



LABOR- INSTRUMENTE

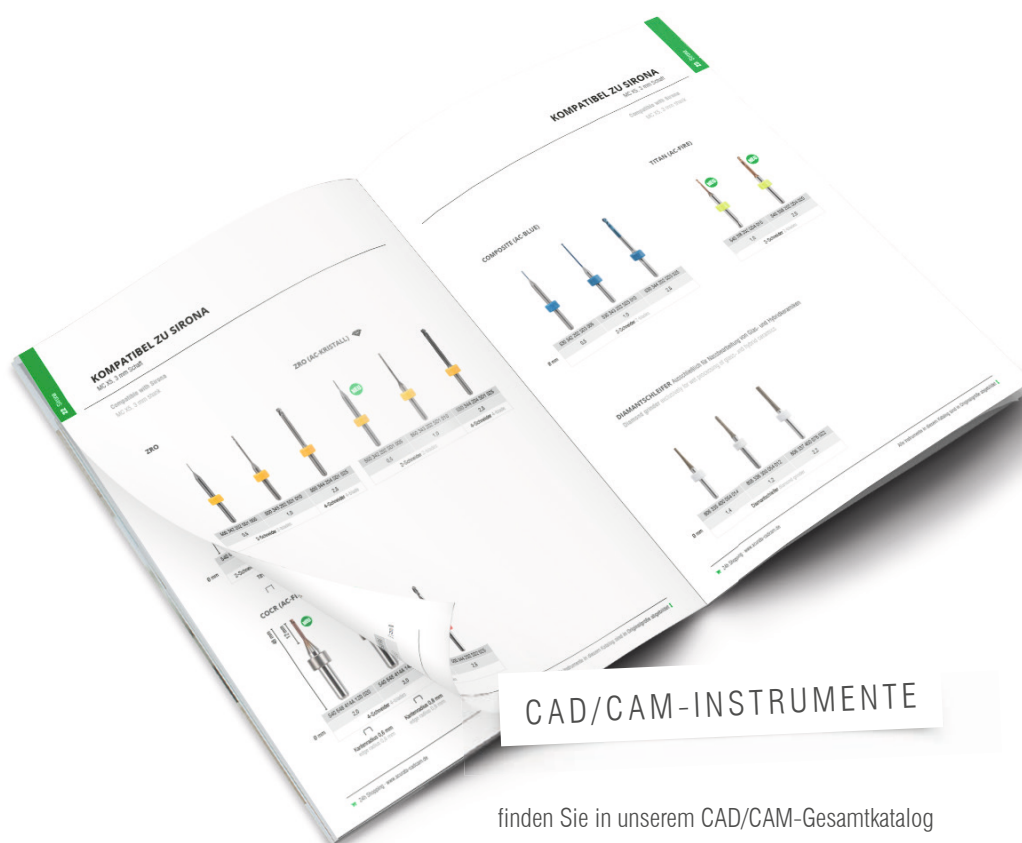
Rotating instruments for Dental Laboratory

Instruments rotatifs pour Labortoire

Instrumentos rotatorios para Laboratorio Dental



MADE IN GERMANY



CAD/CAM-INSTRUMENTE

finden Sie in unserem CAD/CAM-Gesamtkatalog

Jetzt anfordern unter +49-(0) 85 04 - 91 17 15 oder verkauf@acurata.de

Instruments for CAD/CAM can be found in our complete catalogue for CAD/CAM.

Order now at +49-(0) 85 04 - 91 17 15 or verkauf@acurata.de



acurata GmbH & Co. KG · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang

Telefon +49-(0) 85 04 - 91 17 0 · Fax +49-(0) 85 04 - 91 17 90 · E-Mail info@acurata.de · www.acurata.de

INHALT

Contents · Résumé · Contenido

4–9	VERZÄHNUNGS-NAVIGATOR Toothing-navigator · Le navigateur de la denture · Navegador de la prótesis
10–32	HARTMETALL-INSTRUMENTE Tungsten carbide instruments · Instruments carbure de tungstène Instrumentos de carburo de tungsteno
33–38	WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage Herramienta para la técnica de fresado
39	HM-FRÄSER FÜR DENTALE CAD/CAM-SYSTEME Carbide cutters for dental CAD/CAM systems Fraises en carbure de tungstène pour des systèmes dentaires CAM Fresas de carburo de tungsteno para sistemas CAD CAM
40–56	DIAMANT-INSTRUMENTE Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de diamante
42–45	ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER Zircon oxide abrasives · Abrasif zircone · Abrasivos óxido de zirconio
54–55	SINTER-DIAMANT-INSTRUMENTE Sintered diamonds · Fraises diamantés dans la masse · Fresas de diamante sinterizado
57–71	STEINE · POLIERER · MANDRELLS Abrasives · Polishers · Mandrels Abrasifs · Polissoirs · Mandrins Abrasivos · Pulidores · Mandriles
72–73	TRENNSCHEIBEN Separating discs · Disque à tronçonner · Discos de corte y separación
74–77	POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK · BÜRSTEN · POLIER-SCHWABBEL Polishing technique handpiece · Brushes · Polishing buffing wheel Pièce à main technique de polissage · Brosses · Polissage électrolytique Técnica manual de pulido · Cepillos · Disco de pulido
78–79	ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE Recommendations for use and safe operation Indications générales concernant la sécurité et l'utilisation Instrucciones de uso y seguridad

HARTMETALL-INSTRUMENTE

Tungsten carbide instruments · Instruments carbure de tungstène · Instrumentos de carburo de tungsteno

ACURATA IMPERIAL



steht für Hartmetall-Hochleistungsinstrumente aus dem Hause acurata. Gefertigt aus Feinstkornhartmetall und bearbeitet auf hochmodernen CNC-Maschinen, erfüllen Instrumente mit diesem Zeichen die hohen Erwartungen der Dentallabors. Präzise diamantgeschliffene Schneiden-Geometrien, effiziente Schnittenergie und schwingungsfreier Rundlauf schonen Antriebe und Werkstoffe. Die Qualität wird in allen Fertigungsphasen nach DIN EN ISO 13485 geprüft. Hohe Leistung und Wirtschaftlichkeit zeichnen diese Instrumente in der täglichen Laborarbeit aus.



stands for high performance carbide instruments from acurata, Germany. Manufactured from micro-grain tungsten carbide in state-of-art CNC machines, these instruments meet the highest demands of technicians. Precisely milled blade geometries, high efficiency and vibration-free concentricity ensure sparing drives and materials. Quality is managed through all manufacturing stages according to DIN EN ISO 13485. These instruments are characterised by high performance and efficiency in the daily laboratory work.



est synonyme d'instruments hautes performances de la maison acurata. Tous les instruments qui portent ce « label » sont en carbure de tungstène à grain très fin et fabriqués sur des machines à commande numérique ultramodernes. Ils répondent tout à fait aux exigences de haut niveau des laboratoires de prothèses. Les géométries de leurs taillants de haute précision, l'efficacité de leur vitesse de coupe et l'absence de vibrations du fait de leur parfaite concentricité de rotation font qu'ils ménagent les moteurs et les matériaux prothétiques. A chaque stade de fabrication, leur qualité est contrôlée par rapport à la norme DIN EN ISO 13485. Ces instruments se caractérisent par haut rendement et rentabilité dans les travaux quotidiens en laboratoire prothétique.



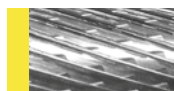
se refiere a instrumentos de carburo de alto rendimiento hechos por Acurata. Fabricados con carburo de grano fino y mecanizados en máquinas CNC de última generación, los instrumentos de esta marca cumplen con las altas expectativas de la clínica y del laboratorio. Las geometrías de filo de corte pulidas con precisión, la velocidad de corte eficiente y la forma concéntrica libre de vibraciones protegen la dentina y los materiales dentales. Con control de calidad en todas las fases de producción según DIN EN ISO 13485. Esto tiene como resultado preparaciones no traumáticas. El funcionamiento silencioso durante el tratamiento tiene un efecto calmante en el paciente.

Die Verzahnungen der **acurata** Laborfräser erfüllen die unterschiedlichen Anforderungen für optimale Schliffbilder.

The toothings of **acurata** cutters for laboratory fulfil the different requirements for optimal grinding surface patterns.

Les dentures des fraises **acurata** pour le laboratoire remplissent les exigences différentes pour les tranchants optimaux.

Los dentados de Acurata, para laboratorio, cumplen con los diferentes requerimientos, para conseguir óptimos retificados en la superficie de los patrones.

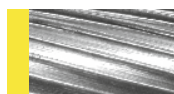


110 Diamantschliff-Kreuzverzahnung extrafein (Gelbring) für Metalle und Keramik

110 Extra fine diamond cross cut toothing (yellow ring) for metal and ceramic

110 Tranchant du diamante denture croisée extra fine (bague jaune) pour des métaux et la céramique

110 Diamante extra fino con dentado de corte transversal (aro amarillo) para metal y cerámica

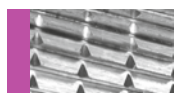


133 Spiralverzahnung fein (Gelbring) für Fissuren, Edelmetall, Keramik

133 Fine twist cut (yellow ring) for fissures, precious metals, ceramic

133 Denture hélicoïdale fine (bague jaune) pour fissures, métaux précieux, céramique

133 Corte fino helicoidal (aro amarillo) para las fisuras, metales preciosos y cerámica



134 Spiralverzahnung mit feinem Querhieb (Violettring) für EM/Palladium, NEM, lichterhärtende Kunststoffe

134 Twist and cross cut (violet ring) for precious metals/palladium, none precious alloys, light curing plastics

134 Denture hélicoïdale surtaillée fine (bague violette) pour métaux précieux/palladium, métaux non précieux, résines durcies aux UV

134 Corte transversal y helicoidal (aro violeta) para los metales preciosos / paladio, aleaciones no preciosas y plásticos fotopolimerizables

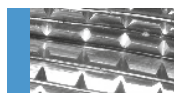


140 Kreuzverzahnung fein (Rotring) für alle Metalle und harte Verblendkunststoffe

140 Fine cross cut (red ring) for all metals and solid acrylics

140 Denture croisée fine (bague rouge) pour tous les métaux et résines dures

140 Corte fino transversal (aro rojo) para todo tipo de metales y acrílicos sólidos

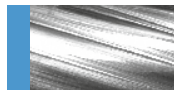


154 Spiralverzahnung mit Querhieb (Blauring) für Titan

154 Twist and cross cut (blue ring) for titan

154 Denture hélicoïdale surtaillée (bague bleue) pour titane

154 Corte transversal y helicoidal (aro azul) para titanio

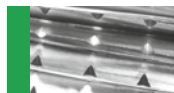


175 Spiralverzahnung mittel (Blauring) für Gips und Kunststoff

175 Medium twist and cross cut (blue ring) for plaster and acrylics

175 Denture hélicoïdale moyenne (bague bleue) pour plâtre et résine

175 Corte medio transversal y helicoidal (aro azul) para yeso y acrílicos



176 Spiralverzahnung mit Querhieb (Grünring) für Kunststoffe

176 Twist and cross cut (green ring) for acrylics

176 Denture hélicoïdale (bague verte) pour résines

176 Corte transversal y helicoidal (aro verde) para acrílicos



190 Kreuzverzahnung mittel (Blauring) für Chrom-Kobalt, EM, Kunststoff und Löffelmaterial

190 Medium cross cut (blue ring) for chrome cobalt, precious metals and solid acrylics

190 Denture croisée moyenne (bague bleue) pour chrome cobalt, métaux précieux et résines dures

190 Corte medio helicoidal (aro azul) para Cr Co, metales preciosos y acrílicos sólidos

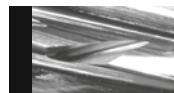


220 Kreuzverzahnung grob (Grünring) für Gips, Löffelmaterial, Kunststoff

220 Cross cut coarse (green ring) for plaster and solid acrylics

220 Denture croisée grosse pour plâtre et résines dures

220 Corte grueso cruzado (aro verde) para yeso y acrílicos sólidos

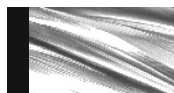


223 Kreuzverzahnung supergrob (Schwarzring) für Gips, Kunststoff

223 Cross cut super coarse (black ring) for plaster, acrylics

223 Denture croisée super grosse (bague noire) pour plâtre, résine

223 Corte súper grueso cruzado (aro negro) para yeso y acrílicos



SGF Spiralverzahnung supergrob mit Führungsphase und s-förmiger Zentralschneide (Schwarzring) für Gips

SGF Twisted cut, supercoarse with guide phase and s-shaped central cutting edge (black ring) for plaster

SGF Denture hélicoïdale, très gros avec phase guidée et lame centrale en forme de S (bague noire) pour plâtre

SGF Corte súper grueso helicoidal, con la fase central de guía y el borde de corte en forma de "S" (aro negro) para yeso



NEM Kombinationsverzahnung grob und fein (Orangering) für NEM

NEM Combination cut coarse and fine (orange ring) for none-precious alloys

NEM Denture de combinaison grosse et fine (bague orange) pour métaux non précieux

NEM Combinación de corte fino y grueso (aro naranja) para aleaciones no preciosas

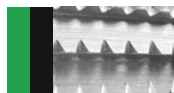


RRX Spezial-Kreuzverzahnung mit rechtsgewundenem Querhieb (Rot- und Orangering) für alle Metalle, Kunststoffe und Composite

RRX special staggered toothing with a right-wound transversal cut (red and orange ring) for all metals, resin and composite

RRX denture spéciale avec la coupe transversale à pas droit (bague rouge et orange) pour tous les métaux, résines et composite

RRX dentadura en cruz especial con corte transversal (aro rojo y naranja) para todos los metales, resina y compuesto



LGQ Lamellenverzahnung zum Ausarbeiten von Prothesen-, Provisorien und Tiefziehfolienkunststoffen (Grün- und Schwarzring)

LGQ Lamellas toothing for preparing prostheses-, interim prostheses and deep-drawing film acrylics (green and black ring)

LGQ Denture lamelles pour préparer prothèses, provisoires et films (bague vert et noir)

LGQ Dentado de laminillas para preparar prótesis, prótesis provisionales y acrílicos blandos de inyección (aro verde y negro)

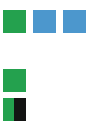
DER VERZÄHNUNGS-NAVIGATOR

Hier finden Sie den werkstoffgerechten Fräser

WERKSTOFF / ARBEITSGANG	VERZÄHNUNG	EMPF. DREHZAHL	FARBCODE
Modellgipse Grober Materialabtrag bei feuchten Gipsen Grober Materialabtrag bei trockenen Gipsen Modellstümpfe bearbeiten	223 / SGF 220 175 / 190	10.000 min ⁻¹ 12.000 min ⁻¹ 12.000 min ⁻¹	
Edelmetalle Inlays, Onlays, Brücken Ausarbeiten, Konturieren Korrekturen, Oberflächen glätten Kauflächen ausarbeiten Aufrauen von zu verblendenden Oberflächen	190 / RRX 140 / RRX 140 / RRX 110	15–20.000 min ⁻¹ 15–20.000 min ⁻¹ 15–20.000 min ⁻¹ 10–15.000 min ⁻¹	
Modellguß Prothesenbasen Ausarbeiten, Konturieren Korrekturen, Oberflächen glätten	190 / 134 / NEM / RRX 140 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹	
NEM-Legierungen Inlays, Brücken Ausarbeiten, Konturieren Korrekturen, Oberflächen glätten Kauflächen ausarbeiten Aufrauen von zu verblendenden Oberflächen	190 / 134 / NEM / RRX 140 / 134 / NEM / RRX 140 / NEM / RRX 110 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹ 12.000 min ⁻¹	
Titan, gegossen Kronen, Brücken, Prothesenbasen Ausarbeiten, Konturieren	154	15.000 min ⁻¹	
Faserverstärkte Kunststoffe Löffelmaterial Ausarbeiten Kronen, Brücken Ausarbeiten, Konturieren	176 134	12.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹	
Verblendkunststoffe Verblendungen Ausarbeiten, Konturieren Korrekturen, Oberflächen glätten	176 / 190 / 134 140	15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹	
Provisorische Werkstoffe Provisorien Ausarbeiten, Glätten	190 / 134	15.000 min ⁻¹	
Prothesenkunststoff Teil-/Vollprothese Ausarbeiten Softkunststoffe Ausarbeiten	176 / 175 / 190 176 LGQ	15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹	
Keramik Kauflächen ausarbeiten	110 / 133	15.000 min ⁻¹	
Titan, gefräst	110 / 190 / RRX	15.000 min ⁻¹	

TOOTHING-NAVIGATOR

Here you find the appropriate cutter for your material

MATERIAL / WORK STEP	TOOTHING	RECOMMENDED SPEEDS	COLOUR CODE
Moulding plaster Coarse material removal on wet plaster Coarse material removal on dry plaster Work on model stumps	223 / SGF 220 175 / 190	10.000 min ⁻¹ 12.000 min ⁻¹ 12.000 min ⁻¹	
Precious metals Inlays, Onlays, Bridges Elaborate, recontour Adjustment, abrade surfaces Elaborate chewing surfaces Roughen of surfaces which are to be blinded	190 / RRX 140 / RRX 140 / RRX 110	15–20.000 min ⁻¹ 15–20.000 min ⁻¹ 15–20.000 min ⁻¹ 10–15.000 min ⁻¹	
Model casting Basis of prosthesis Elaborate, recontour Adjustment, abrade surfaces	190 / 134 / NEM / RRX 140 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹	
None precious alloys Inlays, bridges Elaborate recontour Adjustment, abrade surfaces Elaborate chewing surfaces Roughen of surfaces which are to be blinded	190 / 134 / NEM / RRX 140 / 134 / NEM / RRX 140 / NEM / RRX 110 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹ 12.000 min ⁻¹	
Titan, cast Crowns, bridges, basis of prosthesis Elaborate, recontour	154	15.000 min ⁻¹	
Fibre-reinforced acrylics Moulding material Elaborate Crowns, Bridges Elaborate, recontour	176 134	12.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹	
Facing acrylics Facings Elaborate, recontour Adjustments, abrade surfaces	176 / 190 / 134 140	15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹	
Temporary materials Temporary appliance Elaborate, abrade	190 / 134	15.000 min ⁻¹	
Denture resin Full-/ partial denture Elaborate Soft acrylics Elaborate	176 / 175 / 190 176 LGQ	15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹ 15.000 min ⁻¹	
Ceramics Elaborate chewing surfaces	110 / 133	15.000 min ⁻¹	
Titan, milled	110 / 190 / RRX	15.000 min ⁻¹	

LE NAVIGATEUR DE LA DENTURE

Ici vous trouverez d'emblée la fraise appropriée

MATIÈRES / OPÉRATION	DENTURE	LES VITESSES RECOMMANDÉES	CODE DE COULEUR
Plâtre du modèle			
Abrasion grosse du plâtre humide	223 / SGF	10.000 min ⁻¹	
Abrasion grosse du plâtre sec	220	12.000 min ⁻¹	
Travailler des moignons modèles	175 / 190	12.000 min ⁻¹	
Métaux précieux			
Inlays, Onlays, Bridges	190 / RRX	15–20.000 min ⁻¹	
Travailler, Contour	140 / RRX	15–20.000 min ⁻¹	
Corrections, lissage des surfaces	140 / RRX	15–20.000 min ⁻¹	
Travailler des surfaces manducateurs	110	10–15.000 min ⁻¹	
Rendre rugueux les surfaces à parementer			
Affusion modèle			
Base de prothèse	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Travailler, Contour	140 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Corrections, lissage des surfaces			
Alliages non précieux			
Inlays, Bridges	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Travailler, Contour	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Corrections, lissage des surfaces	140 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Travailler des surfaces manducateurs	110 / NEM / RRX	12.000 min ⁻¹	
Rendre rugueux les surfaces à parementer			
Titane, coulé			
Couronnes, Bridges, Bases de prothèse	154	15.000 min ⁻¹	
Travailler, Contour			
Résine renforcé fibres			
Résines dures	176	12.000 min ⁻¹	
Travailler			
Couronnes, Bridges	134	15.000 min ⁻¹	
Travailler, Contour			
Résine à placage			
Placages	176 / 190 / 134	15.000 min ⁻¹	
Travailler, Contour	140	15.000 min ⁻¹	
Corrections, lissage des surfaces			
Matériaux provisoires			
Provisoires	190 / 134	15.000 min ⁻¹	
Travailler, lissage des surfaces			
Résine de prothèses			
Prothèse partielle/ complète	176 / 175 / 190	15.000 min ⁻¹	
Travailler			
Résine douce	176	15.000 min ⁻¹	
Travailler	LGQ	15.000 min ⁻¹	
Céramique			
Travailler des surfaces manducateurs	110 / 133	15.000 min ⁻¹	
Titane, fraisé	110 / 190 / RRX	15.000 min ⁻¹	

