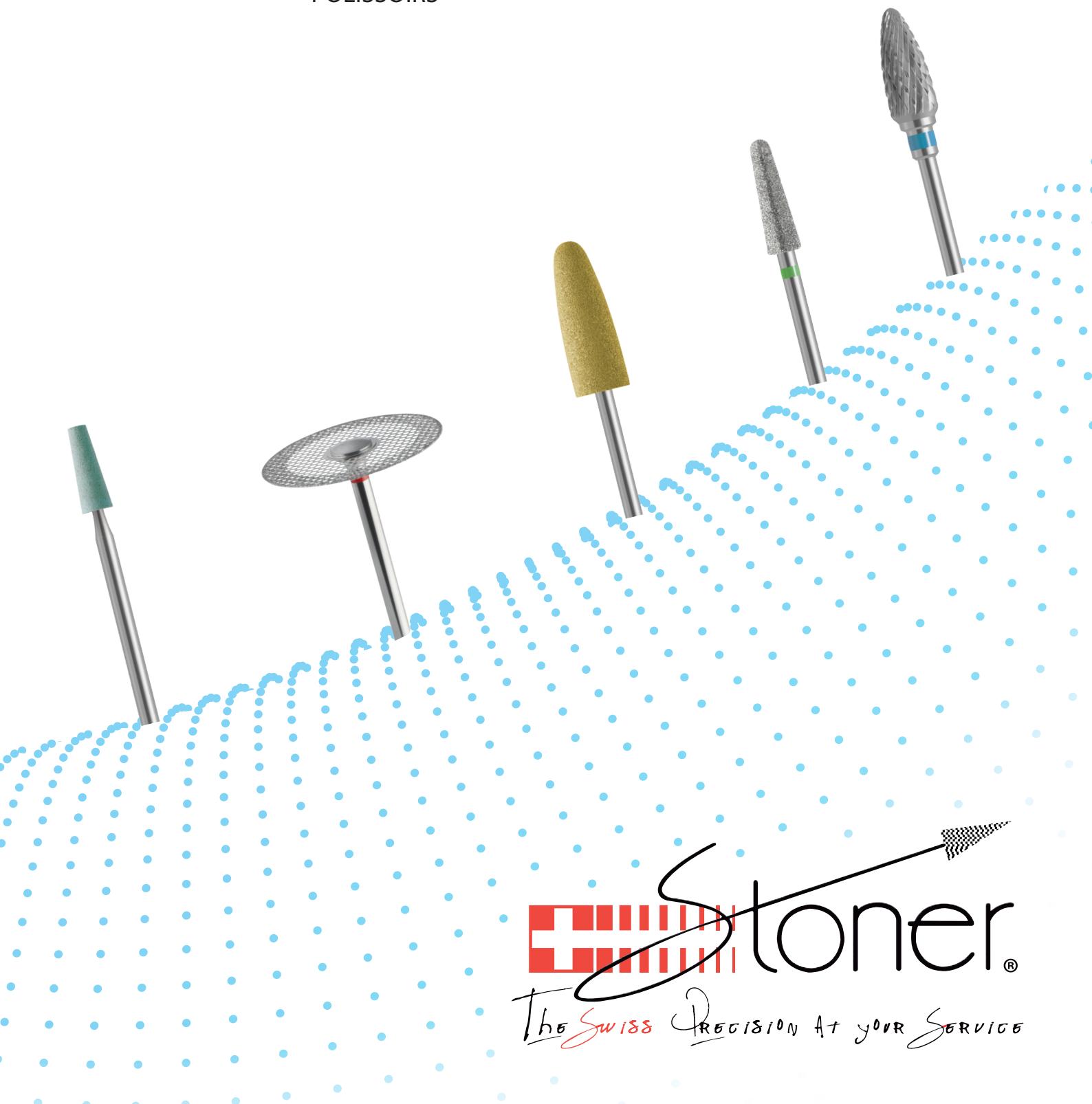


Catalogue Laboratoire

INSTRUMENTS EN ACIER
CARBURE DE TUNGSTENE
INSTRUMENTS DIAMANTES
POLISSOIRS



Stoner.[®]

The Swiss *PRECISION AT YOUR SERVICE*

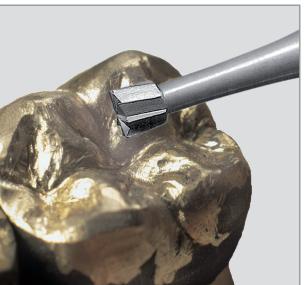
Instruments en acier STONER

Instruments en acier pour des travaux de précision

Pour un retrait optimal du matériau et une qualité de surface fine.

Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement du plâtre, de la résine, du métal, et du métal précieux grâce à une denture adaptée optimale et aux formes des fraises.

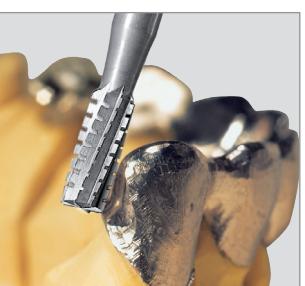
Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.



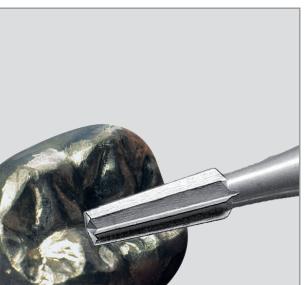
Ouverture et approfondissement des sillons principaux



Pour sillions, menues corrections des intrados



Dans les congés creux et sur les surfaces avoisinantes



Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

Sommaire

INSTRUMENTS EN ACIER

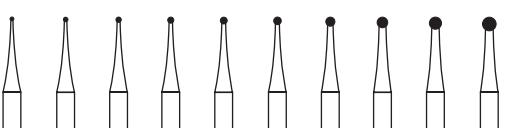
	Page
	IA 3
Boule	IA 3
	IA 3
Cône renversé	IA 3
	IA 3
Roue	IA 3
	IA 3
Cylindre	IA 3
	IA 4
Cylindre, coupe frontale	IA 4
	IA 4
Cylindre	IA 4
	IA 4
Conique	IA 4
	IA 4
Conique	IA 4

INSTRUMENTS EN ACIER

1

Boule

6



Tailles

 $\varnothing \frac{1}{10}$ mm

US No.

Mandrin

HP

ISO

Réf. N°

310 104 001 001...

max.

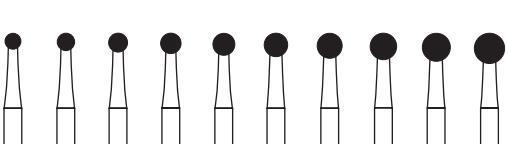
1.104...

005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$		1		2	3	4	5	6
005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
40.000									

1

Boule

6



Tailles

 $\varnothing \frac{1}{10}$ mm

US No.

Mandrin

HP

ISO

Réf. N°

310 104 001 001...

max.

1.104...

021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
7	8	9			11				
021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
30.000									

25.000

20.000

2

Cône renversé

6



Tailles

 $\varnothing \frac{1}{10}$ mm

US No.

Mandrin

HP

ISO

Réf. N°

310 104 010 001...

max.

2.104...

006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
$3\frac{1}{2}$		34		35	36	37	38	39	40	41
006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
40.000										

30.000

30.000

3

Roue

6



Tailles

 $\varnothing \frac{1}{10}$ mm

US No.

Mandrin

HP

ISO

Réf. N°

310 104 040 001...

max.

3.104...

006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
$11\frac{1}{2}$		12			14		16			
006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
40.000										

30.000

21

Cylindre

6



L

 $\varnothing \frac{1}{10}$ mm

mm

Tailles

US No.

Mandrin

HP

ISO

Réf. N°

310 104 107 006...

max.

21.104...

3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
008	009	010	012	014	016	018	021	023
56	57	58	59		60	61	62	63
008	009	010	012	014	016	018	021	023

40.000

30.000

INSTRUMENTS EN ACIER

207

Cylindre, coupe frontale

6



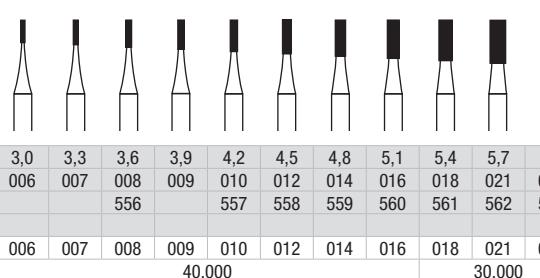
L Tailles	mm $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	4,2 010	4,5 012	4,8 014	5,1 016
US No.		957	958	959	960
Mandrin HP	ISO	Réf. N°			
310 104 150 001...		207.104...			
C_max		40.000			

L Tailles	mm $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,0 006	3,3 007	3,6 008	3,9 009	4,2 010	4,5 012	4,8 014	5,1 016	5,4 018	5,7 021	6,0 023	
US No.		556			557	558	559	560	561	562	563		
Mandrin HP	ISO	Réf. N°											
310 104 107 002...		36.104...		C_max		40.000		30.000					

36

Cylindre

6



L Tailles	mm $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,6 008	3,9 009	4,2 010	4,5 012	4,8 014	5,1 016	5,4 018	5,7 021	6,0 023	
US No.		169	170	171		172		173			
Mandrin HP	ISO	Réf. N°									
310 104 168 006...		23.104...		C_max		40.000		30.000			

23

Conique

6



L Tailles	mm $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,3 007	3,6 008	3,9 009	4,2 010	4,5 012	4,8 014	5,1 016	5,4 018	5,7 021	6,0 023
US No.		699			700	701		702		703	
Mandrin HP	ISO	Réf. N°									
310 104 168 002...		38.104...		C_max		40.000		30.000			

38

Conique

6

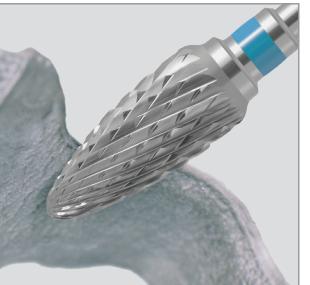


Carbure de tungstène STONER

Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

Pour un enlèvement optimal des matériaux et pour obtenir un très bon état de surface sur tous les matériaux. Durée de vie élevée et puissant pouvoir sécant lors de l'usinage du plâtre, de la résine, du métal, du métal précieux, du titane ou de la céramique, assurés grâce à une harmonie optimale entre les dentures et les formes des fraises.

Un rendement économique particulier est assuré grâce aux lames à détalonnage spécialement développées constituées d'alliage dur HIP aux propriétés exceptionnelles.



Façonnage, retouches



Adoucissement de bords tranchants et lissage des courbures occlusales



Pour sillions et menues corrections des intrados



Surfaçage doux des céramiques

Sommaire

FRAISES EN CARBURE

Type de denture	Denture	Page
	● 10	CdT 3
Denture croisée standard		
	● 20	CdT 4
Denture croisée fine		
	● 24	CdT 5
Denture hélicoïdale fine		
	● ● ● 25	CdT 5
Denture hélicoïdale superfine		
	● 26	CdT 5
Denture grosse pour titane		
	● 27	CdT 5
Denture fine pour titane		
	● 30	CdT 6
Denture croisée superfine		
	31	CdT 6
Revêtues de niture de titane		
	● 40	CdT 7
Denture diamantée à surface prismatique		
	● ● 41	CdT 7
Denture diamantée à surface rugueuse		
	● 50	CdT 7
Denture croisée grosse		

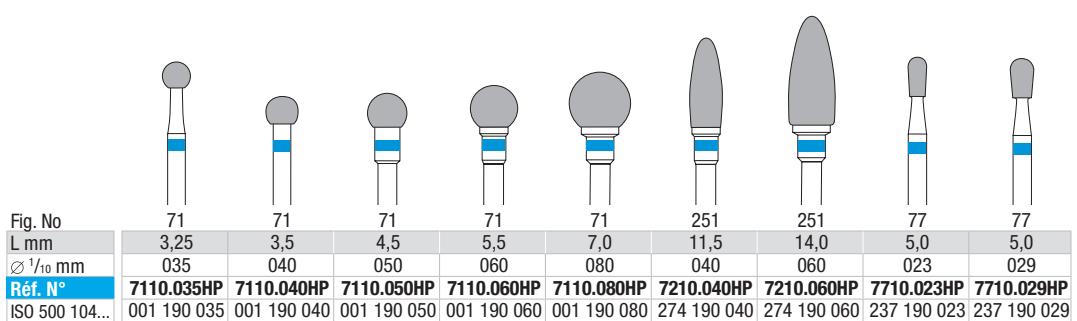
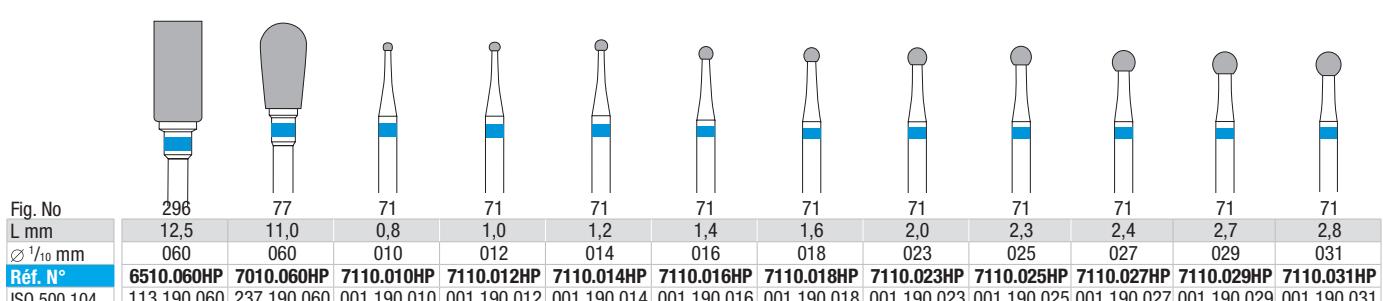
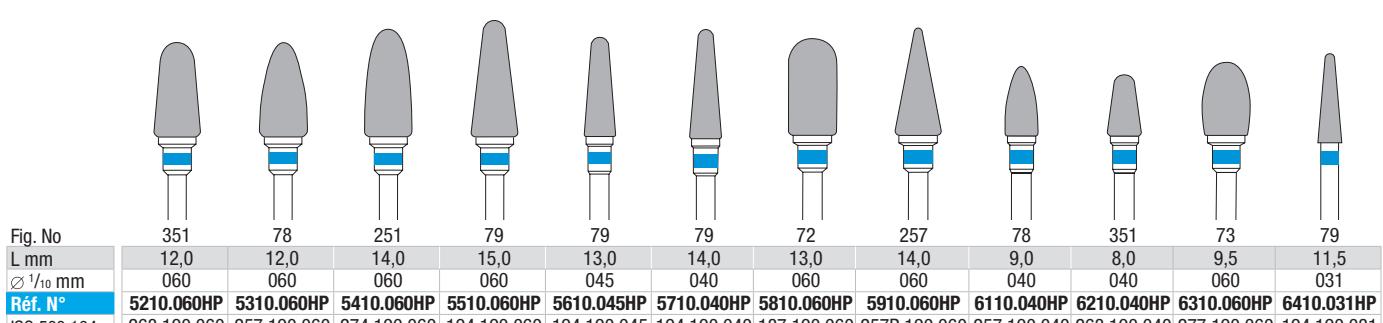
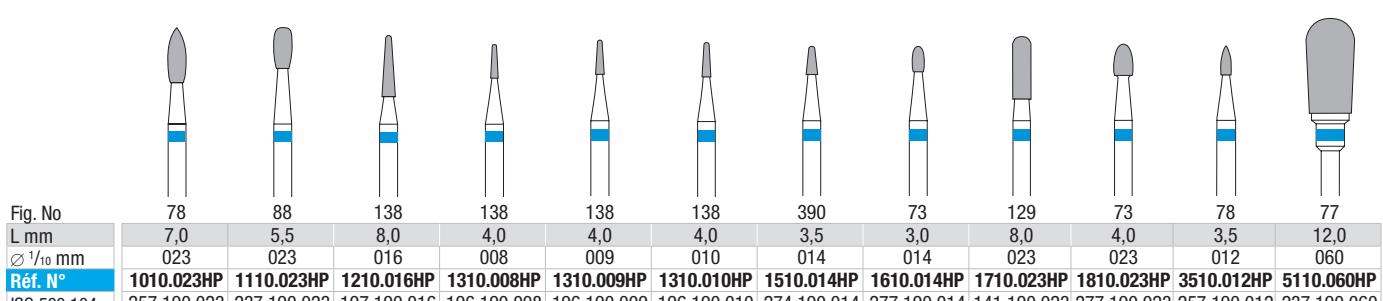
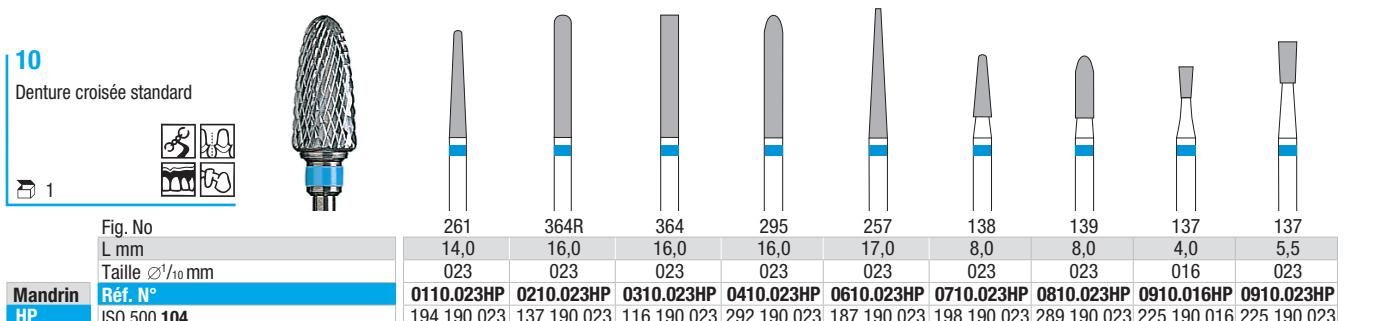
Type de denture	Denture	Page
	● ● ● 51	CdT 8
Denture croisée moyen grosse		
	● 53	CdT 8
Denture fine-grosse		
	● 55	CdT 8
Denture croisée super grosse		
	● 60	CdT 8
Denture simple super fine		
	● 70	CdT 9
Denture simple standard		
	● ● ● 75	CdT 9
Denture simple avec taille transversale		
	● 80	CdT 10
Denture simple grosse		
	● 85	CdT 10
Denture simple super grosse		
	90	CdT 10
Investment Trimmer		
	● ● L10 L20 L55	CdT 11
Fraise pour gaucher		

INSTRUMENTS SPÉCIAUX

Page
Fraises pointues
CdT 11
Fraise à réparations
CdT 11
DLC Hurricane
CdT 12
Instrument Stippling
CdT 19
FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE
Page
Boule
CdT 15
Poire
CdT 15
Cylindre
CdT 16
Conique
CdT 16
Cône renversé
CdT 18
Flamme
CdT 18
Fraise de finition / 3-/ 4-/ 6- pans

Fraise en carbure - denture 10

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



FRAISE EN CARBURE

Fraise en carbure - denture 20

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

20

Denture croisée fine

Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	139	137
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5
Ø 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	023	023	023
Mandrin HP	Réf. N°	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.023HP	0820.023HP
ISO 500 104...	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	197 140 023	289 140 023	225 140 023

Fig. No	138	390	73	129	73	78	77	351	78	251	79	79
L mm	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0	12,0	14,0	16,0	13,0
Ø 1/10 mm	016	014	014	023	023	012	060	060	060	060	060	045
Réf. N°	1220.016HP	1520.014HP	1620.014HP	1720.023HP	1820.023HP	3520.012HP	5120.060HP	5220.060HP	5320.060HP	5420.060HP	5520.060HP	5620.045HP
ISO 500 104...	198 140 016	274 140 014	277 140 014	141 140 023	277 140 023	257 140 012	237 140 060	263 140 060	257 140 060	274 140 060	194 140 060	194 140 045

Fig. No	79	72	78	351	73	79	77	71	251	77	77	77
L mm	14,0	12,5	9,0	8,0	9,5	11,5	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
Ø 1/10 mm	040	060	040	040	060	031	060	023	060	014	023	029
Réf. N°	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
ISO 500 104...	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029

Fraise en carbure - denture 24

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

24

Denture hélicoïdale fine



1



Fig. No	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
L mm	14,0	5,5	10,5	10,5	9,0	9,5	14,0	13,5	11,5	5,0
Taille Ø ^{1/10} mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023

Mandrin
HP
Réf. N°
0124.023HP 1124.023HP 1924.023HP 2024.023HP 2124.023HP 2224.023HP 5424.060HP 6924.040HP 7224.040HP 7724.023HP
ISO 500 104...

