



Innovations

Стоматологический кабинет | Dental Practice

NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
D-07768 Kahla/Germany
nti@nti.de
www.nti.de





P4 – P6

Z-Cut

Z-Cut Алмазные инструменты FG - стоматология
Z-Cut diamond instruments FG – dentistry



P7

Дополненный ассортимент продукции
Product range extention



P8

InPrep

Препарирование полости за 30 секунд
Cavity preparation in 30 seconds



P9

EC-Easy Chamfer

Оптимальное препарирование закругленного уступа
Optimal deep chamfer preparation



P10

Перфорированные полоски с алмазным напылением, широкие
Perforated diamond strips, 6 mm wide



P11

TopHead

FiberMaster Дополнительный набор
FiberMaster Refills

P2

Данный каталог защищён законом об авторском праве. Без письменного согласия коммерческого директора компании NTI-Kahla GmbH, недопустимым и наказуемым является любое использование каталога, выходящее за пределы строгих правовых границ закона об авторском праве. Это относится в особенности к воспроизведе-

нию, переводам, микрофотокопированию, а также к сохранению и обработке в электронных системах. Фирма оставляет за собой право на проведение необходимых изменений в описании продукции, изменений цвета, а также на наличие опечаток.

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

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



P12, P13 **SAR-TopHead FiberMaster post rescue**



P14, P15 **Set-1882 Dr. Carrotte**
Набор инструментов для универсальной подготовки имплантации
Instrument set for universal preparation for implant placement



P16 **Set-1875 Dr. med. dent. Günter Fritzsche**
Набор для препарирования под CEREC® коронки и мостовидные протезы,
разработанный д-ром мед., стом. Гюнтером Фритше
Preparation set for CEREC® crown and bridge preparation



P17 **H35L Crown Cutter**
Бор для разрезания металлических коронок
Crown Cutter for metal crowns



P18 - P20 Хирургические инструменты
Surgical Instruments



P21 **H141AX**
Боры Allport H141AX из твердосплавного металла
ZrN покрытием (нитрид циркония).
Tungsten carbide Allport bur with ZrN coating (zircon nitride)



P22 **ProfiLax ECO**
Профилактические щетки
Prophylaxis brushes



P23 **ProfiLax ECO**
Полиры для профилактики
Prophylaxis polishers



Z-Cut

Z-Cut Алмазные инструменты FG - стоматология

Стеклокерамика IPS e.max® из дисиликата лития является non plus ultra атрибутом цельнокерамической технологии.

Физические свойства материала требуют особых инструментов по его обработке. Особенно твердость монокристаллических единиц снижает срок эксплуатации боров с алмазным напылением.

Z-Cut-инструменты обладают особо прочным покрытием, которое предотвращает выпадение зерна из покрытия.

Z-Cut алмазное зерно, по сравнению с другими алмазами, имеет максимальную твердость. Что приводит к особо продолжительному сроку эксплуатации и экономичности.

IPS e.max® является зарегистрированной торговой маркой Ivoclar-Vivadent AG, Schaan.

Z-Cut diamond instruments FG - dentistry

IPS e.max® lithium-disilicate glass-ceramic is the non plus ultra of the all-ceramic technique.

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

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

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

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

P4

K369 (263)

Бутон
Bouton



Размер / Size ø 1/10 мм	025
Длина / Head Length мм	5,5

Shank ISO  REF

FG  K806 314 263 514...	K369 - ... F -FG	025
FG  K806 314 263 504...	K369 - ... SF -FG	025
FG  K806 314 263 494...	K369 - ... UF -FG	025

⌚ opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Олива
Egg



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	3,0

Shank ISO  REF

FGL  K806 315 277 514...	K379L - ... F-FGL	012
---	--------------------------	------------

⌚ opt. 200.000 rpm

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia

K801L (697)

Шаровидный, длинный
Long Round



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 697 514...	K801L-... F-	FG 014
FG	■ K806 314 697 504...	K801L-... SF-	FG 014
FG	□ K806 314 697 494...	K801L-... UF-	FG 014

opt. 200.000 rpm

Специально для трепанации циркониевых коронок.
Specially for trepanning zirconia crowns.

ZirPan K802L (494)

Шаровидный, с воротничком,
удлиненный
Long Round with conical collar



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	021
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 494 524...	K802L-... M-	FG 021

opt. 200.000 rpm

K847KR (546)

Конус, круглый кант
KR Taper, Modified Shoulder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016	025
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 546 514...	K847KR-... F-FG	016 025
FG	■ K806 314 546 504...	K847KR-... SF-FG	016 025

opt. 200.000 rpm

K850 (199)

Конус, круглый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014	016
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 199 524...	K850-... M-FG	014 016

opt. 200.000 rpm

Специально для разделения коронок из оксида циркония
Specially for sectioning zirconia crowns.

K856 (198)

Конус, закруглённый
Round End Taper



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	8,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 198 524...	K856-... M-	FG 016
FG	■ K806 314 198 514...	K856-... F-	FG 016
FG	■ K806 314 198 504...	K856-... SF-	FG 016
FG	□ K806 314 198 494...	K856-... UF-	FG 016

opt. 200.000 rpm

K859L (167)

Конус, остроконечный
Needle



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010
Длина / Head Length мм	11,5

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 167 514...	K859L-... F-	FG 010
FG	■ K806 314 167 504...	K859L-... SF-	FG 010
FG	□ K806 314 167 494...	K859L-... UF-	FG 010

opt. 200.000 rpm

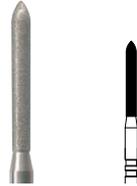
Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)

Trimming of sintered zirconia

K879 (290)



Торпеда
Modified Beveled Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 290 524...	K879- ...M- FG	014
FG	■ K806 314 290 514...	K879- ...F- FG	014
FG	■ K806 314 290 504...	K879- ...SF- FG	014
FG	□ K806 314 290 494...	K879- ...UF- FG	014

↻ opt. 200.000 rpm

Специально для разделения коронок из оксида циркония
Specially for sectioning zirconia crowns.

K881 (141)



Цилиндр, круглый
Round End Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	012	016
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 141 524...	K881- ...M- FG	012 016
FG	■ K806 314 141 514...	K881- ...F- FG	012 016
FG	■ K806 314 141 504...	K881- ...SF- FG	016
FG	□ K806 314 141 494...	K881- ...UF- FG	016

↻ opt. 200.000 rpm

K882 (142)



Цилиндр, круглый
Round End Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	10,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 142 524...	K882- ...M- FG	012

↻ opt. 200.000 rpm

K899 (033)



Нёбный
Palatal



Размер / Size ø 1/10 мм	031
Длина / Head Length мм	7,0

Shank	ISO	5	REF
FG	■ K806 314 033 524...	K899- ...M-FG	031

↻ opt. 200.000 rpm



Дополненный ассортимент продукции

Ортопедические работы, изготовленные по CAD/CAM-технологиям, являются стандартом в стоматологии. При препарировании зубов, в соответствии с этими технологиями, следует создавать определенные углы и поверхности. *Conditio sine qua non* для успешного использования сканирования считается финирирование препарированных поверхностей при помощи тонких и особо тонких инструментов с алмазным напылением.

Гладкие поверхности возможно точно отсканировать, а затем более точно изготовить в аппаратуре хорошо прилегающие коронки. По этой причине в дополнение к нашему ассортименту продукции предлагаются целесообразные формы и, прежде всего, новая зернистость инструментов.

Product range extention

CAD/CAM prosthetic restorations are standard in dentistry. Specific angles and surfaces must be achieved to ensure system-compatible preparation. Finishing the preparation using fine and super-fine diamond instruments is a conditio sine qua non for successful implementation of the scan.

Smooth surfaces can be more precisely recorded in the scanner and more accurately converted in the machine to accurately fitting crowns. For this reason the range was extended to include practical shapes and, primarily, grit sizes.