GUÍA PARA LA UTILIZACIÓN DE FRESONES

Aquí encuentras el cortador apropiado para tu material

MATERIAL / TIPO DE TRABAJO	TIPO DE DENTADO	VELOCIDAD RECOMENDADA	CÓDIGO DE COLOR
Modelado de escayola o yeso			
Remoción de material gruesos en yeso húmedo	223 / SGF	10.000 min ⁻¹	
Remoción de material gruesos en yeso	220	12.000 min ⁻¹	
Trabajo sobre troquel del muñón	175 / 190	12.000 min ⁻¹	
Metales preciosos			
Inlays, onlays, puentes	190 / RRX	15–20.000 min ⁻¹	
Elaborar, rectificar	140 / RRX	15–20.000 min ⁻¹	
Ajuste, desgaste de superficie	140 / RRX	15–20.000 min ⁻¹	
Elaboración de superficie masticatoria	110	10–15.000 min ⁻¹	
Generar asperezas en superficies las cuales van a ser recubiertas			
Estructuras coladas			
Bases de prótesis	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Elaborar, rectificar	140 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Ajuste, desgaste de superficie			
Aleaciones no preciosas			
Inlays, puentes	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Elaborar, rectificar	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Ajuste, desgaste de superficie	140 / NEM / RRX	15.000 min ⁻¹	
Elaboración de superficie masticatoria	110 / NEM / RRX	12.000 min ⁻¹	
Generar asperezas en superficies las cuales van a ser recubiertas			
Titanio colado			
Coronas, puentes, bases de prótesis	154	15.000 min ⁻¹	
Elaborar, rectificar			
Acrílico reforzado con fibra			
Resinas duras	176	12.000 min ⁻¹	
Elaborar			
Coronas, puentes	134	15.000 min ⁻¹	
Elaborar, rectificar			
Frentes de resina			
Frentes	176 / 190 / 134	15.000 min ⁻¹	
Elaborar, rectificar	140	15.000 min ⁻¹	
Ajuste, desgaste de superficie			
Material temporario			
aplicación temporaria	190 / 134	15.000 min ⁻¹	
Elaborar, desgaste			
Dentadura de resina			
Dentadura completa-/parcial	176 / 175 / 190	15.000 min ⁻¹	
Elaborar			
Acrílico blando	176	15.000 min ⁻¹	
Elaborar	LGQ	15.000 min ⁻¹	
Ceramicas			
Elaborar superficie masticatoria	110 / 133	15.000 min ⁻¹	
Titanio fresado	110 / 190 / RRX	15.000 min ⁻¹	



AC BLUE

Hartmetallfräser mit ac-blue Verschleißschuttschicht.

Tungsten carbide cutter with ac-blue wear protection coating.

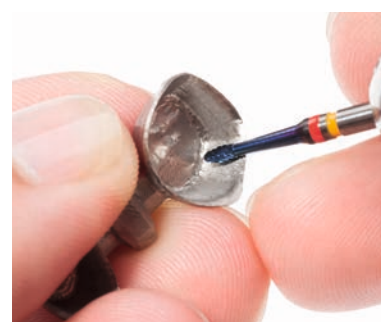
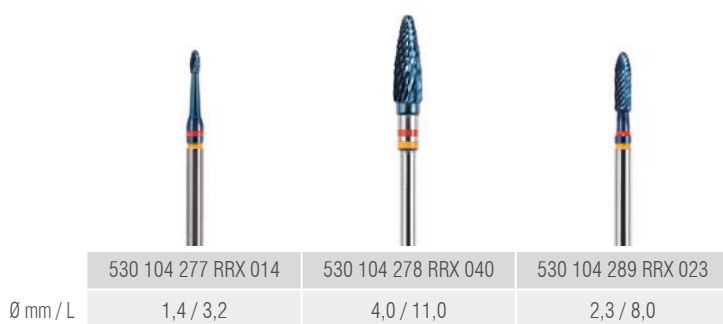
Fraise en carbure de tungstène avec couche de protection contre l'usure ac-blue.

Fresa de Carburo de Tungsteno con recubrimiento protector de corte ac-blue.

AC-BLUE

**EU PATENT – EP 1 958 589 B1**

Applied for EU Patent – EP 1 958 589 B1 · Brevet européen – EP 1 958 589 B1 · Aplicado para patente EU 1 958 589 B1



AC-BLUE

Hartmetallfräser mit ac-blue Verschleißschuttschicht

- Schneidkantenschutz für längere Standzeiten
- hohe Hitzebeständigkeit z.B. Trockenbearbeitung
- universelle Einsetzbarkeit für alle fräsbaren Materialien
- sehr dünne Schichtstärke von 1,5 μm
- verringerte Hitzeentwicklung für schonende Bearbeitung
- erleichterte Reinigung

ac-blue sorgt in den verschiedensten Anwendungsfeldern für beste Ergebnisse bei gleichzeitig größtmöglicher Wirtschaftlichkeit.

Tungsten carbide cutter with ac-blue wear protection coating

- cutting edge protection for longer service life
- high heat resistance e.g. during dry machining
- universal applicability for all millable materials
- very thin coating thickness of 1.5 μm provides the usual sharp cutting edges
- reduced heat development for a sensitive processing
- simplified cleaning

ac blue provides best results in many different application areas and at the same time maximum efficiency.

Fraise en carbure de tungstène avec couche de protection contre l'usure ac-blue

- protection des bords coupants pour une durabilité prolongée
- haute résistance à la chaleur, par ex. l'usinage à sec emploi
- universel pour tous les matériaux fraisables
- une couche d'une épaisseur de 1,5 μm assure des tranchants acérés
- génération de chaleur réduite pour un traitement en douceur
- générilite le nettoyage

ac-blue pour obtenir des meilleurs résultats et la meilleure efficacité dans les applications les plus divers.

Cortador de Carburo de Tungsteno con recubrimiento protector de corte ac-blue

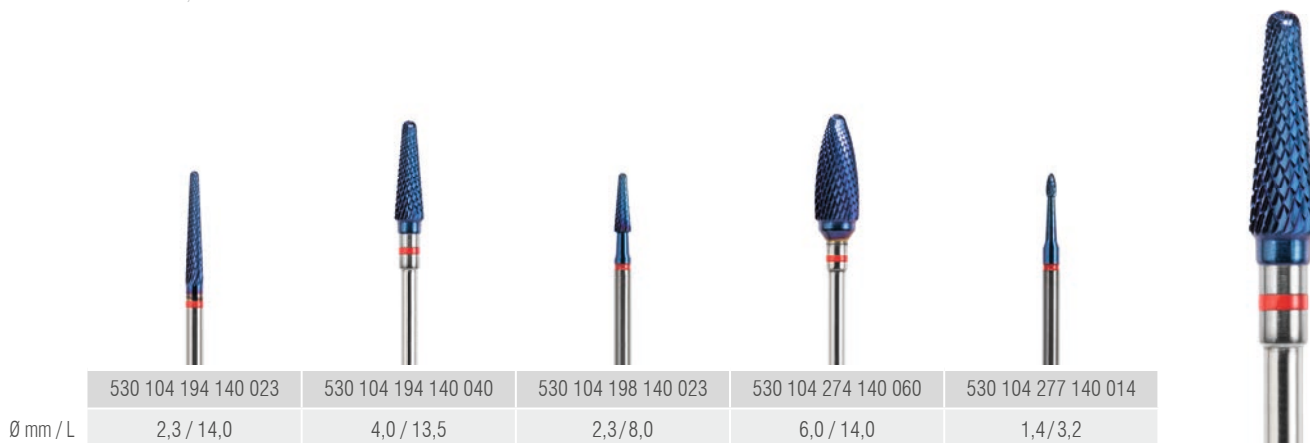
- Cortadora con protección filos para una larga vida útil
- el recubrimiento e.g tiene mucha resistencia a las alta temperat
- ras durante el fresado de cualquier material universal en seco
- su recubrimiento fino de 1.5 μm le otorga su usual borde presiso y filoso
- reducción de la generación de calor para un tratamiento suave
- Limpieza fácil y sencilla

ac blue provee mejor resultado en diferentes áreas de aplicación y a su vez máxima eficiencia.

140

KREUZVERZÄHNUNG, FEIN

Double cut, fine · Denture croisée · Dentado cruzado fino



AC-BLUE

140

KREUZVERZÄHNUNG, FEIN

Double cut, fine · Denture croisée · Dentado doble cruzado fino



	530 104 277 140 023	530 104 278 140 040	530 104 289 140 023
Ø mm / L	2,3 / 4,4	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0

190

KREUZVERZÄHNUNG, MITTEL

Double cut, medium · Denture croisée moyenne · Dentado doble cruzado medio



	530 104 194 190 023	530 104 194 190 040	530 104 198 190 023	530 104 274 190 060	530 104 277 190 014
Ø mm / L	2,3 / 14,0	4,0 / 13,5	2,3 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,5



190

KREUZVERZÄHNUNG, MITTEL

Double cut, medium · Denture croisée moyenne · Dentado doble cruzado medio



	530 104 277 190 023	530 104 278 190 040	530 104 289 190 023
Ø mm / L	2,3 / 4,4	4,0 / 11,0	2,3 / 8,0

220

KREUZVERZÄHNUNG, GROBDouble cut, coarse · Denture croisée grosse
Dentado doble cruzado grueso

	530 104 194 220 040	530 104 274 220 060
Ø mm / L	4,0 / 13,5	6,0 / 14,0



RRX

Hochwertige Fräswerkzeuge für die Bearbeitung
aller gängigen Werkstoffe der Dentalindustrie.

High-quality milling tools for the treatment
of all standard materials used in the dental industry.

Les outils de fraisage de haute qualité pour le traitement
de tous les matériaux courants de l'industrie dentaire.

Fresas de fresado de alta calidad para el tratamiento de todos
los materiales estándar usados en la industria dental.

RRX-VERZAHNUNG

ist die Weiterentwicklung der bewährten NEM-Verzahnung.

RRX-toothing is the further development of the successful NEM-tooththing.
Denture RRX c'est le perfectionnement technique de la denture éprouvée NEM.
RRX es el desarrollo posterior al éxito de NEM.

Universalfräser für alle Metalle, Kunststoffe und Composite

- grobe und feine Segmente auf einem Instrument
- deutsches Patent angemeldet – DE 10 2007 009 304.9
- **EU Patent – EP 1 958 589 B1**

Durch die Spezial-Kreuzverzahnung mit rechtsgewundenem Querhieb werden sehr kurze und scharfe Schneidkanten erzeugt. Es formen sich kurze Späne während des Fräsens. Diese kleinen Späne werden leicht abtransportiert und in der Drehbewegung vom Fräser weggeschliffen. Selbst bei harten Werkstoffen entstehen keine nadelförmigen Späne, die sich unangenehm in der Haut festsetzen können. Mit der RRX-Verzahnung erhalten Sie für alle Metalle, Kunststoffe und Composite glatte und leicht polierbare Oberflächen. Schnittfreude, Bearbeitungskomfort und lange Nutzungsdauer wird Sie überzeugen.

Universal cutter for all metals, resin and composite

- coarse and fine segments on one instrument
- german Patent registered – DE 10 2007 009 304.9
- **Applied for EU Patent – EP 1 958 589 B1**

The special staggered tooththing with a right-wound transversal cut creates very short and sharp cutting edges. Short chips are formed during the milling. These small chips are removed easily and grinded away during the rotation of the cutter. Even with hard materials no needle-shaped chips are generated which could unpleasantly irritate the skin. With the RRX-tooththing you achieve smooth and easy polishable surfaces on all metals, resin and composite. The efficient cutting performance, operating comfort and long service life will convince you.

Des fraises universelles pour tous les métaux, résines et composite

- des segments gros et fins sur un instrument
- brevetée en Allemagne – DE 10 2007 009 304.9
- **Brevet européen – EP 1 958 589 B1**

Grâce à la denture spéciale avec la coupe transversale à pas droit ils se créent des arêtes coupantes très courtes et sécantes. Ils se forment des débris très fins au cours du fraisage. Ces petits débris sont facilement évacués et la fraise les enlève en mouvement rotatif. Même avec les matériaux durs il n'y a pas de débris que pourront pénétrer et irriter la peau. La denture RRX fournit des surfaces lisses et faciles à polir pour tous les métaux, résines et composites. L'efficacité de coupe, le confort de traitement et la longévité élevée saura vous convaincre.

Cortadora universal para todos los metales, resina y composite

- Segmentos finos y gruesos en un solo instrumento
- La patente alemana registrada – DE 10 2007 009 304.9
- **Aplicado para patente EU – EP 1 958 589 B1**

Con un dentado en cruz con corte transversal, crea terminaciones cortas y afiladas. Virutas cortas se forman durante el rectificado. Estas pequeñas virutas se eliminan fácilmente y son molidas durante la rotación de la fresa. Incluso con materiales duros no se generan virutas en forma de aguja, que desagradablemente podrían irritar la piel. Con RRX, se crean superficies suaves y fáciles de pulir en todos los metales, resina y composite. El rendimiento de corte eficiente, comodidad de uso y larga vida útil lo convencerán.



RRX-VERZÄHNUNG

ist die Weiterentwicklung der bewährten NEM-Verzahnung

RRX-toothing is the further development of the successful NEM-toothing

Denture RRX c'est le perfectionnement technique de la denture éprouvée NEM

RRX es el desarrollo posterior al éxito de NEM



NEM

zum Vor- und Feinstfräsen von NEM

Die Instrumente verfügen über 2 unterschiedliche Verzahnungen (grob und fein auf einem Werkzeug) und 2 Spanbrechernuten für fein- und grobkörnige Späne. Die scharfen Schneiden dringen leicht und zügig in selbst härteste NEM- und CrCo-Legierungen ein. Durch die unterschiedliche Verzahnungsstruktur erzielen die „Kombinationfräser“ guten Abtrag und glatte, feine Oberflächen.

The instruments have 2 different cuts (coarse and fine on one tool) and two chip-breaker grooves for fine- and coarse-grained abrasion. The sharp blades penetrate easily and quickly even into the hardest none-precious metals and CrCo alloys. Due to the different cut structure, the “combination cutters” produce good material removal and smooth, fine surfaces.



2 unterschiedliche Verzahnungen auf einem Instrument.
Deutsches Patent angemeldet – DE 10 2007 009 304.9
EU Patent – EP 1 958 589 B1

2 different cuts on one tool. Applied for German Patent –
DE 10 2007 009 304.9
Applied for EU Patent – EP 1 958 589 B1

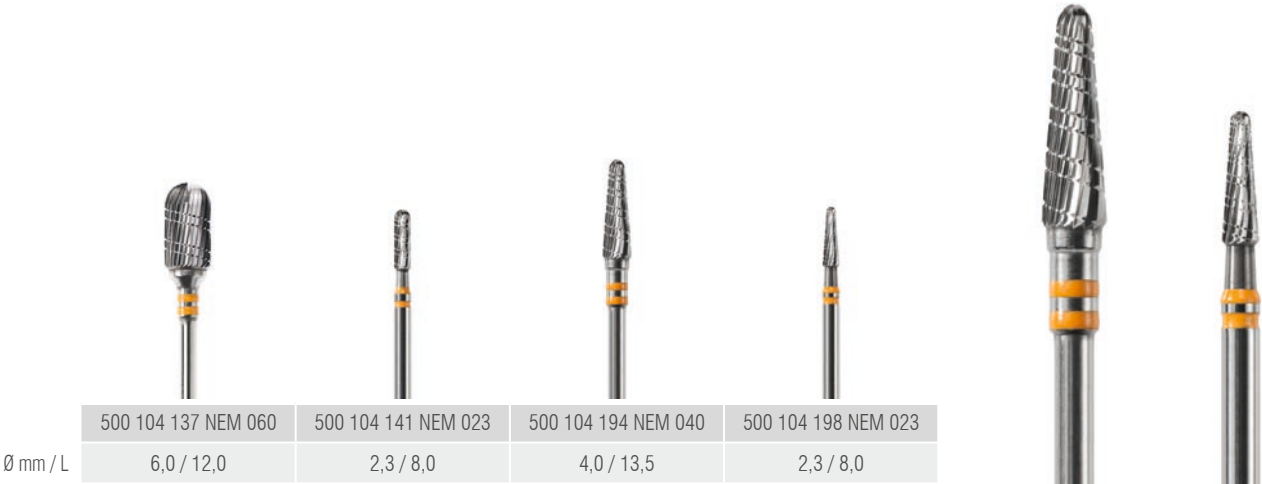
TC-Cutter for pre- and superfine milling of non-precious alloys
Fraise carbure pour le fraisage des alliages non précieux
Fresa de TC para fresado superfino de aleaciones no preciosas

Les instruments détiennent 2 dentures différentes (grosse et fine sur un instrument) et 2 rainures pour des copeaux à fibres fines et grosses. Les lames acérées coupent facilement et rapidement même des alliages non précieux et CrCo les plus durs. Par la structure de la denture différente «les fraises de combinaison» réalisent une bonne abrasion et des surfaces polies et fines.

Los instrumentos tienen 2 cortes diferentes (grueso y fino en una sola herramienta) y dos ranuras de chip-breaker para la abrasión fino y grano grueso. Las cuchillas afiladas penetran fácilmente y rápidamente, incluso en los metales no preciosos más resistentes y aleaciones CoCr. Debido a las diferentes formas de penetración, la “combinación de cortadores” produce una buena eliminación de materiales y, superficies lisas.

2 dentures différentes sur un instrument. Brevet allemand –
DE 10 2007 009 304.9
Brevet européen – EP 1 958 589 B1

Doble dentado en un solo instrumento, patente Alemana
DE 10 2007 009 304.9
Aplicada para patente EU EP 1 958 589 B1



Ø mm / L

NEM

zum Vor- und Feinstfräsen von NEM

TC-Cutter for pre- and superfine milling of non-precious alloys

Fraise carbure pour le fraisage des alliages non précieux

Fresa de TC para fresado super fino de aleaciones no preciosas



NEQ

HM-Kugelfräser für alle Metalle

TC-Cutter for pre- and superfine milling of non-precious alloys
 Fraise en carbure de tungstène en forme boule pour tous les métaux
 TC cortador esférico para todos los metales

Die Instrumente verfügen über eine neue Spezialverzahnung mit Querhieb (8 Schneiden bei allen Durchmessern) für kurze, körnige Späne. Die scharfen Schneiden benötigen nur geringen Anpressdruck. Sie dringen leicht und zügig selbst in härteste Legierungen ein. Diese Instrumente ergänzen unsere, seit Jahren bewährte, NEM-Fräserverzahnung (Patent DE 10 2007 009 304.9). Leicht und eindeutig zu erkennen durch ihren markanten, orangen Farbring.

The instruments have a new special toothing with cross-cut (all diameters have 8 blades) for short, grainy chips. The sharp cutting edges require only a low contact pressure. They penetrate easy and quick even the hardest alloys. These instruments complete our NEM-toothing (patent DE 10 2007 009 304 9) which is proved over the years. Easily and clearly to identify by their distinctive, orange colour ring.