Fig. No
L mm
Ø^{1/10} mm
Réf. N°
ISO 500 104...

Fig. No	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
Ø ^{1/10} mm	008	009	010

Réf. N°
1324.008HP 1324.009HP 1324.010HP
ISO 500 104...
Fraise en carbure - denture 25

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

25

Denture hélicoïdale superfine



1



Fig. No	138	139	138	138	390	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	8,0	13,5	14,0
Taille Ø ^{1/10} mm	023	023	016	008	014	023	040	060

Mandrin
HP
Réf. N°
0725.023HP 0825.023HP 1225.016HP 1325.008HP 1425.014HP 1725.023HP 6925.040HP 7225.060HP
ISO 500 104...
Fraise en carbure - denture 26 - Pour travailler le titane et les alliages de titane.**26**

Denture grosse pour titane



1



Fig. No	138	139	138	129	79
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5
Taille Ø ^{1/10} mm	023	023	016	023	040

Mandrin
HP
Réf. N°
0726.023HP 0826.023HP 1226.016HP 1726.023HP 6926.040HP
ISO 500 104...
Fraise en carbure - denture 27 - Économique d'alliages NP.**27**

Denture fine pour titane



1



Fig. No	138	139	129	79	251	251
L mm	8,0	8,0	8,0	13,5	11,5	14,0
Taille Ø ^{1/10} mm	023	023	023	040	040	060

Mandrin
HP
Réf. N°
0727.023HP 0827.023HP 1727.023HP 6927.040HP 7227.040HP 7227.060HP
ISO 500 104...

FRAISE EN CARBURE

Fraise en carbure - denture 30

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

30 Denture croisée superfine 1		261 364R 295 257 138 139 137 78 88 138									
Fig. No		14,0 023	16,0 023	16,0 023	17,0 023	8,0 023	8,0 023	5,5 023	7,0 023	5,5 023	8,0 016
Mandrin HP	ISO 500 104...	0130.023HP 194 110 023	0230.023HP 137 110 023	0430.023HP 292 110 023	0630.023HP 187 110 023	0730.023HP 198 110 023	0830.023HP 289 110 023	0930.023HP 225 110 023	1030.023HP 257 110 023	1130.023HP 237 110 023	1230.016HP 184 110 016
Taille Ø ^{1/10} mm											

Fig. No	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
L mm	3,5 014	8,0 023	4,0 023	13,0 045	14,0 040	14,0 045	6,5 023	11,5 040	3,0 014	5,0 023	5,0 029
Order No. ISO 500 104...	1430.014HP 274 110 014	1730.023HP 141 110 023	1830.023HP 277 110 023	5630.045HP 194 110 045	5730.040HP 194 110 040	5730.045HP 194 110 045	7230.023HP 274 110 023	7230.040HP 274 110 040	7730.014HP 237 110 014	7730.023HP 237 110 023	7730.029HP 237 110 029

Enlèvement optimal du matériau et grande qualité de l'état de surface

lors de l'usinage de matériaux cosmétiques en céramique et en composite. Travail sans vibrations, donc grande qualité de l'état de surface bien meilleure qu'avec les instruments diamantés. Enlèvement bien contrôlé du matériau et rentabilité élevée.



⌚ opt. 15.000

Idéal pour les céramiques à basse fusion avant cuisson de glaçage.

Fraise en carbure - denture 31

Ces fraises, revêtues de nitride de titane, permettent un usinage sans élévation de la température, par exemple lors de la finition des crochets et particulièrement lors de celle des zones intéressant les épaulements ainsi qu'au cours de la réduction de la longueur des attachements, la finition des inlays, même ceux réalisés en céramique etc.

31 Revêtu de nitride de titane 1		261 364R 295 137 88							
Fig. No		14,0 023	16,0 023	16,0 023	5,5 023	5,5 023			
Mandrin HP	ISO 500 104...	0131.023HP 194 110 023	0231.023HP 137 110 023	0431.023HP 292 110 023	0931.023HP 225 110 023	1131.023HP 237 110 023			
Taille Ø ^{1/10} mm									

FRAISE EN CARBURE

CARBURE DE TUNGSTÈNE • CARBURE EN CARBURE DE TUNGSTÈNE • CDT Stoner

Fraise en carbure - denture 40

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

40

Denture diamantée à surface prismatique

1

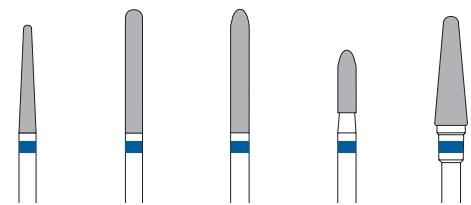


Fig. No

L mm

Taille Ø^{1/10} mm

Réf. N°

Mandrin
HP

ISO 500 104...

261	364R	295	139	79
14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
023	023	023	023	045

0140.023HP 0240.023HP 0440.023HP 0840.023HP 5740.045HP

194 191 023 137 191 023 292 191 023 289 191 023 194 191 045

Fraise en carbure - denture 41

Surface usinée présentant de fines écailles, spéciale pour les fines masses de céramique, développée pour les incrustations esthétiques.

41

Denture diamantée à surface rugueuse

1

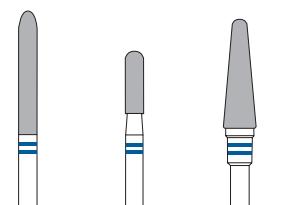


Fig. No

L mm

Taille Ø^{1/10} mm

Réf. N°

Mandrin
HP

ISO 500 104...

295	129	79
16,0	8,0	14,0
023	023	045

0441.023HP 1741.023HP 5741.045HP

292 141 023 141 141 023 194 141 045

Fraise en carbure - denture 50

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

50

Denture croisée grosse

1

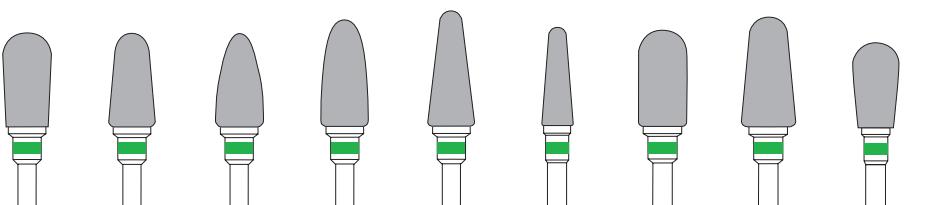


Fig. No

L mm

Taille Ø^{1/10} mm

Réf. N°

Mandrin
HP

ISO 500 104...

77	351	78	251	79	79	72	351	77
12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	12,5	14,0	11,0
060	060	060	060	060	045	060	070	060

5150.060HP 5250.060HP 5350.060HP 5450.060HP 5550.060HP 5650.045HP 5850.060HP 6050.070HP 7050.060HP

237 220 060 263 220 060 257 220 060 274 220 060 194 220 060 194 220 045 137 220 060 263 220 070 237 220 060

FRAISE EN CARBURE

Fraise en carbure - denture 51

Réduction grosse des plâtres sec.

51

Denture croisée moyen grosse

1

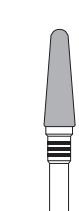
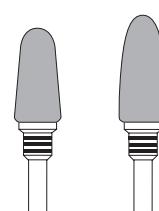


Fig. No

L mm

Taille Ø^{1/10} mm

Mandrin

HP

351

251

79

12,0

14,0

13,0

060

060

045

5251.060HP

5451.060HP

5651.045HP

263 221 060

274 221 060

194 221 045

Fraise en carbure - denture 55

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

55

Denture croisée super grosse

1

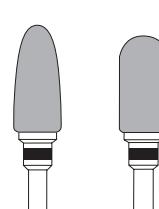


Fig. No

L mm

Taille Ø^{1/10} mm

Mandrin

HP

251

72

351

14,0

12,5

14,0

060

060

070

5455.060HP

5855.060HP

6055.070HP

274 223 060

137 223 060

263 223 070

Fraise en carbure - denture 60

La surface usinée, lisse, obtenue sur tous les alliages et composites, réduit les reprises de finition. Particulièrement adaptée au façonnage des papilles des prothèses.

60

Denture simple superfine

1

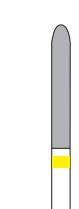
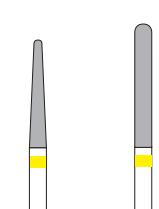


Fig. No

L mm

Taille Ø^{1/10} mm

Mandrin

HP

261

364R

295

14,0

16,0

16,0

023

023

023

008

009

009

016

010

010

194 102 023

137 102 023

292 102 023

196 102 008

196 102 009

196 102 010

274 102 016

194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

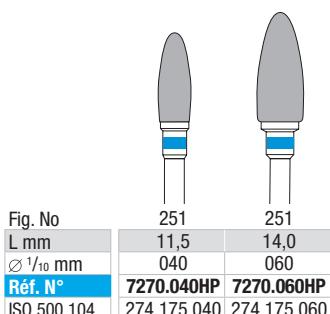
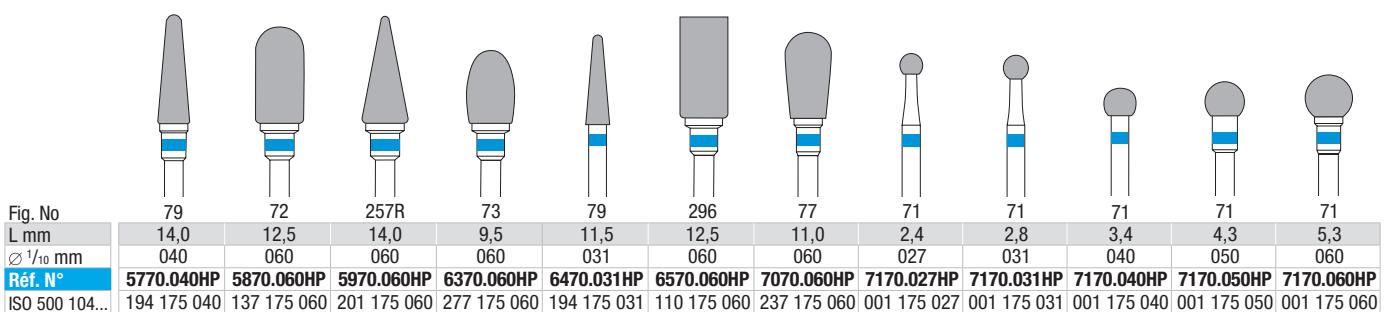
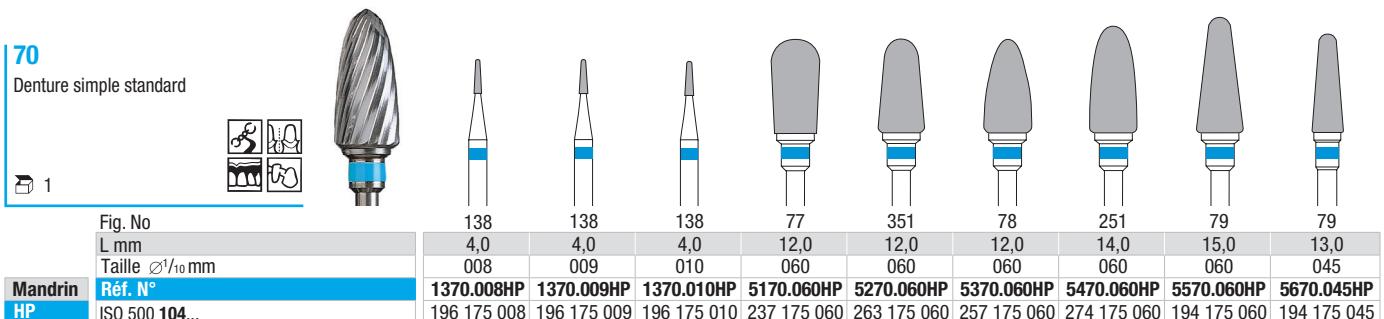
194 102 023 137 102 023 292 102 023 196 102 008 196 102 009 196 102 010 274 102 016 194 102 045

0160.023HP 0260.023HP 0460.023HP 1360.008HP 1360.009HP 1360.010HP 1460.016HP 5760.045HP

FRAISE EN CARBURE

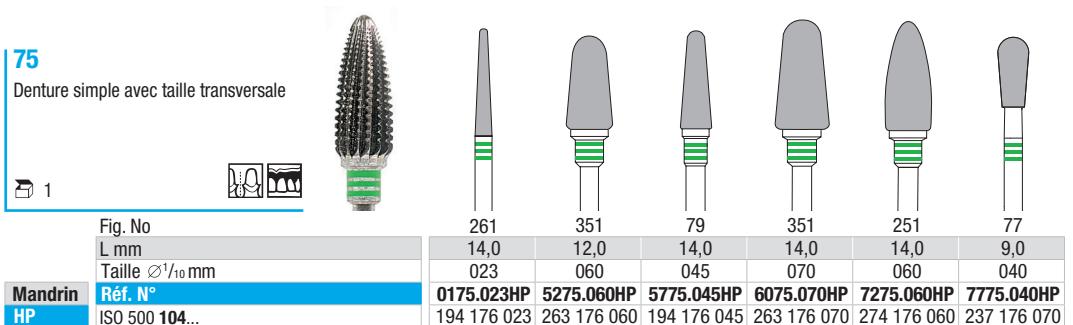
Fraise en carbure - denture 70

Utilisable pour tous les matériaux dentaires. La denture simple permet d'obtenir une surface lisse, particulièrement avec les résines, elle réduit les éventuelles reprises de finition.



Fraise en carbure - denture 75

Pour l'élaboration d'acryliques et rebasages des résines thermosensibles.



FRAISE EN CARBURE

Fraise en carbure - denture 80

Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.

80

Denture simple grosse

1

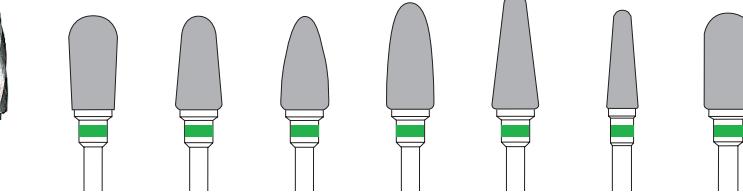


Fig. No

L mm

Taille Ø^{1/10} mm

Mandrin Ref. N°

HP

ISO 500 104...

77

351

78

251

79

79

72

12,0

060

12,0

060

12,0

060

14,0

060

15,0

060

13,0

045

12,5

060

5180.060HP

237 215 060

5280.060HP

263 215 060

5380.060HP

257 215 060

5480.060HP

274 215 060

5580.060HP

194 215 060

5680.045HP

194 215 045

5880.060HP

137 215 060

Fraise en carbure - denture 85

Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.

85

Denture simple super grosse

1



251

72

351

14,0

060

12,5

060

14,0

070

5485.060HP

274 222 060

5885.060HP

142 222 060

6085.070HP

263 222 070

Fraise en carbure - denture 90

Pour un dégagement en douceur et sans tension des alliages coulés.

Lors de la fabrication de composants à couler comme les bridges, les appareils, etc... l'alliage à couler est mis en revêtement.

Après durcissement de la coulée, le revêtement doit être déposé de la partie coulée.

Grâce à sa denture spéciale, le revêtement est facilement retiré.

90

Dépose revêtement

1



251

14,0

060

5490.060HP

ISO 500 104...

FRAISE EN CARBURE

Fraise pour gaucher

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

L	Fraise pour gaucher							
	Fig. No		295L fine	79L fine	261L standard	79L standard	251L standard	351L Plaster/Acrylic
Mandrin HP	L mm Taille Ø 1/10 mm	Réf. N°	16,0 023	13,0 045	14,0 023	13,0 045	14,0 060	14,0 070
			L0420.023HP 292 142 023	L5620.045HP 194 142 045	L0110.023HP 194 192 023	L5610.045HP 194 192 045	L5410.060HP 274 192 060	L6055.070HP 263 225 070

Fraises pointues

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

51/C51	Fraises pointues					
Mandrin HP	L mm Taille Ø 1/10 mm	Réf. N°	9,0 014	9,0 023	15,0 023	9,0 023
			513.014HP 408 295 014	515.023HP 467 211 023	C514.023HP 417 424 023	C515.023HP 467 211 023
			⌚ 3	⌚ 3	⌚ 1	⌚ 1

Vitesse de rotation optimale :

25 000 tours/mn pour les matériaux souples

5 000 – 10 000 tours/mn pour les matériaux plus durs

Pression de travail plus faible

Fraise à réparations

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

C108	Fraise à réparations			
	Fig. No			
Mandrin HP	L mm Taille Ø 1/10 mm	Réf. N°	3,5 060	
			C108.104.060 118 174 060	
			⌚ 5.000	

HURICANE

Huricane à traitement DLC (Diamond like carbide) pour une augmentation de la puissance, associée à une plus haute capacité de coupe et une très grande longévité. Grâce à la protection DLC contre l'usure, une stabilité élevée du fraisage ainsi qu'une surface de fraisage lisse et non poreuse sont obtenues. Ainsi, la stabilité du fraisage est augmentée et la résistance au frottement est diminuée. La résistance à l'usure est augmentée et une fracture prématurée du tranchant de la fraise est évitée.