878 (289)

Торпеда
Modified Beveled Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	012	014
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

Shank	ISO	REF			
FGM	■	806 313 289 514...	878- ...F-	FGM	012 014
FGM	■	806 313 289 534...	878- ...C-	FGM	012 014

- ◇ opt. 40.000- 85.000 rpm ISO 012
- ◇ opt. 70.000-220.000 rpm ISO 014
- ◇ opt. 10.000-20.000 rpm

new

882 (142)

Цилиндр, круглый
Round End Cylinder



Размер / Size ø 1/10 мм	010	012	014
Длина / Head Length мм	10,0	10,0	10,0

Shank	ISO	REF			
FG	■	806 314 142 524...	882- ...M-	FG	010 012 014
FG	■	806 314 142 544...	882- ...SC-	FG	014
FG	■	806 314 142 534...	882- ...C-	FG	010 012 014
FG	■	806 314 142 514...	882- ...F-	FG	010 012 014
FG	■	806 314 142 504...	882- ...SF-	FG	010 012

- SF opt. 8.000-15.000 rpm
- F opt. 10.000-20.000 rpm
- M, C opt. 70.000-140.000 rpm



InPrep Препарирование полости за 30 секунд

Препарирование полости за 30 секунд.

Обычно препарирование полости под вкладку длится 10-12 минут. В большинстве случаев используются 2-3 алмазных инструмента для удаления кариеса и препарирования полости и один шаровидный твердосплавный инструмент для сглаживания дна полости. При этом теряется много времени при смене инструментов.

Инструмент InPrep (инновационное препарирование) комбинирует функции всех трёх инструментов, что значительно экономит время.

Коническая форма с закруглённым кантом и наклоном в 6° создаёт полость, рекомендованную научными исследованиями. Инструмент обладает точкой, не покрытой алмазной крошкой, она возвышается на одну сотую миллиметра над алмазным покрытием. Это предотвращает нежелательное увеличение глубины полости. Даже при очень тонком дентине исключается нежелательное открытие пульповой камеры.

Препарируя на глубину, следует держать бор под легким углом наклона. Сглаживание дна полости создают горизонтальными движениями бора.

Cavity preparation in 30 seconds.

An average cavity or inlay preparation takes approx. 12-13 minutes. Two to three instruments are mainly used for the purpose of caries excavation, preparation and a round tungsten carbide bur for the cavity floor. The instrument change and renewed alignment of the instrument cost time.

The InPrep (Innovative Preparation) combines the three instruments in one; this reduces the time required. This saves time and money.

The KR Taper, Modified Shoulder form, safety surface and 6° angle create the scientifically recommended cavity. The instrument has an inactive surface in the centre, which extends one hundredth of a millimetre above the diamond coating. This prevents undesired preparation in the deeper areas. Pulp exposure can thus be prevented, even with the thinnest dentine.

If the instrument is moved at a slightly inclined angle, preparation is possible in deep areas. The cavity floor can be smoothed by moving the instrument horizontally.

P8



836KRS

Цилиндр, круглый кант
 безопасный конец
 KR Cylinder, Modified Shoulder,
 safety surface

Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	6,0

Shank	REF	5
FG	836KRS- ... C-FG	014
FG	836KRS- ... F-FG	014
C	opt. 55.000-160.000 rpm	
F	opt. 10.000-20.000 rpm	



845KRS

Конус, круглый кант,
 безопасный конец
 KR Taper, Modified Shoulder,
 safety surface

Размер / Size ø 1/10 мм	017
Длина / Head Length мм	4,0

Shank	REF	5
FG	845KRS- ... C-FG	017
FG	845KRS- ... F-FG	017
C	opt. 55.000-160.000 rpm	
F	opt. 10.000-20.000 rpm	



846KRS

Конус, круглый кант,
 безопасный конец
 KR Taper, Modified Shoulder,
 safety surface

Размер / Size ø 1/10 мм	019	025
Длина / Head Length мм	6,0	7,0

Shank	REF	5
FG	846KRS- ... C-FG	019 025
FG	846KRS- ... F-FG	019 025
ISO 019	opt. C = 55.000-160.000 rpm	
	opt. F = 10.000-20.000 rpm	
ISO 025	opt. C = 35.000-110.000 rpm	
	opt. F = 10.000-20.000 rpm	



EC-Easy Chamfer

EC-EASY CHAMFER

Пародонтит является широко распространенной болезнью 21-го столетия. Атрофия десны приводит к удлиненной коронковой части зубов. С учетом этого должен изготавливаться стоматологический протез.

Для быстрого и надежного препарирования требуется применение более длинных препарационных инструментов.

EC-инструмент, который с 2007 года кардинально изменил препарирование с уступом, предлагается также с длиной рабочей части в 12 мм к особо ходовому диаметру 1,4 миллиметра. Рекомендуется применять инструмент только в угловом наконечнике с красной маркировкой.

EC-EASY CHAMFER

Periodontitis is the widespread disease of the 21th Century. Recession of the gingiva produces extended crown sections. Prosthetic restorations nevertheless also have to be fabricated on these.

Longer preparation instruments are required to ensure safe, quick preparation.

The EC, which has revolutionised deep-chamfer preparation since 2007, is now available with a 12 mm long working section with the most popular diameter of 1.4 mm. It is recommended only to use the instrument in the red contra-angle.

879LSE



Торпеда, длинная
Long Modified Beveled Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	12,0
Shank	ISO REF
FG ■	879LSE- ... C-FG 014
FG ■	879LSE- ... F-FG 014

◊ \curvearrowright опт. 40.000 - 85.000 rpm

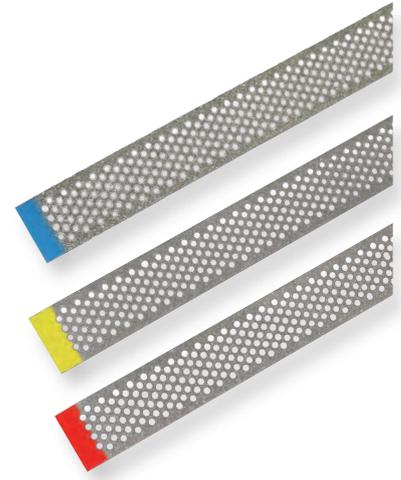
◊ \curvearrowright опт. 10.000 - 20.000 rpm



FS6-MP



FS6-SFP



Перфорированные полоски с алмазным напылением

Перфорированные полоски с алмазным напылением, широкие

Метод апроксимальной редукции эмали требует особенной точности. Новые, перфорированные полоски помогают выполнить это задание в ортодонтическом кабинете.

Полоски являются более абразивными, чем нормальные полоски, что позволяет быстрее работать.

Три различные степени зернистости позволяют провести индивидуальную редукцию в зависимости от клинической ситуации. Полоски изготовлены из нержавеющей стали. Это гарантирует возможность проведения повторной их дезинфекции и стерилизации.

Стабильность полосок предотвращает их излом во время лечения. Пациенты защищены от повреждений.

Perforated diamond strips, 6 mm wide

The AER (approximal enamel reduction) technique requires a high degree of sensitivity. The new, perforated strips help with this technique in the orthodontic practice.

The new perforated diamond finishing strips adapt particularly flexibly to the surface of the tooth. This facilitates proximal contouring of Class II, III and IV fillings.

The strips are more abrasive than standard strips, reducing treatment time.

Three different grit sizes enable customised reduction according to requirements. The strips are manufactured from stainless steel, this guarantees repeated disinfection and sterilisation.


FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP

P10



Цветовой код/Colour Code

Цветовой код/Colour Code	Blue ring/синий цветовой код	Red ring/красный цветовой код	Yellow ring/жёлтый цветовой код
Толщина/Thickness (мм)	0,13	0,10	0,08
Ширина/Width (мм)	6,0	6,0	6,0
Длина/Length (мм)	147,0	147,0	147,0

 10

REF

 FS6-MP			
 FS6-FP			
 FS6-SFP			

 M	Blue ring/синий цветовой код	Standard/среднее зерно	37 - 44 µm	ISO No. 524
 F	Red ring/красный цветовой код	Fine/мелкое зерно	30 - 40 µm	ISO No. 514
 SF	Yellow ring/жёлтый цветовой код	Superfine/сверхмелкое зерно	10 - 20 µm	ISO No. 504


 REF FP7072

 REF FP7082

 REF FP7092

TopHead

TopHead FiberMaster дополнительный набор

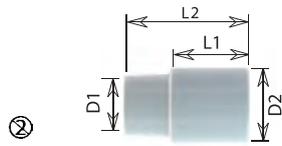
Новинка в ассортименте - это дополнительные упаковки головок для штифтов. Тем самым, выполнено требование рынка о приобретении по отдельности головок. Головки подобраны по техническим и медицинским критериям к конусным стекловолоконным штифтам. Они могут применяться только вместе с имеющимися системами от «NTI-Kahla GmbH».

TopHead FiberMaster Refill Packs

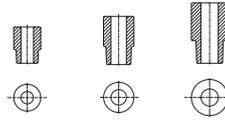
A new feature in the range is refill packs for the heads. This meets market demands for separately available heads. The heads are technically and medically coordinated with the conical FiberMaster posts. They can only be used with current NTI-Kahla GmbH systems.

SAR-TopHead FiberMaster post rescue

See And Rescue

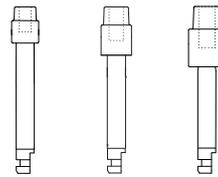
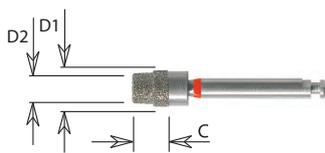


Стекловолоконные головки • Head fiber glass



Размер • Size		1	2	3
Диаметр • Diameter	D1 mm	2.8	3.2	3.4
Длина • Length	L1 mm	3.0	4.0	5.0
Диаметр • Diameter	D2 mm	3.55	4.0	4.8
Длина • Length	L2 mm	4.8	6.4	8.0
REF Набор • Assortment		FP7055	FP7060	FP7065
1 Торцевая фреза, 5 головки • 1 Head grinder, 5 Heads				

Немецкий патент • German patent DE102004034800C5
Европейский патент • European patent EP1786355B1



Торцевая фреза • Head grinders

Размер • Size		1	2	3
Диаметр • Diameter	D1 mm	3.75	4.2	5.0
Диаметр • Diameter	D2 mm	3.0	3.4	3.6
Алмазное покрытие • Diamond coating	C mm	3.1	4.1	5.1
W6140.204..		1	2	3

opt. 1.000 - 1.500 rpm

P12



REF **FP7055**



REF **FP7060**



SAR-TopHead FiberMaster post rescue

See And Rescue

Набор для починки сломанных корневых штифтов

Решение в течение 7-ми минут

Сломанные металлические корневые штифты являются проблемой для любого стоматолога.

Набор SAR-TopHead, состоящий из двух частей, позволяет создать в течение только 7-ми минут надежную, долговечную опору для коронки.

SAR-TopHead-система состоит из бора для предварительной обработки и штифтовой головки. Тем самым, в любой момент времени возможно вновь укрепить коронку надежно и быстро.

Головку можно ввести и припасовать в зависимости от клинической ситуации на индивидуальную глубину. Таким образом, для любой ситуации есть идеальное решение.

SAR-TopHead FiberMaster post rescue

Rescue in 7 minutes

Fractured metal root posts present a challenge for all dentists.

The two-piece SAR-TopHead system enables reliable, durable retention for the crown in only 7 minutes.

The SAR TopHead system consists of a head grinder and rescue heads. This allows a new secure, durable anchorage of a crown at any time.

The head can be inserted deeply and adapted according to individual conditions. This means there is a perfect solution for every situation.





Набор-1882 Dr. Carrotte

Набор инструментов для универсальной подготовки имплантации.

Набор, разработанный доктором Дамиен Каротте / город Виллербанн Франция, предназначается для надежного определения оси имплантации.

Сначала в костную ткань углубляется Allport-инструмент H141AX с диаметром ISO 050. Этот инструмент очень хорошо врезается, благодаря его геометрии лезвий и покрытию, а также имеет долгий срок эксплуатации.

Затем проводится первое сверление при помощи трехкантового бора RF186LM. Эти особо тонкие и острые инструменты не смещаются и позволяют надежное определение оси направляющего канала имплантации, даже в сложных ситуациях. Глубина сверления точно определяется по маркировке инструментов.

После первично установленной оси направляющего канала его следует расширить пилотными борами RF210LM1 с большим диаметром ISO 020, ISO 028 или ISO 035. Контроль за глубиной сверления определяется по маркировке этих инструментов.

Instrument set for universal preparation for implant placement.

The set developed by Dr. Damien Carrotte / Villeurbanne France, is used for reliable determination of the implant axis.

Initially, the bone is deepened and cleaned up using an Allport instrument H141AX, diameter ISO 050. The blade geometry and coating of the instrument provide high cutting efficiency and long service life. The first drilling cycle is then completed using the triangular centering drill RF186LM. This very thin, sharp instrument does not drift and permits reliable determination of the axis, even with difficult situations. The markings facilitate accurate orientation regarding the depth of the drill hole.

Following this initial determination of the axis, the drill hole is extended by the pilot drill RF210LM1 with the larger diameters ISO 020, ISO 028 or ISO 035.

The markings facilitate accurate orientation regarding the depth of the drill hole. The sharpness of the blades enables to collect bone chips for autografts.

Set-1882 Dr. Carrotte

H141AX (001) ALLPORT

Фрезы для кости
Bone Cutter



Размер / Size ø 1/10 мм	050
Длина / Head Length мм	

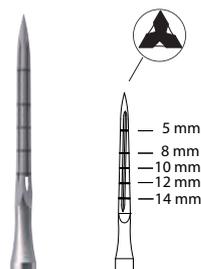
Shank ISO REF 3

RAXL 506 206 001 298... **H141AX - ... -RAXL 050**

opt. 1.000 rpm

RF186LM

Направляющий бор
Centring drill (incisal bur)

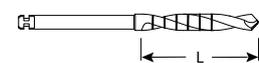


Размер / Size ø 1/10 мм	018
Длина / Head Length мм	16,0

Shank ISO REF 3

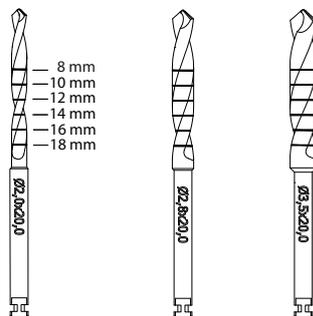
RAXL **RF186LM - ... -RAXL 018**

opt. 1.000 rpm



RF210LM1 (428)

Пилотный бор для имплантологии,
Pilot burs for implantology



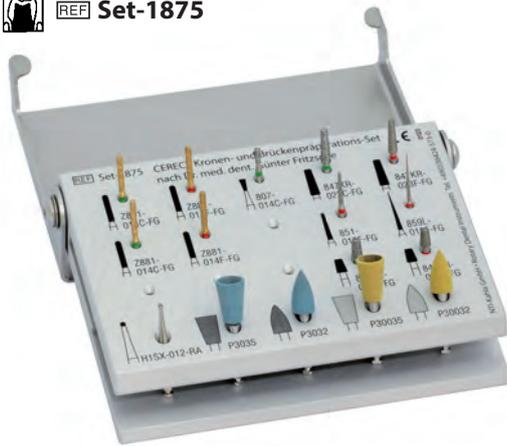
Размер / Size ø 1/10 мм	020	028	035
Длина / Head Length мм	20,0	20,0	20,0

Shank ISO REF 1

RAL 330 205 428 364 ... **RF210LM1- ... -RAL 020 028 035**

opt. 800 rpm ISO 020, 700 rpm ISO 028, 600 rpm ISO 035

REF Set-1875



Set-1875 CEREC® Set by Dr. Fritzsche

Набор для препарирования под CEREC® коронки и мостовидные протезы, разработанный д-ром мед. stom. Гюнтером Фритше.