Anwendungshinweise: Optimale Drehzahl: 20.000–25.000 min⁻¹ bei geringem Anpressdruck. Drucklos arbeiten! Max. Drehzahl: 50.000 min⁻¹

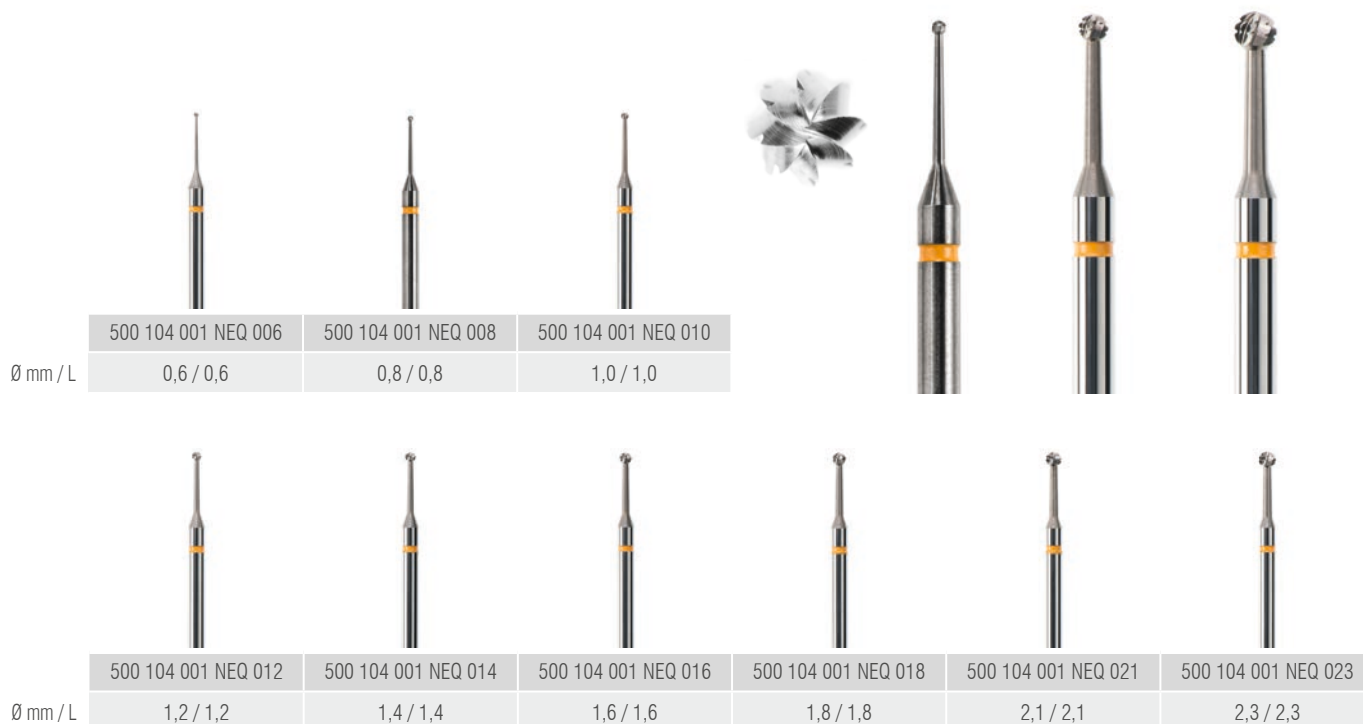
Recommendations: Optimum Speed: 20.000–25.000 min⁻¹ with light contact pressure. Max. Speed: 50.000 min⁻¹

Ces instruments disposent d'une denture spéciale hélicoïdale (8 lames chez tous les diamètres) nouvelle pour des rainures courtes et granulaires. Les lames sont très coupant et à user avec peu de pression. Elles permettent de travailler facilement même les alliages les plus durs. Ces instruments complètent notre denture NEM (brevet DE 10 2007 009 304.9), éprouvée depuis d'années. A distinguer simplement par la bague orange.

Los instrumentos tienen un nuevo dentado especial con corte transversal de chips cortos y granulados. Los bordes de corte afilados sólo requieren un contacto de baja presión. Penetran de forma fácil y rápida incluso las aleaciones más duras. Estos instrumentos completan nuestra NEM-dentado (patente DE 10 2007 009 9 304), que se ha destacado en los últimos años. Con facilidad y claridad para identificar por su anillo de color distintivo, naranja.

Indications relatives à l'utilisation: vitesse optimale : 20.000–25.000 min⁻¹ Travailler avec peu de pression! vitesse maximale : 50.000 min⁻¹

Instrucciones de uso: velocidad optima 20.000-25000 min⁻¹ Trabajo con suave presion de contacto, maxima velocidad de trabajo 50.000 min⁻¹



KREUZVERZÄHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

223

KREUZVERZÄHNUNG, SUPERGROB für Gips, Kunststoff

Double cut, supercoarse for plaster and acrylics

Denture croisée supergrosse pour plâtre et résine

Corte súper grueso cruzado (aro negro) para yeso y acrílicos



500 104 194 223 040

Ø mm / L

4,0 / 13,5



500 104 194 223 070

7,0 / 14,0



500 104 195 223 060

6,0 / 14,0



500 104 274 223 060

6,0 / 14,0



220

KREUZVERZÄHNUNG, GROB für Gips, Löffelmaterial, Kunststoff

Double cut, coarse for plaster and acrylics

Denture croisée grosse pour plâtre et résine

Corte grueso cruzado (aro verde) para yeso y acrílicos sólidos



500 104 137 220 060

Ø mm / L

6,0 / 11,0



500 104 194 220 040

4,0 / 13,5



500 104 194 220 050

5,0 / 14,0



500 104 194 220 070

Ø mm / L

7,0 / 14,0



500 104 237 220 060

6,0 / 11,0



500 104 263 220 060

6,0 / 11,5



500 104 274 220 060

6,0 / 14,0

KREUZVERZÄHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

190

KREUZVERZÄHNUNG, MITTEL für Chrom-Kobalt, EM, Kunststoff und Löffelmaterial

Double cut, medium for Cr Co, precious alloys and solid acrylics

Denture croisée moyenne pour chrome cobalt, métaux précieux et résine

Corte medio helicoidal (aro azul) para Cr Co, metales preciosos y acrílicos sólidos

						
500 104 001 190 023	500 104 001 190 040	500 104 110 190 023	500 104 137 190 060	500 104 141 190 023	500 104 144 190 023	
Ø mm / L	2,3 / 2,3	4,0 / 4,0	2,3 / 5,5	6,0 / 11,0	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

						
500 104 194 190 023	500 104 194 190 031	500 104 194 190 040	500 104 194 190 050	500 104 194 190 070	500 104 195 190 060	
Ø mm / L	2,3 / 14,0	3,1 / 13,5	4,0 / 13,5	5,0 / 13,0	7,0 / 14,0	6,0 / 14,0

						
500 104 198 190 016	500 104 198 190 023	500 104 201 190 023	500 104 201 190 040	500 104 201 190 060	500 104 225 190 023	
Ø mm / L	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	4,0 / 13,5	6,0 / 13,5	2,3 / 5,5

KREUZVERZAHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

190

KREUZVERZAHNUNG, MITTEL für Chrom-Kobalt, EM, Kunststoff und Löffelmaterial

Double cut, medium for Cr Co, precious alloys and solid acrylics

Denture croisée moyenne pour chrome cobalt, métaux précieux et résine

Corte medio helicoidal (aro azul) para Cr Co, metales preciosos y acrílicos sólidos



500 104 237 190 023

2,3 / 5,5



500 104 237 190 029

2,9 / 6,0



500 104 237 190 040

4,0 / 8,0



500 104 237 190 060

6,0 / 11,0



500 104 257 190 060

6,0 / 12,0

Ø mm / L



500 104 263 190 040

4,0 / 8,0



500 104 263 190 060

6,0 / 11,5



500 104 274 190 040

4,0 / 8,0



500 104 274 190 060

6,0 / 14,0



500 104 276 190 040

4,0 / 6,0



500 104 277 190 014

1,4 / 3,2

Ø mm / L



500 104 277 190 023

2,3 / 4,4



500 104 277 190 040

4,0 / 8,0



500 104 277 190 060

6,0 / 10,5



500 104 278 190 040

4,0 / 11,5



500 104 289 190 023

2,3 / 8,0



500 104 292 190 023

2,3 / 14,0

Ø mm / L

KREUZVERZÄHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

140

KREUZVERZÄHNUNG, FEIN für alle Metalle und harte Verblendkunststoffe

Double cut, fine for all alloys and solid acrylics

Denture croisée pour tous les métaux et résine dure

Corte fino transversal (aro rojo) para todo tipo de metales y acrílicos sólidos.

					
	500 104 001 140 010	500 104 001 140 014	500 104 001 140 023	500 104 141 140 023	500 104 144 140 023
Ø mm / L	1,0 / 1,0	1,4 / 1,4	2,3 / 2,3	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

					
	500 104 194 140 023	500 104 194 140 040	500 104 194 140 050	500 104 197 140 014	500 104 198 140 016
Ø mm / L	2,3 / 14,0	4,0 / 13,5	5,0 / 13,0	1,4 / 4,0	1,6 / 8,0

						
	500 104 198 140 023	500 104 201 140 023	500 104 225 140 014	500 104 237 140 014	500 104 237 140 023	500 104 257 140 060
Ø mm / L	2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	1,4 / 3,2	1,4 / 3,2	2,3 / 5,5	6,0 / 12,0

KREUZVERZAHNUNG

Double Cuts · Dentures croisées · Doble corte

140

KREUZVERZAHNUNG, FEIN für alle Metalle und harte Verblendkunststoffe

Double cut, fine for all alloys and solid acrylics

Denture croisée pour tous les métaux et résine dure

Corte fino transversal (aro rojo) para todo tipo de metales y acrílicos sólidos

						
500 104 263 140 040	500 104 263 140 060	500 104 274 140 040	500 104 274 140 060	500 104 277 140 014	500 104 277 140 018	
Ø mm / L	4,0 / 8,0	6,0 / 11,5	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2	1,8 / 3,8

						
500 104 277 140 040	500 104 277 140 023	500 104 278 140 040	500 104 289 140 012	500 104 289 140 023	500 104 292 140 023	
Ø mm / L	4,0 / 8,0	2,3 / 4,4	4,0 / 11,5	1,2 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

110

DIAMANTSCHLIFF-KREUZVERZAHNUNG, EXTRA FEIN für Metalle und Keramik

Diamond cut, extra fine for ceramics and all alloys

Tranchant du diamant denture croisée extra fine pour métaux et céramique

Corte diamante extra fino con dentado de corte transversal (aro amarillo) para metal y cerámica

					
500 104 144 110 023	500 104 194 110 023	500 104 194 110 040	500 104 277 110 014	500 104 289 110 023	
Ø mm / L	2,3 / 14,0	2,3 / 14,0	4,0 / 13,5	1,4 / 3,2	2,3 / 8,0

SPIRALVERZÄHNUNG

Twisted Cuts · Dentures hélicoïdales · Corte Helicoidal

SGF

SPIRALVERZÄHNUNG, SUPERGROB mit Führungsphase und s-förmiger Zentralschneide für Gips

Twisted cut, supercoarse with guide phase and s-shaped central cutting edge for plaster

Denture hélicoïdale, très gros avec phase guidée et lame centrale en forme de S pour plâtre

Corte súper grueso helicoidal, con la fase central de guía y el borde de corte en forma de "S" (aro negro) para yeso



500 104 137 SGF 060

500 104 194 SGF 070

500 104 274 SGF 060

Ø mm / L

6,0 / 11,0

7,0 / 14,0

6,0 / 14,0

175

SPIRALVERZÄHNUNG, MITTEL für Gips und Kunststoff

Twisted cut, medium for plaster and acrylics · Denture hélicoïdale, moyenne pour plâtre et résine

Corte medio transversal y helicoidal (aro azul) para yeso y acrílicos.



500 104 001 175 031

500 104 001 175 040

500 104 001 175 050

500 104 194 175 040

500 104 274 175 060

Ø mm / L

3,1 / 3,1

4,0 / 4,0

5,0 / 5,0

4,0 / 13,5

6,0 / 14,0

133

SPIRALVERZÄHNUNG, FEIN für Fissuren, Edelmetall, Keramik

Twisted cut, fine for fissures, all precious alloys and ceramics · Denture hélicoïdale, fine pour fissures, métaux précieux et céramique

Corte fino helicoidal (aro amarillo) para las fisuras, metales preciosos y cerámica



500 104 010 133 010

500 104 010 133 014

500 104 010 133 018

Ø mm / L

1,0 / 0,8

1,4 / 1,2

1,8 / 1,8

SPIRALVERZAHNUNG MIT QUERHIEB

Twisted Cuts with Cross Cut · Dentures hélicoïdales surtaillées fines · Corte Helicoidal con corte cruzado

LGQ

LAMELLENVERZAHNUNG zum Ausarbeiten von Prothesen, Provisorien und Tiefziehfolienkunststoffen

Lamellas toothing for preparing of prostheses, interim prostheses and deep-drawing film acrylics

Denture lamelles pour préparer prothèses, provisoires et films

Dentado de laminillas para preparar prótesis, prótesis provisionales y acrílicos blandos de inyección (aro verde y negro)



176

SPIRALVERZAHNUNG MIT QUERHIEB für Kunststoffe

Twisted cut with cross cut for acrylics

Denture hélicoïdale surtaillé pour résines

Corte transversal y helicoidal (aro verde) para acrílicos



SPIRALVERZAHNUNG MIT QUERHIEB

für gegossene Titangerüste

Twisted Cuts with Cross Cut for titanium casts

Dentures hélicoïdales surtaillées fines pour moules du titan

Corte helicoidal con corte cruzado fino para colados de titanio

154

acurata hat die Bearbeitung von Titangußgerüsten vereinfacht. Besonders entwickelte Schneidengeometrien und Schnittphasen mit feinem Querhieb im acurata Titanfräser verbinden sich mit den metallurgischen Eigenschaften von Reintitan der verschiedenen Gradienten. Gerüste bleiben riefenfrei, die Werkstoffdichte unbeeinträchtigt, das Kristallgitter für die Laser-Schweißung wird erhalten. Die bekanntlich biologisch sehr verträglichen Eigenschaften bleiben unangetastet.

acurata has simplified the handling of titanium casts. Specially designed cutting edge geometry and cut phases with fine cross cut in the acurata cutter for titanium join with the metallurgic attributes of the titanium of the different gradients. The casts remain grooveless, the density of the material unaffected, the crystal lattice for the laser sealing is preserved. The attributes which are, as is generally known, very biocompatible remain untouched.

acurata a simplifié le traitement des moules du titan. Des géométries des lames et des phases de coupe avec la taille transversale spécialement développées dans la fraise titane acurata s'abouchent avec les attributs métallurgiques du titan des gradients divers. Des moules restent polis, la densité du matériau non influencée et la grille cristallin pour la soudure du laser est conservée. Les attributs très biocompatibles restent intacts.

acurata ha simplificado el manejo de colados de titanio. Especialmente diseñado con geometría del filo de corte y fases cortadas con forma transversal fina para unirse con los atributos metalúrgicos del titanio de los diferentes gradientes. Los colados se mantienen sin deformaciones, la densidad y la estructura cristalina del material es preservada para la soldadura laser. Los atributos de biocompatibilidad como son conocidos, permanecen intactos.

				
500 104 141 154 023	500 104 194 154 040	500 104 196 154 010	500 104 198 154 016	
Ø mm / L 2,3 / 8,0	4,0 / 13,5	1,0 / 4,2	1,6 / 8,0	

					
500 104 198 154 023	500 104 263 154 040	500 104 274 154 040	500 104 274 154 060	500 104 277 154 014	500 104 289 154 023
Ø mm / L 2,3 / 8,0	4,0 / 8,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2	2,3 / 8,0

SPIRALVERZÄHNUNG MIT QUERHIEB

Twisted Cuts with Cross Cut · Dentures hélicoïdales surtaillées fines · Corte helicoidal con corte cruzado fino

134

SPIRALVERZÄHNUNG MIT FEINEM QUERHIEB für EM/Paladium, NEM und lichthärtende Kunststoffe

Twisted cut with fine cross cut for gold-, Pd.-alloy, none-precious alloys and acrylics

Denture hélicoïdale surtaillé fine pour métaux précieux, palladium, métaux non précieux et résines durcies aux UV

Corte transversal y helicoidal (aro violeta) para los metales preciosos / paladio, aleaciones no preciosas y acrílicos

																	
500 104 141 134 023	500 104 194 134 023	500 104 194 134 031	500 104 194 134 040	500 104 194 134 070	500 104 197 134 014	500 104 198 134 023	500 104 201 134 023	500 104 237 134 023	500 104 263 134 040	500 104 274 134 040	500 104 274 134 060	500 104 277 134 014	500 104 289 134 023				
Ø mm / L	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0	3,1 / 13,5	4,0 / 13,5	7,0 / 14,0	1,4 / 4,0	2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	2,3 / 5,5	4,0 / 8,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2	2,3 / 8,0			

KREUZVERZAHNUNG

KGF **NEU**

GROBE KREUZVERZAHNUNG

Schneidkante mit Fasenanschliff

- Kontrollierteres Arbeiten durch reduzierte Schrappwirkung
- verbesserte Oberflächeneigenschaften für weniger Nacharbeiten
- angenehmer ruhigerer Lauf

ROUGH CROSS CUT

Cutting edge with roughened chamfer

- controlled working by reduced roughing effect
- improved surface characteristics for less rework
- smooth running



500 104 194 KGF 040

Ø mm / L

4,0 / 13,5



500 104 194 KGF 050

5,0 / 13,5



500 104 274 KGF 060

6,0 / 14,0

Double cut · Denture croisée · Doble corte

DENTURE CROISÉE

Approximative à bord de coupe

- Un travail mieux contrôlé grâce à un effet dégrossissant réduit
- propriétés de surface améliorées pour moins de retouches
- niveau sonore plus agréable et faible

DENTADO DE CORTE TRANSVERSAL GRUESO

Cantos cortantes biselados

- mayor control del trabajo gracias a la reducción del efecto de desbaste
- propiedades superficiales mejoradas para un menor número de trabajos de repaso
- un funcionamiento más suave y agradable



KNF **NEU**

MITTLERE KREUZVERZAHNUNG

Schneidkante mit Fasenanschliff

- kontrollierteres Arbeiten durch reduzierte Schrappwirkung
- verbesserte Oberflächeneigenschaften für weniger Nacharbeiten
- angenehmer ruhigerer Lauf

MEDIUM CROSS CUT

Cutting edge with roughened chamfer

- controlled working by reduced roughing effect
- improved surface characteristics for less rework
- smooth running



500 104 194 KNF 040

Ø mm / L

4,0 / 13,5



500 104 194 KNF 050

5,0 / 13,5



500 104 274 KNF 060

6,0 / 14,0

TAILLES CROISÉES MOYENNES

Approximative à bord de coupe

- Un travail mieux contrôlé grâce à un effet dégrossissant réduit
- propriétés de surface améliorées pour moins de retouches
- niveau sonore plus agréable et faible

DENTADO DOBLE CRUZADO MEDIO

Cantos cortantes biselados

- mayor control del trabajo gracias a la reducción del efecto de desbaste
- propiedades superficiales mejoradas para un menor número de trabajos de repaso
- un funcionamiento más suave y agradable



HARTMETALL-BOHRER

TC burs · Fraise en carbure de tungstène · TC burns

KUGEL

Ball · Boule · Esfera



500 104 001 001 003

0,3 / 0,3



500 104 001 001 004

0,4 / 0,4



500 104 001 001 005

0,5 / 0,5



500 104 001 001 006

0,6 / 0,6



500 104 001 001 007

0,7 / 0,7

Ø mm / L



500 104 001 001 008

0,8 / 0,8



500 104 001 001 009

0,9 / 0,9



500 104 001 001 010

1,0 / 1,0



500 104 001 001 012

1,2 / 1,2



500 104 001 001 014

1,4 / 1,4

Ø mm / L



500 104 001 001 016

1,6 / 1,6



500 104 001 001 018

1,8 / 1,8



500 104 001 001 021

2,1 / 2,1



500 104 001 001 023

2,3 / 2,3



500 104 001 001 027

2,7 / 2,7

Ø mm / L

KEGEL

Cone · Cône · Cono



500 104 010 001 010

1,0 / 1,0



500 104 010 001 012

1,2 / 1,2



500 104 010 001 014

1,4 / 1,4



500 104 010 001 016

1,6 / 1,6



500 104 010 001 018

1,8 / 1,8

Ø mm / L

HARTMETALL-FISSURENBOHRER

TC fissure burs · Fraise en carbure de tungstène pour fissures · Fresa de carburo de tungsteno para fisuras

ZYLINDER

Cylinder · Cylindre · Cilindrica



	500 104 110 006 010	500 104 110 006 012	500 104 110 006 014
Ø mm / L	1,0 / 5,2	1,2 / 5,2	1,4 / 5,2

BIRNE

Pear · Poire · Pera



	500 104 237 006 006	500 104 237 006 008
Ø mm / L	0,6 / 1,2	0,8 / 1,8

KONUS, RUND

Round taper · Cône rond · Cono redondeado



	500 104 194 006 010	500 104 194 006 012	500 104 194 006 016
	1,0 / 4,0	1,2 / 4,0	1,6 / 4,0

SCHNEIDENVERLAUF, RECHTS GEWUNDEN mit Querhieb / universeller Einsatz.