HURICANE - denture 10

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

10	Denture croisée standard									
	Fig. No	261	364R	295	257	88	138	138	73	
	L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	13,0	
	Taille Ø ^{1/10} mm	023	023	023	023	023	016	010	045	
Mandrin	Réf.N°	DLC-0110.023HP	DLC-0210.023HP	DLC-0410.023HP	DLC-0610.023HP	DLC-1110.023HP	DLC-1210.016HP	DLC-1310.010HP	DLC-1610.014HP	DLC-5610.045HP

Fig. No	79	79	351	78	251	
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	
Ø ^{1/10} mm	040	060	060	060	060	
Réf.N°	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP

HURICANE - denture 20

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

20	Denture croisée fine									
	Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	
	Taille Ø ^{1/10} mm	023	023	023	016	014	045	040	060	
Mandrin	Réf.N°	DLC-0120.023HP	DLC-0220.023HP	DLC-0420.023HP	DLC-1220.016HP	DLC-1620.014HP	DLC-5620.045HP	DLC-5720.040HP	DLC-5420.060HP	DLC-7220.060HP

HURICANE - denture 24

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

24	Denture hélicoïdale fine			
	Fig. No	138	251	79
	L mm	4,0	14,0	13,5
	Taille Ø ^{1/10} mm	010	060	040
Mandrin	Réf.N°	DLC-1324.010HP	DLC-5424.060HP	DLC-6924.040HP

HURICANE - denture 50

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

50	Denture croisée grosse		
	Fig. No	251	79
	L mm	14,0	13,0
	Taille Ø ^{1/10} mm	060	045
Mandrin	Réf.N°	DLC-5450.060HP	DLC-5650.045HP

APPLICATION RECOMMANDATIONS

	Bague de couleur	Denture	ISO N°	Céramique	Métaux précieux	Alliages semi précieux	Alliages non précieux	Titanium	Composite	Couronnes & bridges	CrCo	CrNi	Squelettes	Résine	Plâtre	Rebasages moux	Technique de fraisage	Technique du thermoformage	Surfacer et travail des formes
Denture croisée superfine	jaune ●	30	110	●	●		●		●										
Denture simple superfine	jaune ●	60	102		●									●					
Revêtues de niture de titane		31	110	●	●														
Denture croisée fine	rouge ●	20	140	●	●														
Denture croisée standard	bleu ●	10	190		●						●	●	●	●					
Denture simple standard	bleu ●	70	175		●									●					
Denture croisée grosse	vert ●	50	220											●					
Denture simple grosse	vert ●	80	215											●					
Denture croisée moyen grosse	noir ●●	51	221										●	●	sec ●				
Denture fine-grosse	marron ●	53	224											●					
Denture simple à taille transversale	vert ●●	75	176														●		
Denture croisée super grosse	noir ●	55	223											●			●		
Denture simple super grosse	noir ●	85	222											●			●		
Denture diamantée à surface prismatique	bleu ●	40	191										●						
Denture diamantée à surface rugueuse	bleu ●●	41	141										●						
Denture hélicoïdale fine	violet ●	24	134			●	●	●				●							
Denture hélicoïdale superfine	violet ●●	25	137			●	●	●											
Denture grosse pour titane	noir ●	26	194			●	●	●											
Denture fine pour titane	orange ●	27	180			●	●	●											
Fraise pour gaucher	rouge ●●			●	●		●		●					●		●			
Investment Trimmers		90														●			
Technique du thermoformage																	●		
Surfacer et travail des formes	violet ●	24	134															●	
Technique de fraisage																	●		
Fraises pour la finition des fissures				●															

Vitesse recommandée

Le dépassement de la **vitesse de rotation maximale** permise constitue un risque de sécurité élevé.

Fraises-Laboratoire

ISO Ø 1/10 mm
010-023
025-045
050-080

tr/min.
5.000 - 40.000
15.000 - 30.000
15.000 - 20.000

Indications importantes :

Les fraises avec le code de denture 40 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.

Danger de lésion – une vitesse trop rapide ou une application hésitante avec les instruments de grosses dentures peuvent causer des vibrations importantes ou des ruptures de la tige.

RECOMMANDATIONS DE VITESSES

Matériaux / Procédure	Conseils d'utilisation	Denture	ISO	Vitesse – tr./min.
Modèle en plâtre pierre ou die	Plâtre humides, rapide réduction Plâtre sec, rapide réduction Usinage des modèles positives unitaires	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	Ø 060-070 10.000 Ø 045-060 10.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 8.000-10.000
Métaux précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
Alliages non précieux Couronnes, bridges	Finiton, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	Ø 007-023 15.000-30.000 Ø 007-045 10.000-12.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	10 20	190 140	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000
Titane / couronnes, bridges	Façonnage, retouches	24/25/26	134/137/194	Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	30/31	110/110	Ø 007-045 15.000-20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	30/31	110/110	Ø 014-045 15.000-20.000
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation Retouche Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	50/51/55 70/80/85 10/24/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175	Ø 023-070 10.000-15.000 Ø 007-023 15.000-20.000 Ø 025-080 10.000-15.000 Ø 012-023 15.000-20.000 Ø 025-060 10.000-15.000
Rebasages moux	Façonnage	75	176	Ø 023-070 10.000-15.000

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE & FRAISES À FINIR

C1

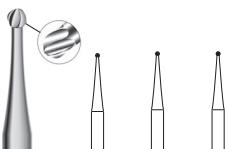
Pour la finition précise des fissures.

C1

Fraises pour la finition des fissures

ω_{\max} 30.000 - 40.000 Céramique
15.000 - 25.000 Alliages

6



Mandrin	Tailles	ISO	Réf. N°	002	003	004
HP	500 104 001 001...	C1.104...		002	003	004

Fraise pour fissures

Lors de la fabrication des prothèses dentaires esthétiques de haute qualité les instruments utilisés deviennent de plus en plus fins.

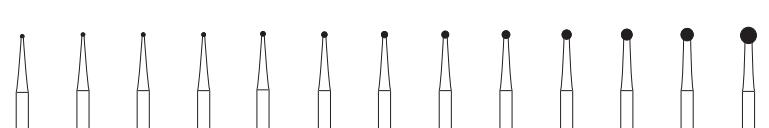
Maintenant, il y a une fraise C1 pour la finition des fissures, ayant un diamètre de seulement 0,2 mm à son bout. Cette fraise convainc par sa haute capacité de coupe et une excellente longévité, qu'elle soit utilisée sur or, facettes en composite ou sur céramique **avant la cuisson**.

C1

Boule

ω_{\max} 5.000 - 40.000

6



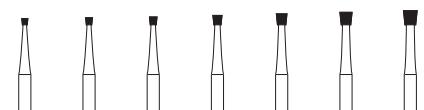
Mandrin	Tailles	ISO	Réf. N°	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
HP	500 104 001 001...	C1.104...		005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027

C2

Cône renversé

ω_{\max} 5.000 - 40.000

6



Mandrin	L	Tailles	mm	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	1,8
HP		ISO	US No.	008	009	010	012	014	016	018
				34	34 ½	35	36	37	38	39

C7

Poire

ω_{\max} 5.000 - 40.000

6



Mandrin	L	Tailles	mm	1,2	1,6
HP		ISO	US No.	006	008
				329	330

C7L

Poire long

ω_{\max} 5.000 - 40.000

6



Mandrin	L	Tailles	mm	4,4
HP		ISO	US No.	014
				333L

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE & FRAISES À FINIR

C21

Cylindre

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L Tailles	mm Ø 1/10 mm	3,4 008	4,2 009	4,2 010	4,2 012	4,4 014	4,4 016
	US No.	55	56	57	58	59	60
Mandrin HP	ISO Réf. N°	500 104 107 006...	C21.104...	008	009	010	012
		014	016				

C21R

Cylindre rond

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L Tailles	mm Ø 1/10 mm	4,2 010	4,4 014
	US No.	1157	1159
Mandrin HP	ISO Réf. N°	500 104 137 006...	C21R.104...
		010	014

C21L

Cylindre long

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L Tailles	mm Ø 1/10 mm	6,0 010	6,0 012
	US No.	57L	58L
Mandrin HP	ISO Réf. N°	500 104 110 006...	C21L.104...
		010	012

C23

Conique

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L Tailles	mm Ø 1/10 mm	3,4 008	4,2 009	4,2 010	4,2 012	4,4 014	4,4 016	4,8 018
	US No.	168	169	170	171		172	
Mandrin HP	ISO Réf. N°	500 104 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014
		016	018					

C23L

Conique long

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L Tailles	mm Ø 1/10 mm	6,0 012
	US No.	171L
Mandrin HP	ISO Réf. N°	500 104 171 006...
		012

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE & FRAISES À FINIR

C23R

Conique rond

U_{max.} 5.000 - 40.000

6

**C23RS**

Conique rond

U_{max.} 300.000

6



L	mm	4,2	4,2
Tailles	Ø 1/10 mm	010	012
	US No.	1170	1171
Mandrin	ISO	Réf. N°	C23R.104...
HP	500 104 194 006...		010 012

L	mm	4,2	4,2
Tailles	Ø 1/10 mm	009	010
	US No.	1169S	1170S
Mandrin	ISO	Réf. N°	C23RS.314...
FG	500 314 196 006...		009 010

C31

Cylindre

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



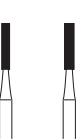
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
Tailles	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
	US No.	555	556	557	558	559	560
Mandrin	ISO	Réf. N°	C31.104...	008	009	010	012
HP	500 104 107 007...		C31.104...	012	014	016	016

C31L

Cylindre long

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L	mm	6,0	6,0
Tailles	Ø 1/10 mm	010	012
	US No.	557L	558L
Mandrin	ISO	Réf. N°	C31L.104...
HP	500 104 110 007...		C31L.104...

C31R

Cylindre rond

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L	mm	4,2	4,2	4,4
Tailles	Ø 1/10 mm	010	012	014
	US No.	1557	1558	1559
Mandrin	ISO	Réf. N°	C31R.104...	010 012 014
HP	500 104 137 007...		C31R.104...	010 012 014

C33

Conique

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L	mm	4,2	4,2	4,2	4,2	4,6	4,6	4,8	4,8	5,3
Tailles	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.	699	700	701	702	702	702	703	703	703
Mandrin	ISO	Réf. N°	C33.104...	008	009	010	012	014	016	023
HP	500 104 168 007...		C33.104...	012	014	016	018	021	023	

C33L

Conique long

U_{max.} 5.000 - 40.000

6



L	mm	6,0	
Tailles	Ø 1/10 mm	012	
	US No.	701L	
Mandrin	ISO	Réf. N°	C33L.104...
HP	500 104 171 007...		C33L.104...

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE & FRAISES À FINIR

TC30

Cône renversé

U_{max.} HP 40.000

FG 300.000

6



Mandrin	L Tailles	mm Ø 1/10 mm	Réf. N°
ISO			
HP	500 104 010 175...	TC30.104...	
FG	500 314 010 175...	TC30.314...	

TC30X

Cône renversé

U_{max.} 40.000

6



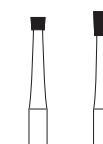
Mandrin	L Tailles	mm Ø 1/10 mm	Réf. N°
ISO			
HP	500 104 010 080...	TC30X.104...	

TC42

Cône renversé

U_{max.} 40.000

6



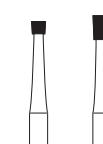
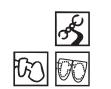
Mandrin	L Tailles	mm Ø 1/10 mm	Réf. N°
ISO			
HP	500 104 010 133...	TC42.104...	

TC42X

Cône renversé

U_{max.} 40.000

6



Mandrin	L Tailles	mm Ø 1/10 mm	Réf. N°
ISO			
HP	500 104 010 140...	TC42X.104...	

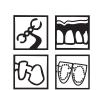
TC46

Flamme

• 12 Lames

U_{max.} 300.000

6



Mandrin	L Tailles	mm Ø 1/10 mm	US No.
ISO			
FG	• 500 314 254 072...	TC46.314...	012

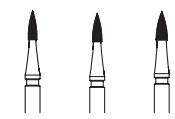
TC246

Flamme

• 12 Lames

U_{max.} 300.000

6



Mandrin	L Tailles	mm Ø 1/10 mm	US No.
ISO			
FG	• 500 314 495 071...	TC246.314...	009

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE & FRAISES À FINIR

RF90

Stippling Instrument

max. 5.000
 6



Mandrin	Tailles ISO	Ø 1/10 mm Réf. N°	012	014	016
HP		RF90.104...	012	014	016

Fraises à piqueté, pour donner un aspect naturel aux parties gingivales.



RF90.104.012

Piqueté discret de la surface gingivale de la région des papilles.



RF90.104.016

Piqueté marqué de la surface gingivale de la région alvéolaire.

TC850.3

Fraise de finition / 3 pans

max. 150.000 - 200.000
 6



Mandrin	L Tailles ISO	mm Ø 1/10 mm Réf. N°	2,5
FG	500 314 467 211...	Partie travaillante 9°	014



TC850.3

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

TC850.4

Fraise de finition / 4 pans

max. 150.000 - 200.000
 6



Mandrin	L Tailles ISO	mm Ø 1/10 mm Réf. N°	2,5
FG	500 314 467 212...	Partie travaillante 10°	012

Attention : TC850.

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

TC850.6

Fraise de finition / 6 pans

max. FG 150.000 - 200.000
HP 40.000
 6



Mandrin	L Tailles ISO	mm Ø 1/10 mm Réf. N°	2,5
FG	500 314 467 213...	Partie travaillante 12°	010
HP	500 104 467 213...	TC850.6.314...	010

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE & FRAISES À FINIR



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



TC 30.314.012

Conformation et ouverture des sillons principaux.



TC850.6.314.010

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



C2.104 oder TC30.104...

Façonnage des sillons principaux et accessoires en métallo et céramique.



C23RS.314.010

Modelage anatomique, adoucissement et lissage des contours occlusaux.



TC246.314.012

Modelage anatomique, adoucissement et lissage des contours occlusaux.



30043HP

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



Couronnes après maquillage, glaçage et polissage.

Technique de fraisage STONER

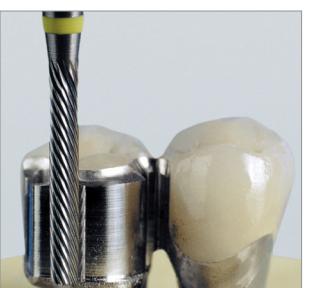
Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

La technique de fraisage exige une très haute précision qui ne peut être obtenue que par des instruments optimaux. Instruments de fraisage pour un travail de précision et une qualité de surface élevée pour tous les matériaux. Grande longévité et capacité de coupe élevée lors du traitement des métaux, des métaux précieux, du titane ou de la céramique grâce à une denture adaptée de manière optimale et aux formes des fraises.

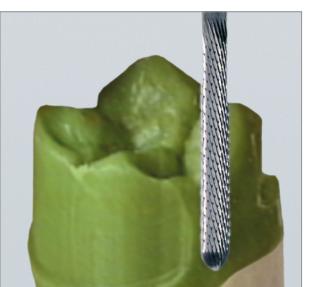
Le fonctionnement particulièrement économique garantit la coupe spécialement développée avec un tranchant arrière en alliage de carbure-HIP de plus haute qualité.



Fraisage de couronnes en métal, parallèle



Fraise parallèle chanfrainée



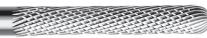
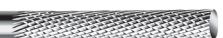
Fraisage de couronnes en cire, parallèle



Pour un travail parfait des surfaces ZrO₂.

Sommaire

TECHNIQUE DE FRAISAGE

	Page		Page
	CdT 23		CdT 26
Fraise à rainurer		Mèche demi-ronde	
	CdT 23		CdT 26
Grattoir à cire cylindrique		Fraise à épaulement	
	CdT 23		CdT 26
Fraise à cire cylindrique ronde		Forêt hélicoïdal	
	CdT 23		CdT 26
Fraise conique, bout plat		Forêt amorçoir	
	CdT 24		CdT 28
Fraise conique, bout arrondi		Fraise-Diamant conique pour ZrO ₂	
	CdT 24		CdT 28
Fraise parallèle, bout arrondi		Fraise-Diamant parallèle pour ZrO ₂	
	CdT 25		CdT 29
Fraise parallèle, bout plat		K-Diamonds pour ZrO ₂	
	CdT 25		CdT 26
Fraise à cire, parallèle		Polissoir pour conométrie	
	CdT 25		
Fraise à cire, conique			
	CdT 26		
Fraise à rainurer			

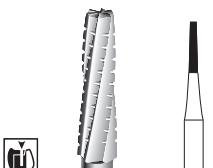
TECHNIQUE DE FRAISAGE

C33L Fig. No. 33

Fraise à rainurer

⌚ 5.000 - 10.000

1

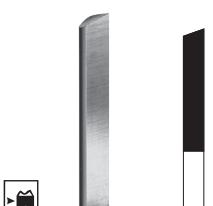


Mandrin	L	mm	Taille	Ø 1/10 mm	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 171 007...	C33L.103...	010	010

266 Fig. No. 266

Grattoir à cire cylindrique

1



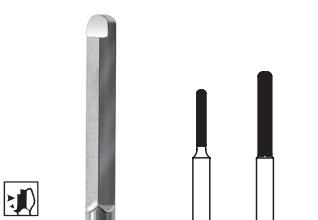
Mandrin	L	mm	Taille	Ø 1/10 mm	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 437 375...	266.103...	023	023

354R Fig. No. 354R

Fraise à cire cylindrique ronde

⌚ 3.000

1



Mandrin	L	mm	Taille	Ø 1/10 mm	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 440 378...	354R.103	015	023

2436 Fig. No. 356E

Fraise conique denture croisée, bout plat

⌚ 5.000 - 10.000

1



Mandrin	L	mm	Taille	Angle	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 186 190...	2436.103...	023	031

2466 Fig. No. 356S

Fraise conique denture simple, bout plat

⌚ 3.000 - 5.000

1



Mandrin	L	mm	Taille	Angle	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 186 135...	2466.103...	023	031

2466F Fig. No. 356F

Fraise conique denture simple, chanfrainée

⌚ 6.000

1



Mandrin	L	mm	Taille	Angle	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 186 103...	2466F.103...	023	031

■ TECHNIQUE DE FRAISAGE

2535 Fig. No. 356RGE
Fraise conique denture croisée grosse

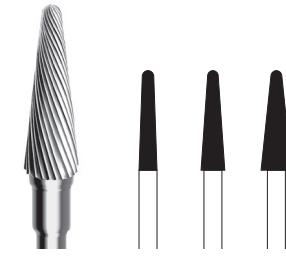
⌚ 5.000 - 10.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	13,0	13,0	13,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	023	031	040
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 220...	2535.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 220...	2535.123...	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS
Fraise conique denture simple, bout arrondi