Набор, разработанный в совместной работе с д-ром Гюнтером Фритше, предназначен для препарирования под CEREC® коронки и мостовидные протезы. Инструменты подобраны в набор таким образом, что гарантируется оптимальное препарирование под коронки и мостовидные протезы и, тем самым, точная припасовка протезов.

Крупнозернистая алмазная крошка боров для препарирования позволяет редуцировать зубные ткани быстро и экономно по времени.

При помощи тонких боров создаются необходимые оптимальные границы препарирования для точного их распознавания интраоральной камерой, а также облегчается цифровая обработка данных. Это гарантирует прилегание без зазоров к естественному зубу.

При помощи CeraGlaze полиров возможно провести обработку контактных пунктов за один стоматологический приём.

CEREC® является зарегистрированной торговой маркой Dentsply Sirona Dental Systems GmbH.

Preparation set for CEREC® crown and bridge preparation according to Dr. med. dent. Günter Fritzsche.

Set for the preparation of CEREC® crowns and bridges developed in collaboration with Dr. Günter Fritzsche.

The coordinated instruments for crown and bridge preparation guarantee optimum preparation, ensuring accurately fitting restorations.

The coarse grit of the preparation diamonds provides quick, time-saving reduction of the tooth structure.

The required, optimum preparation margins are created using the fine instruments for accurate recognition by the intraoral camera and facilitating digital data processing. This ensures a gap-free fit on the natural tooth.

The contact points can be adjusted chairside using the CeraGlaze polishes.

CEREC® is a registered trademark of Dentsply Sirona Dental Systems GmbH.

P16

REF Set-1875

Z881-014C-FG 2x 

851-012F-FG 

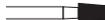
H15X-012-RA 

Z881-014F-FG 2x 

859L-010F-FG 

P3035 

807-014C-FG 

845KR-025C-FG 

P3032 

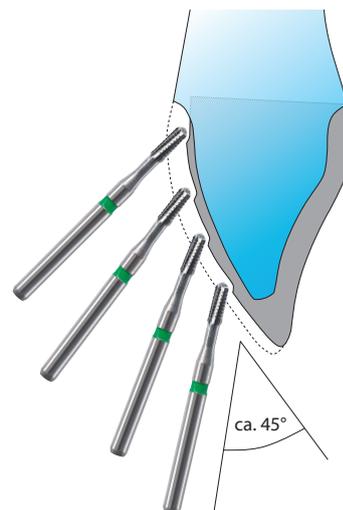
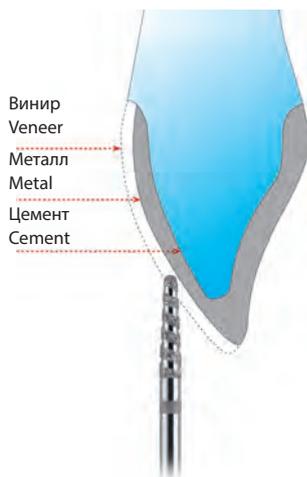
847KR-023C-FG 

845KR-025F-FG 

P30035 

847KR-023F-FG 

P30032 



H35L Crown Cutter

H35L – бор для разрезания металлических коронок

Этот бор предназначен специально для разрезания титановых и золотых коронок и, по сравнению с обычными борами для разрезания коронок, он обладает улучшенной режущей способностью и долговечностью. Компактная конфигурация режущих кромок H35L бора позволяет контролируемое резание с высокой степенью снятия слоя металла, благодаря оптимально подобранной переходной режущей кромки с перемычкой.

Предназначается для работы с угловым наконечником, имеющим красную маркировку, при частоте вращения в 160.000 оборотов в минуту, также возможно работа в турбине.

Пожалуйста, обращайте внимание при разрезании коронок на следующее:

1. Керамическую облицовку следует разрезать при помощи инструмента с алмазным покрытием.
2. Металлический каркас следует разрезать поэтапно, неоднократно прикладывая бор и разделяя небольшие фрагменты.

Следует соблюдать оптимальную частоту вращения:
120.000-160.000 оборотов в минуту,
усилие нажима: 0,5 Н, угол наклона: 45°!

H35L – Crown Cutter for metal crowns

The H35L is specially tailored for separating titanium and gold crowns with improved cutting capacity and service life in comparison with conventional crown cutters. The compact blade configuration of the H35L enables controlled cutting with a higher cutting performance due to the optimally adapted tip-transversing blade with cross-cut.

The cutter should be used in the red contra-angle at 160,000 rpm; can also be used in a turbine.

Please note the following when cutting crowns:

1. The ceramic veneer must be opened up using a diamond instrument.
2. Separate the metal framework by applying the instrument repeatedly and machining small sections in several working stages.

Optimum speed: 120,000-160,000 rpm, contact pressure: 0.5 N, observe cutting angle of 45°!

H35L (137)

Цилиндр, круглый, длинный
Long Round End Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	3,5

Shank
FGL 500 315 137 009... **H35L-012-FGL**
 opt. 160.000 rpm



H255A Bone Cutter

Костная фреза H255A

Цилиндрическая костная фреза предназначена для эффективного препарирования костной ткани и твердых зубных тканей. Благодаря небольшому диаметру фрезы, только 1,2 миллиметра, проводится щадящий и очень тонкий разрез. Лезвия фрезы гарантируют очень спокойное вращение инструмента при максимальной производительности резания. Эти свойства позволяют провести особо щадящую обработку костной ткани во время хирургического вмешательства.

Показания: остеотомия и резекция ретинированных зубов мудрости, резекции верхушки корней, препарирование костной ткани и костных пластин, экстракции зубов, требующие продольного разрезания коронок зубов и разделения корней.

Bone cutter H255A

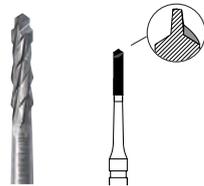
Cylindrical bone cutter for effective preparation of bone tissue and tooth structure. The minimal diameter of only 1.2 mm protects the structure with a very fine cut. The blade configuration guarantees very quiet instrument running with maximum cutting capacity. This characteristic ensures maximum protection of the bone structure to be prepared during the surgical procedure.

Indications:

Exposing and removing impacted wisdom teeth, apicectomies, preparing tooth structures and bone lids, splitting teeth and tooth roots.

P18

**H255A
(597)**
 Фрезы для кости
 Bone Cutter



Размер / Size ø 1/10 мм	012
Длина / Head Length мм	6,0

Shank	ISO	REF	3
HP	500 104 597 295 ...	H255A- ... -HP	012
RAXL	500 206 597 295 ...	H255A- ... -RAXL	012
FGXXL	500 317 597 295 ...	H255A- ... -FGXXL	012

⌚ opt. 20.000 rpm, FGXXL opt. 60.000 rpm



Хирургические инструменты

Костная фреза H162S

Геометрия лезвий костной фрезы позволяет провести щадящую обработку костной ткани и твердых тканей зубов. S-образные зубья фрезы оптимально влияют на остроту и превосходную производительность резания. Контроль любого разреза вплоть до контроля глубины резания упрощается благодаря особо спокойной манипуляции резания.