Twist cut to the right and cross cut for standard applications.

pour creuser des sillons. Lame contournée à droite avec taille transversale / application universelle.

Corte helicoidal derecho y corte cruzado / aplicacion universal.



	500 104 107 007 008	500 104 107 007 010	500 104 107 007 012	500 104 107 007 014	500 104 107 007 016
Ø mm / L	0,8 / 3,5	1,0 / 4,2	1,2 / 4,2	1,4 / 4,2	1,6 / 4,5

HARTMETALL-FISSURENBOHRER

TC fissure burs · Fraise en carbure de tungstène pour fissures · Fresas de carburo de tungsteno para fisuras

SCHNEIDENVERLAUF, RECHTS GEWUNDEN mit Querhieb / universeller Einsatz.

Twist cut to the right and cross cut for standard applications.

pour creuser des sillons. Lame contournée à droite avec taille transversale / application universelle.

Corte helicoidal derecho y corte cruzado / aplicacion universal.

KONUS FLACH, STIRNVERZAHNT

Flat taper, front cutting · Cône plat, front avec denture

Cono plano, corte frontal

ZYLINDER, STIRNVERZAHNT

Cylinder, front cutting · Cylindre, front avec denture

Cilindrica, corte frontal

45 mm						
Ø mm / L	500 104 171 007 009 0,9 / 5,1	500 104 171 007 010 1,0 / 5,1	500 104 171 007 012 1,2 / 5,1	500 104 171 007 016 1,6 / 5,5	500 104 110 007 010 1,0 / 5,2	500 104 110 007 012 1,2 / 5,2

KONUS RUND, SCHLANKE FORM

Round taper, slender form · Cône rond, forme mince · Cónica redonda de forma delgada

	Spiralverzahnung, rechts mit feinem Querhieb Twisted cut, to the right with fine cross cut Denture spirale à droite avec taille transversale fine Corte helicoidal derecho con corte transversal fino		Kreuzverzahnung, fein Fine double cut Denture croisée fine Doble corte fino
Ø mm / L	500 104 196 015 010 1,0 / 4,0	500 104 196 140 010 1,0 / 4,0	
	Schneidenverlauf, rechts gewunden Cut twisted to the right Lame contournée à droite Corte helicoidal derecho		Schneidenverlauf, rechts gewunden Cut twisted to the right Lame contournée à droite Corte helicoidal derecho
Ø mm / L	500 104 196 006 009 0,9 / 4,0	500 104 196 006 010 1,0 / 4,0	
	Spiralverzahnung, fein Fine twisted cut Denture spirale fine Corte helicoidal fino		
Ø mm / L	500 104 196 133 010 1,0 / 4,0		

HARTMETALL-KONUSFRÄSER 1°

Tungsten carbide cone cutter 1° · Fraise en carbure cémenté 1° · Fresa de cono de tungsteno 1°

NEU

- zur Verwendung im Parallelfräsgerät
- erzeugt im Parallelfräsgerät eine exakte um 1° geneigte Kontur
- for the use in the parallel milling machine
- creates a contour exact inclined at 1° in the parallel milling machine
- pour utilisation en fraiseuse parallèle
- génère un contour exact incliné de 1° dans la fraiseuse parallèle
- para uso con fresadora paralela
- produce un contorno exacto con una inclinación de 1° en la fresadora paralela



500 103 200 221 016

Ø mm / L
1,6 / 13,0



500 103 200 221 029

2,9 / 13,0



500 123 200 221 029

2,9 / 13,0



500 103 200 191 016

Ø mm / L
1,6 / 13,0



500 103 200 191 029

2,9 / 13,0



500 123 200 191 029

2,9 / 13,0



500 103 200 103 016

Ø mm / L
1,6 / 13,0



500 103 200 103 029

2,9 / 13,0



500 123 200 103 029

2,9 / 13,0



nach Politur
after polishing
après le polissage
después del pulido

WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Herramienta para técnicas de fresado

RQF FRÄSER – Feine Spiralverzahnung mit feinem Querhieb

- Vor- und Feinfräsen von NEM-Legierung und Gold-Legierung mit einem Fräser
- durch Drehzahl und Anpressdruck kann die gewünschte Eigenschaft erzielt werden
- je nach Material/Legierung meist im Bereich 20.000–25.000 min⁻¹
- schnittfreudig und laufruhig
- bevorzugt Fräsmoell verwenden

RQF CUTTER – Fine spiral toothing with fine cross cut

- Pre- and fine milling of non-precious alloys and gold alloys with one cutter
- by means of speed and contact pressure, the intended characteristic can be realized
- depending on the material / alloy mostly in the range 20.000–25.000 min⁻¹
- fast cutting and smooth running
- preferable to use milling model

FRAISE RQF – Denture hélicoïdale surtaillé fine

- pré-fraisage et fraisage fin des alliages non précieux et d'or avec une seule fraise
- les résultats souhaités peuvent être obtenues par la vitesse de rotation et la pression appliquées
- selon le matériel/ l'alliage généralement entre 20.000–25.000 min⁻¹
- mordant et exempt de vibrations
- utiliser de préférence le modèle fraiseur

CORTADOR RQF – Dentado espiral fino con un suave corte cruzado

- Fresado pre y fino de aleaciones no preciosas y aleaciones de oro con una sola fresa
- por medio de la velocidad y la presión de contacto, se puede realizar la característica deseada
- dependiendo del material / aleación principalmente en el rango de 20.000–25.000 min⁻¹
- corte rápido y suave
- Preferentemente utilizar en técnica de fresado



			
Ø 2,35 mm	500 103 137 RQF 010	500 103 137 RQF 015	500 103 137 RQF 023
Ø 3,00 mm	500 123 137 RQF 010	500 123 137 RQF 015	500 123 137 RQF 023
	0°	0°	0°

	
Ø 2,35 mm	500 103 200 RQF 022
Ø 3,00 mm	500 123 200 RQF 022
	2°

XNE / FNE-VERZÄHNUNG

für schwer zerspanbare NEM-Legierungen, messbar größere Abtragsleistung, lauffähig, glatte Oberflächen, unerreichte Standzeiten

XNE / FNE - toothing for hardly machinable none precious alloys,
measurable larger removal performance, smooth, plain surface, unequalled endurance

Denture XNE / FNE pour des alliages non précieux difficile à traiter,
performance d'abrasion mesurablement supérieure, silencieux, surfaces polies, durée de vie sans pareille

XNE/ FNE-Para aleaciones no preciosas difíciles de mecanizar, rendimiento de eliminación
más eficiente y medible, suave y silencioso, superficie lisa, vida útil inigualable

XNE – VORFRÄSEN

Pre-milling · Préfraisage fin · Pre-fresado

Ø 2,35 mm				
	500 103 137 XNE 023	500 103 137 XNE 029	500 103 200 XNE 029	500 103 200 XNE 030
	0°	0°	1°	2°



Ø 3,00 mm				
	500 123 137 XNE 023	500 123 137 XNE 029	500 123 200 XNE 029	500 123 200 XNE 030
	0°	0°	1°	2°



FNE – FEINSTFRÄSEN

Micro-milling · Fraisage fin · Fresado super fino

Ø 2,35 mm				
	500 103 137 FNE 023	500 103 137 FNE 029	500 103 200 FNE 029	500 103 200 FNE 030
Ø 3,00 mm				
	500 123 137 FNE 023	500 123 137 FNE 029	500 123 200 FNE 029	500 123 200 FNE 030
	0°	0°	1°	2°

WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Herramienta para técnica de fresado



Ø 2,35 mm	500 103 583 154 040
	4,0 / 12,5

SCHRUPPFÄRÄSER – großer Abtrag auf Titan z.B. Abutment

Roughing cutter – high cutting performance, e.g. abutment

Fraise d'ébauche – grande abrasion sur titane, e.g. pilier

Fresa gruesa, alto rendimiento de corte en titanio, especial para abutments

HM-PARALLELFÄRÄSER – rund, Handstück, Linksdrill, rechts-schneidend

Parallel TC-Cutter – round, handpiece, left-hand twist, right cutting

Fraise en carbure de tungstène parallèle – ronde, HP glissement vers la gauche, coupante à droite

Fresa TC de corte paralelo-redonda para pieza de mano, giro izquierdo, corte a la derecha

VORFRÄSER, RUND

Pre-cutter, round · Pré-fraise, ronde · Pre-fresado, redonda



Ø 2,35 mm	500 103 137 191 010	500 103 137 191 015	500 103 137 191 023
	0°	0°	0°

FEINFRÄSER, RUND

Precision cutter, round · Fraise de précision, ronde · Fresa de precisión redonda



Ø 2,35 mm	500 103 137 135 007	500 103 137 135 010	500 103 137 135 015	500 103 137 135 023
Ø 3,00 mm		500 123 137 135 010	500 123 137 135 015	500 123 137 135 023
	0°	0°	0°	0°

WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Herramienta para tecnica de fresado

HM-KONUSFRÄSER

rund, Handstück, Linksdrall, rechts schneidend

Taper TC-Cutter, round, handpiece, left-hand twist, right cutting

Fraise en carbure de tungstène cône, ronde, HP, glissement vers la gauche, coupante à droite

Fresa TC conica-redonda para pieza de mano, giro izquierdo, corte a la derecha

VORFRÄSER, RUND

Pre-cutter, round · Pré-fraise, ronde

Pre-fresado, redonda



Ø 2,35 mm	500 103 200 191 022
Ø 3,00 mm	
	2°

FEINFRÄSER, RUND

Precision cutter, round · Fraise de précision, ronde

Fresa de precisión, redonda



Ø 2,35 mm	500 103 200 135 022	500 103 200 135 031	
Ø 3,00 mm		500 123 200 135 031	500 123 200 135 040
	2°	4°	6°

HM-PARALLEL- UND KONUSFRÄSER

für Rein-Titanguß. Vorfräser, Linksdrall, rechts schneidend, Schaft Ø 2,35 mm.

Parallel- and taper- TC-Cutter for pure titanium cast. Pre-cutter, left-hand twist, right cutting, shank Ø 2,35 mm.

Fraise parallèle et fraise cône pour moule titan pur. Fraise glissement vers la gauche, coupante à droite, tige Ø 2,35 mm.

Cortador paralelo y cortador de cono para titanio puro. Cortador deslizante a la izquierda, corte a la derecha, varilla Ø 2,35 mm.



Ø 2,35 mm	500 103 137 111 010	500 103 137 111 015	500 103 200 111 022	500 103 137 111 023
Ø 3,00 mm	500 123 137 111 010	500 123 137 111 015	500 123 200 111 022	500 123 137 111 023
	0°	0°	2°	0°

WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Instrumento para tecnica de fresado

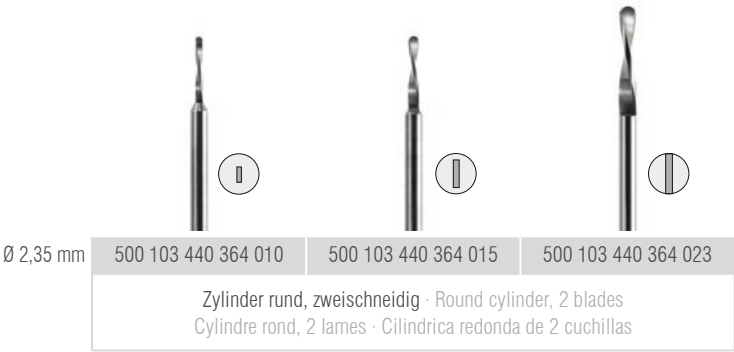
SPIRALBOHRER

Twist drill · Fraise spirale · Fresas espiral



WACHS-FRÄSER

Wax cutter · Fraise à cire · Fresado de cera



SPEZIAL-INSTRUMENTE

Special instruments · Instruments spéciaux · Fresas especiales

Stichfräser für Folien

Cutter for foils · Fraise pour films · Fresa para folios/lamina

Tiefziehfolie · Deep-drawing film · Film
Fresa para laminas termoformadas

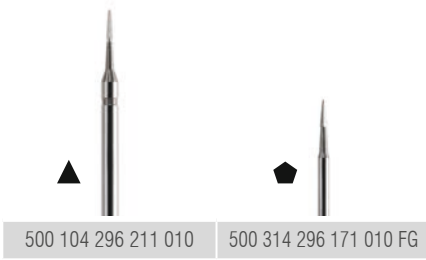


Fissurenfräser für Keramik und Verblendkunststoffe

Cutter for ceramic and plastics

Fraise pour céramique et matière plastique

Fresa para cerámicas y plasticos





CAD CAM

HM-FRÄSER FÜR DENTALE CAD/CAM-SYSTEME

Mit unserem großen Produktspektrum im Bereich dentaler CAD CAM Werkzeuge, haben wir sicherlich auch für Ihre Anwendung die passenden Fräser im Programm. Zudem können wir alle marktüblichen CAD CAM-Systeme bedienen. Außerdem bieten wir viele unserer Werkzeuge mit Hochleistungsbeschichtungen an. Je nach Anwendungsgebiet kann dadurch die Standzeit der Werkzeuge noch einmal gesteigert werden.

Als OEM-Lieferant nationaler wie internationaler Werkzeug- und Maschinenhersteller vertrauen viele namhafte Firmen auf unser Knowhow. Das komplette Sortiment finden Sie entweder online oder in unserem "CAD/CAM Spezial"-Folder.

Sie haben Fragen? Rufen Sie einfach an
unter +49 (0) 85 04-9117-68.



Instrumente bequem 24 Stunden online einkaufen

www.acurata-cadcam.de 

DIAMANT-INSTRUMENTE

Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de Diamante



ZIRKONOXID SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft, nur mit Spraykühlung verwenden.

acurata hat mit dem „Zirkon-a-diamant“ FG-Instrumente entwickelt, deren feine Diamantkörnung in einer Spezialbindung exakt auf die Bearbeitung von gesinterter Zirkonoxidkeramik abgestimmt sind. Mikrorisse und thermische Überlastung werden vermieden. „Zirkon-a-diamant“ ist von ZrO_2 -Anwendern erprobt.



ZIRCON OXIDE ABRASIVES

FG shank, to be used only with spray cooling.

acurata designed the "zircon-a-diamond" FG instruments with a special fine diamond bonding especially tuned for sintered zircon oxide ceramics, to avoid micro cracks and overheating. The "zircon-a-diamond" is proved by ZrO_2 -expert users.



ABRASIF ZIRCONI

Tige FG, à utiliser seulement avec refroidissement.

Avec le zircon-a-diamant acurata a développé des instruments FG dont le grainage fin est accordé exactement dans un alliage spécial au traitement de la céramique zircone frittée. Des micro-brèches et la surcharge thermique sont évitées.

« Zircon-a-diamant » est essayé d'utilisateurs- ZrO_2 .



ABRASIVOS DE OXIDO DE CIRCONIO

Vástago FG, que se utilizará únicamente con enfriamiento por pulverización.

acurata, ha diseñado los "zircón-a-diamante" instrumentos FG con una unión especial de diamante fino especialmente atento a zircón sinterizado cerámicas de óxido, para evitar el sobrecalentamiento y micro fisuras. El "zircón-a-diamante" esta abalado por los expertos de ZrO_2 .

DIAMANT-KÖRNUNGEN

Diamond Grit Sizes · Granulométrie Diamant · Gados de Tamaño del Diamante

504



Extrafein: 25 μm , Finieren von Composite, Keramik und Füllungsmaterial.

Extra fine: 25 μm , Finishing of composites, ceramics and filling materials.

Extra fin: 25 μm , Pour la finition de composite et de la céramique, et pour retoucher les obturations.

Extra fina: 25 μm , acabado de materiales composite, cerámica y materiales de relleno.

514

516



Fein: 40–54 μm , Feinschleifen von vorpräparierten Zahnoberflächen und Füllungsmaterialien.

Fine: 40–54 μm , Finishing of prepared tooth surfaces and restorations.

Fin: 40–54 μm , Pour la finition des surfaces dentaires préparées et des obturations.

Fina: 40–54 μm , acabado de superficies de los dientes preparados y restauraciones.

518

524

524



Mittel: 90–126 μm , Universelles Beschleifen von Zahnschubstanz.

Medium: 90–126 μm , Standard applications cavity / crown / in- onlay preparation.

Moyen: 90–126 μm , Instrument universel pour le meulage de la substance dentaire.

Medio: 90–126 μm , aplicaciones estándar.

526

534



Grob: 154 μm , Zügiges Abtragen und Vorschleifen von Zahnschubstanz.

Coarse: 154 μm , Rapid reduction of tooth substance and removal of old fillings.

Gros: 154 μm , Abraison rapide e meulage de la substance dentaire.

Gruesa: 154 μm , rápida reducción de la sustancia dental y remoción de los empastes antiguos.

544



Supergrob: 180–200 μm , Grobes Vorschleifen / Ausbohren alter Füllungen.

Trennen von Kronen und Brücken aus NEM.

Super coarse: 180–200 μm , Coarse pregrinding / removal of old fillings.

Separation of none-precious alloys crowns and bridges.

Très gros: 180–200 μm , Pour le dégrossissage et l'excavation des obturations vétustes.

Sert aussi à couper les couronnes et les bridges en alliage non précieux.

Súper gruesa: 180–200 μm , eliminación de antiguos rellenos, separación de coronas y puentes no preciosos.

SCHAFTART

Shank type · Formes de tige · Tipo de vástago

	ISO	Ø mm		mm
HPS	103	2,35		34,0
HP	104	2,35		44,0
HPL	105	2,35		65,0
HPXL	106	2,35		70,0
HPS	123	3,00		34,0

Die Gesamtlänge der Instrumente kann je nach Arbeitsteil- und Halslänge variieren.

The total length of the instruments may vary according to length of working part and neck length!

La longueur totale des instruments peut varier selon la partie travaillante et l'encolure!

La longitud total del instrumento, puede variar dependiendo de las partes!



