

Diamantinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten und Separieren von Keramik, Verblendkunststoffen und Modellwerkstoffen durch optimal abgestimmte Diamantkörnungen und Instrumenteformen.

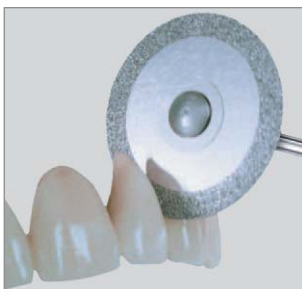
Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instrumentes diamantés 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 et la section de céramique, de composite de recouvrement, de matériaux des modèles grâce à un grain diamanté et des formes d'instruments adaptés.

Instrumentes spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.



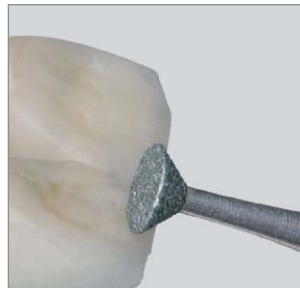
Vorseparieren und Konturieren
Pre-separating and Contouring
Pre-séparation et contourage

Diamond rotary instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

The optimally coordinated diamond grit and instrument designs ensure a long service life and high cutting capacity when preparing and separating porcelain, facing composites and model materials.

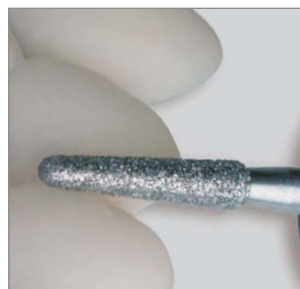
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusales et contourage



Formung von Löffelrändern und Anlegen von Retentionsrillen
Shape margins and retention grooves on individual trays
Usinage des bords de porte-empreintes et réalisation de stries de rétention



Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen
Contouring of porcelain and composite veneers
Contourer les incrustations en céramique ou en résine

HP - DIAMANTEN
 HP - DIAMONDS
 DIAMANTS PM



Kugel
 Round
 Boule

Seite
 Page

80



Umgekehrter Kegel
 Inverted Cone
 Cône renversé

80



Umgekehrter Kegel, seitenbelegt
 Inverted Cone, side-coated
 Cône renversé, diamanté sur les faces
 travaillantes