Показания: остеотомия и резекция ретинированных зубов, резекции верхушки корней зубов, резекция корней, препарирование костной ткани и костных пластинок, экстракция зубов, требующие продольного разрезания коронок зубов и разделения корней.

Bone cutter H162S

The blade geometry of the bone cutter is suitable for gentle preparation of bone and tooth structure. The S-cut enables an optimum cutting sharpness and perfect cutting action. The particularly quiet cutting sensation simplifies the control of all cuts right into the deep areas.

Indications:

Exposing and removing impacted teeth, removing root remains, preparing bone structure and bone lids, apicectomies, splitting teeth and tooth roots.

H162S (408)

Фрезы для кости
Bone Cutter

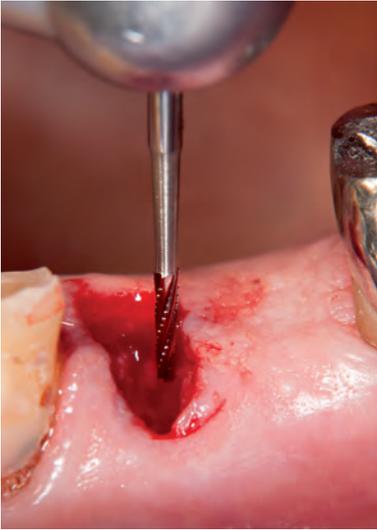


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	REF	3
HP	500 104 408 337...	H162S -... -HP	016
RAXL	500 206 408 337...	H162S -... -RAXL	016
FGXL	500 316 408 337...	H162S -... -FGXL	016

⊖ opt. 20.000 rpm, max. 40.000 rpm

⊖ opt. 60.000 rpm, max. 100.000 rpm FGXL



Хирургические инструменты

Костная фреза H254

H254-костная фреза была разработана для разреза костной ткани и для пластинчатых имплантатов. Особо спокойное вращение инструмента обеспечивает максимально щадящую обработку костной ткани. Длинная, узкая шейка инструмента позволяет иметь во время препарирования хороший обзор.

Показания: препарирование костной ткани.

Bone cutter H254

The H254 bone cutter was developed for cutting bone and for blade implants. Very quiet instrument running ensures maximum protection of the bone structure to be machined. The long, slender instrument neck allows a clear view of the preparation.

Indications: Preparing bone structure.

P20

H254 (415)



Фрезы для пластиночных имплантатов

Cutter for blade implants



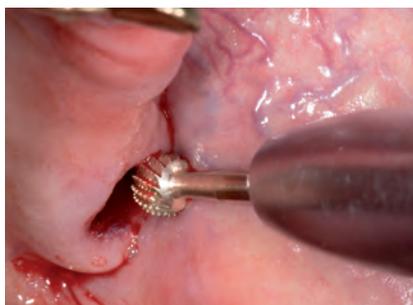
Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	012
Длина / Head Length мм	6,0	6,0

Shank   

FGXL 500 316 415 296...	H254 - ... -FGXL	010	012
FGXXL 500 317 415 296...	H254 - ... -FGXXL	010	012

 opt. 100.000 rpm, max. 160.000 rpm -010

 opt. 80.000 rpm, max. 100.000 rpm -012



Allport H141AX

Боры Allport H141AX из твердосплавного металла с ZrN покрытием (нитрид циркония).

Хирургические работы проводятся почти в каждой стоматологической клинике. Боры Allport являются разно-сторонне применяемыми инструмен-тами.

Для улучшения режущей способности NTI разработало новую геометрию лезвий, которая является одновре-менно агрессивной и работает без вибрации.

Высококачественный сплав из вольф-рама карбида имеет высокую плот-ность и твердость. Это гарантирует многократное использование. Высо-кая режущая способность экономит время.

Применение: удаление остатков кор-ней, сглаживание граней кости, удале-ние грануляций.

Tungsten carbide Allport bur H141AX with ZrN coating (zircon nitride).

Surgical procedures are performed in virtu-ally every dental practice. The Allport burs are versatile instruments in this area.

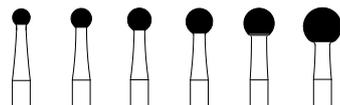
To improve the cutting performance NTI developed a new blade geometry, which runs particularly quietly despite a high cut-ting performance.

The high-grade tungsten carbide sinter metal has a high density and hardness. This ensures multiple use. The cutting ca-pacity reduces the working time.

Application: for removal of root remains, smoothing of bone edges and removal of granulation tissue.

H141AX (001) ALLPORT

Фрезы для кости
Bone Cutter



Размер / Size ϕ 1/10 мм	023	027	031	035	040	050
Длина / Head Length мм						

Shank	ISO	REF	3						
HP	506 104 001 298...	H141AX - ... -HP	023	027	031	035	040	050	
RAL	506 205 001 298...	H141AX - ... -RAL	023	027	031	035	040		
RAXL	506 206 001 298...	H141AX - ... -RAXL	023	027	031	035	040	050	

⌚ opt. 6.000 rpm



ProfiLax ECO

ECO профилактические щеточки

Профилактические щеточки предлагаются средней и мягкой степени твердости. Они предназначены для удаления зубных налетов при помощи полировочных паст. Использовать щеточки средней степени твердости также возможно для полировки резьбы имплантатов без полировочной пасты. Также возможно удалять временный цемент с обточенных коронок зубов.

Профилактические щеточки являются одноразовыми инструментами и не подвергаются стерилизации.

ECO prophylaxis brushes

The brushes with plastic shank are available in two levels of hardness, medium and soft. They are used for removing tooth accretion with the aid of polishing paste. Implant threads can also be cleaned without polishing paste using the medium-hard brushes. Temporary cement can also be removed from tooth preparations.

The prophylaxis brushes are single-use instruments and cannot be sterilized.

P22



Prophylaxe RA – белый, средний
 Prophylaxis RA - white, medium



Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	100
RA	010 244 ...	225 500 060
REF		P1273

⌚ opt. 1.500 rpm, max. 10.000 rpm



Prophylaxe RA – белый, мягкий
 Prophylaxis RA - white, soft



Размер / Size ø 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	100
RA	020 244 ...	225 400 060
REF		P1274

⌚ opt. 1.500 rpm, max. 10.000 rpm



ProfiLax ECO

ECO-полиры для профилактики

Новые полиры для профилактики с хвостовиком из пластмассы имеют две степени твердости. Внутренняя поверхность чашеобразных полиров покрыта специальными пластинами, по которым во время полирования постоянно транспортируется полировочная паста непосредственно на зуб. Полиры с бугорками на поверхности обеспечивают повышенное трение с зубной поверхностью. Это позволяет быстро отполировать также и твердые зубные налеты.

Защитный диск предотвращает попадание полировочной пасты в угловой наконечник. Покрытие полиров не содержит латекса.

Полиры являются одноразовыми инструментами и не подвергаются стерилизации.

ECO prophylaxis polishers

The new prophylaxis polishers with plastic shank are available in two levels of hardness. The inside of the cup shape has special lamellae, which transport the polishing paste directly to the tooth. The polishers with dimples provide increased friction on the tooth. This ensures quicker polishing with stubborn accretion.

The spray guard of the polisher prevents polishing paste getting into the contra-angle. The bonder of the polishers is latex-free.

These instruments are single-use instruments and cannot be sterilized.