Länge Arbeitsteil · Length working part

Longueur de partie travaillante · Longitud de la parte operativa



ISO Ø = 1/100 mm · ISO 040 = 4,0 mm

ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

Zircon oxide abrasives, FG shank · Abrasif zircone, FG tige · Abrasivos oxido de zirconio, FG vástago

KORN FEIN/MITTEL KOMBINIERT (2K) WEISS/LILA

Kombinationsschleifer für alle Hochleistungskeramiken
wie ZrO + Lithiumdisilikat

- sehr gute, konstante Schleifleistung
- lange Standzeiten
- nur mit ausreichender Wasserkühlung verwenden,
nicht „trocken“ schleifen

GRIT FINE/MEDIUM COMBINED (2K) WHITE/PURPLE

combined grinder for all high performance ceramics
like ZrO + lithium disilicate

- very good, constant grinding performance
- long service lifes
- use only with sufficient water cooling, do not use them "dry"

GRAIN FIN/ MOYEN COMBINÉ (2K) BLANC/VIOLET

fraise abrasive en combinaison pour toutes les céramiques
à haute performance comme ZrO + disilicate de lithium

- la performance d'abrasion très bonne et constante
- longue vie
- utiliser uniquement avec refroidissement à l'eau,
ne pas l'utiliser au »sec«

GRANO FINO/ MEDIO COMBINADO (2K) BLANCO/ MORADO

Cortador abrasivo combinado de alto rendimiento
para todas las cerámicas como ZrO + disilicato de litio

- rendimiento de abrasión muy bueno y constante
- larga vida útil
- use solo con suficiente refrigeración por agua, no los use "seco"

				
806 314 141 2K 016	806 314 198 2K 023	806 314 199 2K 012	806 314 199 2K 018	806 314 249 2K 014
Ø mm / L 1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0	1,4 / 8,0

				
806 314 250 2K 012	806 314 277 2K 023	806 314 L277 2K 014	806 314 277LN 2K 023	806 314 697 2K 016
Ø mm / L 1,2 / 10,0	2,3 / 4,0	1,4 / 3,0	2,3 / 5,0	1,6 / 1,6

ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

Zircon oxide abrasives, FG shank · Abrasif zircone, FG tige · Abrasivos oxido de zirconio, FG vástago

KORN FEIN (518) WEISS/ROT

KORN GROB (528) WEISS/GRÜN

- verbesserte Eigenschaften
- gute Abtragsleistung
- extra stabiles, Temperatur unempfindliches Hochleistungsdiamantkorn
- gute Schleifleistung, sehr gute Standzeiten durch besonderes Diamantkorn
- nur mit ausreichender Wasserkühlung verwenden, nicht „trocken“ schleifen

GRIT FINE (518) WHITE/RED

GRIT COARSE (528) WHITE/GREEN

- improved characteristics
- good removal rate
- extra stable, insensitive to temperature high performance diamond grit
- high grinding performance, significantly longer service life due to the special diamond grit
- use only with sufficient water cooling, do not use them "dry"

GRAIN FIN (518) BLANC/ ROUGE

GRAIN GROS (528) BLANC/ VERT

- propriétés améliorées
- bonne capacité d'enlèvement de matière
- grain de haute performance, très stable, insensible à la température
- la performance élevée d'abrasion, durée de vie élevée grâce au grain spécial
- utiliser uniquement avec refroidissement à l'eau, ne pas l'utiliser au »sec«

GRANO FINO (518) BLANCO/ROJO

GRANO GRUESO (528) BLANCO/ VERDE

- propiedades mejoradas
- buen capacidad de remoción de material
- extra estable, insensible a la temperatura grano de diamante de alto rendimiento
- alto rendimiento de rectificado, relevantemente mas larga vida de servicio gracias a su grano de diamante especial
- usar únicamente con suficiente refrigeración por agua, no los use "seco"

				
806 314 141 518 016	806 314 198 518 023	806 314 199 518 012	806 314 199 518 018	806 314 249 518 014
Ø mm / L 1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0	1,4 / 8,0

					
806 314 250 518 012	806 314 L277 518 014	806 314 141 528 016	806 314 198 528 023	806 314 199 528 012	806 314 199 528 018
Ø mm / L 1,2 / 10,0	1,4 / 3,0	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

Zircon oxide abrasives, FG shank · Abrasif zircone, FG tige · Abrasivos oxido de zirconio, FG vástago

						
	806 314 249 528 014	806 314 250 528 012	806 314 277 528 023	806 314 L277 528 014	806 314 277LN 528 023	806 314 697 528 016
Ø mm / L	1,4 / 8,0	1,2 / 10,0	2,3 / 4,0	1,4 / 3,0	2,3 / 5,0	1,6 / 1,6

INNENLUMEN

Inner lumen · Lumen intérieur · Lumen interio

						
	806 314 L137 526 016	806 314 L277 506 014	806 314 L277 516 014	806 314 L277 526 014	806 314 697 526 012	806 314 697 526 016
Ø mm / L	1,6 / 3,5	1,4 / 3,0	1,4 / 3,0	1,4 / 3,0	1,2 / 1,2	1,6 / 1,6
	Zylinder, rund cylinder, round Cylindre, rond Cilíndrico redondo	Ei · egg · OEuf · Huevo			Kugel · ball · Balle · Esfera	

ALLGEMEINE BEARBEITUNG

General application · Application générale · Aplicación general

						
	806 314 198 516 023	806 314 198 526 023	806 314 199 516 012	806 314 199 526 012	806 314 199 516 018	806 314 199 526 018
Ø mm / L	2,3 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0
	Konus, rund · cone, round · Cône rond · Cono redondo					
						
	806 314 142 516 014	806 314 140 526 012	806 314 142 526 014	806 314 238 526 016	806 314 257 516 023	806 314 257 526 023
Ø mm / L	1,4 / 10,0	1,2 / 6,0	1,4 / 10,0	1,6 / 4,0	2,3 / 5,0	2,3 / 5,0
	Zylinder, rund · cylinder, round · Cylindre, rond · Cilíndrico redondo			Birne · Pear · Poire · Pera	Flamme · Flame · Flamme · Flama	

ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

Zircon oxide abrasives, FG shank · Abrasif zircone, FG tige · Abrasivos oxido de zirconio, FG vástago

ALLGEMEINE BEARBEITUNG

General application · Application générale

Aplicación general



806 314 274 516 020

806 314 274 526 020

Ø mm / L

2,0 / 4,0

2,0 / 4,0

Granate · Grenade · Grenade · Granada

KONUS 0°

Cone 0° · Cône 0° · Cono 0°

23,5 mm



806 314 142 484 017

806 314 142 484 023

1,7 / 10,0

2,3 / 10,0

Zylinder, rund · cylinder, round
Cylindre, rond · Cilíndrico redondo

KONUS 0° · Cone 0° · Cône 0° · Cono 0°

23,5 mm



806 314 142 506 017

806 314 142 506 023

806 314 142 516 017

806 314 142 516 023

806 314 142 526 017

806 314 142 526 023

Ø mm / L

1,7 / 10,0

2,3 / 10,0

1,7 / 10,0

2,3 / 10,0

1,7 / 10,0

2,3 / 10,0

Zylinder, rund · cylinder, round · Cylindre, rond · Cilíndrico redondo

KONUS 1° · Cone 1° · Cône 1° · Cono 1°

23,5 mm



806 314 199 484 020

806 314 199 506 020

806 314 199 516 020

806 314 199 526 020

Ø mm / L

2,0 / 10,0

2,0 / 10,0

2,0 / 10,0

2,0 / 10,0

Konus, rund · cone, round · Cône rond · Cono redondo

KONUS 2° · Cone 2° · Cône 2° · Cono 2°

23,5 mm



806 314 199 484 023

806 314 199 506 023

806 314 199 516 023

806 314 199 526 023

Ø mm / L

2,3 / 10,0

2,3 / 10,0

2,3 / 10,0

2,3 / 10,0

Konus, rund · cone, round · Cône rond · Cono redondo

Nur mit Spraykühlung verwenden!

Empfohlene Drehzahl:

160.000 min⁻¹ / Spray: 50 ml/min.

To be used only with spray cooling!

Recommended speed:

160.000 min⁻¹ / Spray: 50 ml/min.

À user seulement avec refroidissement spray!

Vitesses recommandées:

160.000 min⁻¹ / Spray: 50 ml/min.

Utilizar solo con refrigeración Spray

Revoluciones recomendadas

160.000/ Spray 50ml/min.

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

						
	806 104 001 524 009	806 104 001 524 010	806 104 001 524 012	806 104 001 524 014	806 104 001 524 016	806 104 001 524 018
Ø mm / L	0,9 / 0,9	1,0 / 1,0	1,2 / 1,2	1,4 / 1,4	1,6 / 1,6	1,8 / 1,8

						
	806 104 001 524 021	806 104 001 524 025	806 104 001 524 029	806 104 001 524 033	806 104 010 524 010	806 104 010 524 012
Ø mm / L	2,1 / 2,1	2,5 / 2,5	2,9 / 2,9	3,3 / 3,3	1,0 / 1,1	1,2 / 1,6

						
	806 104 010 524 014	806 104 010 524 016	806 104 010 524 018	806 104 010 524 021	806 104 010 524 025	806 104 014 524 018
Ø mm / L	1,4 / 1,6	1,6 / 1,6	1,8 / 1,6	2,1 / 2,0	2,5 / 2,5	1,8 / 0,8

						
	806 104 014 524 025	806 104 014 524 060	806 104 068 524 055	806 104 107 524 012	806 104 111 524 018	806 104 141 524 014
Ø mm / L	2,5 / 1,2	6,0 / 2,0	5,5 / 2,2	1,2 / 4,0	1,8 / 8,5	1,4 / 8,0

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

						
806 104 141 524 018	806 104 141 524 025	806 104 143 524 018	806 104 164 524 010	806 104 165 524 014	806 104 166 514 014	
Ø mm / L	1,8 / 8,0	2,5 / 8,0	1,8 / 12,0	1,0 / 4,0	1,4 / 7,0	1,4 / 10,0

						
806 104 166 524 014	806 104 166 514 018	806 104 166 524 018	806 104 173 524 016	806 104 173 524 025	806 104 173 524 031	
Ø mm / L	1,4 / 10,0	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0	1,6 / 10,0	2,5 / 10,0	3,1 / 10,0

							
806 104 198 524 040	806 104 199 524 014	806 104 199 524 016	806 104 199 524 018	806 104 199 524 025	806 104 199 524 031	806 104 226 524 016	
Ø mm / L	4,0 / 9,0	1,4 / 10,0	1,6 / 10,0	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0	3,1 / 10,0	1,6 / 4,0

							
806 104 239 524 023	806 104 250 524 012	806 104 250 524 016	806 104 250 524 018	806 104 250 534 018	806 104 250 524 025	806 104 257 524 023	
Ø mm / L	2,3 / 5,0	1,2 / 10,0	1,6 / 10,0	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0	2,3 / 4,5

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

						
806 104 263 544 080	806 104 274 514 016	806 104 274 524 016	806 104 274 544 080	806 104 277 524 014	806 104 292 524 019	
Ø mm / L	8,0 / 15	1,6 / 3,5	1,6 / 3,5	8,0 / 16,0	1,4 / 4,5	1,9 / 15,5

						
806 104 304 524 018	806 104 304 524 025	806 104 304 524 060	806 104 540 514 010	806 104 540 524 010	806 104 893 544 060	
Ø mm / L	1,8 / 0,8	2,5 / 0,9	6,0 / 1,5	1,0 / 4,0	1,0 / 4,0	6,0 / 20,0

ACURATA® CARAT – Diamanten mehrfach beschichtet

Multilayered diamond instruments · Diamants enduits multiples · Instrumentos de diamante de capas múltiples

				
808 104 010 514 016	808 104 010 524 016	808 104 010 514 021	808 104 010 524 021	808 104 010 514 025
Ø mm / L	1,6 / 1,6	2,1 / 2,0	2,1 / 2,0	2,5 / 2,5

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

ACURATA® CARAT – Diamanten mehrfach beschichtet

Multilayered diamond instruments · Diamants enduits multiples · Instrumentos de diamante de capas múltiples



808 104 010 524 025

Ø mm / L

2,5 / 2,5



808 104 141 514 025

2,5 / 8,0



808 104 141 524 025

2,5 / 8,0



808 104 166 514 018

1,8 / 12,0



808 104 166 524 018

1,8 / 12,0



808 104 173 514 025

Ø mm / L

2,5 / 10,0



808 104 173 524 025

2,5 / 10,0



808 104 199 514 025

2,5 / 10,0



808 104 199 524 025

2,5 / 10,0



808 104 250 514 016

1,6 / 10,0



808 104 250 524 016

1,6 / 10,0

GALVANISCHE DIAMANTSCHLEIBEN

Galvanic diamond discs · Disque diamantés · Discos de diamante galvánico

345

Scheibe, starr, doppelseitig belegt

Rigid disc, double side coated

Disque rigide diamanté sur les deux faces

disco rígido, doble cara recubierta



806 104 345 514 220

Ø mm / L

22,0 / 0,25

350

Scheibe, starr, gelocht, doppelseitig belegt · Rigid disc, perforated, double side coated

Disque rigide, perforé, diamanté sur les deux faces · Disco rígido, perforado, doble cara recubierta



806 104 350 524 160

16,0 / 0,30



806 104 350 524 190

19,0 / 0,30



806 104 350 524 220

22,0 / 0,30

514

516

518

Fein · Fine · Fin · Fino

524

524

526

Mittel · Medium · Moyen · Medio

534

544

Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

350S

Scheibe, starr, gelocht, doppelseitig belegt, starre Ausführung

Rigid disc, perforated, double side coated, rigid version
Disque rigide, perforé, diamanté sur les deux faces, version rigide
Disco rígido, perforado, doble cara recubierta, versión rígida



806 104 350S 516 220
Ø mm / L 22,0 / 0,30

351

Scheibe, starr, einseitig unten belegt

Rigid disc, reverse side coated
Disque rigide, perforé, diamanté sur la face inférieure
Disco rígido, dorso recubierto



806 104 351 524 220
Ø mm / L 22,0 / 0,20

355A

Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt

Flexible disc, double side coated rim
Disque flexible diamanté sur les deux faces à l'orée
Disco flexible, de doble cara y borde recubierto



806 104 355A 506 140
Ø mm / L 14,0 / 0,15

355

Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt · Flexible disc, double side coated rim
Disque flexible diamanté sur les deux faces à l'orée · Disco flexible, de doble cara y borde recubierto



806 104 355 504 160	806 104 355 504 190	806 104 355 504 220
806 104 355 514 160	806 104 355 514 190	806 104 355 514 220
	806 104 355 534 190	806 104 355 534 220
Ø mm / L 16,0 / 0,15	19,0 / 0,15	22,0 / 0,15

355S

Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt
Flexible disc, double side coated rim
Disque flexible diamanté sur les deux faces à l'orée
Disco flexible, de doble cara y borde recubierto



806 104 355S 516 140	806 104 355S 504 190
	806 104 355S 514 190
Ø mm / L 14,0 / 0,15	19,0 / 0,15

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP



355



Separieren von Keramikrestauration und Verblendkunststoffen. Ausdrücklich geeignet für Hochleistungskeramiken wie ZrO.

Separating of ceramic re- storation and veneering resin. Particularly suitable for high-performance ceramics such as ZrO.

Séparation de restauration en céramique et de résine de recouvrement. Expressément adapté aux céramiques à haute performance comme ZrO.

Separación de restauración en cerámica y resina para frentes. Expresamente adecuado para cerámica alto rendimiento como ser ZrO.

356

Scheibe, flexibel, einseitig randbelegt

Flexible disc, one side coated rim

Disque flexible diamanté sur la face inférieur à l'orée

Disco flexible, de una cara y borde recubierto

340S

Scheibe, doppelseitig randbelegt

Double side coated rim

Disque diamanté à l'orée sur les deux faces

Borde revestido de doble cara



806 104 355 518 190

806 104 355 518 220

Ø mm / L

19,0 / 0,47

22,0 / 0,15



806 104 356 514 190

19,0 / 0,15



806 104 340S 526 190

19,0 / 0,25

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

361

Mini-Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt

Flexible Mini Disc, double side coated rim

Disque mini, flexible diamanté sur les deux faces à l'orée

Flexible mini disco, diamantado doble cara con borde cubierto

			
	806 104 361 514 100	806 314 361 516 100	806 316 361 516 100
Ø mm / L	10,0 / 0,15	10,0 / 0,15	10,0 / 0,15
	HP	FG 24 mm	FGXL 28 mm

365

Scheibe, gezahnt, flexibel, doppelseitig randbelegt

Flexible disc with saws, double side coated rim

Disque dentelé flexible diamanté sur les deux faces

Disco Flexible con sierras, diamantado doble cara con borde cubierto

		
	806 104 365 514 220	806 104 377 516 220
Ø mm / L	22,0 / 0,25	22,0 / 0,22

377

386

Scheibe, konkav, einseitig unten belegt

Concave disc, revers side coated

Disque concave diamanté sur la face inférieur

Disco cóncavo, una sola cara recubierto

	
	806 104 386 524 190
Ø mm / L	19,0 / 0,3

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

400

Netz-Scheibe, Lauf transparent, doppelseitig belegt, für Keramik und Composite, dünner Schnitt, für mehr Durchblick beim Separieren.

Net disc, run transparent, double-sided coating for ceramics and composite, fine cut, for a better visibility during separation.

Disque du maillage, Cours transparent, diamanté sur les deux faces, pour céramique et composite, coupes fines, pour une meilleure visibilité durant la séparation.

Disco de malla, curso transparente para mejor visibilidad durante separación, recubierto doble cara para cerámica y composite, corte fino



806 104 400 516 190

806 104 400 516 220

Ø mm / L

19,0 / 0,15

22,0 / 0,15

405

Speichen-Scheibe, doppelseitig belegt für Keramik und Composite

Spoke Disc, double side coated for ceramics and composite

Disque des rayons, diamanté sur les deux faces pour la céramics et composite

Disco de radios con doble cara recubierta para cerámica y composite



806 104 405 514 220

22,0 / 0,15

379

Gips-Scheibe, gezahnt, voll belegt

Disc for plaster with saws, double side coated

Disque pour plâtre dentelé diamanté complet

Disco de yeso con sierras, doble cara recubierta



806 104 379 514 300

Ø mm / L

30,0 / 0,25

333

Gips-Scheibe, perforiert gezahnt, randbelegt

Disc for plaster perforated with saws, double side coated rim

Disque pour plâtre perforé dentelé, diamanté à l'orée

Disco de yeso perforado con sierras, diamantado doble cara con borde recubierto



806 104 333 514 300

30,0 / 0,38



806 104 333 514 450

45,0 / 0,38

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTSCHLEIBEN

Handstückschäft

Galvanic diamond discs, HP shank · Disque diamantés, tige HP · Discos de diamante galvánico pieza de mano HP

397

Gips-Scheibe, randbelegt, perforiert

Disc for plaster, perforated, double side coated rim

Disque pour plâtre, diamanté à l'orée, perforé

Disco para yeso, perforado, diamantado doble cara con borde recubierto



806 104 397 **514** 380

Ø mm / L

38,0 / 0,30

399

Separieren von Gipsmodellen, sehr dünne Separierschnitte

Separation of plaster models, very thin separation cuts

Séparation des modèles en plâtre, coupes très minces de séparation

Disco de corte para yeso, corte muy fino



806 104 399 **514** 320

32,0 / 0,30

ACURATA® SINTAMANT – Sinter-Diamanten und Sinter-Scheiben, Schaft Ø 2,35 mm

Sintered Diamonds and Sintered Discs, shank Ø 2,35 mm · Fraises et disques diamantés dans la masse, tige Ø 2,35 mm

Discos de diamante sintetizado y sinterizado, vástago 2,35 mm



807 104 001 **524** 035

807 104 030 **524** 027

807 104 030 **524** 045

807 104 041 **524** 080

807 104 141 **524** 016

807 104 141 **524** 021

Ø mm / L

3,5 / 3,0

2,7 / 2,0

4,5 / 3,0

8,0 / 0,5

1,6 / 6,0

2,1 / 7,0



807 104 141 **524** 031

807 104 141 **534** 050

807 104 161 **524** 050

807 104 167 **524** 031

807 104 172 **524** 031

807 104 198 **524** 021

807 104 141 **534** 031

807 104 141 **544** 050

807 104 161 **534** 050

807 104 167 **534** 031

807 104 161 **544** 050

Ø mm / L

3,1 / 9,0

5,0 / 13,0

5,0 / 13,0

3,1 / 12,0

3,1 / 9,0

2,1 / 7,0

ACURATA SINTAMANT

Sinter Diamanten und Sinter-Scheiben, Schaft Ø 2,35 mm

Sintered Diamonds and Sintered Discs, shank Ø 2,35 mm · Fraises et disques diamantés dans la masse, tige Ø 2,35 mm