⌚ 3.000 - 5.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	13,0	13,0	13,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	023	031	040
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 123...	2566.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 123...	2566.123...	023	031	040

2635 Fig. No. 364RGE
Fraise parallèle denture croisée grosse

⌚ 5.000 - 10.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	8,0	10,0	15,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 220...	2635.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 220...	2635.123...	010	015	023

2660 Fig. No. 364R
Fraise parallèle denture simple, à droite

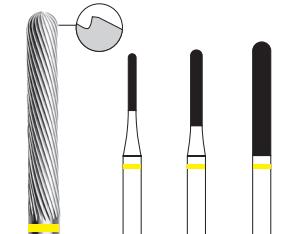
⌚ 3.000 - 5.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	8,0	10,0	15,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 103...	2660.103...	010	015	023

2666F Fig. No. 364RF
Fraise parallèle, chanfrinée, arrondi

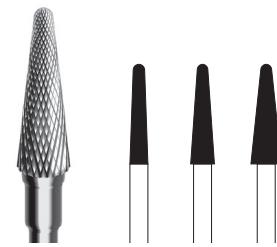
⌚ 6.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	8,0	10,0	15,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 103...	2666F.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 103...	2666F.123...	010	015	023

2536 Fig. No. 356RSE
Fraise conique denture croisée, bout arrondi

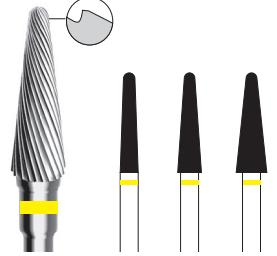
⌚ 5.000 - 10.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	13,0	13,0	13,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	023	031	040
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 190...	2536.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 190...	2536.123...	023	031	040

2566F Fig. No. 356RF
Fraise conique denture simple, chanfrainnée

⌚ 6.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	13,0	13,0	13,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	023	031	040
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 103...	2566F.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 103...	2566F.123...	023	031	040

2636 Fig. No. 364RE
Fraise parallèle denture croisée, arrondi

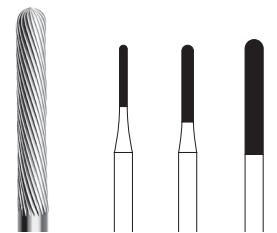
⌚ 5.000 - 10.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	8,0	10,0	15,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 190...	2636.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 190...	2636.123...	010	015	023

2666 Fig. No. 364R
Fraise parallèle denture simple, à gauche

⌚ 3.000 - 5.000
⌚ 1



	L Taille	mm Ø 1/10 mm	8,0	10,0	15,0
Mandrin	ISO	Réf. N°	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 135...	2666.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 135...	2666.123...	010	015	023

TECHNIQUE DE FRAISAGE

2936 Fig. No. 364E

Fraise parallèle denture croisée,bout plat

⌚ 5.000 - 10.000

1



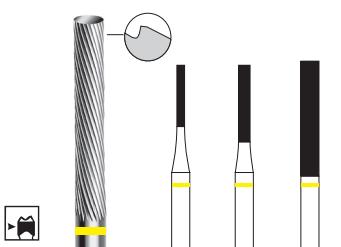
Mandrin	L	Taille	mm	ISO	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 116 190...	Ø 1/10 mm	2936.103...	010
123 HP Ø 3,00 mm	500	123 116 190...	Ø 1/10 mm	2936.123...	010
					015 023

2966F Fig. No. 364F

Fraise parallèle, chanfrainnée

⌚ 6.000

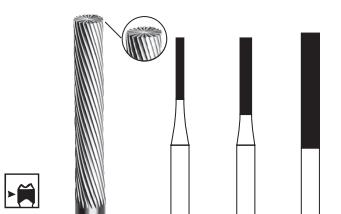
1

**3266** Fig. No. 364

Fraise parallèle (extrémité active)

⌚ 3.000 - 5.000

1



Mandrin	L	Taille	mm	ISO	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 107 135...	Ø 1/10 mm	3266.103...	010

3680 Fig. No. 364RA

Fraise à cire, parallèle à bout arrondi

⌚ 3.000

1



Mandrin	L	Taille	mm	ISO	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 137 364...	Ø 1/10 mm	3680.103...	010
123 HP Ø 3,00 mm	500	123 137 364...	Ø 1/10 mm	3680.123...	010 015

3780 Fig. No. 356A

Fraise à cire, conique à bout arrondi

⌚ 3.000

1



Mandrin	L	Taille	mm	ISO	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 200 364...	Ø 1/10 mm	3780.103...	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123 200 364...	Ø 1/10 mm	3780.123...	023 031 040

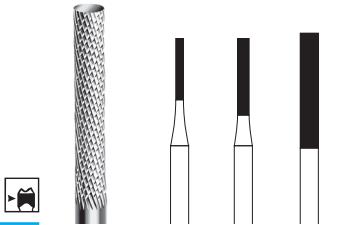
2966 Fig. No. 364S

Fraise parallèle à gauche,

bout plat

⌚ 3.000 - 5.000

1



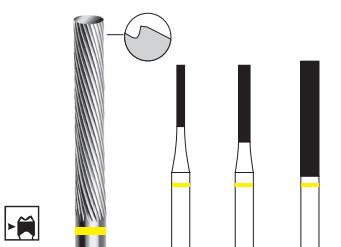
Mandrin	L	Taille	mm	ISO	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 116 135...	Ø 1/10 mm	2966.103...	007
123 HP Ø 3,00 mm	500	123 116 135...	Ø 1/10 mm	2966.123...	007 010 015

3681 Fig. No. 206

Fraise à cire parallèle

⌚ 3.000

1



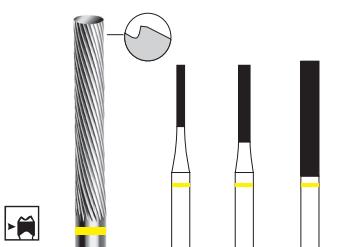
Mandrin	L	Taille	mm	ISO	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 137 366...	Ø 1/10 mm	3681.103...	010

3781 Fig. No. 356A

Fraise à cire conique

⌚ 3.000

1



Mandrin	L	Taille	mm	ISO	Réf. N°
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 200 366...	Ø 1/10 mm	3781.103...	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123 200 366...	Ø 1/10 mm	3781.123...	023 031 040

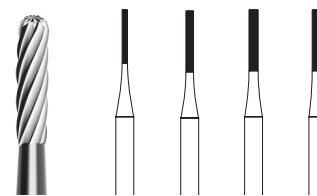
■ TECHNIQUE DE FRAISAGE

3870 Fig. No. 21XL

Fraise à rainurer

○ 5.000 - 10.000

1



L	mm				
Taille	Ø 1/10 mm	7,0	8,0	8,0	8,0
		007	010	012	015
Mandrin	ISO	Réf. N°			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 538 175...	3870.103...			
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 538 175...	3870.123...			

3982 Fig. No. 210

Mèche demi-ronde

○ 3.000 - 5.000

1



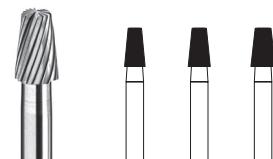
L	mm				
Taille	Ø 1/10 mm	7,5	9,0	12,0	
		007	010	012	
Mandrin	ISO	Réf. N°			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 107 382...	3982.103...			
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 107 382...	3982.123...			

4060 Fig. No. 294

Fraise à épaulement

○ 3.000 - 5.000

1



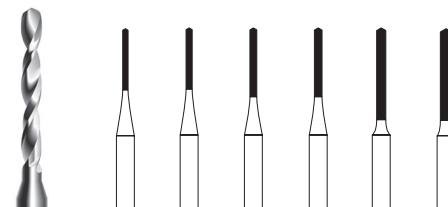
L	mm				
Taille	Ø 1/10 mm	5,0	5,0	5,0	
		027	029	032	
Mandrin	ISO	Réf. N°			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 205 175...	4060.103...			

7800 Fig. No. 208

Foret hélicoïdal

○ 5.000 - 10.000

1



L	mm					
Taille	Ø 1/10 mm	8,0	8,0	9,0	9,0	12,0
		007	008	009	010	012
Mandrin	ISO	Réf. N°				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 423 364...	7800.103...				
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 423 364...	7800.123...				

7995 Fig. No. 370

Foret amorçoir

○ 5.000 - 10.000

1



L	mm			
Taille	Ø 1/10 mm	5,0	5,0	5,0
		009	010	012
Mandrin	ISO	Réf. N°		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 153 001...	7995.103...		

Polissoir pour conométrie

○ max. 10.000 - 20.000

1/100



L mm			
Taille	Ø 1/10 mm	12,0	12,0
		140	120
Réf. N°		0049HP	0050HP
ISO No. 658 104...		113 513 140	113 513 120
Etape		1	2

L mm			
Taille	Ø 1/10 mm	12,0	12,0
		140	120
Réf. N°		0149HP	0150HP
ISO No. 658 104...		113 503 140	113 503 120
Etape		1	2

○ opt. 5.000 ○ opt. 3.000

Polissoir pour conométrie

Polissoir spécial pour la technique de fraisage
Brun : pré-polissage,
vitesse: 5.000 tr/min.

Vert : polissage spéculaire,
vitesse: 3.000 tr/min

TECHNIQUE DE FRAISAGE

Réf. N°	Description	Utilisation
266	Grattoir à cire cylindrique	Usinage de la cire → réalisation de formes fraisées
354R	Fraise à cire cylindrique, ronde	Usinage de la cire → réalisation de formes fraisées
3680 / 3681	Fraise à cire parallèle	Modelage pour assemblages parallèles
3780 / 3781	Fraise à cire conique	Modelage pour assemblages coniques – 3.000 tours/min
2635	Fraise parallèle, denture croisée grosse, bout arrondi	Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux
2636	Fraise parallèle, denture croisée, bout arrondi	Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux – 10.000 tours/min
2660	Fraise parallèle, denture simple, bout arrondi, à droite	Fraisage de finition
2666	Fraise parallèle, denture simple, bout arrondi, à gauche	Fraisage de finition
2666F	Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche, avec chanfrein spécial	Fraisage de finition
2936	Fraise parallèle, denture croisée, puissante, bout plat	Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux
2966	Fraise parallèle, denture simple, bout plat, à gauche	Fraisage de finition
2966F	Fraise parallèle avec chanfrein spécial, daenture simple, bout plat, à gauche	Fraisage de finition – 6.000 tours/min
3266	Fraise parallèle, denture simple (extrémité active), bout plat, à gauche	Fraisage de finition
2436	Fraise conique, denture croisée, bout plat	Couronnes coniques en métal précieux – 10.000 tours/min
2466	Fraise conique, daenture simple, bout plat	Idem, pour finition
2466F	Fraise conique, denture simple, bout plat	Idem, pour finition
2535	Fraise conique denture simple, bout plat	Fraisage primaire sur couronnes coniques
2536	Fraise conique, denture croisée, bout arrondi	Couronnes coniques en métal précieux – 10.000 tours/min
2566	Fraise conique, denture simple, bout arrondi	Idem, pour finition
2566F	Fraise conique denture simple, bout arrondi	Idem, pour finition
3870	Fraise à rainurer	Modelage d'assemblages : rainurage – 3.000 tours/min
C33L	Fraise à rainurer	Modelage d'assemblages: rainurage
3982	Mèche demi-ronde	Lissage des alésages
4060	Fraise à épaulement	Abaissement de l'épaulement concentrique d'assemblage – 3.000 tours/min
7800	Foret hélicoïdal	Forages d'assemblage – 10.000 tours/min
7995	Foret amorçoir	Marquage des forages d'assemblage – 5.000 tours/min

CARBURE DE TUNGSTÈNE • CARBURE DE TUNGSTÈNE • CARBURE DE TUNGSTÈNE

TECHNIQUE DE FRAISAGE

Les couronnes primaires d'oxyde de zirconium sont utilisées de plus en plus fréquemment pour les prothèses de haute qualité, particulièrement en combinaison avec une couronne galvano secondaire.

Afin de garantir la fonction de la couronne double, il est indispensable de réaliser une parfaite qualité de surface de la couronne primaire en oxyde de zirconium.

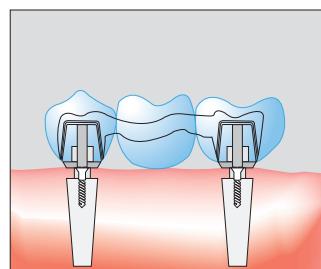
Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallélogomètre. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

Traitement de parties primaires tout-céramique (prothèse implantaire)

Instruments diamantés pour le traitement de parties primaires tout-céramique pour la technologie des couronnes télescopiques, la prothèse implanto-portée, et les piliers implantaires tout-céramique.

Pour une mise en place dans un appareil de fraisage avec une turbine et une irrigation d'eau.

Attention : travailler toujours sous irrigation d'eau et une pression de travail faible.



Le meulage de la céramique est réalisé avec la turbine et des instruments ainsi qu'un refroidissement par de l'eau.

356 FGXL

Fraise-Diamant conique, bout arrondi

150.000

3



L	mm	
		↗
ISO	Réf. N°	
316 FG Ø 1,60 mm		
806 316 200 524...	356.316...	
806 316 200 514...	F 356.316...	
806 316 200 504...	C 356.316...	
806 316 200 494...	UF 356.316...	

364 FGXL

Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

150.000

3



L	mm	
		↗
ISO	Réf. N°	
316 FG Ø 1,60 mm		
806 316 137 524...	364.316...	
806 316 137 514...	F364.316...	
806 316 137 504...	C364.316...	
806 316 137 494...	UF364.316...	

L'oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux.

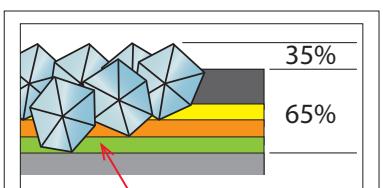
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.

K-Diamonds

200.000
5



Mandrin	L mm	ISO	Réf. N°	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0
FG				025					
●●	K806 314 263 514...	KF369.314...		025					
●●	K806 314 263 504...	KC369.314...		025					
○○	K806 314 263 494...	KUF369.314...		025					
●●	K806 314 697 514...	KF801L.314...		014					
●●	K806 314 697 504...	KC801L.314...		014					
○○	K806 314 697 494...	KUF801L.314...		014					
●●	K806 314 198 514...	KF856.314...		016					
●●	K806 314 198 504...	KC856.314...		016					
○○	K806 314 198 494...	KUF856.314...		016					
●●	K806 314 167 514...	KF859L.314...		010					
●●	K806 314 167 504...	KC859L.314...		010					
○○	K806 314 167 494...	KUF859L.314...		010					
●●	K806 314 290 514...	KF879.314...		014					
●●	K806 314 290 504...	KC879.314...		014					
○○	K806 314 290 494...	KUF879.314...		014					
●●	K806 314 141 514...	KF881.314...		016					
●●	K806 314 141 504...	KC881.314...		016					
○○	K806 314 141 494...	KUF881.314...		016					
●●	K806 315 277 514...	KF379L.315...					012		



Solid Nickel Matrix

3x Nickellayer



Traitements de l'oxyde de zirconium ZrO₂ avec des K-Diamonds sous irrigation

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

Instruments diamantés STONER PM

Instruments diamantés pour des travaux de précision en laboratoire de prothèse

Pour un retrait optimal de différents matériaux et une qualité des états de surfaces pour une finition sans perte de temps.

La grande longévité des instruments diamantés STONER et la capacité de coupe élevée de ces derniers permet la section des céramiques actuelles et des composites de recouvrements.

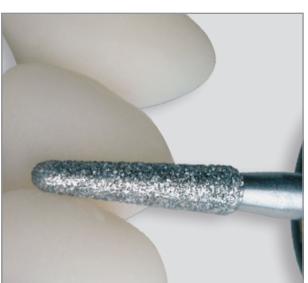
Le choix des différentes granulométries ainsi que la variété des formes vous permettra de traiter avec le maximum d'efficacité la majorité des travaux auxquels vous êtes confrontés.



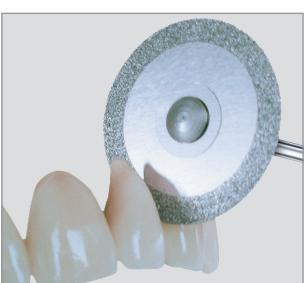
Façonnage des sillons et faces occlusales. Contourage des formes anatomiques



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



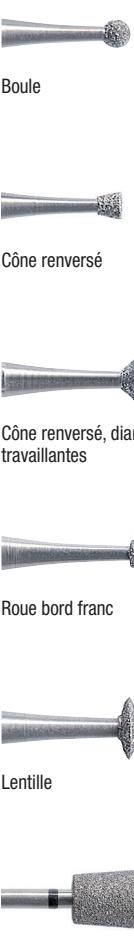
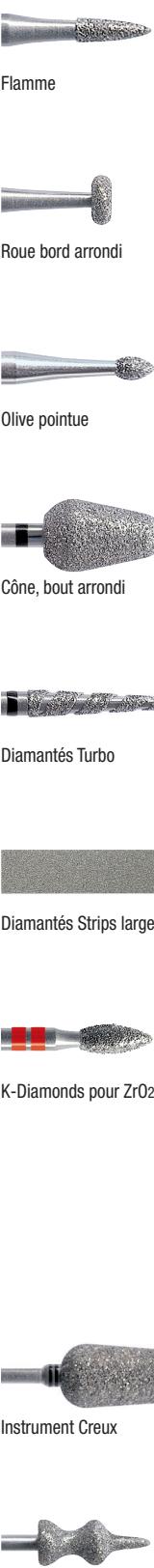
Contourer les incrustations en céramique ou en résine



Préparation d'embrasure

Sommaire

DIAMANTS PM

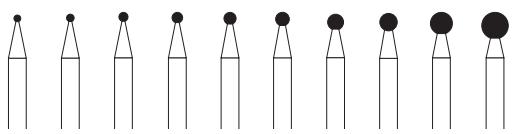
	Page		Page	
				
Boule	ID 3	Flamme	ID 6	
				
Cône renversé	ID 3	Roue bord arrondi	ID 6	
				
Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes	ID 3	Olive pointue	ID 6	
				
Roue bord franc	ID 3	Cône, bout arrondi	ID 6	
				
Lentille	ID 3	Diamantés Turbo	ID 6	
				
Poire	ID 4	Diamantés Strips large	ID 7	
				
Cylindre, bout plat	ID 4	K-Diamonds pour ZrO2	ID 7	
				
Cône, bout plat	ID 4			
				
Cône, bout arrondi	ID 5	Instrument Creux	ID 9	
				
Cône, pointu	ID 5	Strie d'évacuation	ID 9	
				
Cylindre, bout arrondi	ID 6	Double strie d'évacuation	ID 9	
				Page
				ID 10
				ID 10
				ID 10
				ID 11
				ID 12
				ID 13
				ID 13
				ID 14
				ID 14
				ID 15

DIAMANTS PM

801

Boule

3



Mandrin	L	mm
HP	ISO	Réf. N°
	806 104 001 524...	801.104...