Prophylaxe RA - синий, средний
Prophylaxis RA - blue, medium



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	100
RA	020 244 ...	034 500 060
REF	P1246	

опт. 1.500 rpm, макс. 10.000 rpm



Prophylaxe RA - синий, средний
Prophylaxis RA - blue, medium



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	100
RA	020 244 ...	036 500 060
REF	P1248	

опт. 1.500 rpm, макс. 10.000 rpm



Prophylaxe RA – розовый, мягкий
Prophylaxis RA - pink, soft



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	100
RA	020 244 ...	034 400 060
REF	P1247	

опт. 1.500 rpm, макс. 10.000 rpm



Prophylaxe RA – розовый, мягкий
Prophylaxis RA - pink, soft



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	9,0

Shank	ISO	100
RA	020 244 ...	036 400 060
REF	P1249	

опт. 1.500 rpm, макс. 10.000 rpm

Применение с полировочной пастой • Polishers must be used with polishing paste



Innovations

Стоматологическая лаборатория | Dental Laboratory

NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
D-07768 Kahla/Germany
nti@nti.de
www.nti.de



Данный каталог защищён законом об авторском праве. Без письменного согласия коммерческого директора компании NTI-Kahla GmbH, недопустимым и наказуемым является любое использование каталога, выходящее за пределы строгих правовых границ закона об авторском праве. Это относится в особенности к воспроизведе-

нию, переводам, микрофотокопированию, а также к сохранению и обработке в электронных системах.

Фирма оставляет за собой право на проведение необходимых изменений в описании продукции, изменений цвета, а также на наличие опечаток.

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

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



RU|GB

PROSP.75-RU-GB
02/2017
1. edition



L4, L5

Set-1881

Набор для обработки керамики дисиликата лития по Oliver Brix
Lithium disilicate ceramic preparation set by Oliver Brix



L6 – L8

Z-Cut

Z-Cut алмазные инструменты HP
Z-Cut diamond instruments HP



L9

AllCeramic Hybrid

Керамические абразивы алмазов
Sintered diamond grinders



L10

825-080

Алмазный инструмент линза
Knife-Edge Diamond Instrument



L11

Перфорированные полоски с алмазным покрытием, широкие
Perforated diamond strips, wide



L12, L13

PrimeCut SL

Алмазные диски спечённая кромка
Diamond disc with sintered rim



L14

PEEK & PMMA

QCE твердосплавная фреза
QCE Tungsten carbide cutters



L15

Технология фрезерования
Milling technique



L16

NTI CeraPoint

NTI CeraPoint полир
NTI CeraPoint polishers



L17

Щеточки из конского волоса
Horse hair brushes



L18 - L30

Инструменты для CAD / CAM систем
Tools for CAD/CAM systems



REF Set-1881

P310		P1701		856-023TSC-HP	
P3010		P1703		801-009M-HP	
P30010		 806.104. 354.514.220		805-014M-HP	
G9003		 806.104. 344.504.220		K379-014F-HP	
G9001		 160.2-017-HP		K379-023M-HPA	
G8002		 806.104. 327.514.100		K801-021M-HP	
G7002				K847S-014M-HP	
G5161L				K850-023M-HP	
				K859-018F-HP	
				K861L-024M-HP	
				K863-010M-HP	

	FS6-FP
	FS6-SFP
	FS6-F
	FS6-SF



Z-Cut алмазные инструменты HP

Z-Cut алмазные инструменты HP

Инновационные технические керамические материалы зарекомендовали себя в качестве материала будущего в ортопедической стоматологии. Особенности свойства, специально варианты технических керамических материалов с все более повышенной твердостью, предъявляют экстремальные требования к их обработке и к необходимым для этого инструментам.

Дизайн Z-Cut инструментов рассчитан на экстремальную твердость новых керамических масс. По сравнению со стандартными инструментами, эти инструменты явно имеют продолжительный срок службы и повышенную производительность сверления.

Специально подобранные формы согласованы с данными изготовителей материалов и облегчают заключительное изготовление.

Улучшенное алмазное покрытие, изготовленных по «Uni-Matrix»-методу инструментов, поглощает во время процесса шлифования тепло, что предотвращает перегревание чувствительной керамики. Тем самым, возможно использование инструментов в прямом наконечнике без дополнительного охлаждения.

Z-Cut diamond instruments HP

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

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

The specially selected shapes are coordinated to the specifications of the material manufacturer and facilitate final finishing.

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia

**K379
(277)**


 Бутон
 Egg


Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	3,0

 Shank   
 HP  K806 104 277 514... **K379 - ... F - HP** **014**

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

**K379
(277)**


 Бутон
 Egg


Размер / Size ø 1/10 мм	023
Длина / Head Length мм	4,2

 Shank   
 HP  K806 104 277 524... **K379 - ... M - HPA** **023**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

**K801
(001)**


 Шаровидный
 Round


Размер / Size ø 1/10 мм	021
Длина / Head Length мм	-

 Shank   
 HP  K806 104 001 524... **K801 - ... M - HP** **021**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

**K847S
(172)**


 Конус, боковой
 Taper Side Cutting


Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	7,6

 Shank   
 HP  K806 104 172 524... **K847S - ... M - HP** **014**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

**K850
(199)**


 Конус, круглый
 Round End Taper

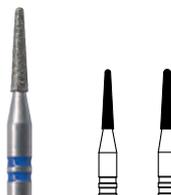

Размер / Size ø 1/10 мм	018	023
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

 Shank   
 HP  K806 104 199 524... **K850- ... M-HP** **018** **023**
 HP  K806 104 199 514... **K850- ... F-HP** **018**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ◇

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm ◇

**K856
(198)**


 Конус, круглый
 Round End Taper


Размер / Size ø 1/10 мм	016	018
Длина / Head Length мм	8,0	8,0

 Shank   
 HP  K806 104 198 524... **K856- ... M-HP** **016** **018**
 HP  K806 104 198 514... **K856- ... F-HP** **016** **018**

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm ◇

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm ◇

**K859
(166)**


 Конус, остроконечный
 Needle


Размер / Size ø 1/10 мм	018
Длина / Head Length мм	10,0

 Shank   
 HP  K806 104 166 514... **K859- ... F-HP** **018**

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

**K861
(248)**


 Пламевидный
 Flame


Размер / Size ø 1/10 мм	014
Длина / Head Length мм	6,0

 Shank   
 HP  K806 104 248 514... **K861- ... F-HP** **014**

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm

Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного) Trimming of sintered zirconia



Z-Cut HP

K861L (250)

Пламевидный, длинный
Flame long



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	024
Длина / Head Length мм	10,0

Shank   

HP  K806 104 250 524... **K861L- ...M-HP** **024**

 опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

K863 (250)

Пламевидный
Flame



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	010	012
Длина / Head Length мм	10,0	10,0

Shank   

HP  K806 104 250 524 ... **K863- ... M - HP** **010**

HP  K806 104 250 514 ... **K863- ... F - HP** **012**

 опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm 

 опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm 

K881 (141)

Цилиндр, круглый
Round End Cylinder



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	016
Длина / Head Length мм	7,0

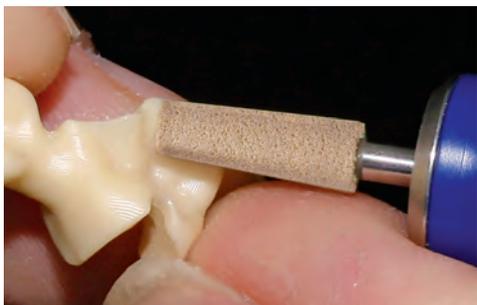
Shank   

HP  K806 104 141 524... **K881- ... M-HP** **016**

HP  K806 104 141 514... **K881- ... F-HP** **016**

 опт. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm 

 опт. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm 



AllCeramic Hybrid

AllCeramic Hybrid

Свойства оксидных и силикатных керамических масс требуют использования идеально подходящих для их обработки инструментов. В совместной работе с ведущими зубными техниками удалось разработать новую смесь абразивных материалов.

AllCeramic Hybrid позволяют придать форму с учетом максимально щадящей обработки материала. Шлифовальные материалы гарантируют самую эффективную шлифовку всех керамических материалов. AllCeramic Hybrid предлагаются в двух видах. Покрытие имеет высокую стабильность и, тем самым, экономичность в эксплуатации.