80



Rad
 Wheel
 Roue

80



Linse
 Knife Edge
 Lentille

80



Birne
 Pear
 Poire

81



Zylinder flach
 Flat End Cylinder
 Cylindre, bout plat

81



Konus flach
 Flat End Taper
 Cône, bout plat

81 - 82



Konus rund
 Round End Taper
 Cône, bout arrondi

82



Konus Spitze
 X-mas Tree
 Cône, pointu

82



Zylinder rund
 Round End Cylinder,
 Cylindre, bout arrondi

83



Flamme
 Flame
 Flamme

Seite
 Page

83



Rad
 Round Wheel
 Roue

83



Knospe
 Pointed Bud
 Bouton pointu

83



Konus rund
 Round End Taper
 Cône, bout arrondi

83



Turbodiamanten
 Turbo diamonds
 Diamantés Turbo

83



Diamantstreifen breit
 Diamond Strips wide
 Diamantés Strips large

84



K-Diamonds für ZrO₂
 K-Diamonds for ZrO₂
 K-Diamonds pour ZrO₂

85



White Tiger
 Diamons
 Instrument Diamants

86 - 87



Hohlschleifer
 Hollow Diamond
 Instrument Creux

88 - 89



DIACRYLIC Grinder

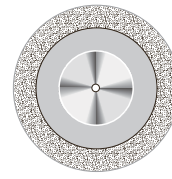
88 - 89



DUO DIACRYLIC Grinder

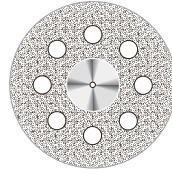
88 - 89

DIAMANTSCEIBEN
 DIAMOND DISCS
 DISQUES DIAMANTS

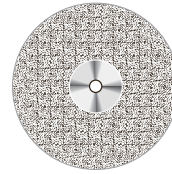


Seite
 Page

90 - 91



90



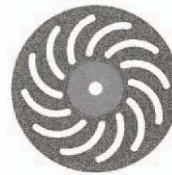
91, 93



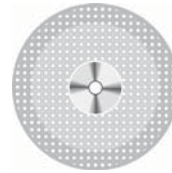
90 - 91



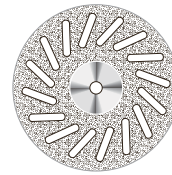
92



92



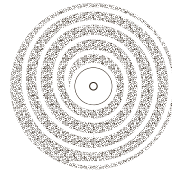
92



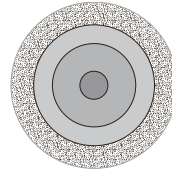
92



93 - 94




94





95

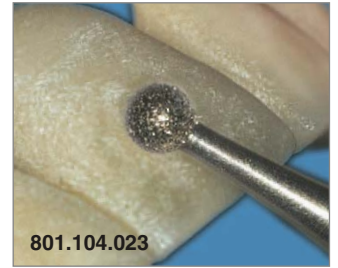
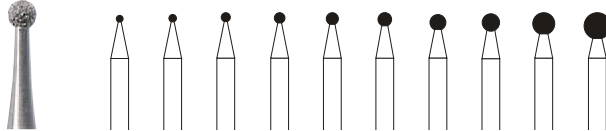
801



Kugel
Round
Boule




 3





Shank	L	mm										
	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
HP	806 104 001 524...	801.104...										
	• 806 104 001 534...	6801.104...									035	

805



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé




 3





Shank	L	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
	ISO	Order No.	012	014	016	018	021	023	040	050
HP	806 104 010 524...	805.104...								

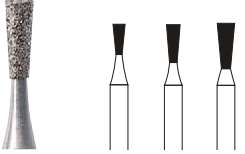
807



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé




 3




Shank	L	mm	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.	016	018	023
HP	806 104 225 524...	807.104...			

808



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé




 3





Shank	L	mm	0,7	0,8
	ISO	Order No.	018	023
HP	806 104 014 524...	808.104...		

809



Umgekehrter Kegel mit Ansatz
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec col




 3





Shank	L	mm	3,5
	ISO	Order No.	023
HP	806 104 019 524...	809.104...	

812



Umgekehrter Kegel, seitenbelegt
Inverted Cone, side-coated
Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes



 3



Shank	L	mm	1,5	2,0
	ISO	Order No.	025	050
HP	806 104 022 524...	812.104...		

818



Rad
Wheel
Roue



 3



Shank	L	mm	1,0
	ISO	Order No.	033
HP	806 104 041 524...	818.104...	

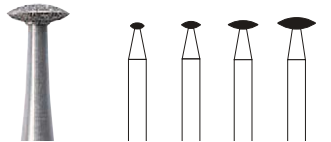
825



Linse
Knife Edge
Lentille



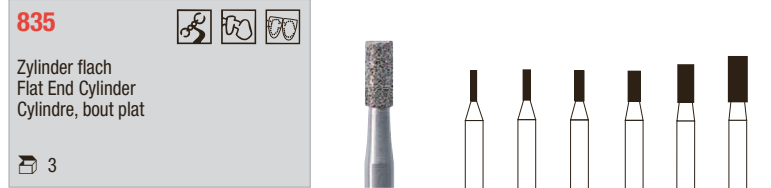
 3



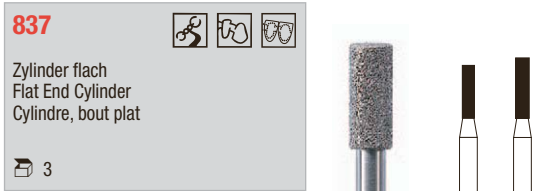
Shank	L	mm	0,8	0,9	1,1	1,5
	ISO	Order No.	018	025	040	050
HP	806 104 304 524...	825.104...				



	L	mm	12,5
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 238 544...	5830.104...	070



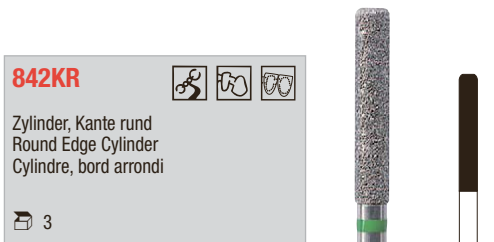
	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
Shank	ISO	Order No.						
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021	025



	L	mm	7,0	8,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018



	L	mm	8,0	9,0	7,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050



	L	mm	15,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	023



	L	mm	12,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	018



	L	mm	4,0	4,0	5,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018



	L	mm	7,0	8,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 172 524...	847.104...	025	033



	L	mm	9,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 184 524...	848A.104...	040




848 

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat


 3



Shank	L	mm	mm	
	ISO	Order No.	10,0	9,0
HP	806 104 173 524...	848.104...	018	040
	• 806 104 173 534...	6848.104...	018	


848L 

Konus lang
Taper long
Cône, long


 3



Shank	L	mm	mm
	ISO	Order No.	15,0
HP	• 806 104 175 534...	6848L.104...	023
	• 806 104 175 544...	5848L.104...	023


