20.000	30.000
Hartmetallfinierer / Finishing Carbide Burs / Instruments à finier			
HP H8506, H30X		25.000	50.000
FG H8503, H8504, H8506, H8513,		150.000	200.000
TriFiss		25.000	50.000
Stahlbohrer / Steel Burs / Fraises en acier			
	ISO ø 1/10 mm	↻ opt./ rpm	↻ max./ rpm
	005 - 018	25.000	40.000
	021 - 027	20.000	30.000
	029 - 033	15.000	25.000
	035 - 040	10.000	20.000

Empfohlene Drehzahlbereiche
Die empfohlenen Drehzahlen richten sich nach dem Durchmesser des Arbeitsteils und ermöglichen optimale Arbeitsergebnisse. Aus Sicherheitsgründen dürfen die maximalen Drehzahlen nicht überschritten werden.

Recommended speeds
The recommended speeds are based on the diameter of the instrument's working head, and enable optimum work results. For safety reasons, the maximum speeds must not be exceeded.

Vitesse de rotation recommandée
La vitesse de rotation recommandée se règle sur le diamètre de l'instrument du travail et rend possible des résultats optimaux. Au sujet de sécurité, ne surpasser pas des vitesses de rotation maximales.

Zahntechnische Feinwerktechnik
Laboratory precision technique
Technique de fraisage dans le laboratoire

Frästechnik / Milling Technique / Technique du fraisage

		opt./ rpm	max./ rpm
Verzahnungsarten / Type of cuts / Typ de denture			
Kreuzverzahnung / Cross Cut / Denture croisée		5.000	10.000
HF370FT-..., HF206FT-..., HF206FT-123-..., HF021FT-...		5.000	10.000
Einfachverzahnung / Plain Cut / Denture simple		3.000	5.000
Fasenschliff / Chamfer ground section / Chanfrein spécial		6.000	6.000
Wachsspiralfräser / Wax spiral cutter / Fraise spirale à cire		3.000	3.000
HF364KRNP		10.000	20.000
HF364KRF		6.000	20.000
CeraGlaze FT	grün / green / verte	10.000	15.000
	blau / blue / bleue	7.500	15.000
	gelb / yellow / jaune	5.000	10.000
GalacticGold FT	grün / green / verte	10.000	15.000
	gelb / yellow / jaune	8.000	15.000
	rosa / pink / rose	5.000	10.000

FG **FT Diamantinstrumente für die Frästurbine/ FT Diamond instruments for milling turbine / FT Instruments diamantés pour la turbine de fraisage**

ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
010 - 026	100.000 - 150.000	200.000

HP **FT Diamantinstrumente für das Fräsgerät / FT Diamond instruments for milling device / FT Instruments diamantés pour l'appareil de fraisage**

010 - 040	5.000 - 10.000	20.000

Empfohlene Drehzahlbereiche keramisch gebundener Schleifkörper
Recommended speed ranges for abrasives with ceramic bond
Vitesses de rotation recommandées pour abrasifs à liant céramique

Keramisch gebundene Schleifkörper • Abrasives with ceramic bond • Abrasifs à liant céramique

	Schaft, shank, tige	opt./ rpm	max./ rpm
aus braunem Edelkorund • in brown high-grade corundum • en corindon affiné marron			
	HP	20.000	50.000
aus rosa Edelkorund • in pink high-grade corundum • en corindon affiné rose			
	HP	20.000	30.000
aus grünem Siliziumkarbid • green silicon carbide • en carbure de silicium vert			
	HP	10.000	15.000
Separierscheiben / Trennscheiben • Separating and cutting discs • Disques à tronçonner			
SD7000		20.000	40.000
SD7003, SD7005		15.000 - 20.000	20.000
N7000 - N7001 - NFL7000		15.000	20.000
N7003 - N7004		10.000	12.000
Schleifkappen • Grinding Caps • Capuchons Abrasifs		20.000	20.000

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de • nti@nti.de

Empfohlene Drehzahlbereiche - Polierer
Recommended speed ranges for polishers
Vitesses de rotation recommandées pour polissoirs

Polierer / Polishers / Polissoirs

		opt. /rpm	max. /rpm
NTI AcrylicMaster	grob, coarse, gros • mittel, medium, moyen	10.000	15.000
NTI CeraGlaze HP	grün, green, verte	16.000	20.000
NTI CeraGlaze HP	blau, blue, bleue	12.000	20.000
NTI CeraGlaze HP	gelb, yellow, jaune	6.000	10.000
	P3047	12.000	15.000
	P301, P310, P3001, P3010, P30001, P30010	5.000	5.000
CeraShine Duo	PD1030, PD1040	12.000	15.000
	PD1530, PD1540	5.000	5.000
	PD2030	10.000	15.000
	PD2040	7.000	15.000
CeraPreShine	PD1020	10.000	15.000
CeraShine Trio	PT1020, PT1030, PT2020, PT2030	10.000	15.000
	PT1520, PT1530, PT1540	5.000	5.000
	PT1040, PT2040	7.000	15.000
NTI CeraWhite unmontiert, unmounted + HP		15.000	20.000
NTI CeraPink unmontiert, unmounted + HP		10.000	10.000
NTI CeraSupergrey unmontiert, unmounted + HP		5.000	5.000
PMMA & PEEK,	P0610, P0612, P0614	12.000	15.000
	P0620, P0622, P0624	6.000	15.000
NTI UniWhite unmontiert, unmounted		15.000	20.000
P0510		10.000	10.000
NTI UniBlack unmontiert, unmounted		15.000	20.000
P0410		10.000	10.000
NTI EpsiPol braun / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue		15.000	20.000
NTI EpsiPol grün, green, verte/unmontiert, unmounted + HP		10.000	10.000
NTI GalacticGold unmont. + HP rosa, pink, rose		10.000	10.000
	gelb, yellow, jaune	15.000	15.000
	grün, green, verte	20.000	20.000
NTI NE Master/NTI CCTop		15.000	20.000
NTI Fissuren- und Feinpolierer,			
Fissure Polishers and Fine Polishers, Polissoirs de la finiton et por les fissures		20.000	20.000
NTI CeraPoint	P1121, P1122	12.000	40.000
	P1123	10.000	40.000
NTI EpsiPoint	P1103/P11003	15.000	20.000
P1110 Stahlpinseleinsatz, Steel Brush, Brosse en acier		5.000	8.000
NTI Prothetics	grün, green, verte • grau, grey, gris	10.000	15.000
	gelb, yellow, jaune	5.000	7.000
NTI SoftWizard		8.000	12.000
NTI SoftPol		10.000	10.000
NTI SteelMaster	grün, green, verte	10.000	10.000
	schwarz, black, noir	15.000	20.000
NTI TitanMaster	blau, blue, bleu	10.000	10.000
	grau, grey, gris	15.000	20.000
Bürsten, Brushes, Brossettes		15.000	20.000
Baumwollschwabbel, Cotton buff, Polissoir en coton		3.000	15.000
P1270 Composite Polierbüste, Composite polishing brush,		6.000	10.000
Brossette à polir pour composite			
Pferdehaarbürsten, Horse hair brushes, Brossettes en crin de cheval P1271, P1272		10.000	20.000
NTI FiPol Filzpolierer, Felt polishers, Polissoir de feutre		10.000	10.000