Discos sinterizados y diamante sinterizado, vástago 2,35 mm

					
	807 104 198 524 031	807 104 199 524 031	807 104 243 524 016	807 104 243 534 050	807 104 263 524 050
	807 104 198 534 031	807 104 199 534 031			807 104 263 534 050
	807 104 199 544 031				807 104 263 544 050
Ø mm / L	3,1 / 9,0	3,1 / 12,0	1,6 / 6,0	5,0 / 13,0	5,0 / 13,0

321

Scheibe, doppelseitig randdurchsetzt

Disc, double sided dispersed rim

Disque diamanté à l'orée sur les deux faces

Disco, diamantado doble cara



807 104 321 **524** 200

Ø mm / L 20,0 / 0,30

327

Scheibe, starr, doppelseitig durchsetzt

Rigid Disc, double sided dispersed

Disque rigide repiqué sur les deux faces

Disco rígido, diamantado doble cara



807 104 327 **524** 200

20,0 / 0,40

354

Scheibe, flexibel, doppelseitig randdurchsetzt

Flexible Disc, double sided dispersed rim

Disque flexible diamanté à l'orée sur les deux faces

Disco flexible, diamantado doble cara



807 104 354 **514** 100



807 104 354 **514** 140



807 104 354 **524** 200

Ø mm / L 10,0 / 0,17

14,0 / 0,17

20,0 / 0,17

FLEXIFILM DIAMANTSCHLEIFEN

Flexi film diamond discs · Flexi film disque diamanté · Flexi film discos de diamante

356 **NEU**

- Kunststoffolie als Trägermaterial
- flexibel und robust zugleich
- Diamantkorn galvanisch gebunden für lange Standzeiten
- je nach Anpressdruck rasanter Abtrag oder feine Oberflächenbearbeitung möglich
- vor allem für Keramikbearbeitung ohne Kühlmöglichkeit
- definiertes und gleichmäßiges Belagmuster hemmt ein Zuschmieren des Diamantbelags

Tipp: Für die Bearbeitung und Glätten des Emergenzprofils bei individuellen ZrO-Abutments

- plastic foil as carrier material
- flexible and solid at the same time
- diamond grain galvanic bounded for long lifetimes
- according to the contact pressure rapid removal or fine surface treatment possible
- especially for the treatment of ceramics without cooling option
- defined and even surface pattern avoids a logging of the diamond coating

Tip: For the treatment and smoothing of the emergence profile of individual ZrO-abutments

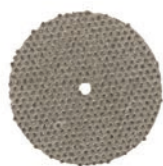
- une feuille plastique comme matériau porteur
- flexible et robuste à la fois
- Grain de diamant lié galvaniquement à longue durée de vie
- en fonction de l'élimination rapide de la pression ou d'un possible traitement de surface fin
- spécialement pour le traitement de la céramique sans réfrigération
- modèle de revêtement défini et uniforme inhibé une coupe de couche de diamants

Conseil : pour le traitement et lissage d'un profil d'émergence par parties secondaires ZrO

- película plástica como material portador
- flexible y robusto al mismo tiempo
- unión de diamante galvanizado para una larga vida útil
- en función de la presión de contacto, se puede realizar una extracción rápida o un tratamiento superficial fino.
- especial para el procesamiento cerámico sin capacidad de refrigeración
- el patrón de recubrimiento definido y uniforme evita que el recubrimiento de diamante se ensucie

Consejo: Para el procesamiento y alisado de abutments ZrO individuales por parte del profesional

grob · coarse · gros · grueso



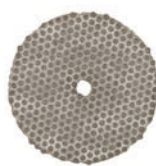
809 900 356 **524** 200

Ø mm

20,0

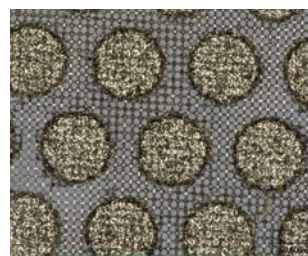


fein · fine · fin · fino



809 900 356 **514** 200

20,0



ACURATA MANDRELL 8 MM

acurata mandrel 8 mm



330 104 604 391 080

Ø mm

8,0

STEINE · POLIERER · MANDRELLS

Abrasives · Polishers · Mandrels
Abrasifs · Polissoirs · Mandrins
Abrasivos · Pulidores · Mandriles



SMART GRINDER

Universal-Schleifkörper für alle Keramiken

Sehr gute Kantenstabilität, lange Standzeiten, Diamantkorn in metallfreier Bindung, geringe Wärmeentwicklung, sanftes Schleifen, universell einsetzbar. Empfohlene Drehzahl: 10.000–15.000 min⁻¹

SMART GRINDER

Universal grinding tools for all ceramics

Very good edge stability, long service life, Diamond grain in a metal free bond, marginal heat development, smoothly grinding, all-purpose. Recommended Speed: 10.000–15.000 min⁻¹

SMART GRINDER

Pointes montées universelles pour toutes les céramiques

Très bon stabilité de lisière, Durée de vie longue, Grain du diamant dans l'alliage sans métal, Thermogénie insignifiante, Meulage doux, Utilisable universellement. Vitesses recommandées: 10.000–15.000 min⁻¹

SMART GRINDER

Herramientas universales para todas

las cerámicas. Muy buena estabilidad en los bordes, larga vida útil, el grano de diamante en un enlace libre de metal, desarrollo de calor marginal sin problemas en el rectificado, para todo uso.

Velocidad recomendada: 10.000–15.000 min⁻¹



Ø mm / L

855 104 014 524 050

5,0/5,0

855 104 107 524 050

5,0/12,0

855 104 173 524 035

3,5/10,5

855 104 197 524 040

4,0/8,0

855 104 243 524 035

3,5/6,0

855 104 372 524 120

12,0/2,0

SMART GRINDER

SMART GRINDER "MF"

Mittlere Korngröße, sanftes Schleifen, schnittfreudig, glatte Oberflächen auf allen Keramikwerkstoffen – Drehzahlen max. 12.000 min⁻¹. Mit geringem Anpressdruck arbeiten.

SMART GRINDER "MF"

medium grain size, smooth grinding, efficient cutting, smooth surfaces on all ceramic materials – max. speed 12.000 min⁻¹. Work with a low contact pressure.

SMART GRINDER "MF"

grain moyen, meulage en douceur, sécante, des surfaces lisses sur tous les matériaux céramiques – Les vitesses maximales autorisées 12.000 min⁻¹. En appliquant la pression légère.

SMART GRINDER "MF"

tamaño de grano medio, terminación suave, corte eficiente, superficies lisas en todos los materiales cerámicos – máx. velocidad de 12.000 min⁻¹. Trabajar con una presión de contacto baja.



						
	855 104 024 MF 120	855 104 107 MF 040	855 104 107 MF 050	855 104 173 MF 040	855 104 303 MF 220	855 104 372 MF 150
Ø mm / L	7,5 / 12,0	4,0 / 11,0	5,0 / 13,0	4,0 / 11,0	22,0 / 2,0	15,0 / 3,0

SMART GRINDER "MC"

Grobe Korngröße, sehr schnittfreudig, feine Oberflächen auf allen Keramikwerkstoffen – Drehzahlen max. 12.000 min⁻¹. Mit geringem Anpressdruck arbeiten.

SMART GRINDER "MC"

Coarse grain size, fast cutting, fine surfaces on all ceramic materials – maximum speeds 12.000 min⁻¹. Work with a low contact pressure.

SMART GRINDER "MC"

Granulométrie de diamante grosse, réjouissant en coupe, des surfaces fines sur toutes les céramiques – les vitesses maximales autorisées 12.000 min⁻¹. En appliquant la pression légère.

SMART GRINDER "MC"

Tamaño de grano grueso, corte rápido, superficies finas en todos los materiales cerámicos – velocidades máximas de 12.000 min⁻¹. Trabajar con una presión de contacto baja.



						
	855 104 014 MC 115	855 104 107 MC 050	855 104 107 MC 065	855 104 173 MC 045	855 104 302 MC 220	855 104 372 MC 170
Ø mm / L	11,5 / 3,5	5,0 / 12,0	6,5 / 11,0	4,5 / 11,0	22,0 / 2,0	17,0 / 3,0

SMART GRINDER

SMART GRINDER "SC"

Sehr grobe Korngröße, sehr schnittfreudig, rasanter Abtrag –
Drehzahlen max. 12.000 min⁻¹. Mit geringem Anpressdruck arbeiten.

SMART GRINDER "SC"

Very coarse grit size, fast cutting, rapid removal –
maximum speeds 12.000 min⁻¹. Work with a low contact pressure.

SMART GRINDER "SC"

Granulométrie de diamante très grosse, réjouissant en coupe,
abrasion rapide – les vitesses maximales autorisées 12.000 min⁻¹.
En appliquant la pression légère.

SMART GRINDER "SC"

Tamaño de grano muy gruesa, corte rápido, eliminación rápida –
velocidades máximas de 12.000 min⁻¹. Trabajar con una presión
de contacto baja.



Ø mm / L

855 104 107 SC 050

5,0 / 12,0

855 104 107 SC 065

6,5 / 11,0

855 104 173 SC 045

4,5 / 11,0

855 104 302 SC 220

22,0 / 2,0

855 104 372 SC 170

17,0 / 3,0

SMART GRINDER "MAX"

für alle Keramiken und harte Metalle

Leicht polierbare Oberflächen, schnell schleifende, grobe Körnung,
ideal zum Vorschleifen von Haltestegen, Press- oder Gußstummeln,
hohe Kantenstabilität, lange Lebensdauer, besonders wirtschaftlich,
Diamantkorn in metallfreier Bindung, geringe Wärmeentwicklung,
sanftes Schleifen – Drehzahlen max. 12.000 min⁻¹. Mit geringem
Anpressdruck arbeiten.

SMART GRINDER "MAX"

for all ceramics and hard metals

Easy polishable surfaces, rapidly grinding, coarse grit,
ideal for pre-grinding of retention bars, trimming sprues, high edge
stability, long service life, particularly economic, diamond grain
in a metal free bond, marginal heat development, smooth grinding –
Max. speed 12.000 min⁻¹. Work with a low contact pressure.

SMART GRINDER "MAX"

pour tous les céramiques et matériaux durs

des surfaces facile à polir, grain gros efficace, idéal pour
le pré-meulage des barres d'appui ou des tiges de pressée,
bonne stabilité des bords, grande longévité, particulièrement
économique, grain de diamant dans un liant sans métal,
thermogénie insignifiante, meulage en douceur – les vitesses maxima-
les autorisées 12.000 min⁻¹. En appliquant la pression légère.

SMART GRINDER "MAX"

para todos los cerámicos y metales duros

Superficies fáciles para pulido, rápidamente rectificado,
de grano grueso, ideal para desgaste primario de barras de retenci-
ón, recorte de bebederos, una alta estabilidad de borde, larga vida
útil, sobre todo económica, grano de diamante en una unión
libre de metales, generación de calor marginal, rectificado suave –
Max. Velocidad de 12.000 min⁻¹. Trabajar con una presión
de contacto baja.



Ø mm / L

855 104 014 MAX 180

18,0 / 5,0

855 104 304 MAX 220

22,0 / 3,0

855 104 371 MAX 220

22,0 / 1,0

855 104 372 MAX 220

22,0 / 3,0

KERAMIKPOLITUR, HOCHGLANZ

Ceramic polishing, highshine · Polissage de céramique, brillante · Pulidores de Cerámica de alto brillo.

In hoher Konzentration mit Diamanten durchsetzt.
Ohne Kunststoffzentrum.

Interspersed with diamonds in high concentration.
Without plastic center.

Repiqué du diamante en haute concentration.
Sans centre plastifié.

Intercalados con diamantes en alta concentración.
Sin centro de plástico.



	803 104 304 504 260	803 104 304 514 260	803 104 304 524 260	803 104 304 534 260	803 104 371 504 220	803 104 371 514 220
Ø mm / L	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0	22,0 / 1,0	22,0 / 1,0
	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio	grob · coarse gros · grueso	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino



	803 104 243 504 030	803 104 243 514 030	803 104 243 524 030	803 104 243 504 045	803 104 243 514 045	803 104 243 524 045
Ø mm / L	3,0 / 7,5	3,0 / 7,5	3,0 / 7,5	4,5 / 13,0	4,5 / 13,0	4,5 / 13,0
	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio



	803 104 372 504 110	803 104 372 514 110	803 104 372 524 110	803 104 372 504 170	803 104 372 514 170	803 104 372 524 170
Ø mm / L	11,0 / 2,0	11,0 / 2,0	11,0 / 2,0	17,0 / 3,0	17,0 / 3,0	17,0 / 3,0
	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio



TURBO SHINE LAB

Segmentierter, scheibenförmiger Keramikpolierer in 3 Körnungsvarianten.

Segmented, disc-shaped ceramic polisher in 3 different grits.

Polisseur segmenté, en forme de disque en 3 variantes de granulation.

Pulidores de ceramica en forma de disco segmentado en 3 diferentes granos.

TURBO SHINE LAB



Schritt 1 · Step 1 · Étape 1 · Passo 1



Schritt 2 · Step 2 · Étape 2 · Passo 2



Schritt 3 · Step 3 · Étape 3 · Passo 3

Segmentierter, scheibenförmiger Keramikpolierer in 3 Körnungsvarianten, für alle Keramikwerkstoffe wie ZrO, Lithiumsilikate oder Verblendkeramik, passen sich flexibel nahezu jeder Oberflächenstruktur an, einfach in der Anwendung, 100% Diamantkorn. Maximale Drehzahlen 10.000 min⁻¹, optimale Drehzahlen 8.000–10.000 min⁻¹. Anschmiegsam durch Segmente, Struktur der Oberflächen bleibt erhalten.

Segmented, disc-shaped ceramic polisher in 3 different grits, for all ceramic materials such as ZrO, lithium-silicates or veneering ceramic, flexibly adapts to almost any surface, easy to use, durable, 100% diamond grain. Max. speed 10.000 min⁻¹, opt. speed 8.000–10.000 min⁻¹. Supple by the segmented shape, structure of the surfaces are preserved.

Polisseur segmenté, en forme de disque en 3 variantes de granulation, pour tous les matériaux céramiques comme ZrO, silicate de lithium ou céramique cosmétique, s'adaptent à presque chaque structure de surface, simple à utiliser, durable, travailler sans pression, 100% grain de diamant. Vitesses max. 10.000 min⁻¹, vitesses opt. 8.000–10.000 min⁻¹. Souple par les segments, la structure des surfaces est préservée.

Pulidor segmentado, en forma de disco de cerámica en 3 granos diferentes, para todos los materiales cerámicos tales como ZrO, silicato de litio o cerámica de recubrimiento, se adapta de forma flexible a casi cualquier superficie, fácil de usar, duradero, 100% de grano de diamante. Max. velocidad de 10.000 min⁻¹, opt. Velocidad de 8.000–10.000 min⁻¹. Flexible por la forma segmentada, la estructura de las superficies se conserva.



Ø mm / L

803 104 377 524 170	803 104 377 514 170	803 104 377 504 170	803 104 377 524 260	803 104 377 514 260	803 104 377 504 260
17,0 / 1,7	17,0 / 1,7	17,0 / 1,7	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0
Vorpolieren, mittlere Körnung Pre-polishing, medium grit Pré-polissage, grain moyen Pre-pulido, grano medio	Polieren, feine Körnung Polishing, fine grit Polissage, grain fin Brillo, grano fino	Hochglanz, extra feine Körnung Highshine, extra fine grit Poli brillant, grain extra fin Brillo espejo, super fino	Vorpolieren, mittlere Körnung Pre-polishing, medium grit Pré-polissage, grain moyen Pre-pulido, grano medio	Polieren, feine Körnung Polishing, fine grit Polissage, grain fin Brillo, grano fino	Hochglanz, extra feine Körnung Highshine, extra fine grit Poli brillant, grain extra fin Brillo espejo, super fino

DIAMANTPOLIERER / SCHLEIFKÖRPER

Diamond polishers / Abrasives · Polisseur diamanté / Abrasifs · Pulidores de diamantes / Abrasivos

DIAMANTPOLIERER

Typ "527" (grob) + "517" (fein)

2-Stufen Poliersystem für die Politur von Lithium-Disilikat-Keramik, Silikat-Keramik, Leuzit-Keramik – Drehzahlen max. 10.000 min⁻¹, mit geringem Anpressdruck arbeiten.

DIAMOND POLISHERS

type "527" (coarse) + "517" (fine)

Two-step polishing system for polishing of lithium disilicate ceramic, silicate-ceramic, leucite-ceramic. Max. speed 10.000 min⁻¹, work with a low contact pressure.

POLISSEUR DIAMANTÉ

type "527" (gros) + "517" (fin)

Système de polissage en deux étapes pour céramique lithium disilicate, céramique silicate, céramique leucite. Les vitesses maximales autorisées 10.000 min⁻¹, en appliquant la pression légère.

PULIDORES DE DIAMANTES

tipo "527" (grueso) + "517" (fino)

De dos etapas; sistema de pulido para el pulido de cerámica de disilicato de litio, cerámica de silicato, cerámica con leucita. Max. Acel. 10.000 min⁻¹, el trabajo con una presión de contacto baja.



						
	803 104 243 527 045	803 104 303 527 220	803 104 372 527 110	803 104 243 517 045	803 104 303 517 220	803 104 372 517 110
Ø mm / L	4,5 / 13,0	22,0 / 1,0	11,0 / 2,0	4,5 / 13,0	22,0 / 1,0	11,0 / 2,0

SCHLEIFKÖRPER

Abrasives · Abrasifs · Abrasivos

Korund, braun – Körnung mittel für MG und NEM

Corund, brown – grit size medium for modelling compound and hard metal alloys

Corund, brun – Grainage moyen pour moule et alliages non précieux

De tamaño medio – marrón para el compuesto de modelado y aleaciones de metal duro

Korund, hellbraun – keramische Bindung, weich. Feinschleifen EM, NEM und MG.

Corund, light brown – Ceramic bond, soft for fine grinding of precious alloys, non precious alloys and modelling compound.

Corund, châtain clair – Alliage céramique, doux Meulage fin des métaux précieux, des alliages non précieux et moule.

De color marrón claro – unión cerámica, suave para el rectificado fino de metales preciosos, metales, aleaciones no preciosas y el compuesto de modelar

					
615 104 107 524 050	615 104 107 524 065	615 104 173 524 035	615 104 107 514 050	615 104 107 514 065	615 104 173 514 035
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 25.000 – 35.000 min ⁻¹			Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 15.000 – 35.000 min ⁻¹		

SCHLEIFKÖRPER

Abrasives · Abrasifs · Abrasivos

Korund, rosa – keramische Bindung, hart, zum Feinschleifen von EM, NEM und MG.

Corund, pink – Ceramic bond, hard, for fine grinding of precious alloys, non precious alloys and modelling compound.

Corund, rose – Alliage céramique, dur, Meulage fin des métaux précieux, des alliages non précieux et moule.

Corund, Rosa – unión de cerámica, duro, para rectificado de aleaciones preciosas, aleaciones no preciosas y compuesto de modelar

Korund, blau – keramische Bindung, weich, zum Feinschleifen von EM und reduzierten Legierungen. Spezialschleifer für Gerüste.

Corund blue – Ceramic bond, soft, fine for precious and reduced metal alloys. Special abrasive for frameworks.

Corund, bleu – Alliage céramique, doux meulage fin des métaux précieux et des alliages réduits. Abrasif spécial pour des moules.

Corund azul – unión de cerámica, suave, fino para el trabajo y modelado de aleaciones preciosas

					
625 104 107 524 050	625 104 107 524 065	625 104 173 524 035	635 104 107 523 050	635 104 197 523 025	635 104 199 523 035
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 18.000 – 25.000 min ⁻¹			Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 12.000 – 18.000 min ⁻¹		

Silicium Karbid, grün – Keramische Bindung, Körnung mittel für Keramik, EM.