849 

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi


 3



Shank	L	mm	mm
	ISO	Order No.	4,0
HP	806 104 196 524...	849.104...	009

850 

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

 3

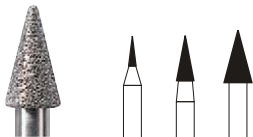


Shank	L	mm	mm		
	ISO	Order No.	10,0	10,0	9,0
HP	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025	

852 

Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu


 3



Shank	L	mm	mm		
	ISO	Order No.	4,0	6,0	7,0
HP	806 104 164 524...	852.104...	010	023	037

854 

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

 3



Shank	L	mm	mm
	ISO	Order No.	8,0
HP	806 104 172 524...	854.104...	050


854R 

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi


 3

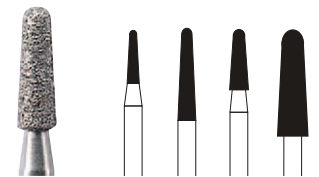


Shank	L	mm	mm	
	ISO	Order No.	9,0	9,0
HP	806 104 198 524...	854R.104...	033	040


856 

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi


 3



Shank	L	mm	mm			
	ISO	Order No.	7,0	12,0	8,0	14,0
HP	806 104 198 524...	856.104...	016		025	
	• 806 104 198 534...	6856.104...		023		040
	• 806 104 198 544...	5856.104...		023		040


858 

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu


 3



Shank	L	mm	mm	
	ISO	Order No.	8,0	8,0
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...		016
	806 104 165 524...	858.104...	012	016

859 

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu


 3

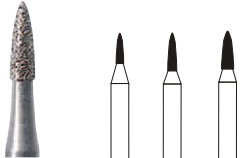


Shank	L	mm	mm
	ISO	Order No.	10,0
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...	018
	806 104 166 524...	859.104...	018

860 

Flamme
Flame
Flamme

 3



L		mm		4,0	5,0	5,0
Shank	ISO	Order No.				
HP	806 104 247 524...	860.104...	010	012	016	


860 

Flamme
Flame
Flamme


 3




L		mm		12,5
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 251 544...	5860.104...	060	

861 

Flamme
Flame
Flamme

 3



L		mm		6,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 248 524...	861.104...	014	


862 

Flamme
Flame
Flamme


 3




L		mm		14,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 274 544...	5862.104...	060	

863 

Flamme
Flame
Flamme

 3



L		mm		10,0	10,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 250 524...	863.104...	012	016	
	• 806 104 250 534...	6863.104...	012	016	


881 

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi


 3




L		mm		7,0	7,0	9,0
Shank	ISO	Order No.				
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040	


890 

Flamme
Flame
Flamme


 3




L		mm		3,5
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 245 524...	890.104...	016	


909 

Rad
Round Wheel
Roue


 3




L		mm		2,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 068 524...	909.104...	050	

366 

Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu

 3



L		mm		1,8	2,5
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 257 524...	366.104...	012	016	

368 

Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu

 3



L		mm		5,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 257 524...	368.104...	023	

369 

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

 3



L		mm		12,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 263 544...	5369.104...	070	

368 

Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu

 3



L		mm		5,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 257 524...	368.104...	023	

TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

T848L 

Konus lang
Taper long
Cône long

 3



L		mm		15,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 175 544...	T5848L.104...	023	

T856 

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

 3



L		mm		12,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 200 544...	T5856.104...	023	



Im Dental-Labor eine immer wiederkehrende Situation, nach dem Brand (Bild 1) sind die gestalteten Kontaktpunkte noch nicht korrekt angepasst, zu ausgeprägt und müssen daher sorgfältig korrigiert werden um geschlossene, flächige Kontakte zu erzielen. Die breiten Diamantstreifen mit einseitiger Diamantierung gewährleisten eine gezielte und einfache Gestaltung der Kontaktpunkte. Der einseitig diamantierte Diamantstreifen wird zwischen die Kronen geführt (Bild 2), durch leichte Ziehbewegungen wird der Störkontakt optimal reduziert, ohne dabei die Nebenkronen zu beschädigen. Drei unterschiedliche Körnungen vereinfachen die situationsbedingte Auswahl der Streifen, je nach Stärke des Frühkontaktes. Eine einfache und sichere Methode zur Anpassung der Kontaktpunkte und Gestaltung perfekter Interdentalfächen (Bild 3).