sortiert nach ISO Nummer • sorted by ISO • assorti par numéro ISO

Page	REF.	ISO
7.7	SD7010K	-
7.7	SD7011M	-
7.7	SD7012M	-
7.7	SD7014T	-
8.2	PIN0190	-
8.2	PIN0200	-
8.2	PIN0203	-
8.2	PIN0210	-
8.2	PIN0211	-
8.2	PIN0212	-
8.2	PIN0213	-
8.2	PIN0214	-
8.2	PIN0215	-
5.22	P4123	010 104 112 000 040
5.22	P4124	010 104 115 000 060
5.10	P4201	030 104 045 000 250
5.10	P4203	030 104 045 001 250
5.10	P4202	030 104 045 003 250
5.21	P1270	030 104 543 514 220
5.21	P1269	050 104 373 000 220
5.21	P1264	090 104 541 000 120
5.21	P1260	090 104 543 000 145
5.21	P1262	090 104 543 000 180
5.21	P1267	090 104 543 000 195
5.21	P1259	100 104 543 000 145
5.21	P1261	100 104 543 000 180
5.21	P1268	100 104 543 000 195
9.4	S1- … -HP	310 104 001 001 …
9.4	S2- … -HP	310 104 010 001 …
9.5	S36- … -HP	310 104 107 002 …
9.4	S21- … -HP	310 104 107 006 …
9.5	S38- … -HP	310 104 168 002 …
2.17	SF515S	310 104 467 211 …
6.4	M018	311 104 615 421 060
6.4	ML007	330 104 601 391 050
6.4	M001	330 104 603 391 050
7.9	M001	330 104 603 391 050
6.4	M007	330 104 604 391 050
7.9	M007	330 104 604 391 050
6.4	M029	330 104 604 391 080
7.9	M029	330 104 604 391 080
6.4	M021	330 104 604 391 140
6.4	M004	330 104 610 415 050
6.4	M016	330 104 610 417 023
6.4	M017	330 104 611 418 023
6.4	M06	330 104 612 431 020
6.4	M006	330 104 612 432 030
5.18	M006	330 104 612 432 030
6.5	M022	330 104 612 434 016
6.5	M013	330 104 622 444 042
10.13	Set-2017	3D Acryl-SLM
3.5	HF364RLF	500 103 137 103 …
3.5	HF364RL	500 103 137 135 …
3.5	HF364NP	500 103 137 180 …
3.5	HF364XR	500 103 137 190 …
3.5	HF364XFR	500 103 137 220 …
3.5	HF364WS	500 103 137 364 …
3.7	HF370FT	500 103 153 001 …
3.6	HF356SRF	500 103 200 103 …
3.6	HF356SR	500 103 200 135 …
3.6	HF356NP	500 103 200 180 …
3.6	HF356XR	500 103 200 190 …
3.6	HF356XFR	500 103 200 220 …
3.6	HF356WS	500 103 200 364 …
3.7	HF206FT	500 103 423 364 …
3.7	HF021FT	500 103 538 175 …
3.7	HF364KRF	500 103 582 103 …
3.7	HF364KRNP	500 103 582 180 …
2.12	HF251QCE	500 104 274 145 …
4.4	H1	500 104 001 001 …
2.8	HF071FE	500 104 001 140 …
2.11	HF071CN	500 104 001 175 …
2.10	HF071CE	500 104 001 190 …
4.4	H2	500 104 010 001 …
4.6	H30X	500 104 010 080 …
4.4	H21	500 104 107 006 …
4.5	H31	500 104 107 007 …
4.4	H21L	500 104 110 006 …
2.11	HF296CE	500 104 110 190 040
2.11	HF296CE-060	500 104 113 190 060
2.9	HF364FE	500 104 116 140 …
2.11	HF364CE	500 104 116 190 …
2.17	HF108G	500 104 118 174 …
0.16	HF293SFE-…	500 104 137 110 …
0.16	HF129SFE-…	500 104 141 110 …
2.7	HF129SFE	500 104 141 110 …
2.16	HF129QSF	500 104 141 137 …
2.8	HF129FE	500 104 141 140 …
2.12	HF129QCE	500 104 141 145 …
2.12	HF129NP	500 104 141 180 …
2.10	HF129CE	500 104 141 190 …
2.15	HF129GTi	500 104 141 194 …
2.13	HF072SXCN	500 104 142 225 …
2.8	HF072FE	500 104 143 140 …
2.10	HF072CE	500 104 143 190 …
2.14	HF072SCE	500 104 143 222 …
2.14	HF072XCE	500 104 143 223 …
2.7	HF293SFE	500 104 145 110 …
2.9	HF293FE	500 104 145 140 …
2.11	HF293CE	500 104 145 190 …
4.5	H33	500 104 168 007 …
4.4	H23L	500 104 171 006 …
4.5	H33L	500 104 171 007 …
0.16	HF257SFE-…	500 104 187 110 …
2.7	HF257SFE	500 104 187 110 …
2.9	HF257FE	500 104 187 140 …
2.10	HF257CE	500 104 187 190 …
2.10	HF257CE	500 104 187 190 …
4.5	H23R	500 104 194 006 …
0.16	HF261SFE	500 104 194 110 …
2.7	HF261SFE	500 104 194 110 …
2.15	HF261QF	500 104 194 134 …
2.11	HF257CNR	500 104 194 175 …
2.7	HF138SFN	500 104 196 102 …
0.16	HF138SFE-008	500 104 196 110 008
2.7	HF138SFE-008	500 104 196 110 008
2.16	HF138QF	500 104 196 134 …
2.16	HF138QSF	500 104 196 137 …
2.12	HF138QCE	500 104 196 145 …
2.11	HF138CN	500 104 196 175 …
0.16	HF138SFE-016	500 104 198 110 016
2.7	HF138SFE-016	500 104 198 110 016
0.16	HF138SFE-023	500 104 198 110 023
2.7	HF138SFE-023	500 104 198 110 023
2.16	HF138QSF	500 104 198 137 …
2.8	HF138FE	500 104 198 140 …
2.12	HF138NP	500 104 198 180 …
2.10	HF138CE	500 104 198 190 …
2.16	HF138GTi-016	500 104 198 194 016
2.8	HF079FE	500 104 199 140 …
2.16	HF079FLE	500 104 200 140 …
2.12	HF079NP	500 104 200 180 …
2.16	HF079LE	500 104 200 240 …
2.7	HF079SFN	500 104 201 102 …
0.16	HF079SFE	500 104 201 110 …
2.7	HF079SFE	500 104 201 110 …