• 806 104 001 534...
6801.104...

009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
									035

805

Cône renversé

3



Mandrin	L	mm
HP	ISO	Réf. N°
	806 104 010 524...	805.104...

012 014 016 018 021 023 040 050

1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
012	014	016	018	021	023	040	050

807

Cône renversé

3



Mandrin	L	mm
HP	ISO	Réf. N°
	806 104 225 524...	807.104...

016 018 023

4,0	5,0	6,0
016	018	023

808

Cône renversé

3



Mandrin	L	mm
HP	ISO	Réf. N°
	806 104 014 524...	808.104...

0,7	0,8
018	023

809

Cône renversé avec col

3

**812**

Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes

3



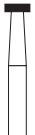
Mandrin	L	mm
HP	ISO	Réf. N°
	806 104 022 524...	812.104...

1,5	2,0
025	050

818

Roue bord franc

3

**825**

Lentille

3



Mandrin	L	mm
HP	ISO	Réf. N°
	806 104 304 524...	825.104...

0,8	0,9	1,1	1,5
018	025	040	050

■ DIAMANTS PM

830

Poire

3



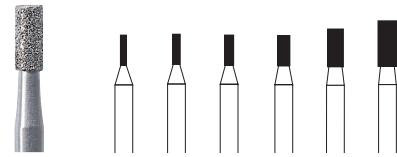
Mandrin	L mm	ISO	Réf. N°	
HP	12,5		5830.104...	070

- 806 104 238 544...

835

Cylindre, bout plat

3

**837**

Cylindre, bout plat

3



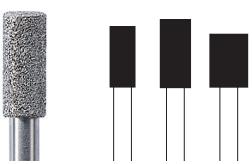
Mandrin	L mm	ISO	Réf. N°	
HP	7,0		837.104...	016 018

- 806 104 111 524...

840

Cylindre, bout plat

3

**842KR**

Cylindre, angle arrondi

3



Mandrin	L mm	ISO	Réf. N°	
HP	15,0		6842KR.104...	023

- 806 104 158 534...

842R

Cylindre, bout arrondi

3

**845**

Cône, bout plat

3



Mandrin	L mm	ISO	Réf. N°	
HP	4,0		845.104...	008 010 018

- 806 104 170 524...

847

Cône, bout plat

3

**848A**

Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes

3



Mandrin	L mm	ISO	Réf. N°	
HP	9,0		848A.104...	040

- 806 104 184 524...

DIAMANTS PM

848

Cône, bout plat

3



L	mm	Réf. N°
ISO		
HP	10,0 9,0	848.104...

018	040
018	

848L

Cône, long

3



L	mm	Réf. N°
ISO		
HP	15,0	6848L.104...

• 806 104 175 534...	023
• 806 104 175 544...	023

849

Cône, bout arrondi

3



L	mm	Réf. N°
ISO		
HP	4,0	849.104...

009

852

Cône, pointu

3



L	mm	Réf. N°
ISO		
HP	4,0 6,0 7,0	852.104...

010	023	037
-----	-----	-----

854R

Cône, bout arrondi

3



L	mm	Réf. N°
ISO		
HP	9,0 9,0	854R.104...

033	040
-----	-----

858

Cône, pointu

3



L	mm	Réf. N°
ISO		
HP	8,0 8,0	8858.104...

• 806 104 165 514...	016
806 104 165 524...	016

859

Cône, pointu

3



L	mm	Réf. N°
ISO		
HP	10,0	8859.104...

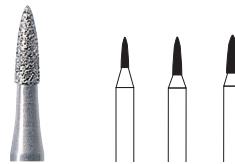
• 806 104 166 514...	018
806 104 166 524...	018

■ DIAMANTS PM

860

Flamme

3



L

mm

Réf. N°

860.104...

010

4,0

5,0

5,0

012

016

861

Flamme

3



L

mm

Réf. N°

861.104...

014

6,0

863

Flamme

3



L

mm

Réf. N°

863.104...

012

10,0

10,0

016

• 863.104...

6863.104...

012

016

890

Flamme

3



L

mm

Réf. N°

890.104...

016

3,5

• 806.104.245.524...

366

Olive pointue courte

3



L

mm

Réf. N°

366.104...

012

1,8

2,5

016

369

Cône, bout arrondi

3



L

mm

Réf. N°

5369.104...

070

12,0

• 806.104.263.544...

■ DIAMANTS TURBO

T848L

Cône long

3



L

mm

Réf. N°

T848L.104...

023

15,0

• 806.104.175.544...

T856

Cône, bout arrondi

3



L

mm

Réf. N°

T856.104...

023

12,0

• 806.104.200.544...

STRIPS DIAMANTÉS



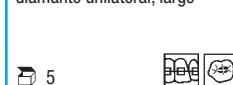
Une situation récurrente se produit souvent au laboratoire de prothèses dentaires, les points de contacts proximaux ne sont pas encore correctement adaptés après la cuisson (figure 1); ils sont souvent trop forts et doivent être corrigés avec soin afin d'obtenir des surfaces de contact fermées. Les bandes diamantées larges recouvertes de diamants d'un seul côté permettent de réaliser facilement des points de contact parfaits.

Les bandes diamantées sont introduites entre les couronnes (figure 2); le point de contact proximal est réduit de manière optimale en tirant légèrement sur la bande sans endommager pour autant la couronne adjacente.

Trois granulométries différentes permettent d'adapter le choix des bandes à la situation en fonction de l'intensité des contacts proximaux à rectifier. Il s'agit donc d'une méthode simple et sûre de réglage des points de contacts (figure 3).

DS6, FDS6, CDS6

diamanté unilatéral, large



L mm	147
Grain	• 45 µm
Epaisseur mm	0,13
Largeur mm	6,0
Réf N°	DS6

L mm	147
Grain	• 30 µm
Epaisseur mm	0,10
Largeur mm	6,0
Réf N°	FDS6

L mm	147
Grain	• 15 µm
Epaisseur mm	0,08
Largeur mm	6,0
Réf N°	CDS6

Taille du grain des instruments diamantés

grain	abréviation	granulométrie / µ	code couleur	n° ISO
extra gros	5	180	noir	544
gros	6	135	vert	534
standard	-	110 - 120	-	524
fin	8	50	rouge	514

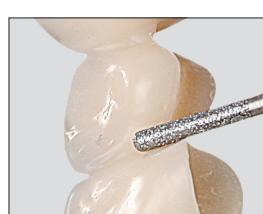
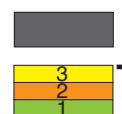
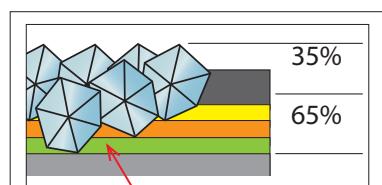
- Technique de la coulée sur modèle
- Couronnes et bridges
- Céramique et matériaux de recouvrement

K-DIAMANTÉS

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

K-Diamanté

150.000
5



Mandrin

L mm

FG	ISO	Réf. N°	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0
●	K806 314 263 514...	KF369.314...	025					
●	K806 314 263 504...	KC369.314...	025					
○	K806 314 263 494...	KUF369.314...						
●	K806 314 697 514...	KF801L.314...	014					
●	K806 314 697 504...	KC801L.314...	014					
○	K806 314 697 494...	KUF801L.314...	014					
●	K806 314 198 514...	KF856.314...	016					
●	K806 314 198 504...	KC856.314...	016					
○	K806 314 198 494...	KUF856.314...	016					
●	K806 314 167 514...	KF859L.314...			010			
●	K806 314 167 504...	KC859L.314...			010			
○	K806 314 167 494...	KUF859L.314...			010			
●	K806 314 290 514...	KF879.314...				014		
●	K806 314 290 504...	KC879.314...				014		
○	K806 314 290 494...	KUF879.314...				014		
●	K806 314 141 514...	KF881.314...				016		
●	K806 314 141 504...	KC881.314...				016		
○	K806 314 141 494...	KUF881.314...				016		
●	K806 315 277 514...	KF379L.315...					012	

Traitements de l'oxyde de zirconium ZrO2 avec des K-Diamonds sous irrigation

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

FRAISES DIAMANTÉES

490 Instrument Creux

Idéal pour le retrait de résine de grandes dimensions avec une élimination plus importante et un plus faible développement de chaleur.

Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Conseils d'utilisation :

Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

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

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

Pour une élaboration rapide et ciblée des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour des porte-empreintes individuels et les plaques bases souples.

Pour l'élimination d'irrégularités au niveau des surfaces de base des prothèses ainsi que pour l'élaboration de zones étroites au niveau des lèvres et des joues.

Pour un pré-meulage des résines de prothèse traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Le grain diamanté spécial avec des rainures pour réduire les copeaux garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur.

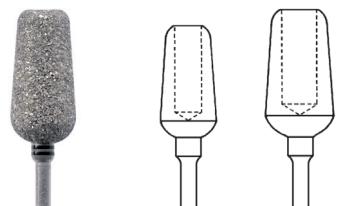
FRAISES DIAMANTÉES

490

Instrument Creux

⌚ 10.000 - 15.000

1



Mandrin	L mm	18,0	20,0
	Taille Ø ^{1/10} mm	090	110
HP	Réf. N°	490.104.090	490.104.110
	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110

Strie d'évacuation

⌚ 15.000

1



Mandrin	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Taille Ø ^{1/10} mm	065	065	075	055	055
HP	Réf. N°	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055

Double strie d'évacuation

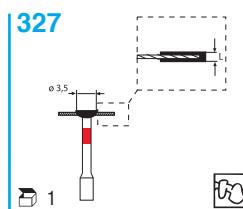
⌚ 15.000

1



Mandrin	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
	Taille Ø ^{1/10} mm	085	085	090	060	065	065
HP	Réf. N°	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG840.104.060	DDG893.104.065	DDG894.104.065
	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065

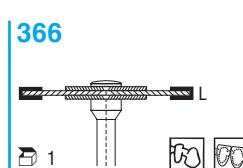
DISQUES DIAMANTÉS



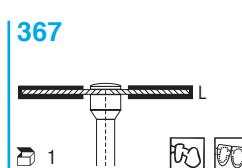
L mm	0,13	0,13
Taille Ø 1/10 mm	80	100
Réf. N°	327.514.080	327.514.100
ISO No. 806 104...	20.000	20.000
○ opt.		

CAD/CAM ZrO₂

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



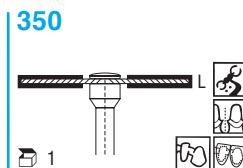
L mm	0,09	0,09
Taille Ø 1/10 mm	220	220
Réf. N°	366.504.220HP	367.504.220HP
ISO No. 806 104...	20.000	20.000
○ max.		



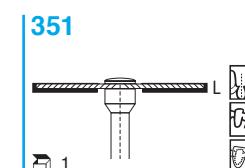
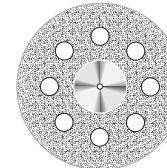
L mm	0,09	0,09
Taille Ø 1/10 mm	220	220
Réf. N°	366.504.220HP	367.504.220HP
ISO No. 806 104...	20.000	20.000
○ max.		

ULTRAFLEX

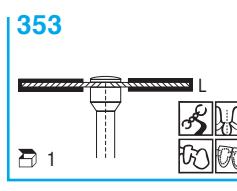
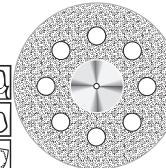
Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés extra-fin, pour séparer et contourer les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des blocs antérieurs et postérieurs.



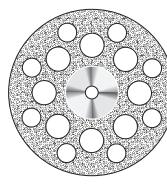
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Taille Ø 1/10 mm	190	190	220	220
Réf. N°	350.514.190HP	350.524.190HP	350.514.220HP	350.524.220HP
ISO No. 806 104...	20.000	20.000	15.000	15.000
○ max.				



L mm	0,10	0,15
Taille Ø 1/10 mm	220	220
Réf. N°	351.514.220HP	351.524.220HP
ISO No. 806 104...	20.000	15.000
○ max.		



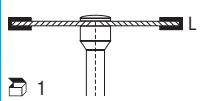
L mm	0,12	0,15	0,25
Taille Ø 1/10 mm	220	220	220
Réf. N°	353.504.220HP	353.514.220HP	353.524.220HP
ISO No. 806 104...	20.000	15.000	15.000
○ max.			



SUPERFLEX

En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contournage des céramiques. Disque présentant une souplesse parfaite pour tout ces gestes techniques.

DISQUES DIAMANTÉS

355

L mm

Taille Ø 1/10 mm

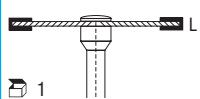
Réf. N°
ISO No. 806 104...

0,12	0,12
190	220
● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
355 504 190	355 504 220
20.000	15.000

FLEX

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

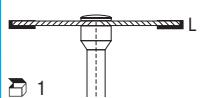
Les disques Flex gardent une rigidité utile dans certaines zones de précision.

355

L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°
ISO No. 806 104...

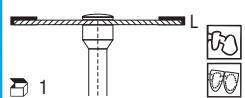
0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
160	190	220	190	220
● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

356

L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°
ISO No. 806 104...

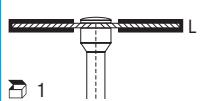
0,10	0,10
190	220
● 356.514.190HP	● 356.514.220HP
356 514 190	356 514 220
20.000	15.000

357

L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°
ISO No. 806 104...
U_{max.}

0,10	0,10
190	220
● 357.514.190HP	● 357.514.220HP
357 514 190	357 514 220
20.000	15.000

358

L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°
ISO No. 806 104...

0,15	0,25	0,15	0,25
190	190	220	220
● 358.514.190HP	● 358.524.190HP	● 358.514.220HP	● 358.524.220HP
358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
20.000	20.000	15.000	15.000

361

L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°
ISO No. 806 104...

0,15	0,15
080	100
● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
361 514 080	361 514 100
20.000	20.000

363

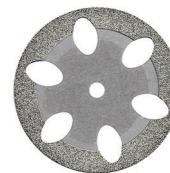
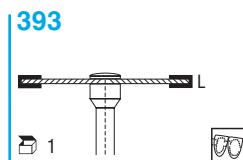
L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°
ISO No. 806 104...
U_{max.}

0,10	0,10
100	100
● 363.514.100HP	363 514 100
20.000	20.000

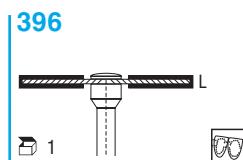
DISQUES DIAMANTÉS



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...
① max.

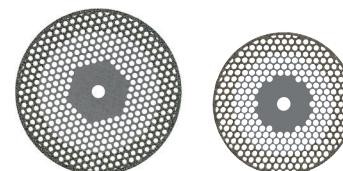
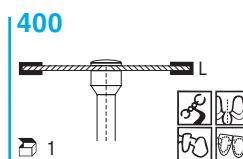
0,15
220
● **393.514.220HP**
393 514 220
15.000

Disques très performant pour le façonnage des provisoires en résine antopolyrésistante, embrasure, faces vestibulaire et ébardage des surplus de résine.



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...
① max.

0,15
220
● **396.514.220HP**
396 514 220
15.000

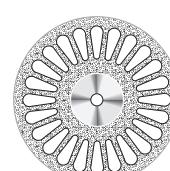
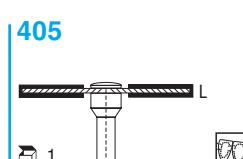


L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...
① max.

0,15 220 ● 400.514.220HP 400 514 220 15.000	0,15 190 ● 400.514.190HP 400 514 190 20.000
--	--

DISQUE DIAMANTÉ ALVÉOLÉ

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

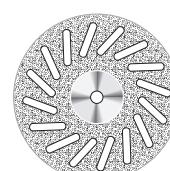
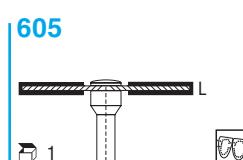


L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...
① max.

0,15 220 ● 405.514.220HP 405 514 220 15.000	0,25 220 ● 405.524.220HP 405 524 220 15.000
--	--

Les disques ajourés présentent une grande quantité de diamant sur leur deux faces tout en conservant une très grande souplesse.

De plus, la visibilité du travail reste totale tout au long de la préparation.

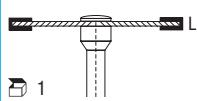


L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...
① max.

0,15 220 ● 605.514.220HP 605 514 220 15.000	0,25 220 ● 605.524.220HP 605 524 220 15.000
--	--

DISQUES DIAMANTÉS

705



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...

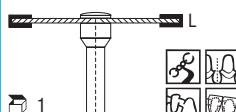
0,15	0,15
190	220
● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
705 514 190	705 514 220
20.000	15.000



SUPERFLEX

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

321



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...

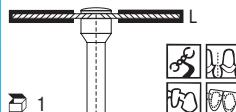
0,20	0,30	0,20	0,30
190	190	220	220
● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
20.000	20.000	15.000	15.000



FLEX

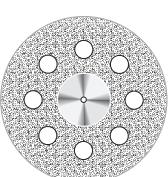
En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contournage des céramiques.

335



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...

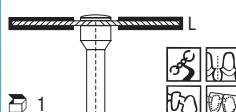
0,30
220
● 335.524.220HP
335 524 220
15.000



FLEX

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

345



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...

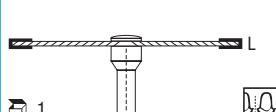
0,20	0,20	0,30
190	220	220
● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
345 514 190	345 514 220	345 524 220
20.000	15.000	15.000



FLEX

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

365



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf. N°
ISO No. 806 104...