A continually recurring situation in the dental laboratory, after firing (Figure 1) the contoured contact points are not yet correctly adapted, too pronounced and must therefore be carefully adjusted to achieve closed, surface area contacts. The wide diamond strips with diamond coating on one side guarantee precise, easy contouring of the contact points. The one-sided diamond-coated diamond strips are inserted between the crowns (Figure 2) and the interfering contact is optimally reduced using light pulling movements without damaging the adjacent crown. Three different grit sizes simplify selection of the strips to suit the situation, depending on the degree of pre-contact. An easy and reliable method for adjusting the contact points and contouring perfect interdental surfaces (Figure 3).

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
 einseitig belegt, breit
 single side coated, wide
 diamanté unilatéral, large



L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	6,0	6,0	6,0
Order No.	DS6	FDS6	CDS6

DIAMANT KÖRNUNGEN • DIAMOND GRIT SIZES • TAILLE DU GRAIN DES INSTRUMENTS DIAMANTÉS

Korndefinition grit definition grain	Abkürzung abbreviation abréviation		Korn Größe / µ grit size / µ granulométrie / µ	Ringmarkierung ring markings code couleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO
supergrob super - coarse extra gros	5		180	schwarz black noir	544
grob coarse gros	6		135	grün green vert	534
standard medium standard	-		110 - 120	- - -	524
fein fine fin	8		50	rot red rouge	514

Die Hochleistungskeramik Zirkonoxid wird zunehmend beliebter. Ihre Bearbeitung ist allerdings in Anbetracht der hohen Festigkeit dieses Materials sehr aufwändig. Vielfach übernimmt die CAD/CAM-Anlage die Hauptfräs- bzw. Schleifarbeit.

Für optimale Ergebnisse ist jedoch in den meisten Fällen eine manuelle Nacharbeit notwendig.

Herkömmliche Werkzeuge sind hierfür nur bedingt geeignet, da sie sehr schnell verschleissen.

Mit den neuen K-Diamanten für die Laborturbine steht nun eine neue Werkzeuggeneration zur Verfügung, die durch ihre Spezialbeschichtung für deutlich höhere Abtragsleistungen und Standzeiten sorgt.

The popularity of zirconium oxide is constantly on the increase. Due to its high resistance, zirconium oxide is not easy to work on. Although the main cutting and grinding in the dental laboratory is frequently taken over by the CAD/CAM system, some manual reworking is still necessary in order to achieve optimum results.

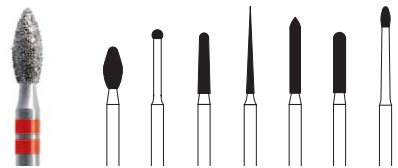
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot more substance and a longer service life.

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.

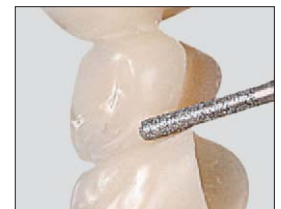
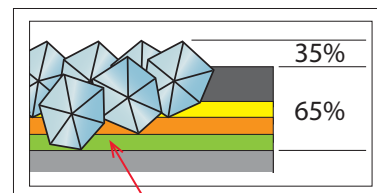
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une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

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0
FG	••	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



Vollkeramik-ZrO2 Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzern. Es soll nicht mehr großflächig geschliffen werden, sondern nur noch die notwendigen, geringen Aufpassarbeiten unter Anwendung der speziellen K-Diamanten mit Wasserkühlung ausgeführt werden. Die 3- Stufen Multilayer Technologie in Verbindung mit der neu entwickelten Hartnickel-Matrix, garantiert eine hohe Schleifleistung bei höchster Standzeit. Die Körnungen der Diamantinstrumente sind entsprechend angepasst um ein Herausreißen von Keramikpartikeln zu vermeiden um damit nicht die Langzeitstabilität der Vollkeramik zu gefährden.

All-ceramic ZrO2 preparation with K-Diamonds instruments using water cooling

A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off. Large surface areas should no longer be prepared, but only essential, minor fitting adjustments using special K-Diamond rotary instruments with water cooling. The 3-phase multilayer technology in combination with a newly developed solid nickel matrix guarantees a high abrasive capacity with maximum service life. The grit size of the diamond instruments has been specifically designed to avoid removal of ceramic particles to ensure that there is no risk to the long-term durability of the allceramic restoration.

Traitement 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 éviter 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 éviter la formation de fissures dans la céramique, sans nuire à la stabilité à long terme du matériau tout-céramique.

Die Natur-Diamanten der White-TIGER Diamantinstrumente sind durch ein patentiertes LLD – Herstellungsverfahren mehrschichtig und dauerhaft auf dem rostfreien Schaft gebunden.