2.15	HF079QF	500 104 201 134 …
2.16	HF079QSF	500 104 201 137 …
2.9	HF261FE	500 104 201 140 …
2.12	HF079QCE	500 104 201 145 …
2.12	HF261QCE	500 104 201 145 …
2.11	HF079CN	500 104 201 175 …
2.15	HF079QSCN	500 104 201 176 …
2.15	HF261QSCN	500 104 201 176 …
2.12	HF261NP	500 104 201 180 …
2.10	HF079CE	500 104 201 190 …
2.11	HF261CE	500 104 201 190 …
2.15	HF079GTi	500 104 201 194 …
2.14	HF079SCN	500 104 201 215 …
2.14	HF079SCE	500 104 201 220 …
2.13	HF079GE	500 104 201 221 …
2.13	HF079AE-040	500 104 201 224 …
2.16	HF261LE	500 104 201 240 …
0.16	HF137SFE-…	500 104 225 110 …
2.7	HF137SFE	500 104 225 110 …
2.8	HF137FE	500 104 225 140 …
2.10	HF137CE	500 104 225 190 …
0.16	HF077SFE-…	500 104 237 110 …
0.16	HFL077SFE-…	500 104 237 110 …
2.7	HF077SFE	500 104 237 110 …
2.7	HFL077SFE	500 104 237 110 …
2.15	HFL077QF	500 104 237 134 …
2.8	HF077FE	500 104 237 140 …
2.12	HF077QCE	500 104 237 145 …
2.15	HF077QSCN	500 104 237 176 …
2.12	HF077NP	500 104 237 180 …
2.10	HF077CE	500 104 237 190 …
2.14	HF077SCE	500 104 237 220 …
2.13	HF077AE-060	500 104 237 224 …
2.10	HFL077CE	500 104 238 190 …
2.8	HF078FE	500 104 257 140 …
2.10	HF078CE	500 104 257 190 …
2.14	HF078SCN	500 104 257 215 …
2.14	HF078SCE	500 104 257 220 …
2.16	HF351QSF	500 104 263 137 …
2.9	HF351FE	500 104 263 140 …
2.15	HF351QSCN	500 104 263 176 …
2.12	HF351NP	500 104 263 180 …
2.11	HF351CE	500 104 263 190 …
2.14	HF351SCE	500 104 263 220 …
2.13	HF351GE	500 104 263 221 …
2.14	HF351XCN	500 104 263 222 …
2.14	HF351XCE	500 104 263 223 …
2.13	HF351SXCN	500 104 263 225 …
2.16	HF351SCLE	500 104 263 225 …
0.16	HF251SFE-023	500 104 272 110 023
2.7	HF251SFE-023	500 104 272 110 023
2.11	HFL251CN	500 104 273 175 …
0.16	HF251SFE-040	500 104 274 110 040
2.7	HF251SFE-040	500 104 274 110 040
2.15	HF251QF	500 104 274 134 …
2.9	HF251FE	500 104 274 140 …
2.9	HF390FE	500 104 274 140 …
2.11	HF251CN	500 104 274 175 …
2.12	HF251NP	500 104 274 180 …
2.11	HF390CE	500 104 274 190 …
2.10	HF251CE	500 104 274 190 …
2.14	HF251SCN	500 104 274 215 …
2.14	HF251SCE	500 104 274 220 …
2.13	HF251GE	500 104 274 221 …
2.14	HF251XCN	500 104 274 222 …
2.14	HF251XCE	500 104 274 223 …
2.13	HF251AE-060	500 104 274 224 …
2.13	HF251SXCN	500 104 274 225 …
2.16	HF251LE	500 104 274 240 …
2.7	HFL251SFE	500 104 275 110 …
2.16	HFL251QSF	500 104 275 137 …
2.9	HFL251FE	500 104 275 140 …
2.15	HFL251QSCN	500 104 275 176 …
2.12	HFL251NP	500 104 275 180 …
2.10	HFL251CE	500 104 275 190 …
0.16	HF073SFE-…	500 104 277 110 …
2.7	HF073SFE	500 104 277 110 …
2.16	HF077QSF	500 104 277 137 …
2.8	HF073FE	500 104 277 140 …
2.12	HF073QCE	500 104 277 145 …
2.12	HF073NP	500 104 277 180 …
2.10	HF073CE	500 104 277 190 …
0.16	HF139SFE	500 104 289 110 …
2.7	HF139SFE	500 104 289 110 …
2.15	HF139QF	500 104 289 134 …
2.16	HF139QSF	500 104 289 137 …
2.9	HF139FE	500 104 289 140 …
2.12	HF139QCE	500 104 289 145 …
2.12	HF139NP	500 104 289 180 …
2.10	HF139CE	500 104 289 190 …
2.15	HF139GTi	500 104 289 194 …
2.16	HF138GTi-023	500 104 289 194 023
0.16	HF295SFE-…	500 104 292 110 …
2.7	HF295SFE	500 104 292 110 …
2.16	HF295FLE	500 104 292 140 …
2.9	HF295FE	500 104 292 140 …
2.11	HF295CE	500 104 292 190 …
2.17	HF514S	500 104 417 424 …
2.17	HF515S	500 104 467 211 …
4.6	H8506	500 104 467 213 …
4.6	H2803	500 104 468 211 …
3.7	HF210FT	500 123 107 382 …
3.5	HF364RLF	500 123 137 103 …
3.5	HF364RL	500 123 137 135 …
3.5	HF364XR	500 123 137 190 …
3.5	HF364XFR	500 123 137 220 …
3.5	HF364WS	500 123 137 364 …
3.6	HF356SRF	500 123 200 103 …
3.6	HF356SR	500 123 200 135 …
3.6	HF356XFR	500 123 200 220 …
3.6	HF356WS	500 123 200 364 …
3.7	HF206FT	500 123 423 364 …
4.6	H8503	500 314 467 211 …
4.6	H8504	500 314 467 212 …
4.6	H8506	500 314 467 213 …
4.6	H8513-010-FG	500 314 468 373 …
3.4	MC364XR	506 103 137 190 …
3.4	MC364XFR	506 103 137 220 …
3.4	MC356XR	506 103 200 190 …
3.4	MC356XFR	506 103 200 220 …
4.7	MH41- … -HP	506 104 001 071 …
0.17	MC129SFE-…	506 104 141 110 …
2.20	MC129SFE	506 104 141 110 …
2.8	HF293SFTE	506 104 145 110 …
2.21	MC293CE	506 104 145 190 …
4.7	MH378- … -HP	506 104 184 072 …
2.21	MC257CE	506 104 187 190 …
2.20	MC261FE	506 104 194 140 …