ALLCeramic Hybrid

The properties of oxide and silicate ceramics require perfectly coordinated preparation instruments. A new abrasive material mixture has been successfully developed with the support of leading dental technicians.

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

The AllCeramic Hybrid is available in two shapes. The bonder has a high stability, ensuring an economic service life.



Размер / Size ø 1/10 мм	050	040
Длина / Head Length мм	13,0	11,0

Shank	ISO	1
HP	865 104 107 524 050	G901
HP	865 104 173 524 040	G902

⌚ opt. 12.000 rpm, max. 10.000-15.000 rpm



Алмазный инструмент линза • Knife-Edge

Алмазный инструмент линза

Новый алмазный инструмент линза можно применять на любой керамике, он идеально подходит для обработки межзубных областей.

Линза также подходит для обработки металлов, металлических каркасов для создания идеального перехода между кламмерами и базой, а также для придания формы мостам.

При обработке пластмасс, при поломке можно быстро создавать шероховатости.

Средняя зернистость покрывает все требования зубной техники.

Knife-Edge Diamond Instrument

The new knife-edge diamond can be used for all porcelains and is especially suited to creating interdental areas.

The diamond is equally good at processing metal: whether creating a perfect transition between clasps and partial denture bases or shaping bridgework.

Use it to grind retention inserts quickly into acrylics when repairing fractures.

Suitable for all areas of dental technology thanks to the medium grit size.

**825
(304)**



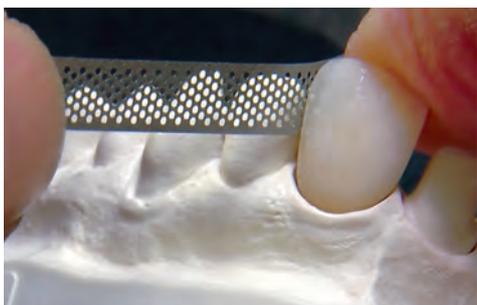
Линза
Knife Edge

Размер / Size \varnothing 1/10 мм	080
Длина / Head Length мм	1,5

Shank	ISO	REF	1
HP	806 104 304 524 ...	825 - ... M - HP	080
■ HP	806 104 304 514 ...	825 - ... F - HP	080

↻ opt. 15.000 rpm

L10



Перфорированные полоски с алмазным покрытием, широкие Oliver Brix

Перфорированные полоски с алмазным покрытием, широкие

По многочисленным просьбам наших клиентов, на успешно опробованных 6-мм полосках с алмазным напылением появилось перфорирование.

Новые перфорированные полоски с алмазным напылением прилегают особенно гибко к поверхности коронки. Это облегчает припасовку апроксимальных контактных пунктов керамических коронок.

При помощи перфорирования достигается лучшее сошлифовывание. Округлая форма перфорационных отверстий придает стабильность полоскам. Три степени зернистости напыления позволяют осуществить правильный выбор в зависимости от ситуации.

Perforated diamond strips 6mm wide

Based on the success of the 6 mm diamond strips, perforations were incorporated due to popular demand.

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

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



FS6-MP, FS6-FP, FS6-SFP



Цветовой код/Colour Code

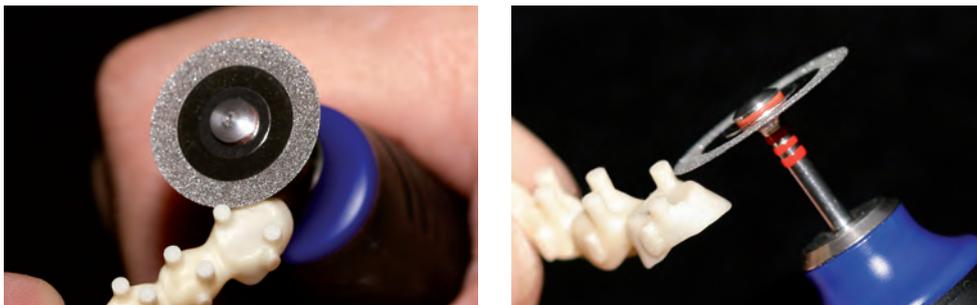
Цветовой код/Colour Code	Blue ring	Red ring	Yellow ring
Толщина/Thickness (мм)	0,13	0,10	0,08
Ширина/Width (мм)	6,0	6,0	6,0
Длина/Length (мм)	147,0	147,0	147,0



10 REF

 FS6-MP			
 FS6-FP			
 FS6-SFP			

 M	Blue ring/синий цветовой код	Standard/среднее зерно	37 - 44 µm	ISO No. 524
 F	Red ring/красный цветовой код	Fine/мелкое зерно	30 - 40 µm	ISO No. 514
 SF	Yellow ring/жёлтый цветовой код	Superfine/сверхмелкое зерно	10 - 20 µm	ISO No. 504



PrimeCut SL диски

PrimeCut SL диски

Серия PrimeCut SL дисков с кромками алмазно-гальванического напыления средней зернистости, успешно зарекомендовавшая себя уже многие годы, дополняется новым диском, размер в 19 миллиметров. Это облегчает работу в трудно доступных областях, например, при распиле зуботехнических работ из металлических заготовок. Небольшой радиус позволяет создать округленные формы.

Целесообразное и желательное дополнение к дискам PrimeCut SL – это диски с мелкозернистым напылением. Они были специально разработаны для работы с новыми особо твердыми керамическими массами.

Благодаря методу нанесения на кромку алмазного покрытия методом спекания впервые были достигнуты сроки службы, которые до сих пор считались невозможными. Специальное алмазное зерно с необычной кристаллической структурой придает экстремально высокую стабильность режущей кромке. Таким образом, достигается превосходная работа даже с самой твердой керамикой. Мелкозернистое напыление шлифует без образования полос и трещин.

Если диск более не пригоден для работы с керамикой (наличие темных полос), его можно еще использовать для шлифования сплавов.

PrimeCut SL

The PrimeCut SL with electroplated sintered edge in a medium grit size, which has been in successful use for many years, has been extended to include a 19 mm diameter version. This makes it easier to work in areas difficult to access, e.g. when separating restorations from blanks. The small radius enables the creation of round shapes.

A useful and desired extension of the PrimeCut SL is discs with a fine grit size. These have been specially developed for working with new high-performance ceramics.

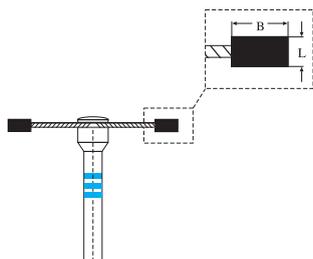
Edge sintering achieves, for the first time, service lives that have been considered impossible until now. The special diamond grit with exceptional crystal structure provides extremely high edge stability. This achieves perfect removal, even on the hardest ceramics. The fine grit size grinds without streaks and cracks.



Flex

806 104 ...

354



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,3	0,3

Shank 1

HP **806.104. ...**

354.524.190

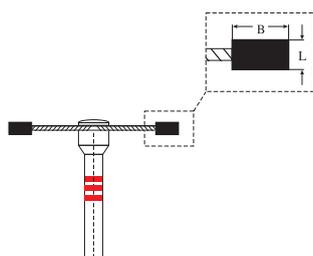
354.524.220

⌚ opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm

Flex

806 104 ...