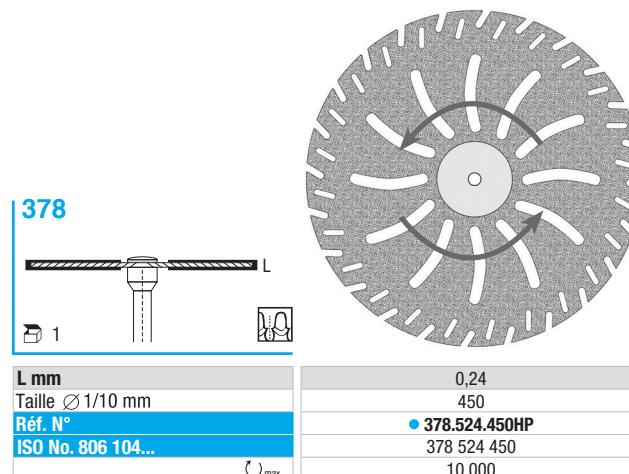
0,35	0,35
300	450
● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
365 524 300	365 524 450
10.000	10.000



FLEX

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

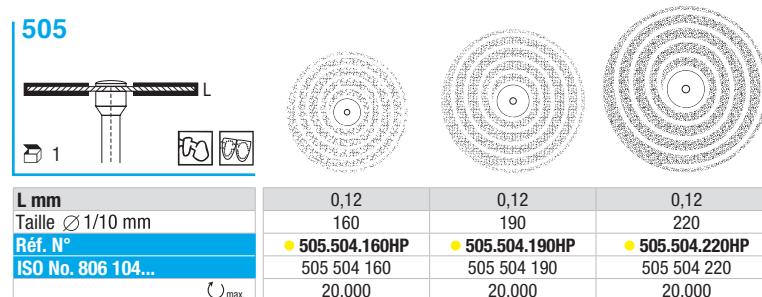
DISQUES DIAMANTÉS



Disque à tronçonner 378

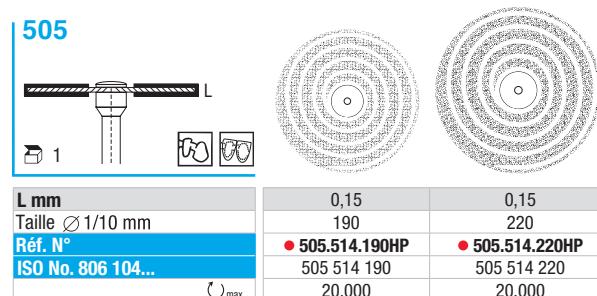
Entièrement diamantés sur les deux faces pour séparer et sectionner les moules de pressage.

Avec une segmentation pour d'éviter ainsi un blocage ou un accrochage du disque.



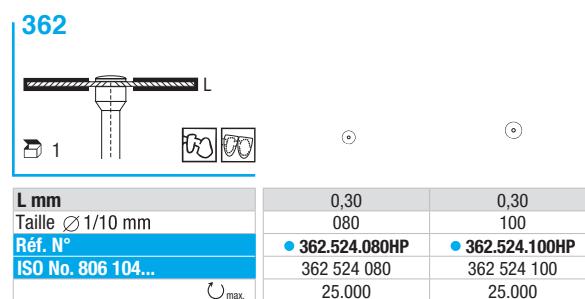
SUPERFLEX TURBO

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



FLEX TURBO

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

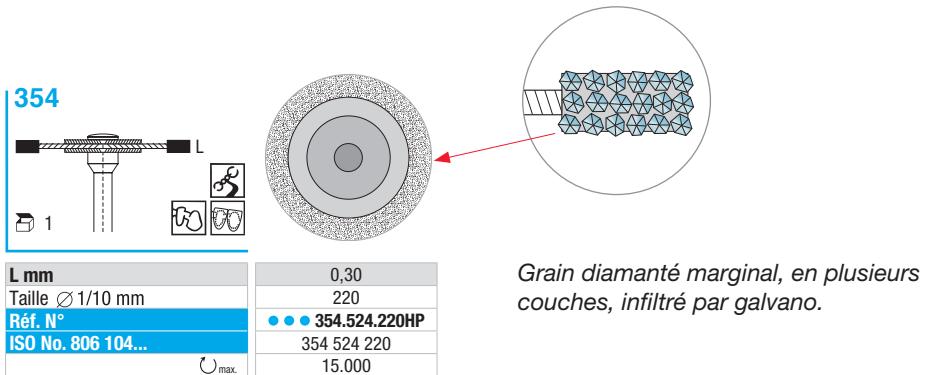


MultiCut

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

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

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

**Propriétés**

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

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

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

Disques Diamants	opt. ω
Ø ≤ 180	ω opt. 25000 min ⁻¹
Ø ≥ 180	ω opt. 20000 min ⁻¹
Ø ≥ 220	ω opt. 15000 min ⁻¹
Ø ≥ 300	ω opt. 10000 min ⁻¹

Utilisations

- Couper • Préparer • Séparer • Contourer de :
- La céramique
- De l'oxyde de zirconium
- Des métaux précieux et des alliages cobaltchrome
- Des composites

Conseils d'utilisation

Travailler avec une légère pression.

Vitesse de rotation recommandée : 10.000 tours/mn.

Diamants dans la masse STONER

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

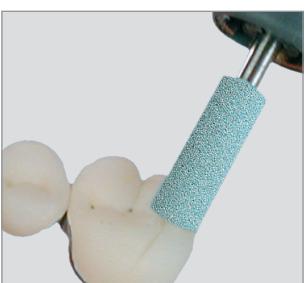
Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés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



Façonnage et grande réduction



Traitement de la coulée des modèles



Contourer les incrustations en céramique ou en résine



Façonnage des sillons et faces occlusales. Contourage des surfaces anatomiques

Sommaire

DIAMANTS DANS LA MASSE



Cône renversé

Page

ID 19



Cylindre, bout plat

ID 19-20



Ogive

ID 19-20



Cône, bout plat

ID 19-20



Cône, pointu

ID 19



Flamme

ID 19



Cylindre, bout arrondi

ID 19



Cône renversé

ID 19



Boule

ID 19



Cylindre, bout arrondi

ID 20



Cône bout arrondi

Page

ID 19-20



Roue

ID 19-20

SUPERMAX

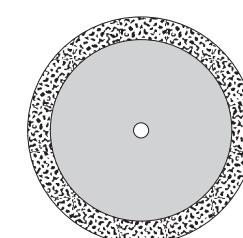


SuperMax

Page

ID 21

DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE



Disque diamanté dans la masse

Page

ID 20



Disque diamanté dans la masse

ID 20

CERAPRO



CeraPro

Page

ID 22



CeraTec

ID 22

RUBYNIT



Rubynit - Abrasifs

Page

ID 23

INSTRUMENTS DIAMATÉS PAR FRITTAGE

50

Grain fin

15.000 - 20.000

1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

2,5	10,0	10,0	10,0	8,0	6,0	4,0	2,0	1,5
037	037	037	037	037	016	018	031	027
● 5002HP	● 5005HP	● 5008HP	● 5009HP	● 5022HP	● 5023HP	● 5024HP	● 5025HP	● 5026HP

50

Grain fin

15.000 - 20.000

1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

2,0	3,0	10,0	4,0
022	020	037	050
● 5027HP	● 5028HP	● 5029HP	● 5030HP

51

Grain standard

15.000 - 20.000

1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

037	2,5	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP

51

Grain standard

15.000 - 20.000

1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

○ max.

10,0	10,0	0,6	0,6	0,25
050	050	080	220	220
5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220

51

Grain standard

15.000 - 20.000

1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

ISO No. 807 204...

0,5	8,0	9,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
080	023	023	037	080	050	050	016
5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP

370 523 080

■ DIAMANTS DANS LA MASSE

52

Gros grain

20.000 - 25.000

**L mm**

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

10,0 037	10,0 050	10,0 037	10,0 037	10,0 050	10,0 037
● 5205HP 112 542 037	● 5206HP 112 542 050	● 5208HP 250 542 037	● 5209HP 172 542 037	● 5211HP 199 542 050	● 5218HP 199 542 037

53

Super-gros grain

20.000 - 25.000

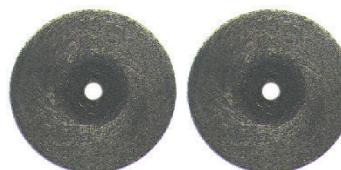
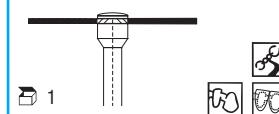
**L mm**

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

12,0 050	12,0 050
● 5331HP 274 543 050	● 5332HP 143 543 050

5122 / 5113**L mm**

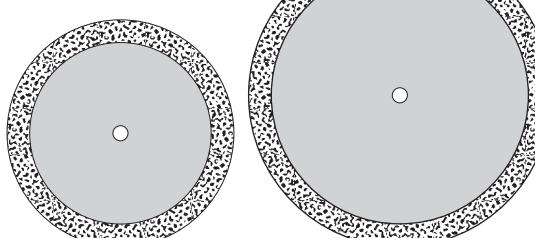
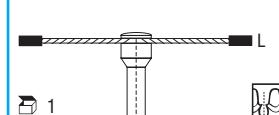
Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

○_{max.}

0,25 220	0,6 220
● 5122HP 345 523 220	● 5113HP 345 523 220
20.000	20.000

DSB 321**L mm**

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 807 104...

○_{max.}

0,30 300	0,30 400
DSB321.524.300HP 321 524 300	DSB321.524.400HP 321 524 400
10.000	10.000

Disque diamanté dans la masse

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

Disque diamanté dans la masse

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

■ ■ ■ DIAMANT À LIANT ORGANIQUE POUR NOUVEAUX MATERIAUX

Stoner

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

Travailler en n'exerçant aucune pression.



● bague verte gros grain



Restaurations en céramique et tout céramique, ZrO²

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



Avantages

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

Application

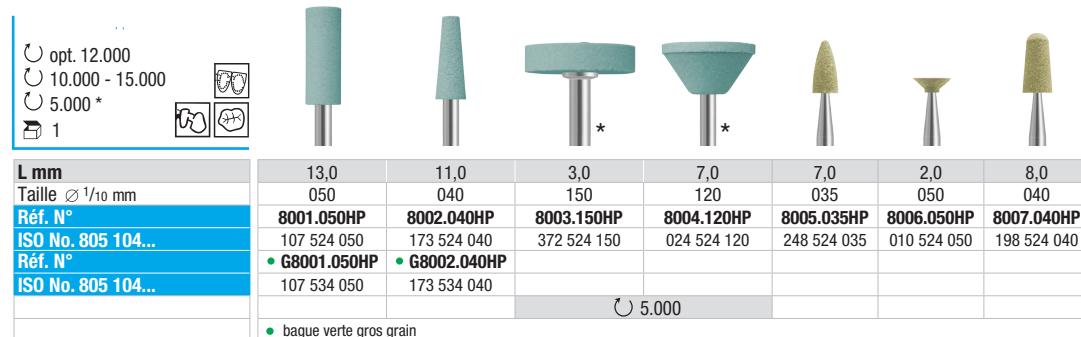
- Céramique, tout céramique, ZrO²
- Alliages céramo-métalliques
- Alliages chrome-cobalt
- Titane
- Or et tous les alliages tendres

INSTRUMENTS DIAMANTÉS

■ DIAMANT À LIANT ORGANIQUE POUR NOUVEAUX MATERIAUX

Céramiques feldspathiques, D.L., ZrO₂

Meulette abrasive avec particules de diamant naturel. Idéale pour l'usinage des contours et le dégrossissage sans échauffement. Adaptée pour usiner les surfaces vestibulaires et palatino - linguales étendues.



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

Formes boule et torpédo:

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



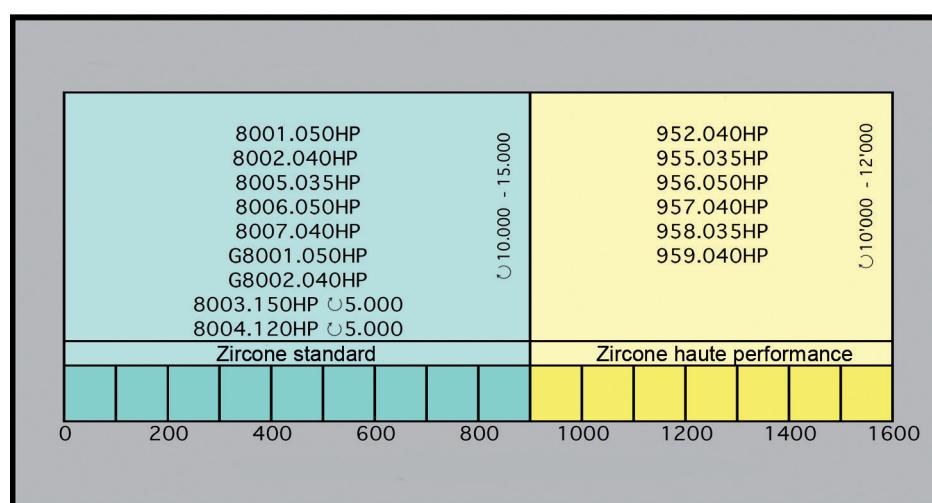
Différentes applications

Differentes application

Céramique à presser pour la correction d'inks.
Céramique à presser pour l'incrustation sur alliages

Céramique à presser pour l'incrustation sur alliages.
Céramométallique : à haute et basse températures de fusion.

Céramométallique : à haute et basse températures Céramique pour l'incrustation sur alliages dentaires



Rubynt

Abrasifs Ruby: en grain standard et fin, avec un liant métallique, pour travailler les résines.

Les fraises ruby permettent un modelage précis et sans échauffement des acryliques pour les prothèses. Les abrasifs ruby sont également conseillés pour les ajustements sur les résines molles.

Rubynt


○	15.000 - 25.000								
1									
Mandrin	L mm	16,0	12,0	19,0		12,0	12,0	10,0	10,0
	Taille Ø 1/10	085	085	065	075	075	065	055	055
104 HP	Réf. N° standard	3101.104.085	3102.104.085	3103.104.065	3104.104.075	3105.104.075	3106.104.065	3108.104.055	3110.104.055
	Réf. N° fine	F3101.104.085							

Rubynt


○	20.000 - 35.000							
1								
Mandrin	L mm	13,0	8,0	10,0				
	Taille Ø 1/10	050	033	040				
104 HP	Réf. N° standard	3112.104.050						
	Réf. N° fine		F3119.104.033	F3120.104.040				

Avantages

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

Polissoirs laboratoire STONER



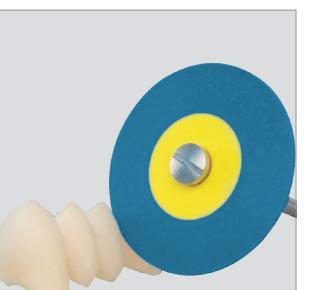
Finition et polissage

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

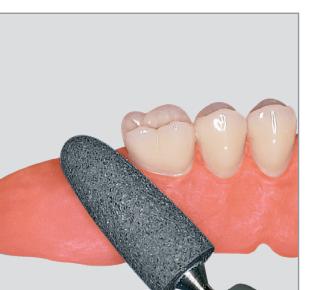
Des résultats de polissage toujours parfaits avec les matériaux céramiques, les alliages précieux, l'or, les alliages NP, les composites et les résines du fait des étapes de polissage coordonnées de manière optimale.



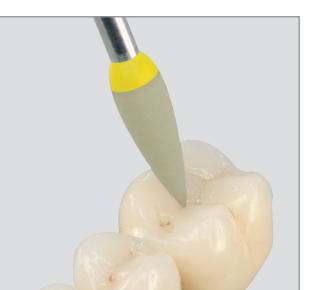
Façonnage, ébauche de la forme anatomique



Finition, réalisation finale de la forme anatomique.



Polissage, lissage des ultimes irrégularités.



Polissage lustré

Sommaire

	Page
Polissage de céramique	<i>PL 4</i>
Polissage des métaux précieux	<i>PL 10</i>
Polissage pour résine	<i>PL 14</i>
Polissage universels	<i>PL 18</i>
Alliages non précieux & CrCo	<i>PL 18</i>
Polissage du Titane	<i>PL 20</i>
Finition des faces occlusales	<i>PL 21</i>
Occlupol Brosse en acier Pierre d'affûtage Mandrins	
Jeux divers kits	<i>PL 22</i>
Kit Ceram PM Kit complet ZrO ₂ Kit découverte Ceram ZrO ₂ Kit Bleu Kit Résine Kit Orthodontie	
Pierres Abrassives à liant céramique	<i>PL 26</i>
Disques à séparer / à tronçonner	<i>PL 27</i>
CAD/CAM RrO₂	<i>PL 28</i>
Travail de ZrO ₂ non fritté Travail de ZrO ₂ sans refroidissement à l'eau Travail de ZrO ₂ avec refroidissement à l'eau	

■■■ POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

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

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

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

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

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

Etape 3 = gris bague jaune

Polissoir abrasif avec grains de diamants.

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

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

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

Formes boule et torpédo :

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

POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

⌚ 20.000
⌚ 12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Taille Ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Réf N°	0301UM	0302UM	0315UM	0310UM	0311UM	0330HP	0351HP	0384HP
ISO No. 658 900...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	257 525 055	292 525 050	243 525 055
Etape								

1

⌚ 10.000
⌚ 12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Taille Ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Réf N°	0306UM	0307UM	0320UM	0316UM	0317UM	0340HP	0361HP	0394HP
ISO No. 658 900...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170	257 515 055	292 515 050	243 515 055
Etape								

2

⌚ 5.000
⌚ 12/100



L mm	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Taille Ø 1/10 mm	220	220	050	150	145	055
Réf N°	0321UM	0322UM	0371HP	0373HP	0375HP	0374HP
ISO No. 658 900...	372 504 220	303 504 220				
ISO No. 658 104...			292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055

⌚ opt. 12.000	⌚ 10.000 - 15.000	⌚ 5.000 *	⌚ 1
L mm	13,0	11,0	3,0
Taille Ø 1/10 mm	050	040	150
Réf N°	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150
Réf N°	G8001.050HP	G8002.040HP	
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040	

⌚ 5.000



L mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Taille Ø 1/10 mm	040	035	050	040	035	040
Réf N°	952.040HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	001 514 040

II POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

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

Recommandations pour l'utilisation :

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

Etape 1 : = vert : Grain gros.

Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

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

Etape 2 : = bleu : Grain moyen.

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Pour obtenir des surfaces durablement brillantes, Spécialement efficaces dans les espaces inter-dentaires et pour le polissage des contours. Le polissoir flexible et fin s'applique parfaitement sur la forme anatomique de la surface dentaire.

1^{ère} étape = bleu, polissage pour le lissage superficielung

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

Etape 3 : = Jaune : Grain super - fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

Pour obtenir des surfaces durablement brillantes, Spécialement efficaces dans les espaces inter-dentaires et pour le polissage des contours. Le polissoir flexible et fin s'applique parfaitement sur la forme anatomique de la surface dentaire.

2^{ème} étape = jaune, brillantage sans pâte à polir, sans glaçage supplémentaire.

POLISSAGE DE CÉRAMIQUE



1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 802 104...

Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	
050	150	145	055	250	250	
341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP	
292 533 050	303 533 150	372 533 145	243 533 055	373 533 250	303 533 250	
1			20.000			

20.000

5.000



1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 802 104...

Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
050	150	145	055	250	250	220
3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
292 523 050	303 523 150	372 523 145	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220
2			20.000			
5.000				15.000		

20.000

5.000

15.000



1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 802 104...

Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
050	150	145	055	250	250	220
30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
292 513 050	303 513 150	372 513 145	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
3			10.000			
5.000				15.000		

10.000

5.000

15.000

■ POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

Polissoirs céramique imprégnés diamants

Les nouveaux matériaux céramiques et leurs techniques d'élaboration demandent un nouveau système de polissage. Particulièrement développé pour un traitement doux des restaurations céramiques et tout-céramique (oxyde de zirconium).