sortiert nach ISO Nummer • sorted by ISO • assorti par numéro ISO

Page	REF.	ISO
2.20	MC079CE	506 104 194 190 …
2.21	MC138QF	506 104 196 134 …
0.17	MC138SFE-…	506 104 198 110 …
2.20	MC138SFE	506 104 198 110 …
2.20	MC138FE	506 104 198 140 …
2.22	MC138CE	506 104 198 190 …
2.21	MC079NP	506 104 200 180 …
2.21	MC079SCE	506 104 200 220 …
2.20	MC079SFE	506 104 201 110 …
2.21	MC079QF	506 104 201 134 …
2.20	MC079FE	506 104 201 140 …
2.21	MC261CE	506 104 201 190 …
4.7	MH152- … -HP	506 104 210 072 …
0.17	MCL077SFE-…	506 104 237 110 …
2.20	MCL077SFE	506 104 237 110 …
2.20	MC077CE	506 104 237 190 …
2.20	MCL077CE	506 104 239 190 …
4.7	MH46- … -HP	506 104 254 072 …
2.20	MC078CE	506 104 257 190 …
2.21	MC351CE	506 104 263 190 …
0.17	MC251SFE-…	506 104 272 110 …
2.20	MC251SFE	506 104 274 110 …
2.21	MC251QF	506 104 274 134 …
2.20	MC251FE	506 104 274 140 …
2.20	MC251CE	506 104 274 190 …
2.21	MC251SCE	506 104 274 220 …
2.20	MCL251SFE	506 104 275 110 …
2.20	MCL251FE	506 104 275 140 …
2.20	MCL251CE	506 104 275 190 …
4.7	MH379- … -HP	506 104 277 072 …
0.17	MC073SFE-…	506 104 277 110 …
2.20	MC073SFE	506 104 277 110 …
2.20	MC073FE	506 104 277 140 …
2.21	MC073NP	506 104 277 180 …
2.20	MC073CE	506 104 277 190 …
0.17	MC139SFE-…	506 104 289 110 …
2.20	MC139SFE	506 104 289 110 …
2.21	MC139NP	506 104 289 180 …
2.8	HF295SFTE	506 104 292 110 …
2.20	MC295FE	506 104 292 140 …
2.21	MC295CE	506 104 292 190 …
4.7	MH284K- … -HP	506 104 299 072 …
3.4	MC364XR	506 123 137 190 …
3.4	MC364XFR	506 123 137 220 …
3.4	MC356XR	506 123 200 190 …
3.4	MC356XFR	506 123 200 220 …
4.7	MH41- … -FGXL	506 316 001 071 …
4.7	MH378- … -FGXL	506 316 184 072 …
4.7	MH152- … -FGXL	506 316 210 072 …
4.7	MH46- … -FGXL	506 316 254 072 …
4.7	MH379- … -FGXL	506 316 277 072 …
4.7	MH284K- … -FGXL	506 316 299 072 …
7.4	K676S-080-Set	603 920 133 543 125
7.4	K676S-080	603 920 133 543 125
7.4	K672R-080-Set	603 920 144 543 125
7.4	K672R-080	603 920 144 543 125
7.8	N7000	613 900 327 504 220
7.8	NFL7000	613 900 327 504 220
7.8	N7001	613 900 327 504 220
7.8	N7003	613 900 327 524 250
7.8	N7004	613 900 327 524 370
5.18	P11002	618 000 114 513 020
5.18	P11001	618 000 114 533 020
5.18	P1101	618 000 114 533 030
5.18	P1100	618 000 114 534 030
5.16	P0223	618 900 114 514 070
5.16	P1023	618 900 114 524 070
5.16	P0221	618 900 114 533 060
5.16	P0224	618 900 114 533 070
5.16	P0225	618 900 114 534 070
5.16	P1005	618 900 371 524 220
5.16	P0205	618 900 371 533 220
5.16	P1001	618 900 372 524 220
5.16	P0202	618 900 372 533 220
5.16	P0203	618 900 372 534 220
7.6	NM732RO	625 104 107 523 050
7.6	NG732RO	625 104 107 533 050
7.6	NG731RO	625 104 107 533 065
7.6	NM733RO	625 104 168 523 035
7.6	NM671RO	625 104 199 523 050
7.6	NM661RO	625 104 243 523 025
7.6	NM734RO	625 104 316 523 090
7.7	SD7000	633 900 370 514 220
7.7	SD7003	633 900 371 524 400
7.7	SD7005	633 900 371 534 400
7.4	NM732BR	635 104 107 522 050
7.4	NM731BR	635 104 107 522 065
7.4	NG732BR	635 104 107 532 050
7.4	NG731BR	635 104 107 532 065
7.4	NF733BR	635 104 168 512 035
7.4	NM733BR	635 104 168 522 035
5.11	P2100	638 900 372 524 220
5.7	P0624	652 104 243 514 055
5.7	P0614	652 104 243 524 055
5.7	P0620	652 104 303 514 220
5.7	P0610	652 104 303 524 220
5.7	P0622	652 104 372 514 170
5.7	P0612	652 104 372 524 170
5.16	P1423	652 900 114 513 060
5.16	P1323	652 900 114 523 060
5.16	P1405	652 900 371 513 220
5.16	P1305	652 900 371 523 220
5.16	P1401	652 900 372 513 220
5.16	P1301	652 900 372 523 220
5.23	P1108	653 900 373 523 190
7.5	NM736GR	655 104 012 523 065
7.6	NF727GR	655 104 024 513 120
7.6	NF703GR	655 104 041 513 130
7.5	NM702GR	655 104 041 523 100
7.5	NM732GR	655 104 107 523 050
7.5	NM731GR	655 104 107 523 065
7.5	NF645GR	655 104 161 513 025
7.5	NM733GR	655 104 168 523 035
7.5	NF649GR	655 104 171 513 025
7.6	NF671GR	655 104 199 513 050
7.5	NM671GR	655 104 199 523 050
7.5	NF661GR	655 104 243 513 025
7.5	NM734GR	655 104 316 523 090
5.18	P11003	658 000 114 503 020
5.18	P1103	658 000 114 503 030
5.18	P1102	658 000 114 513 030
0.14	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060
3.13	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060
0.14	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060
3.13	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060
0.14	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060
3.13	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060
5.9	P0642	658 104 201 513 150
5.9	P0652	658 104 201 514 150
5.9	P0632	658 104 201 533 150
5.8	P0662	658 104 201 534 150
5.8	P0672	658 104 201 563 150
5.9	P0655	658 104 237 514 110
5.8	P0665	658 104 237 534 110
5.8	P0675	658 104 237 563 110
5.12	P0146	658 104 243 503 030
5.12	P0144	658 104 243 503 055
5.6	P0374	658 104 243 504 055
5.12	P0046	658 104 243 513 030
5.12	P0044	658 104 243 513 055
5.9	P0646	658 104 243 513 110
5.9	P0659	658 104 243 514 055
5.9	P0656	658 104 243 514 110
5.6	P0394	658 104 243 515 055
5.6	P0384	658 104 243 525 055
5.9	P0636	658 104 243 533 110
5.8	P0669	658 104 243 534 055
5.8	P0666	658 104 243 534 110
5.8	P0679	658 104 243 563 055
5.8	P0676	658 104 243 563 110
5.12	P0140	658 104 257 503 055
5.12	P0040	658 104 257 513 055
5.14	P0440	658 104 257 523 055
5.9	P0644	658 104 273 513 100
5.9	P0657	658 104 273 514 070
5.9	P0654	658 104 273 514 100
5.9	P0634	658 104 273 533 100
5.8	P0667	658 104 273 534 070
5.8	P0664	658 104 273 534 100
5.8	P0677	658 104 273 563 070
5.8	P0674	658 104 273 563 100
5.12	P0141	658 104 292 503 050
5.6	P0371	658 104 292 504 050
5.12	P0041	658 104 292 513 050
5.6	P0361	658 104 292 515 050
5.6	P0351	658 104 292 525 050
5.12	P0142	658 104 303 503 150
5.12	P0042	658 104 303 513 150
5.12	P0147	658 104 345 503 220
5.12	P0123	658 900 114 503 060
5.15	P1709	658 900 114 512 060
5.12	P0023	658 900 114 513 060
5.6	P0320	658 900 114 515 060
5.14	P0424	658 900 114 523 070
5.6	P0315	658 900 114 525 060
5.14	P0524	658 900 114 533 070
5.15	P1703	658 900 292 521 060
5.14	P0522	658 900 292 533 060
5.13	P1823	658 900 303 502 220
5.13	P1813	658 900 303 511 220
5.15	P1707	658 900 303 512 220
5.6	P0316	658 900 303 515 220
5.15	P1702	658 900 303 521 220
5.13	P1803	658 900 303 522 220
5.14	P0400	658 900 303 523 220
5.14	P0510	658 900 303 524 220
5.6	P0311	658 900 303 525 170
5.6	P0310	658 900 303 525 220
5.14	P0500	658 900 303 533 220
5.12	P0101	658 900 372 503 220
5.6	P0321	658 900 372 504 220
5.15	P1706	658 900 372 512 220
5.12	P0001	658 900 372 513 220
5.6	P0306	658 900 372 515 220
5.15	P1701	658 900 372 521 220
5.14	P0401	658 900 372 523 220
5.6	P0302	658 900 372 525 170
5.6	P0301	658 900 372 525 220
5.14	P0501	658 900 372 533 220
0.14	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
3.13	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
0.14	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
3.13	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
0.14	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
3.13	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
0.12	P30044	802 104 243 513 …
5.4	P30044	802 104 243 513 055
0.12	P3044	802 104 243 523 …
5.4	P3044	802 104 243 523 055
0.12	P344	802 104 243 533 …
5.4	P344	802 104 243 533 055
0.12	P30041	802 104 292 513 …
5.4	P30041	802 104 292 513 050
0.12	P3041	802 104 292 523 …
5.4	P3041	802 104 292 523 050
0.12	P341	802 104 292 533 …
5.4	P341	802 104 292 533 050
0.12	P30042	802 104 303 513 …
0.12	P30010	802 104 303 513 …
5.4	P30042	802 104 303 513 150
5.4	P30010	802 104 303 513 250
0.12	P3042	802 104 303 523 …
0.12	P3010	802 104 303 523 …
5.4	P3042	802 104 303 523 150
5.4	P3010	802 104 303 523 250
0.12	P342	802 104 303 533 …
0.12	P310	802 104 303 533 …
5.4	P342	802 104 303 533 150
5.4	P310	802 104 303 533 250
0.12	P30047	802 104 345 513 …
5.4	P30047	802 104 345 513 220
0.12	P3047	802 104 345 523 …
5.4	P3047	802 104 345 523 220
0.12	P30043	802 104 372 513 …
5.4	P30043	802 104 372 513 145
0.12	P3043	802 104 372 523 …
5.4	P3043	802 104 372 523 145
0.12	P343	802 104 372 533 …
5.4	P343	802 104 372 533 145
0.12	P30001	802 104 373 513 …
5.4	P30001	802 104 373 513 250
0.12	P3001	802 104 373 523 …
5.4	P3001	802 104 373 523 250
0.12	P301	802 104 373 533 …
5.4	P301	802 104 373 533 250
1.39	G9003	803 104 030 513 180
1.39	G9005	803 104 114 513 060
5.5	PT2040	803 104 243 513 …
5.5	PT2030	803 104 243 523 040
5.5	PT2020	803 104 243 533 …
5.5	PT1540	803 104 303 513 …
1.39	G9002	803 104 303 513 180
1.39	G9009	803 104 303 513 220
5.5	PT1530	803 104 303 523 …
5.5	PT1520	803 104 303 533 …
1.39	G9006	803 104 304 513 220
1.39	G9004	803 104 371 513 220
5.5	PT1040	803 104 372 513 …
1.39	G9001	803 104 372 513 140
1.39	G9007	803 104 372 513 220
5.5	PT1030	803 104 372 523 …
5.5	PT1020	803 104 372 533 …
5.19	P1123	804 000 114 514 030
5.19	P1122	804 000 114 524 030