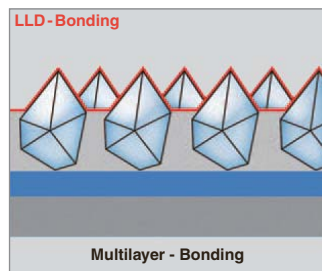
Die hohe Qualität dieser Diamant-Instrumente bietet dem Anwender viele Vorteile gegenüber dem Arbeiten mit Standard - Diamantinstrumenten und führt zu optimalsten Ergebnissen.

Hohe Schleifleistung (1)

Durch das patentierte LLD - Bonding sowie die mehrschichtige Diamantierung ergibt sich ein schnellerer Abtransport der Schleifsubstanz (hohe Schleifleistung) und damit auch ein kühles Schleifen.

Glattes Schliffbild (2)

Durch den raschen Abtransport der Schleifsubstanz wird ein optimaler, vibrationsfreier Rundlauf der White-TIGER Instrumente erreicht (glattes Schliffbild).



1

The natural diamonds of the White-TIGER diamond instruments are multi-layered and permanently bonded to the stainless steel shank using a patented LLD manufacturing process.

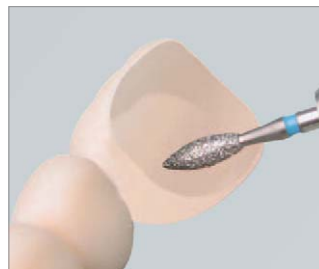
The high quality of these diamond instruments offers the user many advantages compared to working with standard diamond instruments and leads to optimal results.

High cutting performance (1)

With the patented LLD bond and multi-layered diamond veneer, the tooth structure is reduced faster (high cutting performance), thus ensuring minimum heat generation when cutting.

Smooth cut (2)

Conveying the debris away from the surface rapidly enables White-TIGER instruments to rotate concentrically and vibration-free (smooth cut).



2

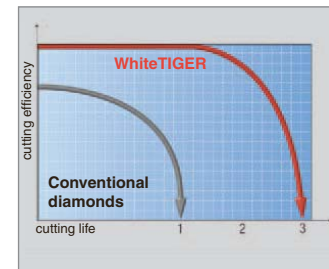
Les particules de diamant naturel des instruments White-TIGER sont liées durablement et par couches multiples à la tige en acier inoxydable au moyen du procédé de fabrication breveté LLD. La grande qualité de ces instruments diamantés permet à l'utilisateur de bénéficier de nombreux avantages par rapport au travail entrepris à l'aide d'instruments diamantés standards et conduit à obtenir les résultats les plus optimaux.

Fort pouvoir abrasif (1)

Le procédé de liaison breveté LLD ainsi que la diamantation multicouche ont pour effet une évacuation très rapide de la substance abrasée (fort pouvoir abrasif) et par conséquent, un meulage s'effectuant à une température plus basse.

Etat lisse, surface abrasée (2)

Du fait de l'évacuation rapide de la substance abrasée, la concentricité de l'instrument White-TIGER reste optimale et exempte de vibrations (état lisse de la surface abrasée).



3

Höchste Standzeit (3)

Durch das patentierte LLD-Bonding können die Diamantkörner nicht mehr herausgelöst werden. Dadurch erhöht sich die Standzeit der White-TIGER Diamantinstrumente um ein Mehrfaches. Bei Standard-Diamant-instrumenten lösen sich die Diamantkörner frühzeitig aus der Bindung, was nur eine kurze Standzeit der Instrumente ergibt.

Anwendung

- In der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik-Bearbeitung
- Keramik- und Kunststoff-Verblendtechnik
- Feinbearbeitung von Vollkeramik und Kompositen
- Okklusale Adjustierung auf Zirkonoxid - Vollkeramik
- Aufpassen von gesinterten Zirkonoxidgerüsten und Kronen
- Abtragen von Druckstellen an Zirkonoxid Materialien
- Okklusales Konturieren und Fissuren-gestaltung

Anwendungshinweise

Das Beschleifen der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik erfolgt unter Wasserkühlung mit der Laborturbine. Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten Drehzahlangaben einhalten.

Maximum life-span (3)

The LLD bond ensures that diamond particles no longer come loose. This increases the life span of the White-TIGER diamond instruments several times over. Using standard diamond instruments the diamond particles come loose much sooner from the bond resulting in a short life span of the instruments.

Application

- Preparing porcelain/ zirconia all-porcelain Porcelain and composite facings
- Fine contouring of all-porcelain and composites
- Occlusal adjustments on zirconia all-porcelain
- Fitting sintered zirconia frameworks and crowns
- Removing high spots on zirconia restorations
- Contouring occlusal surfaces and preparing fissures

Instructions for use

Porcelain / zirconia all-porcelain should be prepared with a laboratory turbine using water coolant. Use only minimum pressure when preparing and adhere to the recommended rpm.