La granulométrie diamantée en relation avec une liaison synthétique hautement renforcée garantit une qualité de surface très grande.

Finition, polissage et brillantage sans pâte à polir ou autre glaçage supplémentaire.

Ces polissoirs garantissent un traitement doux et avec succès des matériaux tout-céramique ZrO₂.

Etape 1 : = bleu : Grain gros.

Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

Etape 2 : = rose : Grain moyen.

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Etape 3 : = gris : Grain super-fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

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

En effet, il subsiste toujours un risque d'arrachement des bords très fins en utilisant des disques pour céramique lors de l'amincissement. Ces polissoirs permettent d'éviter ce risque d'arrachement et engendrent ainsi une plus grande sécurité lors du travail de la zircone.

Polissoir diamanté en 2 étapes pour le travail soigné des céramiques vitreuses en disilicate de lithium, des céramiques vitreuses, des céramiques en silicate, des céramiques feldspathiques et des céramiques en leucite.

Les restaurations en céramique présentent souvent une surface rugueuse après leur fraisage dans une machine CAD/CAM. La rugosité de surface doit être réduite afin de limiter l'abrasion des dents antagonistes. Ces polissoirs permettent de finir et de polir les surfaces en céramique et de les rendre très peu abrasives pour obtenir un meilleur état de surface.

POLISSAGE DE CÉRAMIQUE



L mm	2,5	14,0	2,0
Taille Ø 1/10 mm	170	040	260
Réf N°	R1020HP	R2020HP	R1520HP
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Etape	1		
	○ 15.000		



L mm	2,5	14,0	2,0
Taille Ø 1/10 mm	170	040	260
Réf N°	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Etape	2		
	○ 15.000		



L mm	2,5	14,0	2,0
Taille Ø 1/10 mm	170	040	260
Réf N°	R1040HP	R2040HP	R1540HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Etape	3		
	○ 7.000		

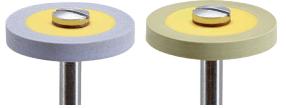


○ opt. 10.000	2,5	170
1	ST1020HP	
	372 534 170	
	1	
	Travail plus sûr des bords des armatures en zircone.	



Travail plus sûr des bords des armatures en zircone.

○ 15.000	2,5	2,5
1	170	170
	ST1030HP	ST1040HP
	372 524 170	372 514 170
	1	
	○ 10.000	
	○ 7.000	



Travail sur les céramiques vitreuses en disilicate de lithium

■ ■ ■ POLISSOIRS POUR MÉTAUX PRÉCIEUX

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, les composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer une finition rapide et un Lustrage parfait.

Etape 1 : = brun : Pré-polissage

Etape 2 : = vert : 2: = Lustrage

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, les composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un prépolissage.

Etape 1 : = brun : Pré-polissage (finition).

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un lustrage parfait.

Etape 2: = vert : Lustrage.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Polissoir **SuperVert** : Brillantage.

Polissoirs de brillante pour l'or, composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un brillantage.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

POLISSEURS POUR MÉTAUX PRÉCIEUX

Brun/Vert



12/100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Taille Ø 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Réf N°	0001UM	0005UM	0023UM	0101UM	0105UM	0123UM
ISO No. 658 900...	372 513 220	371 513 220	114 513 060	372 503 220	371 503 220	114 503 060
Etape						

1 20.000 2 10.000

Brun

12/100
6 /100 (0047HP)

L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Taille Ø 1/10 mm	055	050	150	145	055	060	030	220
Réf N°	0040HP	0041HP	0042HP	0043HP	0044HP	0045HP	0046HP	0047HP
ISO No. 658 104...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
Etape								

1 20.000

Vert

12/100
6 /100 (0147HP)

L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Taille Ø 1/10 mm	055	050	150	145	055	060	030	220
Réf N°	0140HP	0141HP	0142HP	0143HP	0144HP	0145HP	0146HP	0147HP
ISO No. 658 104...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 145	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
Etape								

2 10.000

Super vert



12/100



L mm	16,0	2,5	2,0
Taille Ø 1/10 mm	050	150	145
Réf N°	BRY0141HP	BRY0142HP	BRY0143HP
ISO No. 658 104...	292 493 050	303 493 150	373 493 145

5.000

■ ■ ■ POLISSOIRS POUR MÉTAUX PRÉCIEUX

Système de finition et de polissage à 3 étapes pour l'or et les alliages précieux. Polissoirs avec des produits de polissage spéciaux pour assurer la finition, le polissage et le brillantage avec une action anti-oxydante. Apporte en bouche un effet naturel des formes et de l'esthétique.

Etape 1 : = vert : Finition, élimine les rayures, assure le lissage

Système de finition et de polissage à 3 étapes pour l'or et les alliages précieux. Polissoirs avec des produits de polissage spéciaux pour assurer la finition, le polissage et le brillantage avec une action anti-oxydante. Apporte en bouche un effet naturel des formes et de l'esthétique.

Etape 2 : = jaune : Pré-polissage avec un léger brillant

Système de finition et de polissage à 3 étapes pour l'or et les alliages précieux. Polissoirs avec des produits de polissage spéciaux pour assurer la finition, le polissage et le brillantage avec une action anti-oxydante. Apporte en bouche un effet naturel des formes et de l'esthétique.

Etape 3 : = rose : Brillantage avec action anti-oxydante

POLISSOIRS POUR MÉTAUX PRÉCIEUX

Vert

 12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Etape

3,0	22,0	3,0	15,5
-----	------	-----	------

220	060	220	055
-----	-----	-----	-----

1801UM	1802UM	1803UM	18044HP
--------	--------	--------	---------

372 522 220	114 522 060	303 522 220	
-------------	-------------	-------------	--

			243 522 055
--	--	--	-------------

1
20.000

Jaune

 12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Etape

3,0	22,0	3,0	15,5
-----	------	-----	------

220	060	220	055
-----	-----	-----	-----

1811UM	1812UM	1813UM	18144HP
--------	--------	--------	---------

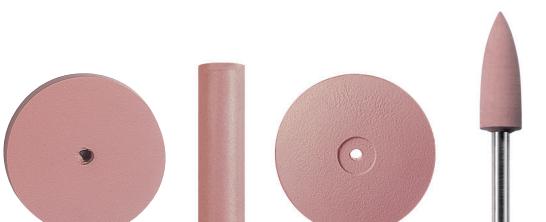
372 511 220	114 511 060	303 511 220	
-------------	-------------	-------------	--

			243 511 055
--	--	--	-------------

2
15.000

Rose

 12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Etape

3,0	22,0	3,0	15,5
-----	------	-----	------

220	060	220	055
-----	-----	-----	-----

1821UM	1822UM	1823UM	18244HP
--------	--------	--------	---------

372 502 220	114 502 060	303 502 220	
-------------	-------------	-------------	--

			243 502 055
--	--	--	-------------

3
10.000

POLISSOIRS POUR RESINES

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques
Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau.

Etape 1 : = vert : Gros grain.

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles

*Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques
Polissage, pour le lissage des surfaces.*

Etape 2 : gris : Grain moyen-

Polissoirs en silicone pour le lissage et la densification de la surface du matériau

Poissons en silicone pour
Réaliser un léger brillant.

Pour préparer le brillantage.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques

Etape 3 : = jaune : Grain fin.

Etape 3 : - jaune : Gran filin.

Permettent le brillantage sans pâte à polir

Système de polissage à 2 étapes pour les résines prothétiques

Les corrections au niveau des faces palatines et linguales de la prothèse peuvent être réalisées rapidement sans recours à des fraises en carbure. Polissoirs avec une durabilité très élevée.

Etape 1 : = bleu foncé : Gros grain pour dégrossir

Etape 2 : bleu clair : Grain moyen pour le lissage

Le brillantage se fait à l'aide des polissoirs jaunes, si nécessaire.

POLISSEURS POUR RESINES

Vert

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



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Taille Ø 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Réf N°	0671HP	0672HP	0673HP	0679HP	0677HP	0674HP	0675HP	0676HP	BR03UM
ISO No. 658 104...	012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 70	273 536 100	237 536 110	243 536 110	
ISO No. 658 900...									303 536 220
Etape									

1

Gris

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



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Taille Ø 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Réf N°	0661HP	0662HP	0663HP	0669HP	0667HP	0664HP	0665HP	0666HP	BR02UM
ISO No. 658 104...	012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110	
ISO No. 658 900...									303 534 220
Etape									

2

Jaune

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



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Taille Ø 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Réf N°	0651HP	0652HP	0653HP	0659HP	0657HP	0654HP	0655HP	0656HP	BR01UM
ISO No. 658 104...	012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110	
ISO No. 658 900...									303 514 220
Etape									

3

Bleu

10.000 - 15.000
6 / 100



L mm	18,0	18,0	24,0	19,5	18,0	18,0	24,0	19,5
Taille Ø 1/10 mm	150	150	100	110	150	150	100	110
Réf N°	0631HP	0632HP	0634HP	0636HP	0641HP	0642HP	0644HP	0646HP
ISO No. 658 104...	012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 150	201 513 150	273 513 100	243 513 110
Etape								

1 2

■ ■ ■ POLISSEURS POUR RESINES

Disques abrasifs multicouche. Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle, pour fraiser, abraser et contourer la résine molle, les gouttières, les armatures flexibles et les protège-dents.

Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement

Faible échauffement

Surfaces lisses sans traces

Façonnage ergonomique

■ ■ ■ POLISSEURS UNIVERSEL

Polissoir universel en silicone pour les résines acryliques et le plâtre.

Polissoirs avec produit de polissage intégré pour une abrasion et la finition.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chromecobalt et titane. Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique-métal.

Gros Grain

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chromecobalt et titane. Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique-métal.

Grain Fin

POLISSEURS POUR RESINES



8.000 - 12.000



10 + 1 Mandrell 4029HP

L mm	3,0
Taille Ø 1/10 mm	220
Réf N°	2100UM
ISO No. 638 900...	372 524 220

3,0
220
2100UM
372 524 220

POLISSEURS UNIVERSEL

12/100

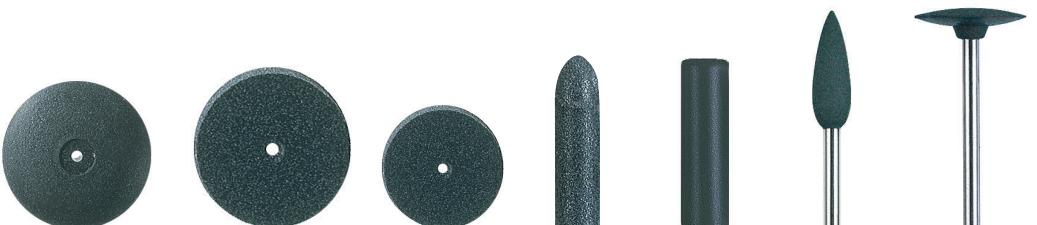


L mm	3,0
Taille Ø 1/10 mm	220
Réf N°	0500UM
ISO No. 658 900...	303 533 220

3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
220	220	170	060	070	220	170
0500UM	0501UM	0502UM	0522UM	0524UM	0510UM	0511UM
303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070	303 524 220	303 524 170
gros grain				grain très fin		
⟳ 20.000				⟳ 10.000		

20.000

12/100



L mm	3,0
Taille Ø 1/10 mm	220
Réf N°	0400UM
ISO No. 658 900...	303 523 220
ISO No. 658 104...	

3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
220	220	170	060	070	055	150
0400UM	0401UM	0402UM	0422UM	0424UM	0440HP	0442HP
303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070	257 523 055	303 523 150
gros grain						

Grain fin

10.000

12/100



L mm	3,0
Taille Ø 1/10 mm	220
Réf N°	0410UM
ISO No. 658 900...	303 513 220

3,0	3,0
220	170
0410UM	0411UM
303 513 220	303 513 170

grain très fin

■ ■ ■ POLISSOIRS UNIVERSELS

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chromecobalt et titane.

Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramiquemétal.

■ ■ ■ ALLIAGES NON PRÉCIEUX & CrCo

Polissoir abrasif pour les alliages chrome cobalt très durable et présentant un puissant effet de polissage au service d'un lissage optimal des surfaces.

Pour un enlèvement rapide lors du pré-polissage sur bridges, couronnes et bases prothétiques en alliages CrCo.

Disponible en trois granulosités, fine, moyenne et forte

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Polissoir flexible pour les alliages chrome cobalt. Présenté sous forme de deux degrés abrasifs pour un lissage optimal en 2 étapes des surfaces de bridges, couronnes et bases prothétiques en alliages CrCo.

Etape 1 : noir : Polissage standard, élimine les rayures et lisse la surface.

Etape 2 : vert : Polissage fin, produit un léger brillant superficiel et prépare la surface pour le polissage au moteur à polir fixe.

Polissoir pour travailler les alliages NP utilisés en technique céramo-métallique.

Adapté aussi comme moyen de pré-polissage par polissage abrasif.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

POLISSOIRS UNIVERSELS

Titanium

20.000
12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
Taille Ø 1/10 mm	220	170	220	170	055	150
Réf N°	Blau 0401UM	Blau 0402UM	Blau 0410UM	Blau 0411UM	Blau 0440HP	Blau 0442HP
ISO No.	658 900...	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170	257 522 055
ISO No.	658 104...					303 522 150

ALLIAGES NON PRÉCIEUX & CrCo

CrCo

20.000
100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0	
Taille Ø 1/10 mm	220	220	060	070	
Réf N°	0201UM	0220UM	0223UM		très fin
ISO No.	618 900...	372 514 220	114 514 060	114 514 070	
Réf N°	0202UM	0205UM	0221UM	0224UM	moyen
ISO No.	618 900...	372 533 220	114 533 060	114 533 070	
Réf N°	0203UM		0222UM	0225UM	rugueux
ISO No.	618 900...	372 534 220	114 534 060	114 534 070	



L mm	24,5
Taille Ø 1/10 mm	100
Réf N°	0264HP

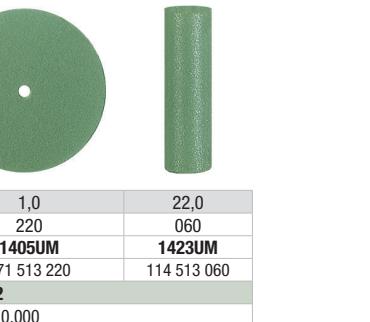
ISO No. 618 104...
273 533 100

CrCo

100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Taille Ø 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Réf N°	1301UM	1305UM	1323UM	1401UM	1405UM	1423UM
ISO No.	652 900...	372 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
Etape		1		2		

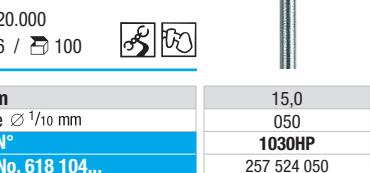


Nickel

20.000
100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0
Taille Ø 1/10 mm	220	220	060	070
Réf N°	1001UM	1005UM	1020UM	1023UM
ISO No.	618 900...	372 524 220	114 524 060	114 524 070



L mm	15,0
Taille Ø 1/10 mm	050
Réf N°	1030HP

ISO No. 618 104...
257 524 050

■ POLISSOIRS POUR TITANE

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

Etape 1 : = gris 0 : Polissage fin, produit un état de surface légèrement brillant.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation .

Titane
○ 20.000
□ 12 / 100
□ 100 (1171UM)
 



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Taille Ø 1/10 mm	220	220	060	060	030
Réf N°	1701UM	1702UM	1703UM	1704UM	1171UM
ISO No. 658 900...	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030
Etape	1				



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

Etape 2 : = bleu : Polissage fin, produit un état de surface légèrement brillant.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation .

Titane
○ 10.000
□ 12 / 100
□ 100 (1172UM)
 



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Taille Ø 1/10 mm	220	220	060	060	030
Réf N°	1706UM	1707UM	1708UM	1709UM	1172UM
ISO No. 658 900...	372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030
Etape	2				



Assortiment Occlupol

Set pour le polissage des faces occlusales en chrome-cobalt et en alliages précieux.

Vitesse: 20.000 tr/min.

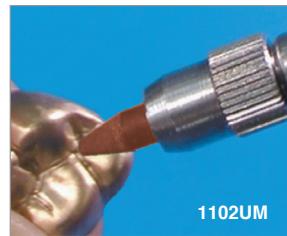


1101UM	1103UM
1102UM	

Réf. N° 1109SO - 3 mm

Réf. N° 11009SO - 2 mm

Assortiment		
1109SO - 3mm	50x 1101UM	1x 1107HP
	25x 1102UM	1x 1108
	25x 1103UM	1x 1110
11009SO - 2mm	50x 11001UM	1x 11007HP
	25x 11002UM	1x 1108
	25x 11003UM	1x 1110



1102UM

FINITION DES FACES OCCLUSALES

Occlupol

Pour les surfaces occlusales et particulièrement pour des zones avec l'accès difficile, pour tous les alliages de C&B.

Occlupol

20.000
100



L mm	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
Taille Ø 1/10 mm	030	030	020	030	020	030	020
Réf N°	1100UM	1101UM	11001UM	1102UM	11002UM	1103UM	11003UM
ISO No. 618 000...	114 534 030	114 533 030	114 533 020				
ISO No. 658 000...				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	super rugueux	rugueux	rugueux	fin	fin	super fin	super fin



Occlupol

Polissoir occlusal pour composites.

Occlupol

20.000
100



L mm	22,0	20,0
Taille Ø 1/10 mm	030	020
Réf N°	1105UM	11005UM
ISO No. 658 000...	114 493 030	114 493 020



Occlupol

Polissoir occlusal diamanté pour céramique.

Occlupol

20.000
25



L mm	22,0	20,0
Taille Ø 1/10 mm	030	020
Réf N°	1104UM	11004UM
ISO No. 802 000...	114 514 030	114 514 020



Occlupol

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

Occlupol

20.000
100



L mm	22,0	20,0
Taille Ø 1/10 mm	030	020
Réf N°	1106UM	11006UM
ISO No. 652 000...	114 523 030	114 523 020



Brosse en acier pour polissage occlusal sur alliages CrCo ou précieux.

Brosse en acier pour le nettoyage des couronnes.
A utiliser avec un mandrin 1107HP

Brosse en acier

6

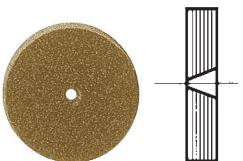


L mm	6,0
Taille Ø 1/10 mm	030
Réf N°	1110

Pierre d'affûtage pour polissage occlusal sur alliages CrCo ou pour le modelage des Polissoirs Occlupol

Pierre d'affûtage

1



L mm	3,0
Taille Ø 1/10 mm	190
Réf N°	1108
ISO No. 653 900...	373 523 190

Mandrin

6 / 100

L mm	22,0
Taille Ø 1/10 mm	030
Réf N°	1107HP
ISO No. 330 104...	612 432 030



KITS POUR CÉRAMIQUE

Kit CERAM PM

Le set comprend 2 fraises en carbure particulièrement bien adaptées pour la céramique. 3 mandrins à vis ainsi que 3 douzaines de polissoirs en forme de roue à grains différents.