sortiert nach ISO Nummer • sorted by ISO • assorti par numéro ISO

Page	REF.	ISO
5.19	P1121	804 000 114 534 030
5.5	PD2040	804 104 243 514 …
5.5	PD2030	804 104 243 524 …
5.5	PD1540	804 104 303 514 …
5.5	PD1530	804 104 303 524 …
5.5	PD1040	804 104 372 514 …
5.5	PD1030	804 104 372 524 …
5.5	PD1020	804 104 372 534 …
0.11	G7010	805 104 001 514 040
1.41	G7010	805 104 001 514 040
0.11	G7006	805 104 010 514 050
1.41	G7006	805 104 010 514 050
0.10	G8006	805 104 010 524 050
1.40	G8006	805 104 010 524 050
0.10	G8004	805 104 024 524 130
1.40	G8004	805 104 024 524 130
0.10	G8001	805 104 113 524 050
1.40	G8001	805 104 113 524 050
0.10	G8001C	805 104 113 534 050
1.40	G8001C	805 104 113 534 050
0.11	G7002	805 104 173 514 040
1.41	G7002	805 104 173 514 040
0.10	G8002	805 104 173 524 040
1.40	G8002	805 104 173 524 040
0.10	G8002C	805 104 173 534 040
1.40	G8002C	805 104 173 534 040
0.11	G7007	805 104 198 514 040
1.41	G7007	805 104 198 514 040
0.10	G8007	805 104 198 524 040
1.40	G8007	805 104 198 524 040
0.11	G7005	805 104 248 514 035
0.11	G7008	805 104 248 514 035
1.41	G7005	805 104 248 514 035
1.41	G7008	805 104 248 514 035
0.10	G8005	805 104 248 524 035
1.40	G8005	805 104 248 524 035
0.11	G7009	805 104 303 514 240
1.41	G7009	805 104 303 514 240
1.41	G7003	805 104 372 514 130
0.10	G8003	805 104 372 524 170
1.40	G8003	805 104 372 524 170
0.14	364-…UF-HPK	806 103 137 494 …
3.13	364-…UF-HPK	806 103 137 494 …
0.14	364-…SF-HPK	806 103 137 504 …
3.13	364-…SF-HPK	806 103 137 504 …
0.14	364-…F-HPK	806 103 137 514 …
3.13	364-…F-HPK	806 103 137 514 …
0.14	364-…M-HPK	806 103 137 524 …
3.13	364-…M-HPK	806 103 137 524 …
0.14	356-…UF-HPK	806 103 553 494 …
3.13	356-…UF-HPK	806 103 553 494 …
0.14	356-…SF-HPK	806 103 553 504 …
3.13	356-…SF-HPK	806 103 553 504 …
0.14	356-…F-HPK	806 103 553 514 …
3.13	356-…F-HPK	806 103 553 514 …
3.13	356-…M-HPK	806 103 553 524 …
0.14	356-…M-HPK	806 103 553 524 …
1.10	801- … M-HP	806 104 001 524 …
1.10	805- … M-HP	806 104 010 524 …
1.11	808- … M-HP	806 104 014 524 …
1.11	809- … M-HP	806 104 019 524 …
1.11	812- … M-HP	806 104 022 524 …
1.16	909- … M-HP	806 104 068 524 …
1.11	835- … M-HP	806 104 109 524 …
1.12	836- … M-HP	806 104 110 524 …
1.12	836- … C-HP	806 104 110 534 …
1.12	836- … SC-HP	806 104 110 544 …
1.12	837- … M-HP	806 104 111 524 …
1.12	836S- … M-HP	806 104 119 524 …
1.16	881- … M-HP	806 104 141 524 …
1.12	842R- … M-HP	806 104 143 524 …
1.12	842R- … C-HP	806 104 143 534 …
1.12	836T- … M-HP	806 104 150 524 …
1.12	836KR- … M-HP	806 104 157 524 …
1.12	842KR- … C-HP	806 104 158 534 …
1.14	852- … M-HP	806 104 164 524 …
1.15	858- … F-HP	806 104 165 514 …
1.15	858- … M-HP	806 104 165 524 …
1.15	859- … F-HP	806 104 166 514 …
1.15	859- … M-HP	806 104 166 524 …
1.13	845- … M-HP	806 104 170 524 …
1.13	846- … M-HP	806 104 171 524 …
1.13	847- … F-HP	806 104 172 514 …
1.13	847- … M-HP	806 104 172 524 …
1.14	854- … M-HP	806 104 172 524 …
1.13	847- … M-HP	806 104 172 524 …
1.13	847- … C-HP	806 104 172 534 …
1.13	848- … M-HP	806 104 173 524 …