Extraordinaire durabilité (3)

Du fait de la liaison LLD brevetée, les particules de diamant ne peuvent plus se décoller. La durabilité des instruments White-TIGER est ainsi très fortement augmentée. Avec les instruments standards, les particules de diamant se détachent prématurément du liant ce qui a pour conséquence une faible durée de vie de ces instruments.

Utilisation

- Traitement de la céramique / tout-céramique en oxyde de zirconium
- Technique de recouvrement avec de la céramique et de la résine
- Traitement précis du tout-céramique et des composites
- Ajustage occlusal du tout-céramique en oxyde de zirconium
- Ajustement d'armatures en oxyde de zirconium fritté et de couronnes
- Elimination de points de pression sur les matériaux en oxyde de zirconium
- Contour occlusal et réalisation de fissures

Recommandation pour l'utilisation

Le fraisage de la céramique/tout-céramique en oxyde de zirconium se réalise sous irrigation d'eau avec une turbine de laboratoire. Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

W368
 Knospe
 Pointed Bud
 Bouton


 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

W379
 Eiform
 Egg Shape / Football
 Bouton




 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

W801
 Kugel
 Round
 Boule


 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 001 524...	W 801.314...	014	021	023
		• W806 314 001 514...	FW 801.314...	014	021	
		• W806 314 001 534...	GW 801.314...	014	021	023



W830L
 Birne lang
 Pear long
 Poire, long


 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
FG		• W806 314 239 524...	W 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 514...	FW 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

W846KR
 Konus Kante rund
 Round Edge Taper
 Cône, bord arrondi


 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
FG		• W806 314 545 524...	W 846KR.314...	016	023

W863
 Flamme
 Flame
 Flamme


 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• W806 314 250 524...	W 863.314...	012	016
		• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012	016
		• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012	016

W878K
 Torpedo konisch
 Torpedo tapered
 Cône, allongé, à biseau


 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		• W806 314 298 524...	W 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 514...	FW 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 534...	GW 878K.314...	014	016	018	020	022

W879K
 Torpedo konisch
 Torpedo tapered
 Cône allongé, à biseau


 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		• W806 314 299 524...	W 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 514...	FW 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...	012	014	016	018

W881
 Zylinder rund
 Round End Cylinder
 Cylindre, bout arrondi


 3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		• W806 314 141 524...	W 881.314...	014	
		• W806 314 141 514...	FW 881.314...	014	
		• W806 314 141 534...	GW 881.314...	014	016



für Laborturbine mit Wasserkühlung
 for laboratory turbine with water cooling
 pour turbine de laboratoire avec refroidissement de l'eau

- Blauer Ring standard
- Roter Ring fein
- Grüner Ring grob
- blue ring standard
- red ring fine
- green ring coarse
- bague bleue standard
- bague rouge grain fin
- bague verte gros grain
- 126µm ISO No. 524
- 40µm ISO No. 514
- 151µm ISO No. 534

490 Hohlschleifer

Ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag mit hoher Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.

Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahl-Angaben einhalten

490 Hollow Diamond Grinder

Ideal for removing large areas of acrylic with its high cutting capacity and minimum heat generation.

For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Instructions for use:

Use only minimum pressure when preparing.
Adhere to the recommended rpm.

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.

DIACRYLIC Grinder

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen.

Die speziellen Kopfformen eignen sich für das Ausarbeiten von Unterzungenrollen, Papillenansätzen, Prothesenrändern sowie Lippen- und Wangenbändern.

Multifunctional diamond rotary instrument for rapid, accurate preparation of denture acrylics.

The special head designs are suitable for preparing sublingual rolls, papilla contours, denture peripheries as well as labial and buccal frenae.

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.

DIACRYLIC Grinder Set

Für ein schnelles, gezieltes Ausarbeiten von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Zur Entfernung von Unebenheiten an der Basisfläche von Prothesen sowie zur Ausarbeitung von schmalen Lippen- und Wangenbereichen.

For rapid, accurate preparation of orthodontic and denture acrylics as well as customised impression trays and soft denture liners.

For removing irregularities on the fitting surfaces of dentures and preparing slender labial and buccal frenae.

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.

DUO DIACRYLIC Grinder

Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Die spezielle Diamantierung mit Spanbrecherrillen gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.

For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Special diamond coating with chip removal channels ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation.

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.

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.