Les roues blanches sont utilisées pour le prépolissage, les roues roses pour le polissage fin et les roues grises pour le lustrage.

Pré-polissage: 20.000 tr/min.

Polissage et lustrage: 10.000 tr/min.

Kit complet ZrO2

Système de traitement de surface à polissoirs diamantés par imprégnation, pour le façonnage (vert) et le lustrage brillant (jaune) des céramiques au laboratoire ZrO2.

Processus simple à deux étapes apportant un net gain de temps. Caoutchouc synthétique résistant aux températures élevées, incluant des particules diamantées. Ceci assure un enlèvement rapide de matériau en combinaison avec un résultat brillant répondant aux exigences les plus impératives en matière d'esthétique.

Kit découverte CERAM ZrO2

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

Etape 1 : = vert : Gros grain.

Etape 2 : = bleu : Gros moyen.

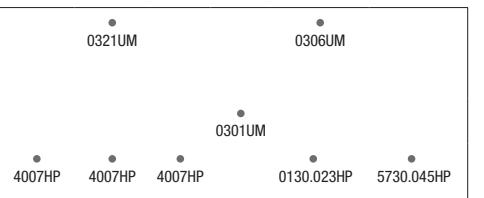
Etape 3 : = jaune : Gros super-fin.

POLISSOIRS LABORATOIRE

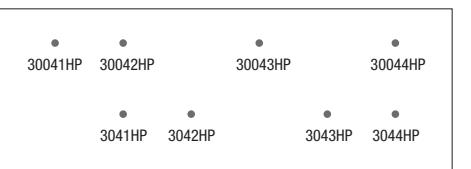
KITS POUR CÉRAMIQUE



Réf. N° 0391SO



Réf. N° 3009SO



20.000	
L mm Taille Ø /10 mm Réf N°	2,0 120 304HP 3004HP 30004HP



Réf. N° 3010SO

Kit Bleu

Des silicones à chaînes longues avec des particules abrasives spéciales permettent un enlèvement contrôlé et rapide de matériau ainsi qu'un pré-polissage réalisant une surface lisse. Les corrections au niveau des faces palatines et linguales de la prothèse peuvent être réalisées rapidement sans recours à des fraises en carbure.

Etape 1 : = bleu foncé : Gros grain pour dégrossir.

Etape 2 : = bleu clair : Gros moyen pour dégrossir

Le brillantage se fait à l'aide des polissoirs jaunes.

Kit Résine

Assortiment indispensable pour l'élimination des points de pression sur les prothèses adjointes.

Cet assortiment comprend 1 fraise spéciale en carbure pour l'abrasion du point de pression, 4 polissoirs gris en silicone pour le lissage et 1 polissoir jaune en silicone pour le lustrage brillant.

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

Kit Orthodontie

Le set comprend une série d'instruments ayant leur utilité en orthodontie. Avec eux, il est possible de réaliser sur les résines et les alliages des effets d'enlèvement, de lissage et de polissage.

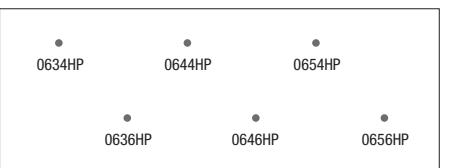
L'assortiment se compose d'une fraise PM à denture super grosse et deux à denture standard pour assurer le retrait de matériau tel que la résine et le plâtre, de 2 fraises pour le façonnage, de 2 polissoirs en matière synthétique gris pour le polissage et 1 jaune pour le lustrage brillant ainsi que de 12 polissoirs blancs en silicone en forme de roue avec un mandrin à vis adéquat utilisés pour polir les fils et bandes après soudure.

POLISSOIRS LABORATOIRE

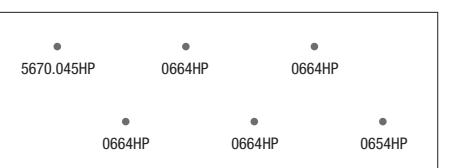
KITS RÉSINE



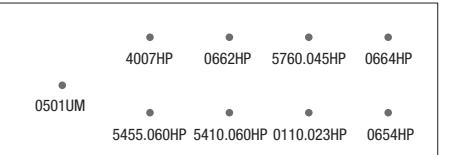
Order No. 0630SO



Order No. 0090SO



Order No. 0080SO



PIERRES ABRASIVES À LIANT CÉRAMIQUE

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

Pierres abrasives

opt. 30.000 - 40.000

12/100

L mm	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
Taille Ø 1/10 mm	035	065	050	035	065	050
Réf N°	BF 733.035HP	BM 731.065HP	BM 732.050HP	BM 733.035HP	BG 731.065HP	BG 732.050HP
ISO No. 635 104...	168 512 035	107 522 065	107 522 050	168 522 035	107 532 065	107 532 050
F = grain fin 220			M = grain moyen 230			G = gros grain 240

Vert en carbure de silicium, pour un meulage universel des matériaux en céramique et ZrO₂.

Pierres abrasives

opt. 10.000 - 15.000

12/100

L mm	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
Taille Ø 1/10 mm	025	025	025	050	130	120
Réf N°	GF 645.025HP	GF 649.025HP	GF 661.025HP	GF 671.050HP	GF 703.130HP	GF 727.120HP
ISO No. 655 104...	161 513 025	171 513 025	243 513 025	199 513 050	041 513 130	024 513 120
F = grain fin 120						

Pierres abrasives

opt. 10.000 - 15.000

12/100

L mm	10,0	2,0	13,0	12,0	10,5	1,5	6,5
Taille Ø 1/10 mm	050	100	065	050	035	090	065
Réf N°	GM 671.050HP	GM 702.100HP	GM 731.065HP	GM 732.050HP	GM 733.035HP	GM 734.090HP	GM 736.065HP
ISO No. 655 104...	199 523 050	041 523 100	107 523 065	107 523 050	168 523 035	316 523 090	012 523 065
M = grain moyen 130							

Abrasifs roses en corindon affiné à liant céramique pour l'abrasion universelle des alliages métalliques.

Pierres abrasives

opt. 20.000 - 30.000

12/100

L mm	7,0	10,0	12,0	10,5	1,5	13,0	12,0
Taille Ø 1/10 mm	025	050	050	035	090	065	050
Réf N°	RM 661.025HP	RM 671.050HP	RM 732.050HP	RM 733.035HP	RM 734.090HP	RG 731.065HP	RG 732.050HP
ISO No. 625 104...	243 523 025	199 523 050	107 523 050	168 523 035	316 523 090	107 533 065	107 533 050
M = grain moyen 330					G = gros grain 340		

DISQUES À SÉPARER

Disques à séparer

A liant de résine synthétique avec grain extra fin pour séparer les couronnes et bridges.

Disques à séparer

⌚ 15.000 - 20.000
⌚ 25/100



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf N°
ISO No. 613 900...

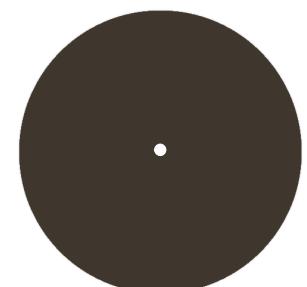
0,20 220 FL 7000.220UM 327 504 220	0,20 220 7000.220UM 327 504 220	0,25 220 7001.220UM 327 504 220	0,30 220 7002.220UM 327 504 220
légèrement flexible			

Disques à tronçonner

A liant de résine synthétique avec grain moyen pour tronçonner les tiges de coulées en métal.

Disques à tronçonner

⌚ 25/100
(7003 / 7004)
⌚ 10 (7005)



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf N°
ISO No. 613 900...

0,60 250 7003.250UM 327 524 250	0,70 375 7004.375UM 327 524 375	1,0 400 7005.400UM 371 534 400
⌚ 10.000 - 12.000		⌚ max. 15.000

Fibre de verre/extra-forte

Disques à séparer renforcés

Ces disques sont flexibles tout en conservant une puissance de coupe et une durée de vie élevées grâce à une nouvelle matrice de liaison qui réduit considérablement le risque de fracture. Ces disques à séparer sont particulièrement adaptés à la section des métaux précieux et non précieux; ils ne provoquent pas d'échauffement des matériaux tout en dégageant peu de poussières. Le disque à séparer très mince (0,2 mm) Art.-No. 7006.220UM sectionne les matériaux sans perte importante de matière. Malgré son épaisseur de 1,0 mm, le disque à séparer Art.-No. 7008.220UM sert non seulement à séparer mais aussi à meuler.

Disques à séparer renforcés

⌚ 10



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf N°
ISO No. 633 900...
⌚ opt.

0,20 220 7006.220UM 370 514 220	0,50 400 7007.400UM 371 524 400	1,00 400 7008.400UM 371 534 400
⌚ 20.000	⌚ 10.000	⌚ 10.000

RESTAURATION ZIRCONE CAD/CAM

Travail avant le frittage de restaurations en zircone non frittées / frittage pour coloration

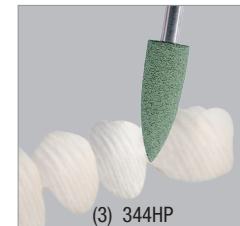
Le travail des restaurations non frittées en ZrO₂ en fonction des spécificités des matériaux permettant de les préserver est une condition préalable à l'obtention d'une longue durée de vie des restaurations réalisées entièrement en céramique. La meilleure façon de les travailler est décrite ci-dessous. (1/2/3)



(1) 5630.045HP



(2) C1.104.010



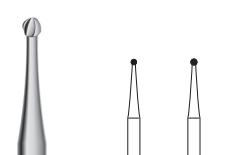
(3) 344HP

30	Denture croisée superfine
1	

Fig. No	138	139	88	129	79
L mm	8,0	8,0	5,5	8,0	13,0
Taille Ø 1/10 mm	023	023	023	023	045

Mandrin HP	0730.023HP	0830.023HP	1130.023HP	1730.023HP	5630.045HP
ISO 500 104...	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045

C1	Boule
U _{max.} 5.000 - 40.000	

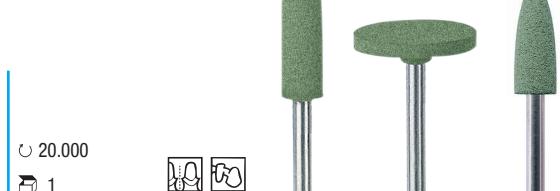


Taille	Ø 1/10 mm	US No.	010	012	014
ISO HP	2	3	4		

Mandrin HP	500 104 001 001...	Réf N°	C1.104...	010	012	014

(1) Fraises en Carbone

Fraisez les points de jonction des lingotins et corriger les irrégularités de forme à l'aide d'une fraise à denture croisée super fine.



L mm	16,0	2,5	15,5
Taille Ø 1/10 mm	050	145	055
Réf N°	341HP	343HP	344HP
ISO No. 802 104...	292 533 050	372 533 145	243 533 055

Etape	1
-------	---

(2) Fraises en Carbone

Corrections occlusales à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène, diamètre minimum 1mm.

(3) Polissoirs Céramique

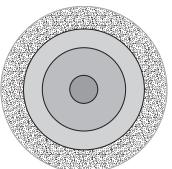
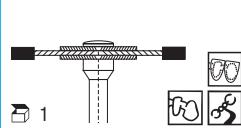
Polissage des surfaces à l'aide des polissoirs céramique à gros grains afin d'obtenir une pénétration optimale des colorants liquides.

RESTAURATION ZIRCONE CAD/CAM

Travail du zircone fritté sans refroidissement à l'eau

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

MultiCut



L mm	0,30
Taille Ø /10 mm	220
Réf N°	• 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
Etape	15.000

(1) MultiCut

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



L mm	3,0
Taille Ø /10 mm	150
Réf N°	• 8003.150HP
ISO No. 805 104...	372 524 150

(2) Meulage des points de jonction

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



L mm	13,0
Taille Ø /10 mm	050
Réf N°	• 8001.050HP
ISO No. 805 104...	107 524 050
Etape	5.000*

13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
050	040	120	035	050	040
8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040

(3) Façonnage de la forme anatomique

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.



L mm	2,5
Taille Ø /10 mm	170
Réf N°	R1030HP
ISO No. 803 104...	372 523 170
Etape	1

2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1030HP	R2030HP	R1530HP
372 523 170	243 523 040	303 523 260
Etape	1	15.000

(4) Polissage

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

Pré-polissage

Etape 1 : rose = Grain moyen

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.



L mm	2,5
Taille Ø /10 mm	170
Réf N°	R1040HP
ISO No. 803 104...	372 513 170
Etape	2

2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1040HP	R2040HP	R1540HP
372 513 170	243 513 040	303 513 260
Etape	2	7.000

Polissage lustré

Etape 2 : gris = Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

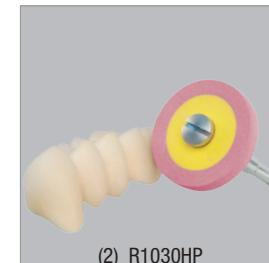
RESTAURATION ZIRCONE CAD/CAM

Travail du zircone fritté avec des instruments diamantés refroidis à l'eau

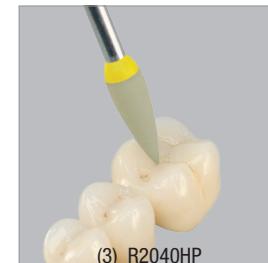
La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin dévier les microfissures et les déformations.



(1) K-Diamonds



(2) R1030HP



(3) R2040HP

K-Diamonds

⌚ 200.000
📦 5



Mandrin

L mm

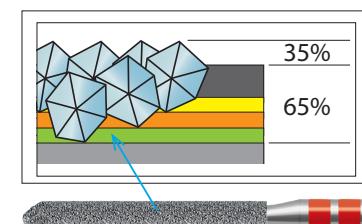
ISO

Réf N°

FG	L mm	ISO	Réf N°
●●	5,5	K806 314 263 514...	KF369.314...
●●	8,0	K806 314 263 504...	KC369.314...
○○	11,5	K806 314 263 494...	KUF369.314...
●●	10,0	K806 314 697 514...	KF801L.314...
●●	8,0	K806 314 697 504...	KC801L.314...
○○	3,0	K806 314 697 494...	KUF801L.314...
●●	5,5	K806 314 198 514...	KF856.314...
●●	8,0	K806 314 198 504...	KC856.314...
○○	11,5	K806 314 198 494...	KUF856.314...
●●	10,0	K806 314 167 514...	KF859L.314...
●●	8,0	K806 314 167 504...	KC859L.314...
○○	3,0	K806 314 167 494...	KUF859L.314...
●●	5,5	K806 314 290 514...	KF879.314...
●●	8,0	K806 314 290 504...	KC879.314...
○○	11,5	K806 314 290 494...	KUF879.314...
●●	10,0	K806 314 141 514...	KF881.314...
●●	8,0	K806 314 141 504...	KC881.314...
○○	3,0	K806 314 141 494...	KUF881.314...
●●	5,5	K806 315 277 514...	KF379L.315...

(1) Corrections à l'aide de fraises diamantées K

Les finitions telles que les corrections occlusales sont réalisées à l'aide de fraises diamantées spéciales K (bague rouge) montées sur une turbine refroidie à l'eau.



Solid Nickel Matrix
3x Nickellayer
3 2 1

📦 1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 803 104...

Etape

2,5

170

R1030HP

372 523 170

1

⌚ 15.000

14,0

040

R2030HP

243 523 040

2

⌚ 5.000

2,0

260

R1530HP

303 523 260

📦 1



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 803 104...

Etape

2,5

170

R1040HP

372 513 170

2

⌚ 7.000

14,0

040

R2040HP

243 513 040

2

⌚ 5.000

2,0

260

R1540HP

303 513 260

(2) Pré-polissage

Etape 1 : rose = Grain moyen

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

(3) Brillantage

Etape 2 : gris = Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

RESTAURATION ZIRCONE CAD/CAM

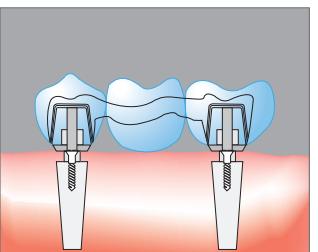
Les couronnes primaires d'oxyde de zirconium sont utilisées de plus en plus fréquemment pour les prothèses de haute qualité, particulièrement en combinaison avec une couronne galvano secondaire.

Afin de garantir la fonction de la couronne double, il est indispensable de réaliser une parfaite qualité de surface de la couronne primaire en oxyde de zirconium.

Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallolomètre. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

Instruments diamantés MT pour la technique de fraisage

Pour une intervention dans un appareil de fraisage avec une turbine à air et sous irrigation pour le traitement des parties primaires tout-céramique des couronnes télescopiques, des couronnes télescopiques implanto-portées, des piliers tout-céramique, et des couronnes primaires en oxyde de zirconium, avec une qualité de surface optimale.

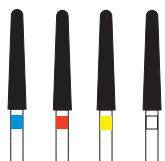


Le meulage de la céramique est réalisé avec la turbine et des instruments ainsi qu'un refroidissement par de l'eau.

356 FGXL

Fraise-Diamant conique, bout arrondi

⌚ 150.000
⌚ 3

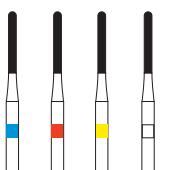


L	mm			
		13,0	13,0	13,0
Mandrin	ISO	Réf N°	2°	2°
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023	
	806 316 200 514...	F356.316...	023	
	806 316 200 504...	C356.316...		023
	806 316 200 494...	UF356.316...		

364 FGXL

Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

⌚ 150.000
⌚ 3



L	mm			
		8,0	8,0	8,0
Mandrin	ISO	Réf N°	0°	0°
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	364.316...	010	
	806 316 137 514...	F364.316...		010
	806 316 137 504...	C364.316...		010
	806 316 137 494...	UF364.316...		010



STONER le spécialiste SUISSE de l'instrumentation rotative !
Propose aux praticiens dentistes et aux laboratoires de prothèses dentaires
des «fraises» de haute qualité leur permettant d'exercer leur métier
avec l'exigence de produits haut de gammes
et de dispositifs médicaux certifiés ISO 13485: 2012 !

Pour nous contacter, un seul numéro :

0826 02 02 16

Partenaire officiel des facultés d'odontologie
et des centres de formation à la prothèse dentaire !



Pour tout contact : SARL STONER FRANCE - 38bis rue Dubézy - Bat C1
31500 TOULOUSE - **Tél. 0826 02 02 16**
Courriel : stonerfrance@stonerdental.com