Page	REF.	ISO
1.13	848- … C-HP	806 104 173 534 …
1.13	848L- … C-HP	806 104 175 534 …
1.13	848L- … SC-HP	806 104 175 544 …
1.13	848A- … M-HP	806 104 184 524 …
1.13	849- … M-HP	806 104 196 524 …
1.14	855- … M-HP	806 104 197 524 …
1.14	856- … F-HP	806 104 198 514 …
1.14	854R- … M-HP	806 104 198 524 …
1.14	856- … M-HP	806 104 198 524 …
1.14	856- … C-HP	806 104 198 534 …
1.14	856- … SC-HP	806 104 198 544 …
1.14	850- … F-HP	806 104 199 514 …
1.14	850- … M-HP	806 104 199 524 …
1.15	856L- …M-HP	806 104 199 524 …
1.14	850- … C-HP	806 104 199 534 …
1.10	807- … M-HP	806 104 225 524 …
1.11	830- … SC-HP	806 104 238 544 …
1.16	890- … M-HP	806 104 245 524 …
1.15	860- … M-HP	806 104 247 524 …
1.15	861- … M-HP	806 104 248 524 …
1.15	862- … M-HP	806 104 249 524 …
1.15	861L- … M-HP	806 104 250 524 …
1.16	863- … M-HP	806 104 250 524 …
1.16	863- … C-HP	806 104 250 534 …
1.17	366- … M-HP	806 104 257 524 …
1.17	368- … M-HP	806 104 257 524 …
1.16	894- … C-HP	806 104 263 534 …
1.17	369- … SC-HP	806 104 263 544 …
1.16	893- … F-HP	806 104 266 514 …
1.17	371- … M-HP	806 104 266 524 …
1.16	893- … M-HP	806 104 266 524 …
1.16	893- … C-HP	806 104 266 534 …
1.16	893- … SC-HP	806 104 266 544 …
1.16	896- … SC-HP	806 104 269 544 …
1.10	390- … F-HP	806 104 274 514 …
1.10	390- … M-HP	806 104 274 524 …
1.16	862- … SC-HP	806 104 274 544 …
1.15	860- … SC-HP	806 104 275 544 …
1.10	379- … F-HP	806 104 277 514 …
1.10	379- … M-HPA	806 104 277 524 …
1.10	379- … C-HP	806 104 277 534 …
1.11	825- … F-HP	806 104 304 514 …
1.11	825- … M-HP	806 104 304 524 …
1.34	806.104.321.514.190	806 104 321 514 190
1.34	806.104.321.514.220	806 104 321 514 220
1.34	806.104.321.524.190	806 104 321 524 190
1.34	806.104.321.524.220	806 104 321 524 220
0.16	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
0.8	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
1.30	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
0.16	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
0.8	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
1.30	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
1.34	806.104.335.524.220	806 104 335 524 220
1.25	806.104.344.504.220	806 104 344 504 220
1.34	806.104.345.514.190	806 104 345 514 190
1.34	806.104.345.514.220	806 104 345 514 220
1.35	806.104.345.524.220	806 104 345 524 220
1.26	806.104.350.514.190	806 104 350 514 190
1.26	806.104.350.514.220	806 104 350 514 220
1.26	806.104.350.524.190	806 104 350 524 190
1.26	806.104.350.524.220	806 104 350 524 220
1.27	806.104.351.514.220	806 104 351 514 220
1.27	806.104.351.524.220	806 104 351 524 220
1.27	806.104.352.514.220	806 104 352 514 220
1.27	806.104.352.524.220	806 104 352 524 220
1.27	806.104.353.504.220	806 104 353 504 220
1.27	806.104.353.514.220	806 104 353 514 220
1.27	806.104.353.524.220	806 104 353 524 220
0.9	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190
1.24	806.104.354.514.190	806 104 354 514 190
0.9	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220
1.24	806.104.354.514.220	806 104 354 514 220
0.9	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190
1.24	806.104.354.524.190	806 104 354 524 190
0.9	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220
1.24	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220
1.28	806.104.355.504.190	806 104 355 504 190
1.28	806.104.355.504.220	806 104 355 504 220
1.28	806.104.355.514.160	806 104 355 514 160
1.28	806.104.355.514.190	806 104 355 514 190
1.28	806.104.355.514.220	806 104 355 514 220
1.28	806.104.355.524.190	806 104 355 524 190
1.28	806.104.355.524.220	806 104 355 524 220
1.29	806.104.356.514.190	806 104 356 514 190
1.29	806.104.356.514.220	806 104 356 514 220
1.29	806.104.357.514.190	806 104 357 514 190
1.29	806.104.357.514.220	806 104 357 514 220