DUO DIACRYLIC Grinder Set

Die spezielle Diamantierung mit Spanbrecherrillen gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung für eine optimale Oberflächengüte.

Ideal für ein schnelles und gezieltes Ausarbeiten.

Special diamond coating with chip removal channels ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation for a high-quality surface finish.

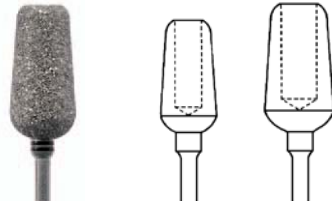
Ideal for rapid, accurate preparation.

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 pour une qualité de surface optimale.

Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.

490
Hohlschleifer - Hollow Grinder -
Instrument Creux

10.000 - 15.000
1



L mm	18,0	20,0
Size \varnothing_{10} mm	090	110
Shank	Order No.	490.104.090 490.104.110
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090 490 544 110



490.104.090

DIACRYLIC Grinder

15.000
1



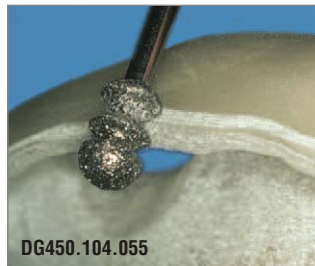
L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
Size \varnothing_{10} mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	DG410.104.065 DG420.104.065 DG430.104.075 DG440.104.055 DG450.104.055			
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065 420 544 065 430 544 075 440 544 055 450 544 055			



DG420.104.065



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



DG450.104.055



DG410.104.065

DUO DIACRYLIC Grinder

15.000
1



L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
Size \varnothing_{10} mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	DDG860.104.085 DDG369.104.085 DDG405.104.090 DDG840.104.060 DDG893.104.065 DDG894.104.065				
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085 369 544 085 405 544 090 840 544 060 893 544 065 894 544 065				



Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO



DD405.104.090



DDG894.104.065

CAD/CAM ZrO2 Restoration

Diamantscheibe zum Heraustrennen von Kronen- und Brücken aus HiP-ZrO2-Gerüsten.

Diamond disc for separating crowns and bridges from HiP ZrO2 framework.

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

ULTRAFLEX

Eine ultradünne Diamantscheibe mit extrafeiner Diamantkörnung zum Separieren und Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen im Front- und Seitenzahnbereich.

An ultrathin Diamond Disc with extrafine diamond grit for separation and contouring of porcelain and composite veneers on anterior and posterior teeth.

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.

SUPERFLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, fein zum Separieren und Konturieren, standard zum Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit, fine for separating and contouring, standard for pre-cutting, separating and contouring of ceramics.

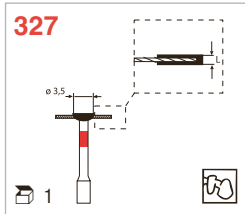
En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques.

SUPERFLEX

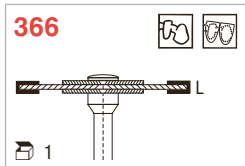
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, zum Fein- sowie Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit, for fine and pre-separating and contouring of ceramics.

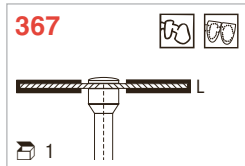
En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.



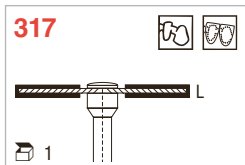
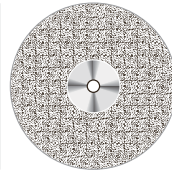
L mm	0,13	0,13
Size Ø 1/10 mm	80	100
Order No.	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
ISO No. 806 104...	327 514 080	327 514 100
	20.000	20.000



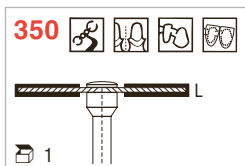
L mm	0,09
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 366.504.220HP
ISO No. 806 104...	366 504 220
	20.000



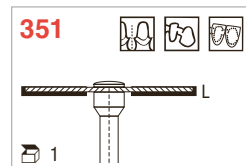
L mm	0,09
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 367.504.220HP
ISO No. 806 104...	367 504 220
	20.000



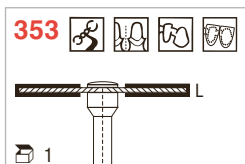
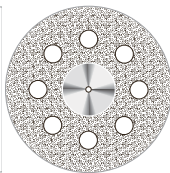
L mm	0,15	0,25
Size Ø 1/10 mm	220	220
Order No.	● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
ISO No. 806 104...	317 514 220	317 524 220
	20.000	20.000