354



Размер/ Size	ø 1/10 mm	190	220
Покрытие/ Coating	B mm	3,0	3,0
Толщина/ Head Length	L mm	0,3	0,3

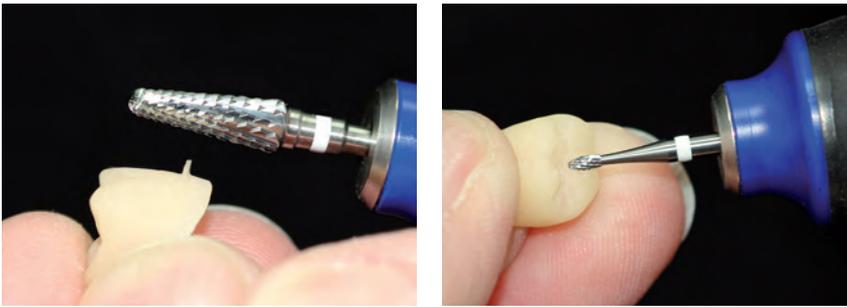
Shank 1

HP **806.104. ...**

354.514.190

354.514.220

⌚ opt. 18.000 - 20.000 rpm, max. 25.000 rpm



REF HF251QCE-060

QCE твердосплавная фреза для ПЭЭК и ПММА

QCE твердосплавная фреза

Новые лезвия позволяют провести быстрый срез материала в условиях острого резания без нагрева материала.

Возникает гладкая поверхность материала, которая затем легко полируется.

По многочисленным просьбам наших клиентов появилась новая форма к инструментам, изготовленным из ПЭЭК/ПММА-материалов. Фреза предназначена для щадящей обработки всех термопластичных материалов, таких, как ПЭЭК и ПММА, а также нейлон и других.

Работать только с лёгким рабочим давлением.

ПЭЭК = полиэфирэтеркетон

ПММА = полиметилмет-акрилата

QCE Tungsten carbide cutters

The new blade configuration enables speedy material reduction with a sharp cut without material heating.

This creates a smooth material surface, so that it can then be easily polished.

Customers have been increasingly requesting the addition of a new shape to the PEEK/PMMA instruments. Suitable for material-friendly preparation of all thermoplastic materials, not only for PEEK and PMMA but also for nylon etc.

Only apply light pressure during trimming!

PEEK = Polyether ether ketone

PMMA = Polymethyl methacrylate

L14



Крестообразная насечка с перекрёстными лезвиями
 Cross Cut, transverse



Размер / Size ø 1/10 мм	014	023	045	023	023	023	060	023
Длина / Head Length мм	4,0	5,0	12,9	8,0	8,0	8,0	13,9	14,0
Shank	ISO 10000	ISO 10001						
HP	500 104 ...	277 145 ...	237 145 ...	201 145 ...	141 145 ...	196 145 ...	289 145 ...	274 145 ...
	REF HF ...	073QCE-014	077QCE-023	079QCE-045	129QCE-023	138QCE-023	139QCE-023	251QCE-060
		261QCE-023						

⌚ opt. 20.000 rpm / HF079QCE-045 ⌚ opt. 18.000 rpm / HF251QCE-060 ⌚ opt. 12.000 rpm



Технология фрезерования

Технология фрезерования

Даже во времена CAD/CAM-технологий изготовление комбинированных работ с двойными коронками или фрезерование замковых креплений является неотъемлемым компонентом работы в зуботехнической лаборатории. Качество поверхностей - это важный критерий для достижения превосходных свойств скольжения.

Две новые фрезы с режущей поверхностью, которая подобрана к свойствам сплава из неблагородных металлов, производят надежные результаты за самое короткое время. Фреза, имеющая маркировочное оранжевое кольцо, позволяет быстро срезать материал и одновременно при этом оставляет гладкую поверхность. Фреза, имеющая маркировочное желтое кольцо, сглаживает и полирует сплав.

Milling technique

Even in the CAD/CAM era, fixed-removable restorations using telescope crowns or milled shoulders for bracing units are an indispensable part of the daily routine of laboratories. The surface quality is an important criterion for achieving perfect anti-friction properties.

Two new cutters with blades, which are matched to the properties of non-precious alloys, produce reliable results in the shortest time. Cutters with the orange ring ensure rapid reduction, while leaving a smooth surface. Yellow-ring cutters smooth and polish the alloy.

L15

HF364KRNP (582)



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	12,0

Shank  1 

HP \varnothing 2,35 мм 500 103 582 180 ... **HF364KRNP-060**

ω opt. 10.000 rpm, max. 20.000 rpm

HF364KRF (582)

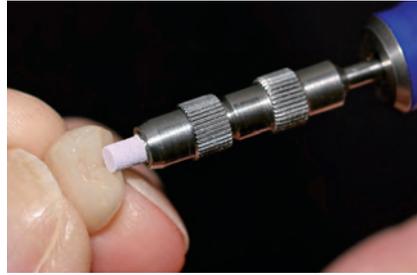


Размер / Size \varnothing 1/10 мм	060
Длина / Head Length мм	12,0

Shank  1 

HP \varnothing 2,35 мм 500 103 582 103 ... **HF364KRF-060**

ω opt. 6.000 rpm, max. 20.000 rpm



NTI CeraPoint полир

Самый успешный полир для керамики дополнен полиром для жевательных поверхностей.

Три вида зернистости позволяют CeraPoint полиру превосходно обработать жевательные поверхности, начиная от грубой предварительной обработки вплоть до окончательной полировки до зеркального блеска. Точильный брусок позволяет так заточить полир, что возможна полировка в глубине фиссур.

NTI CeraPoint polisher

The most successful polisher for ceramic has been extended to include polishers for occlusal surfaces.

Three grit sizes of the CeraPoint allow perfect finishing of occlusal surfaces, from rough pre-polish to fine high-lustre polish. The polishers are tapered using a dressing stone, allowing polishing in deep areas of the fissure.

зеленый = грубая
 фиолетовый = средний
 желтый = сверхтонкой
 green = coarse
 purple = medium
 yellow = superfine



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	030	030	030
Длина / Head Length мм	22,0	22,0	22,0

Shank	ISO	12	
REF	804 000 114 534 030	P1121	
REF	804 000 114 524 030	P1122	
REF	804 000 114 514 030	P1123	

↻ opt. 12.000 rpm, max. 40.000 rpm \diamond \diamond
 ↻ opt. 10.000 rpm, max. 40.000 rpm \diamond

NTI Point держатель NTI Point Mandrel



L = mm	3,0
Shank	ISO 6/100
HP	330 104 612 432 030 REF M006

Правильный камень
 предназначенся специально для NTI Point полиров, благодаря коническому отверстию в середине возможно легко заточить полиры.

Dressing Stone
 For shaping and pointing of polishers



19,0/3,0 mm

Shank	ISO	1	
	653 900 ...		373 523 190
REF			P1108



Щеточки из конского волоса

Щеточки из конского волоса

Миниатюрные щеточки обладают специальной звездчатой формой.

Такая форма позволяет провести более интенсивно полировку на углубленных поверхностях. Особенно благодаря форме миниатюрных щеточек возможно очень эффективно полировать жевательные поверхности с тонкими фиссурами.

Особо жесткий черный конский волос хорошо пригоден для жестких неблагородных металлов и CrCoMo-сплава.

Жесткий серебристо-серый конский волос хорошо пригоден для поверхностей из титана.

Для каждой щеточки следует выбрать подходящую полировочную пасту.

Horse hair brushes

The miniature brushes have a specific star shape.

This enables more intensive polishing of deeper areas. The shape of the miniature brushes enables more effective polishing, particularly in the case of occlusal surfaces with fine fissures.

The extra-hard black horse hair is very suitable for hard non-precious metals and CrCoMo.

The hard silver-grey horse hair is very suitable for titanium surfaces.

A suitable polishing paste is required for the respective restoration.

серебристо-серый конский волос жесткий
Silver-grey horse hair, hard

черный конский волос особо жесткий
Black horse hair, extra-hard



Размер / Size \varnothing 1/10 мм	22,0	22,0
-------------------------------------	------	------

Shank 			
HP		P1271	P1272

 opt. 10.000 rpm; max. 20.000 rpm