Page	REF.	ISO
0.16	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
0.8	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
1.29	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
0.16	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
0.8	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
1.29	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
1.29	806.104.358.524.190	806 104 358 524 190
1.29	806.104.358.524.220	806 104 358 524 220
1.30	806.104.361.514.080	806 104 361 514 080
1.30	806.104.361.514.100	806 104 361 514 100
1.35	806.104.362.524.080	806 104 362 524 080
1.35	806.104.362.524.100	806 104 362 524 100
1.30	806.104.363.514.100	806 104 363 514 100
1.36	806.104.365.524.300	806 104 365 524 300
1.36	806.104.365.524.450	806 104 365 524 450
1.25	806.104.366.504.220	806 104 366 504 220
1.25	806.104.367.504.220	806 104 367 504 220
1.18	AG369-085EC-HP	806 104 369 554 …
1.37	806.104.378.524.450	806 104 378 524 450
1.31	806.104.393.514.220	806 104 393 514 220
1.31	806.104.396.514.220	806 104 396 514 220
1.31	806.104.400.514.190	806 104 400 514 190
1.31	806.104.400.514.220	806 104 400 514 220
1.32	806.104.405.514.220	806 104 405 514 220
1.32	806.104.405.524.220	806 104 405 524 220
1.18	AG405-090EC-HP	806 104 405 554 …
1.19	AG410-065EC-HP	806 104 410 554 …
1.19	AG420-065EC-HP	806 104 420 554 …
1.19	AG430-075EC-HP	806 104 430 554 …
1.19	AG440-055EC-HP	806 104 440 554 …
1.19	AG450-055EC-HP	806 104 450 554 …
1.19	AG490-090EC-HP	806 104 490 554 090
1.19	AG490-110EC-HP	806 104 490 554 110
1.32	806.104.505.504.160	806 104 505 504 160
1.32	806.104.505.504.190	806 104 505 504 190
1.32	806.104.505.504.220	806 104 505 504 220
1.32	806.104.505.514.190	806 104 505 514 190
1.32	806.104.505.514.220	806 104 505 514 220
1.18	AG896A-080EC-HP	806 104 559 554 …
1.33	806.104.605.514.220	806 104 605 514 220
1.33	806.104.605.524.220	806 104 605 524 220
1.33	806.104.705.514.190	806 104 705 514 190
1.33	806.104.705.514.220	806 104 705 514 220
1.18	AG836-060EC-HP	806 104 840 554 …
1.18	AG860-085EC-HP	806 104 860 554 …
1.18	AG893-065EC-HP	806 104 893 554 …
1.18	AG894-065EC-HP	806 104 894 554 …
0.8	C8-FG	806 314 362 524 080
1.35	C8-FG	806 314 362 524 080
0.14	364-…UF-FGXL	806 316 137 494 …
3.13	364-…UF-FGXL	806 316 137 494 …
0.14	364-…SF-FGXL	806 316 137 504 …
3.13	364-…SF-FGXL	806 316 137 504 …
0.14	364-…F- FGXL	806 316 137 514 …
3.13	364-…F-FGXL	806 316 137 514 …
0.14	364-…M-FGXL	806 316 137 524 …
3.13	364-…M-FGXL	806 316 137 524 …
0.14	356-…UF-FGXL	806 316 200 494 …
3.13	356-…UF-FGXL	806 316 200 494 …
0.14	356-…SF-FGXL	806 316 200 504 …
3.13	356-…SF-FGXL	806 316 200 504 …
0.14	356-…F- FGXL	806 316 200 514 …
3.13	356-…F-FGXL	806 316 200 514 …
0.14	356-…M-FGXL	806 316 200 524 …
3.13	356-…M-FGXL	806 316 200 524 …
1.38	G5102	807 104 012 523 037
1.38	G5027	807 104 023 513 022
1.38	G5026	807 104 023 513 027
1.38	G5025	807 104 023 513 031
1.38	G5112	807 104 042 523 080
1.38	G5106	807 104 112 523 050
1.38	G5206	807 104 112 542 050
1.38	G5117	807 104 141 523 023
1.38	G5332	807 104 143 543 050
1.38	G5022	807 104 161 513 023
1.38	G5115	807 104 161 523 023
1.38	G5009	807 104 172 513 037
1.38	G5118	807 104 199 523 037
1.38	G5218	807 104 199 542 037
1.38	G5211	807 104 199 542 050
1.38	G5023	807 104 248 513 016
1.38	G5161L	807 104 250 523 024
1.38	G5123	807 104 272 523 023
1.38	G5120	807 104 274 523 050
1.38	G5331	807 104 274 543 050
1.36	807.104.321.524.300	807 104 321 524 300
1.36	807.104.321.524.400	807 104 321 524 400
1.38	G5113	807 104 345 523 220

Page	REF.	ISO
1.38	G5122	807 104 370 523 220
0.11	G901	865 104 107 524 050
1.41	G901	865 104 107 524 050
0.11	G902	865 104 173 524 040
1.41	G902	865 104 173 524 040
6.5	M025	Adapter
6.5	M032	Adapter
1.40	Set-1752	All Ceramic SuperMax-Set
1.26	160.2-017-HP	Brix Disc
10.16	4056	Bur Block FG
10.17	4062	Bur Block HP
10.16	4070	Bur Block wood
2.17	P6820	Cleaning Brush
1.37	G9920	Cleaning Stone
3.11	KR-2002C	Coarse dressing diamond
5.23	P4060	Diamond Dressing Instrument
5.22	DP0002	Diamond polishing paste
1.21	FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP	Diamond Strips perforated
1.20	FS6-SO	Diamond Strips wide
1.20	FS6-M, FS6-F, FS6-SF	Diamond Strips wide
1.20	FS6-04MDS	Diamond Strips, Coated double sided
1.20	FS6-03MDS	Diamond Strips, Coated double sided
1.20	FS6-03FDS	Diamond Strips, Coated double sided
1.20	FS6-02DFS	Diamond Strips, Coated double sided
1.20	FS6-01SFDS	Diamond Strips, Coated double sided
5.20	P1271	Horse hair brush
5.20	P1272	Horse hair brush
0.4	K805- … M-HP	K805 104 010 524 …
1.8	K805- … M-HP	K805 104 010 524 …
0.4	K801- … M-HP	K806 104 001 524 …
1.8	K801- … M-HP	K806 104 001 524 …
0.5	K881- …F-HP	K806 104 141 514…
1.9	K881- …F-HP	K806 104 141 514…
0.5	K881- …M-HP	K806 104 141 524…
1.9	K881- …M-HP	K806 104 141 524…
0.5	K859- …F-HP	K806 104 166 514…
1.9	K859- …F-HP	K806 104 166 514…
0.5	K859- …M-HP	K806 104 166 524…
1.9	K859- …M-HP	K806 104 166 524…
0.5	K847S- … M-HP	K806 104 172 524 …
1.9	K847S- … M-HP	K806 104 172 524 …
0.5	K856- …F-HP	K806 104 198 514…
1.9	K856- …F-HP	K806 104 198 514…
0.5	K856- …M-HP	K806 104 198 524…
1.9	K856- …M-HP	K806 104 198 524…
0.5	K850- …F-HP	K806 104 199 514…
1.9	K850- …F-HP	K806 104 199 514…
0.5	K850- …M-HP	K806 104 199 524…
1.9	K850- …M-HP	K806 104 199 524…
0.5	K861- …F-HP	K806 104 248 514…
1.9	K861- …F-HP	K806 104 248 514…
0.5	K861- …M-HP	K806 104 248 524…
1.9	K861- …M-HP	K806 104 248 524…
0.5	K863- … F - HP	K806 104 250 514 …
1.9	K863- … F - HP	K806 104 250 514 …
0.5	K863- … M - HP	K806 104 250 524 …
1.9	K863- … M - HP	K806 104 250 524 …
0.5	K861L- …M-HP	K806 104 250 524…
1.9	K861L- …M-HP	K806 104 250 524…
0.4	K379- … F-HP	K806 104 277 514 …
1.8	K379- … F-HP	K806 104 277 514 …
0.4	K379- … F-HPA	K806 104 277 514 …
1.8	K379- … F-HPA	K806 104 277 514 …
0.4	K379- … M-HP	K806 104 277 524 …
1.8	K379- … M-HP	K806 104 277 524 …
0.4	K379- … M-HPA	K806 104 277 524 …
1.8	K379- … M-HPA	K806 104 277 524 …
0.7	K899- …M-FG	K806 314 033 524 …
1.7	K899- …M-FG	K806 314 033 524 …
0.7	K881- …UF-FG	K806 314 141 494 …
1.7	K881- …UF-FG	K806 314 141 494 …
0.7	K881- …SF-FG	K806 314 141 504 …
1.7	K881- …SF-FG	K806 314 141 504 …
0.7	K881- …F-FG	K806 314 141 514 …
1.7	K881- …F-FG	K806 314 141 514 …
0.7	K881- …M-FG	K806 314 141 524 …
1.7	K881- …M-FG	K806 314 141 524 …
0.7	K882- …M- FG	K806 314 142 524 …
1.7	K882- …M- FG	K806 314 142 524 …
0.7	K859L- …UF-FG	K806 314 167 494 …
1.7	K859L- …UF-FG	K806 314 167 494 …
0.7	K859L- …SF-FG	K806 314 167 504 …
1.7	K859L- …SF-FG	K806 314 167 504 …
0.7	K859L- …F-FG	K806 314 167 514 …
1.7	K859L- …F-FG	K806 314 167 514 …
0.7	K856- …UF-FG	K806 314 198 494 …
1.7	K856- …UF-FG	K806 314 198 494 …
0.7	K856- …SF-FG	K806 314 198 504 …