Silicon carbide, green – ceramic bond, grit size medium for ceramics and precious metal alloys.

Carbure de silicium, vert – liant céramique, granulation moyenne pour céramique, métaux précieux.

Carburo de silicio, verde – unión de cerámica, tamaño de grano mediano para cerámicos y aleaciones de metales preciosos.

fein · fine · fin · fino			
			
655 104 042 522 130	655 104 171 522 025	655 104 173 522 035	655 104 260 512 050
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 15.000 – 20.000 min ⁻¹			

fein · fine · fin · fino			
			
655 104 288 522 025	655 104 304 522 120	655 104 372 512 160	635 104 165 504 025
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 15.000 – 20.000 min ⁻¹			

Arkansas, weiß, Feinschleifen von Composite, EM

Arkansas, white, for fine grinding of composites, precious alloys

Arkansas, blanc, meulage de composite, métaux précieux et émail de dents

Arkansas, blanco, para el rectificado fino de composite y aleaciones preciosas

SILICON-POLIERER

Silicon-Polishers · Polisseurs silicone · Pulidores de silicona

Vorpolierer, fein, braun für EM · Pre-Polisher, fine, brown for precious metal alloys

Polisseur, fin brun pour métaux précieux · Pre-pulidora, fina, de color marrón para las aleaciones de metales preciosos



658 104 243 513 030

658 104 243 513 060

658 104 292 513 045

658 104 303 513 150

Polierer, fein, hart, violett für EM und NEM

Fine Polisher, hard, violet for precious and non precious metal alloys

Polisseur fin dur violet pour métaux précieux et alliages non précieux

Pulidora fina, dura, violeta de aleaciones de metales preciosos y no preciosos



658 104 243 506 030

658 104 292 506 045

658 104 371 506 190

Polierer für Konuskronen

Polisher for conical crowns

Polisseur pour couronnes cônes

Pulidores para coronas telescópicas o cónicas



658 104 113 503 140

658 104 113 513 140

Hochglanzpolierer, grün für EM · Highshine-Polisher, green for precious metal alloys

Polisseur brillant, vert, pour métaux précieux · Pulidor brillante, verde para aleaciones de metales preciosos



658 104 243 503 030

658 104 243 503 060

658 104 292 503 045

658 104 303 503 150

658 104 371 516 190

Polierer, extra hart, schwarz für EM und NEM

Polisher extra hard, black for precious and non precious metal alloys

Polisseur, extra dur, noir pour métaux précieux et alliages non précieux

Pulidor muy duro, negro para las aleaciones de metales preciosos y metales no preciosos



SILICON-POLIERER

Silicon-Polishers · Polisseurs silicone · Pulidores de silicona

Grob, grün für Prothesenkunststoff · Coarse, green for denture resin · Gros, vert pour résine · Amarilla fina para prótesis de resina

					
	658 104 200 534 160	658 104 243 534 055	658 104 243 534 110	658 104 273 534 060	658 104 273 534 100
Ø mm/L	16,0/19,0	5,5/16,0	11,0/20,0	6,0/17,0	10,0/25,0

Mittel, grau für Prothesenkunststoff · Medium, grey for denture resin · Moyen, gris pour résine · Gris media para prótesis de resina

					
	658 104 200 524 160	658 104 243 524 055	658 104 243 524 110	658 104 273 524 060	658 104 273 524 100
Ø mm/L	16,0/19,0	5,5/16,0	11,0/20,0	6,0/17,0	10,0/25,0

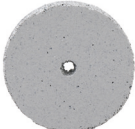
Fein, gelb für Prothesenkunststoff · Fine, yellow for denture resin · Fin, jaune pour résine · Gris gruesa para prótesis de resina

					
	658 104 200 514 160	658 104 243 514 055	658 104 243 514 110	658 104 273 514 060	658 104 273 514 100
Ø mm/L	16,0/19,0	5,5/16,0	11,0/20,0	6,0/17,0	10,0/25,0

SILICON-POLIERER, UNMONTIERT

Silicon-Polishers, unmounted · Polisseurs silicone, non monté · Pulidores de silicona, sin montar

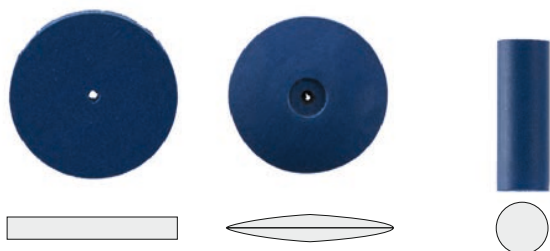
Universal, mittel, weiß · Universal, medium, white · Universel, moyen, blanc · Universal, media, blanca

					
	658 900 372 522 220	658 900 372 522 170	658 900 303 522 220	658 900 304 522 150	658 900 114 522 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	17,0 / 3,0	22,0 / 3,0	15,0 / 2,5	7,0 / 20,0

SILICON-POLIERER, UNMONTIERT

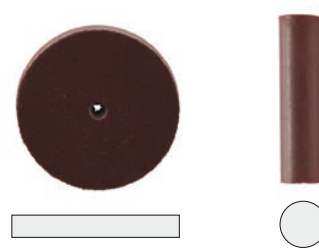
Silicon-Polishers, unmounted · Polisseurs silicone, non monté · Pulidores de silicona, sin montar

Universal, fein, blau · Universal, fine, blue
Universel, fin, bleu · Universal, fina, azul



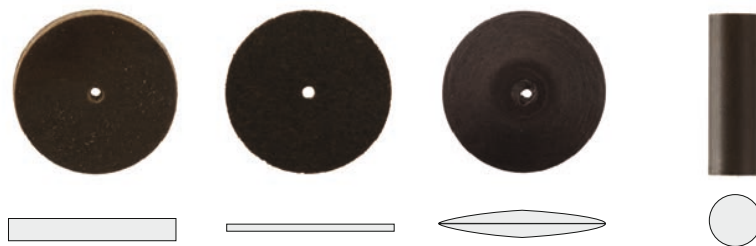
	658 900 372 512 220	658 900 303 512 220	658 900 114 512 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	22,0 / 3,0	7,0 / 20,0

Vorpolierer, braun · Pre-polisher, brown
Polisseur, brun · Pre molienda, marrón



	658 900 372 513 220	658 900 114 513 060
	22,0 / 3,0	6,0 / 22,0

Chrome Master mittel für CrCo · medium for CrCO alloys
moyen pour CrCo · Media para CrCO



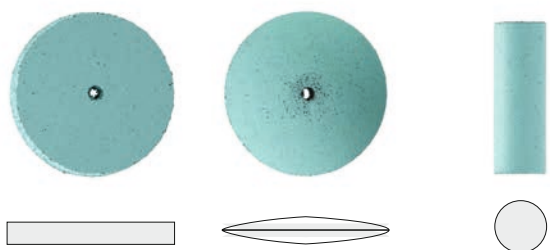
	658 900 372 534 220	658 900 371 534 220	658 900 303 534 220	658 900 114 534 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	22,0 / 1,0	22,0 / 3,0	7,0 / 22,0

Titanpolierer
Titanium polisher
Polisseur titane
Pulidor de Titanio



	658 900 372 544 220
	22,0 / 3,0

Universalpolierer · All-purpose polisher
Polisseur universel · Pulidor universal



	658 900 372 520 220	658 900 303 520 220	658 900 114 520 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	22,0 / 3,0	7,0 / 22,0

Interdental Scheibe, grün · Interdental disc, green
Disque interdental, vert · Disco interdental, verde

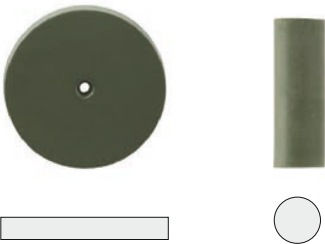


	658 900 371 504 220
	22,0 / 1,0

SILICON-POLIERER, UNMONTIERT / POLIERMINEN

Silicon-Polishers, unmounted / Polisher Pins · Polisseurs silicone, non monté / Mine du polissage
Pulidores de silicona, sin montar / Mina de pulido

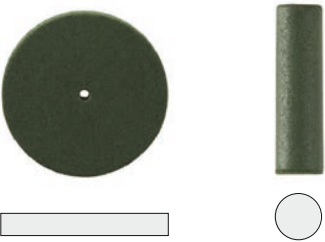
Hochglanzpolierer, grün · Highshine-polisher, green
Polisseur finition, vert · Pullidor brillante verde



658 900 372 503 220	658 900 114 503 060
22,0 / 3,0	6,0 / 22,0

Ø mm / L

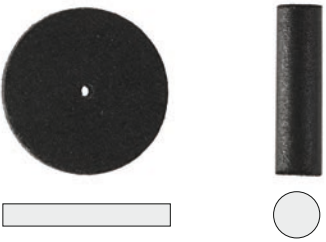
Chrome Profi – Fein für CrCo · Fine for CrCo alloys
Polissage fin de CrCo · Fina para CrCo



658 900 372 514 220	658 900 114 514 070
22,0 / 3,0	7,0 / 20,0

Ø mm / L

Chrome Profi – Vorpolieren CrCo
Pre-polishing of CrCo alloys · Prépolissage de CrCo · Pre pulido para CrCo



658 900 372 524 220	658 900 114 524 070
22,0 / 3,0	7,0 / 22,0

POLIERMINEN FÜR KERAMIKPOLITUR

Polisher pins for ceramic polishing · Mine du polissage pour polir la céramique · Mina de pulido para pulir cerámica



803 900 114 514 020	803 900 114 504 020
2,0 / 20,0	2,0 / 20,0
fein · fine · fin · fino	extrafein · extrafine extrafin · extrafino

Ø mm / L

Polierminen für Okklusalfächen / Mandrells · Occlusal surface polisher pins / Adapter
Polisseurs face occlusale / Mandrins · Pulidores de superficie oclusal/ adaptadores



658 900 114 514 020	658 900 114 524 020	658 900 114 534 020
2,0 / 20,0	2,0 / 20,0	2,0 / 20,0
	mittel · medium moyen · medio	

POLIERMINEN / SCHLEIFRÄDER

Abrasives wheels / Polisher Pins · Disques très abrasifs / Mine du polissage · Ruedas Abrasivas / Mina de pulido

POLIERMINEN FÜR KERAMIKPOLITUR

Polisher pins for ceramic polishing · Mine du polissage pour polir la céramique · Mina de pulido para pulir cerámica

Polierminen für Okklusalfächen / Mandrells · Occlusal surface polisher pins / Adapter

Polisseurs face occlusale / Mandrins · Pulidores de superficie oclusal / adaptadores

					
	658 900 114 503 030	658 900 114 513 030	658 900 114 534 030	330 104 326 L17 020	330 104 326 L20 030
Ø mm / L	3,0 / 23,0	3,0 / 23,0	3,0 / 23,0	2,0	3,0
	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	weich · soft · doux · suave	hart · hard · dur · duro		

HEATLESS SCHLEIFRÄDER - UNMONTIERT

Abrasives wheels - unmounted · Disques très abrasifs - non montés · Discos Abrasivos - Desmontados

SiC, Magnesitbindung, sehr grob, weich, max. 15.000 min⁻¹, geringe Erwärmung für Keramik und Metall-Legierungen.

Silicon carbide, magnesit bond, extra coarse, soft heat-reduced grinding of ceramics and metal alloys.

Carbure de silicium, alliage magnésite, très gros, doux, échauffement insignifiant pour la céramique et des alliages métalliques.

Carburo de silicio, unión de magnesio, extra grueso, suave afilado reduce el calor de la cerámica y aleaciones metálicas

					
	655 900 372 523 170	655 900 371 523 200	655 900 372 523 200	655 900 372 523 220	655 900 374 523 220
Ø mm / L	17,0 / 3,0	20,0 / 2,0	20,0 / 3,0	22,0 / 3,0	22,0 / 4,5

MANDRELLS UND ADAPTER

Mandrels and Adapters · Mandrins et adaptateurs · Mandriles y Adaptadores

Schraubmandrell · Screw-type mandrel · Mandrin ordinaire · Mandril



Schraubmandrell, verstärkt
Screw-type mandrel, reinforced · Mandrin renforcé
Mandril reforzado



Schraubmandrell, Kopf Ø 8 mm
Screw-type mandrel, head Ø 8 mm
Mandrin renforcé diamètre 8 mm
Mandril reforzado diametro 8 mm



Moore Mandrell · Moore mandrel
Mandrin disque · Mandril para disco



Spiralmandrell / Walzenträger · Spiral mandre
Mandrin pour caoutchouc · Mandril espiral

Sandpapierhalter · Sandpaper mandrel
Mandrin pour papier abrasif · Mandril para papel de lija



Adapter mit Feder – FG auf Handstück / Winkelstück · Adapter with spring – FG into HP/RA
Adaptateur pour fraise turbine – FG à HP/RA · Adaptador para fresa de turbina FG a HP/RA



MANDRELLS UND ADAPTER

Mandrels and Adapters · Mandrins et adaptateurs · Mandriles y Adaptadores

Adapterstücke · Adapters
Adaptateur · Adaptadores



312 204 602 001 023
SCREW - IN

Adapter FG auf Handstück · Adapter FG into HP · Adaptateur FG à HP · Adaptador FG a HP



330 104 601 001 023	330 104 608 000 035	330 204 608 000 035
	SNAP HP	SNAP RA

Occlusal-Polierminen Mandrell
Mandrel for occlusal surface polishers
Mandrin pour polisseur crayon
Mandril para pulidor mina



330 104 326 L17 020	330 104 326 L20 030
Ø2,0 mm	Ø3,0 mm

Mandrell · Mandrel · Mandrin · Mandriles

Profiler Abrichtdiamant · Dressing diamond
Diamant á degauchir · Diamante para rectificado

Gesamtlänge · All-over length
Longueur totale · Largo total: 100,0 mm

Arbeitsteil · Head length · Partie travaillante
Parte activa: 25,0 x 12,6 mm



330 204 607 000 050	330 204 609 000 035	030 DP 107
Prophy SNAP-ON	POP-ON	

TRENNSCHEIBEN

Separating discs · Disque à tronçonner · Discos de corte y separación

Gold, EM, CrCo

Gold, chrome-cobalt, precious metal alloys

Or, métaux précieux, CrCo

Oro, metales preciosos, Cr Co

Stahl, CrCo, NEM

Steel, chrome-cobalt, none-precious metal alloys

Acier, CrCo, Alliages non précieux

Acero, Cr Co, metales no preciosos

Gold, EM, CrCo

Chrome-cobalt, precious metal alloys

Or, métaux précieux, CrCo

Oro, metales preciosos, CrCo



653 900 2203 001 220

653 900 2207 001 220

653 900 0361 001 220

653 900 2507 001 250

Ø mm / L

22,0 / 0,3

22,0 / 0,7

22,0 / 0,6

25,0 / 0,7

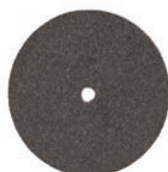
Keramik · Ceramics · Céramique · Cerámicas

CrCo, NEM · Chrome-cobalt, none-precious metal alloys

CrCo, alliages non précieux · CrCo, metales no preciosos

Nylon doppelseitig, grob · Nylon double sided, coarse

Nylon sur les deux faces, gros · Nylon doble cara, grueso



653 900 0367 005 220

653 900 0370 005 220

653 900 386 005 220

653 900 2207 003 220

Ø mm / L

22,0 / 0,2

22,0 / 0,3

22,0 / 0,5

22,0 / 0,6

TRENNSCHEIBEN – UNMONTIERT

Separating discs – unmounted · Disque à tronçonner – non monté · Disco de corte no montado

CrCo, NEM – Gewebeverstärkt · Chrome-cobalt, none-precious metal alloys – Glas fibre reinforced

CrCo, alliages non précieux – Disque renforcé · espirales · CrCo, aleaciones de metales no preciosos – Disco reforzado



	653 900 1530 005 220	653 900 2200 005 250	653 900 2300 005 250	653 900 2500 005 250
Ø mm / L	22,0 / 0,3	25,0 / 0,2	25,0 / 0,3	25,0 / 0,5
	max. 20.000 min ⁻¹	max. 25.000 min ⁻¹		

CrCo, NEM – Gewebeverstärkt · Chrome-cobalt, none-precious metal alloys – Glas fibre reinforced

CrCo, alliages non précieux – Disque renforcé

espirales · CrCo, aleaciones de metales no preciosos – Disco reforzado

CrCo, NEM · Chrome-cobalt, none-precious metal alloys

CrCo, alliages non précieux · CrCo, aleaciones no preciosas



	653 900 2500 005 400	653 900 1500 005 380	653 900 3751 004 370
Ø mm / L	40,0 / 0,5	38,0 / 1,0	37,0 / 1,0
	max. 15.000 min ⁻¹		

POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

max. Drehzahl 10.000 min⁻¹

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min⁻¹ · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min⁻¹

Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min⁻¹

Borste, schwarz, montiert
Bristle, black, mounted
Poil, noir, monté
Cerdeja, negra, montada



Ø 19 mm	011 104 372 412 190
Ø 22 mm	011 104 372 412 220
	/
VPE	100

Ziegenhaar, weiß, weich
Goat hair, white, soft
Poil de chèvre, blanc, doux
Pelo de cabra, blanco, suave



Ø 19 mm	012 104 372 411 190
Ø 22 mm	012 104 372 411 220
	/
VPE	100

Rad, weiß, hart
Wheel, white, hard
Roue, blanche, dure
Rueda, blanca, duro



Ø 19 mm	/	010 900 372 415 190
Ø 22 mm	010 104 372 415 220	010 900 372 415 220
	/	/
VPE	100	100

montiert · mounted
monté · montada



unmontiert · not mounted
non monté · desmontada

Ziegenhaar, grau
Goat hair, grey
Poil de chèvre, gris
Pelo de cabra, gris



Ø 14 mm	013 104 372 411 140
Ø 17 mm	013 104 372 411 170
Ø 19 mm	013 104 372 411 190
VPE	100

Stahlbürste, Rad
Steel wire brush, wheel
Brosse en acier, roue
Cepillo de acero, rueda



017 104 372 415 210

Stahlbürste, Pinsel
Steel wire brush, brush
Brosse en acier, brosse
Cepillo de acero, brocha



017 104 237 005 040

Pinsel, schwarz, hart
Brush, black, hard
Pinceau, noir, dur
Brocha, negra, dura



011 104 237 003 040

Pinsel, weiß, hart
Brush, white, hard
Pinceau, blanc, dur
Brocha, blanca, dura



010 104 237 003 040

Pinsel, weiß, weich
Brush, white, soft
Pinceau, blanc, souple
Brocha, blanca, blanda



012 104 237 000 060

Rad, grau, hart
Wheel, grey, hard
Roue, grise, dure
Rueda, gris, dura



012 104 372 414 170

Ø mm/VPE

Rad, weiß, weich
Wheel, white, soft
Roue, blanc, doux
Rueda, blanca, blanda



012 104 372 410 140

14,0 / 100

acufix-Polierbürste
acufix polishing brush
brosse de polissage acufix
Cepillo de pulido acufix



655 104 372 524 210

mittel · medium
moyenne · medio



625 104 372 534 210

grob · coarse
gros · grueso

Baumwolle
Cotton
Coton
Algodón



014 104 372 410 190

19,0 / 10

Leinen
Linen
Lin
Lino



014 104 372 412 220

22,0 / 10

Leder
Leather
Cuir
Cuero



016 104 372 442 220

22,0 / 10

Ø mm/VPE

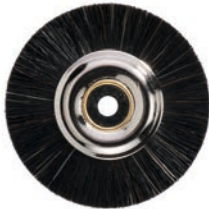
Brushes · Broses · Cepillos

Schmalbürste, Borsten, schwarz, für Kunststoff, mit Leineneinlage und Kunststoffkern