Page	REF.	ISO
1.7	K856- …SF-FG	K806 314 198 504 …
0.7	K856- …F-FG	K806 314 198 514 …
1.7	K856- …F-FG	K806 314 198 514 …
0.7	K856- …M-FG	K806 314 198 524 …
1.7	K856- …M-FG	K806 314 198 524 …
0.7	K850- …M-FG	K806 314 199 524…
1.7	K850- …M-FG	K806 314 199 524…
0.6	K369- … UF-FG	K806 314 263 494 …
1.6	K369- … UF-FG	K806 314 263 494 …
0.6	K369- … SF-FG	K806 314 263 504 …
1.6	K369- … SF-FG	K806 314 263 504 …
0.6	K369- … F-FG	K806 314 263 514 …
1.6	K369- … F-FG	K806 314 263 514 …
0.7	K879- …UF-FG	K806 314 290 494 …
1.7	K879- …UF-FG	K806 314 290 494 …
0.7	K879- …SF-FG	K806 314 290 504 …
1.7	K879- …SF-FG	K806 314 290 504 …
0.7	K879- …F-FG	K806 314 290 514 …
1.7	K879- …F-FG	K806 314 290 514 …
0.7	K879- …M-FG	K806 314 290 524 …
1.7	K879- …M-FG	K806 314 290 524 …
0.6	K802L	K806 314 494 524 …
1.6	K802L	K806 314 494 524 …
0.7	K847KR- …SF-FG	K806 314 546 504 …
1.7	K847KR- …SF-FG	K806 314 546 504 …
0.7	K847KR- …F-FG	K806 314 546 514 …
1.7	K847KR- …F-FG	K806 314 546 514 …
0.6	K801L- … UF-FG	K806 314 697 494 …
1.6	K801L- … UF-FG	K806 314 697 494 …
0.6	K801L- … SF-FG	K806 314 697 504 …
1.6	K801L- … SF-FG	K806 314 697 504 …
0.6	K801L- … F-FG	K806 314 697 514 …
1.6	K801L- … F-FG	K806 314 697 514 …
0.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 …
1.6	K379L-012F-FGL	K806 315 277 514 …
3.11	KR-1003	KR Screwdriver
3.11	KR-2000	KR table set
3.11	KR-2001M	Medium dressing diamond
10.14	Set-1995	PUSH finishing kit
10.9	Set-1688	Set
10.10	Set-1781	Set
10.11	Set-1565	Set
10.8	Set-1779	Set
10.6	Set-1553	Set
10.7	Set-1794	Set
4.7	Set-1950	Set
10.10	Set-1950	Set
10.12	Set-2016	Set A.v.Hajmasy
10.4	Set-1881	Set nach O.Brix
0.13	Set-1881	Set nach O.Brix
10.16	SH406…	Silicone holder FG, HP/RA
5.18	P1110	Steel Brush
1.17	848L- … TSC-HP	T806 104 175 544 …
1.17	856- …TSC-HP	T806 104 200 544 …
10.15	Set-1754	Zirconia set
5.21	P1275	
7.9	ML007	
10.16	4071	Bur Block FG

Page	REF.	ISO

Notizen Notices Remarques

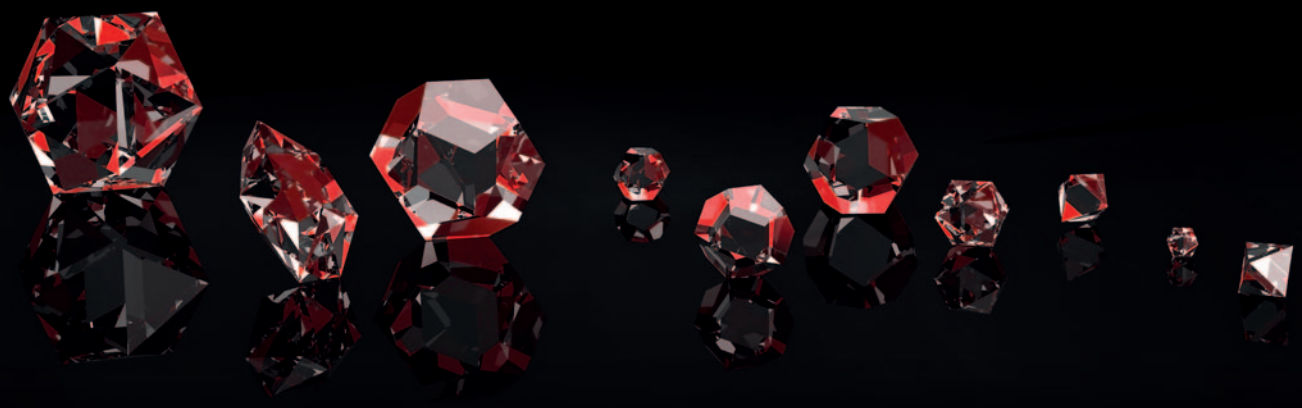
NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de • nti@nti.de

Notizen **Notices** **Remarques**

Notizen Notices Remarques

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0 • nti@nti.de • nti@nti.de

Notizen **Notices** **Remarques**



NTI
New Technology Instruments

NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
D-07768 Kahla/Germany

Tel. +49(0)36 424-573-0
Fax +49(0)36 424-573-29
E-Mail nti@nti.de
www.nti.de