Lathe brush, bristles, black, for plastic, with linen insert and plastic core

Pinceau étroit, poils, noir, pour plastique, avec insert en lin et âme en plastique

Cepillo estrecho, cerdas, negro, para plástico, con inserto de lino y núcleo de plástico



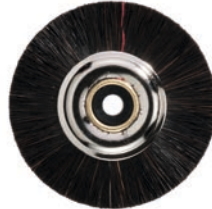
019 900 372 243 480

Schmalbürste, Borsten, schwarz, hart, für Kunststoff mit Kunststoffkern

Lathe brush, bristles, black, hard, for plastic with plastic core

Pinceau étroit, poils, noir, dure pour plastique et âme en plastique

Cepillo estrecho, cerdas, negro, duro, para plástico y núcleo de plástico



019 900 372 514 480

Schmalbürste, Borsten, Ziegenhaar, weiß mit Kunststoffkern

Lathe brush, bristles, Goat hair, white with plastic core

Pinceau étroit, poils, poil de chèvre, blanc avec âme en plastique

Cepillo estrecho, cerdas, pelo de cabra, blanco con núcleo de plástico



019 900 372 510 480

019 900 372 520 480

Ø mm/VPE

48,0 / 10

48,0 / 10

48,0 / 10

48,0 / 10

max. 3.000 min⁻¹

Polierbürste, 1-reihig, mit Kunststoffkern

Polishing brush, single-row, with plastic core

Brosse de polissage, 1 rangée, avec noyau en plastique

Cepillo de pulido, 1 hilera, con núcleo de plástico



019 900 372 214 500



019 900 371 514 450

Polierbürste „Kolibri“, Borsten schwarz, mit Kunststoffkern, 3 Nesseleinlagen

Polishing brush „Kolibri“, bristles black, with plastic core, 3 untreated cotton inserts

Brosse de polissage, « Kolibri », soies noires, avec âme en plastique, 3 inserts en lin en ortie

Cepillo de pulido, «Kolibri», cerdas negras, con núcleo de plástico, 3 incrustaciones de ortiga



019 900 372 243 550

Polierbürste „Calibri“, Borsten schwarz, mit Kunststoffkern, 2 Nesseleinlagen

Polishing brush „Calibri“, bristles black, with plastic core, 2 untreated cotton inserts

Brosse de polissage, «Calibri », soies noires, avec âme en plastique, 2 inserts en lin en ortie

Cepillo de pulido, «Calibri», cerdas negras, con núcleo de plástico, 2 inserciones de ortiga



019 900 372 243 800

Ø mm/VPE

50,0 / 10

45,0 / 10

55,0 / 10

80,0 / 10

max. 3.000 min⁻¹

max. 1.500 min⁻¹

BÜRSTEN

Brushes · Brosses · Cepillos

Polierbürste, 2-reihig, Borsten schwarz, mit Kunststoffkern

Polishing brush, 2-row, bristles black, with plastic core

Brosse à polir à 2 rangs, soies noires, avec âme en plastique

Cepillo de pulir, 2 hileras, cerdas negras, con núcleo de plástico



Polierbürste, 2-reihig mit Kunststoffkern

Polishing brush, 2-row, with plastic core

Brosse à polir, 2 rangs, avec âme en plastique

Cepillo de pulido, 2 hilera, con núcleo de plástico



Bürste mit Vlieseinlage

Brush with fleece insert

Brosse avec insert en polaire

Cepillo con inserto de fieltro



	019 900 372 325 700	019 900 372 223 500	019 900 543 2V1 550	019 900 543 2V1 800
Ø mm/VPE	70,0 / 10	50,0 / 10	55,0 / 10	80,0 / 10
	max. 1.500 min ⁻¹	max. 3.000 min ⁻¹	max. 2.800 min ⁻¹	max. 1.400 min ⁻¹

POLIER-SCHWABEL

max. Drehzahl 1.500 min⁻¹

Polishing buffing wheel, max. speed 1.500 min⁻¹ · Matériau de bufflage-polissage, max. vitesse 1.500 min⁻¹

Disco de pulido, velocidad máx. 1.500 min⁻¹

Faltschwabbel, Leinen, mit Metallkern · Pleated buffing wheel, linen, with metal core

Matériau de bufflage pliant, lin, avec âme en métal · Plegable, lino, con núcleo metálico



	019 900 371 473 950
Ø mm/VPE	95,0 / 10

	019 900 372 473 800
	80,0 / 10

POLIER-SCHWABBEL

max. Drehzahl 1.500 min⁻¹

Polishing buffing wheel, max. speed 1.500 min⁻¹ · Matériau de bufflage-polissage, max. vitesse 1.500 min⁻¹
Disco de pulido, velocidad máx. 1.500 min⁻¹

Polierschwabbel, Nessel, weiß
Polishing buffing wheel, untreated cotton, white
Matériau de bufflage-polissage, en ortie, blanc
Pulidor, ortiga, blanco



	019 900 372 272 999
Ø mm/VPE	100,0 / 10

Schwabbel für KFO, beige, extra fein
Buffing wheel for orthodontics, beige, extra fine
Matériau de bufflage pour KFO, beige, extra fin
Disco de pulido para KFO, beis, extrafino



	019 900 372 271 999
Ø mm/VPE	100,0 / 10

Polierschwabbel Flanell, beige
Polishing buffing wheel, flannel, beige
Matériau de bufflage-polissage en flanelle, beige
Disco de pulido de franela, beis



	019 900 372 270 999
	100,0 / 10

ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE

General Information for Use and Safety

rev. 10/15

acurata Instrumente sind für den dental technischen Bereich bestimmt und dürfen nur von Zahntechnikern bzw. entsprechend qualifizierten Experten eingesetzt werden, die aufgrund ihrer Ausbildung und ihrer Erfahrung mit der Anwendung der Produkte vertraut sind.

ALLGEMEINE ANWENDUNGSHINWEISE

Nur technisch einwandfreie Antriebe verwenden! Instrumente sorgfältig, so tief wie möglich, einspannen und vor dem Ansetzen auf Drehzahl bringen. Maximal zulässige Drehzahlen Angabe auf den Verpackungs-Etiketten beachten. Anpresskraft max. 2N. Hebeln und Verkanten vermeiden, sonst Bruchgefahr. Stumpfe, verbogene oder beschädigte Instrumente sofort aussortieren und nicht mehr verwenden. Unsachgemäße Anwendung führt zu erhöhtem Risiko, größerem Verschleiß und schlechterem Arbeitsergebnissen! Kontakt mit H2O2 vermeiden.

Die jeweilige maximale Drehzahl ist ein theoretischer Wert, der basierend auf der Geometrie der Instrumente angegeben wird. Die Auswahl der Arbeitsdrehzahl richtet sich nach dem zu bearbeitenden Material, dem Antrieb und den Anpresskräften und liegt im Ermessen des Anwenders.

Maximale Drehzahlen – Richtwerttabelle

FG-Instrumente (ISO 314) ISO Ø:

005–016 max. 450.000 min⁻¹ • 018–021 max. 300.000 min⁻¹ • 023–031 max. 160.000 min⁻¹ • 033–055 max. 120.000 min⁻¹

Hand- und Winkelstückinstrumente (ISO 104 / 204) ISO Ø:

003–023 max. 50.000 min⁻¹ • 025–040 max. 40.000 min⁻¹ • 045–060 max. 30.000 min⁻¹ • 060–070 max. 25.000 min⁻¹ • 070–250 max. 25.000 min⁻¹
300–380 max. 20.000 min⁻¹ • 450 max. 15.000 min⁻¹

Polier-Instrumente alle ISO Ø: max. 5.000–10.000 min⁻¹

Es gelten die Angaben auf dem Etikett der Verpackung. Optimale Drehzahl für alle Instrumente, je nach zu bearbeitenden Material, ist in der Regel 40 bis 50% der Maximalangabe!

WICHTIGE HINWEISE FÜR SINTERDIAMANTEN

Vor dem 1. Gebrauch Sinterdiamanten mit nassem Reinigungsstein Nr. 807 000 750 reinigen, danach bei Bedarf (je nach Verschmutzung). Bindungsabrieb kann bei der Bearbeitung von Keramik zu Verfärbungen führen! Durch die Härte der Bindung und die Diamantkonzentration im Schleifer wird diese Verfärbung weitestgehend minimiert. Wir empfehlen abschließend eine Reinigung der Oberfläche durch Abstrahlen oder kurzes Überschleifen mit Siliziumkarbid-Schleifern (grün, keramisch gebunden).

WICHTIGE HINWEISE FÜR DIAMANTSCHLEIFEN

Minimale Drehzahl: alle ISO-Durchmesser min. 10.000 min⁻¹

Maximale Drehzahlen: ISO-Durchmesser 300–380 max. 20.000 min⁻¹

ISO-Durchmesser 450 max. 15.000 min⁻¹

Mit geringem Druck=1N arbeiten. Schutzbrille tragen!

acurata instruments are intended for the dental technology sector and must only be used by dental technicians or respective experts who, due their training and experience, are familiar with the use of the products.

INFORMATION FOR USE

Use only technical correct drives with a stable ball bearing! Carefully clamp the instruments as deep as possible and assure that the desired speed is reached prior to usage. Please note the maximum allowed engine speed stated on the packaging label. Work with a contact pressure of maximum 2 N. Avoid levering or canting, otherwise there is risk of fracture. Separate blunt, twisted or damaged instruments immediately and do not use them again. Improper usage increases risk, higher wear and inferior work results! Avoid contact with H2O2. The respective maximum speed is a theoretical value given on the basis of the geometry of the instruments. The choice of the working speed is determined by the material subsequently to be used the type of handpiece used and the contact pressures and is at user's discretion.

Maximum speeds – table of reference values

FG instruments (ISO 314) ISO Ø:

005–016 max. 450.000 min⁻¹ • 018–021 max. 300.000 min⁻¹ • 023–031 max. 160.000 min⁻¹ • 033–055 max. 120.000 min⁻¹

HP and RA instruments (ISO 104 / 204) ISO Ø:

003–023 max. 50.000 min⁻¹ • 025–040 max. 40.000 min⁻¹ • 045–060 max. 30.000 min⁻¹ • 060–070 max. 25.000 min⁻¹ • 070–250 max. 25.000 min⁻¹
300–380 max. 20.000 min⁻¹ • 450 max. 15.000 min⁻¹

Polishing instruments all ISO Ø: max. 5.000–10.000 min⁻¹

Optimum speeds for all instruments depend on the material to be processed. As a general rule 40 – 50% of the maximum instruction is recommended!

IMPORTANT NOTICE FOR SINTERED DIAMOND INSTRUMENTS

Clean sintered diamond instruments by using a wet cleaning stone No. 807 000 750 before first use. Used and contaminated tools can be restored likewise. During treatment bond abrasion may cause discoloration on ceramics. However the hard FeMn bond and high diamond density will minimize discoloration to a great extent. We recommend a final cleaning of the surface by sandblasting or brief grinding with silicon-carbide trimmers (green, ceramically bonded).

IMPORTANT NOTICE FOR DIAMOND DISCS

Minimum speed: all ISO-diameters min. 10.000 min⁻¹

Maximum speeds: ISO-diameters 300–380 max. 20.000 min⁻¹

ISO-diameters 450 max. 15.000 min⁻¹

Apply little pressure=1N. Wear protective eyewear!

Les instruments acurata sont utilisés pour le domaine de la technique dentaire et ne doivent être employés que par des prothésistes dentaires ou des experts qualifiés, qui sont familiarisés avec l'application des produits sur la base de leur formation ou des expériences.

INDICATIONS RELATIVES À L'UTILISATION

Utiliser uniquement des moteurs qui soient conformes tant du point de vue hygiène que du point de vue technique. Monter l'instrument en procédant délicatement et en enfonçant au maximum à l'intérieur du mandrin. Ne dépasser pas les vitesses de rotation maximales autorisées, indiqué sur l'étiquetage d'emballage. A cause des risques de casse, ne pas faire levier avec l'instrument, ne pas le plier. Éliminer immédiatement tout instrument émoussé, tordu ou abîmé et ne l'utiliser plus. Toute utilisation non conforme d'un instrument se traduirait par des risques accrus, plus d'usure et de moins bons résultats ! Éviter le contact avec H2O2. Les vitesses maximales correspondantes sont une valeur théorique qui est indiqué selon la géométrie des instruments. Le choix de la vitesse de rotation de travail est la décision d'utilisateur et dépend du matériel, du moteur et de la pression exercée.

Les vitesses maximales autorisées – Tableau des valeurs indicatives

Instruments FG (ISO 314) ISO Ø:

005–016 max. 450.000 min⁻¹ • 018–021 max. 300.000 min⁻¹ • 023–031 max. 160.000 min⁻¹ • 033–055 max. 120.000 min⁻¹

Instruments HP et CA (ISO 104 / 204) ISO Ø:

003–023 max. 50.000 min⁻¹ • 025–040 max. 40.000 min⁻¹ • 045–060 max. 30.000 min⁻¹ • 060–070 max. 25.000 min⁻¹

070–250 max. 25.000 min⁻¹ • 300–380 max. 20.000 min⁻¹ • 450 max. 15.000 min⁻¹

Instruments de polissage tous les ISO Ø: max. 5.000–10.000 min⁻¹

Ils s'appliquent les indications sur l'étiquette de l'emballage. La vitesse de rotation optimale pour tous les instruments, selon le matériel traité, correspond à 40 – 50% de la vitesse maximale indiquée!

REMARQUE IMPORTANTE POUR DIAMANT DE MASSE

Avant du premier emploi nettoyez le diamant de masse avec une pierre de purification humide numéro 807 000 750, après si est besoin (au fur des salissures). Abrasion du liant peut mener à un changement de couleur durant le traitement de la céramique ! Par la dureté du liant et la concentration du diamant dans l'abrasif. Ce changement de couleur est réduit à un minimum. En conclusion nous préconisons un nettoyage de la surface par lavage ou un bref meulage avec des abrasifs en carbure de silicium (verts liés céramique).

REMARQUE IMPORTANTE POUR DES DISQUES DIAMANTÉS

Vitesses minimales: tous les diamètres-ISO min. 10.000 min⁻¹

Vitesses maximales: diamètre ISO 300–380 max. 20.000 min⁻¹

ISO-diamètre 450 max. 15.000 min⁻¹

Travailler avec peu de pression=1N. Porter des lunettes de protection!

Los instrumentos acurata están destinados al sector de la tecnología dental y solo deben ser utilizados por protésicos dentales o por los respectivos expertos que, por su formación y experiencia, estén familiarizados con el uso de los productos.

INFORMACIÓN PARA EL USO

¡Utilice únicamente transmisiones técnicas correctas con un cojinete de bolas estable! Con cuidado, sujete los instrumentos lo más profundo posible y asegúrese de alcanzar la velocidad deseada antes del uso. Tenga en cuenta la velocidad máxima permitida del motor indicada en la etiqueta del embalaje. Trabajar con una presión de contacto de 2 Nt máx. Evite las palancas o inclinaciones, de lo contrario existe riesgo de fractura. Separe los instrumentos contundentes, retorcidos o dañados inmediatamente y no los vuelva a usar. ¡El uso incorrecto aumenta el riesgo, un mayor desgaste y resultados de trabajo inferiores! Evite el contacto con H2O2. La velocidad máxima respectiva es un valor teórico dado sobre la base de la geometría de los instrumentos. La elección de la velocidad de trabajo está determinada por el material que se utilizará posteriormente, el tipo de pieza de mano utilizada y las presiones de contacto, y es a discreción del usuario.

Velocidad Máxima – Tabla de valores de referencia

Instrumentos FG para Turbina (ISO 314) ISO Ø:

005–016 max. 450.000 min⁻¹ • 018–021 max. 300.000 min⁻¹ • 023–031 max. 160.000 min⁻¹ • 033–055 max. 120.000 min⁻¹

Instrumentos HP y RA (ISO 104 / 204) ISO Ø:

003–023 max. 50.000 min⁻¹ • 025–040 max. 40.000 min⁻¹ • 045–060 max. 30.000 min⁻¹ • 060–070 max. 25.000 min⁻¹ • 070–250 max. 25.000 min⁻¹

300–380 max. 20.000 min⁻¹ • 450 max. 15.000 min⁻¹

Todos los instrumentos de pulido all ISO Ø: max. 5.000–10.000 min⁻¹

¡Las velocidades óptimas para todos los instrumentos dependen del material que se procesará. Como regla general, se recomienda 40 - 50% de la instrucción máxima!

AVISO IMPORTANTE PARA INSTRUMENTOS DE DIAMANTE SINTERIZADOS

Limpie los instrumentos de diamante sinterizado mediante el uso de una piedra de limpieza húmeda No. 807 000 750 antes del primer uso. Las herramientas usadas y contaminadas se pueden restaurar de la misma manera. Durante el tratamiento, la abrasión por adherencia puede causar decoloración en las cerámicas Sin embargo, el enlace fuerte FeMn y la alta densidad de diamante minimizarán la decoloración en gran medida. Recomendamos una limpieza final de la superficie mediante chorreado con arena o molienda breve con recortadoras de carburo de silicio (verdes, pegadas con adhesivo de cerámica)

IMPORTANTE PARA EL USO DE DISCOS DE DIAMANTE

Velocidad mínima: all ISO-dímetros min. 10.000 min⁻¹

Velocidad máxima: ISO-dímetros 300–380 max. 20.000 min⁻¹

ISO-dímetros 450 max. 15.000 min⁻¹

Aplicar baja presión manual=1Nt. Usar protector ocular!



ROTIERENDE HOCHLEISTUNGSTRUMENTE auf höchstem Niveau.

Zahnmediziner, Dentallabore und Podologen wertschätzen unsere praxisorientierten, bedarfsgerechten Produkte mittlerweile weltweit. Denn wir hören zu und hinterfragen. Auf einer Augenhöhe mit unseren Kunden. Auf diese Weise stellen hochkonzentrierte, leidenschaftliche Perfektionisten bei acurata absolut verlässliche Präzisionsinstrumente her, die ein ultragenau arbeiten in Labor und Praxis erst ermöglichen. Zuverlässigkeit im sensiblen Zusammenwirken aller Kräfte – technisch und menschlich.

INSTRUMENTS ROTATIFS À HAUT rendement de très haut niveau.

Entre-temps des dentistes, laboratoires et podologues dans le monde entier estiment nos produits axés sur la pratique et selon les besoins. En effet nous écoutons attentivement et nous avons un bon sens critique. D'égal à égal avec nos clients. De cette façon des perfectionnistes très concentrés et passionnés fabriquent chez acurata des instruments de précision absolument fiables, qui permettent un travail très précis en laboratoire et cabinet. Fiabilité dans la synergie de toutes les forces – techniques et humaines.

HIGH PERFORMANCE DENTAL INSTRUMENTS to the highest technological level.

Dentists and dental laboratories now value our practically-oriented, needs-oriented products all over the world. We also listen and ask questions – at the same level as our customers. It is in this context that the highly focused, dedicated perfectionists at acurata manufacture absolutely reliable precision instruments which enable ultra-accurate work in the laboratory and in the dental practice. Reliability in the context of a sensitive collaboration between all of our talents – at the technical and human level.

INSTRUMENTOS ROTATORIOS DE ALTO RENDIMIENTO al más alto nivel.

Los odontólogos, los laboratorios dentales y los podólogos valoran nuestros productos orientados a la práctica y a las necesidades en todo el mundo. De hecho, escuchamos atentamente y tenemos un buen sentido crítico. De igual a igual con nuestros clientes. De esta manera, el equipo de apasionados y comprometidos perfeccionistas de acurata produce instrumentos de precisión absolutamente fiables que son esenciales para un trabajo extremadamente preciso en el laboratorio y en la consulta. Fiabilidad en la sinergia de todas las fuerzas: técnicas y humanas.

WWW.ACURATA.DE



📍 acurata GmbH & Co. KG · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang 📞 Telefon +49-(0) 85 04 - 91 17 0 📠 Fax +49-(0) 85 04 - 91 17 90

acurata