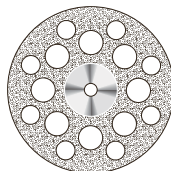
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size Ø 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
ISO No. 806 104...	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

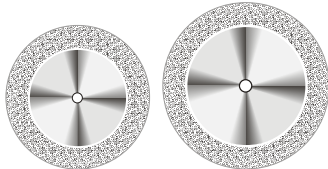
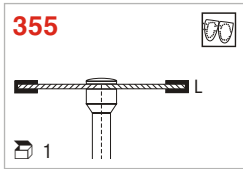


L mm	0,10	0,15
Size Ø 1/10 mm	220	220
Order No.	● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
ISO No. 806 104...	351 514 220	351 524 220
	15.000	15.000



L mm	0,12	0,15	0,25
Size Ø 1/10 mm	220	220	220
Order No.	● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
ISO No. 806 104...	353 504 220	353 514 220	353 524 220
	15.000	15.000	15.000





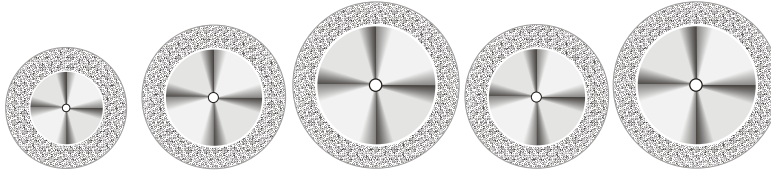
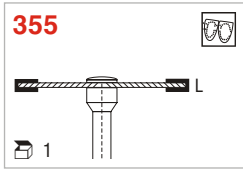
L mm	0,12	0,12
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
	20.000	15.000

SUPERFLEX

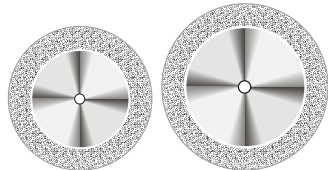
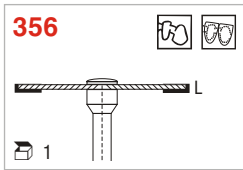
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum feinst Separieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit. Superfine for very finely separating, fine and standard for initially separating and contouring porcelain.

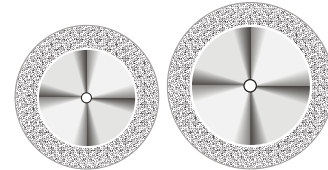
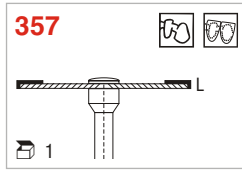
En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size Ø 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
ISO No. 806 104...	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



L mm	0,10	0,10
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	● 356.514.190HP	● 356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 190	356 514 220
	20.000	15.000



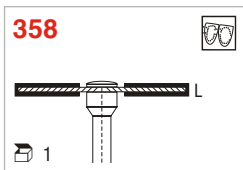
L mm	0,10	0,10
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	● 357.514.190HP	● 357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 190	357 514 220
	20.000	15.000

SUPERFLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for pre-separating and contouring of ceramics.

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



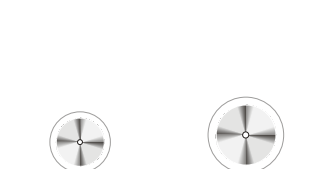
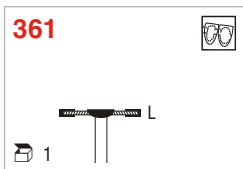
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size Ø 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 358.514.190HP	● 358.524.190HP	● 358.514.220HP	● 358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

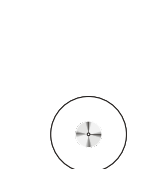
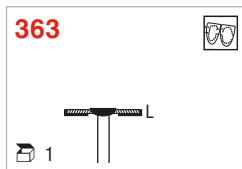
In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden von Approximalflächen, zum Separieren von Keramik.

In fine diamond grit, to round off proximal areas, for separating of ceramics.

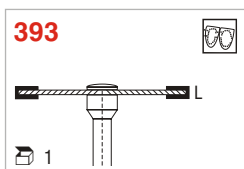
En grain diamanté fin, pour arrondir les faces proximales, pour séparer les céramiques.



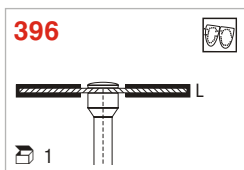
L mm	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	080	100
Order No.	● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 080	361 514 100
	20.000	20.000



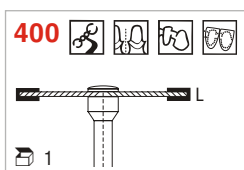
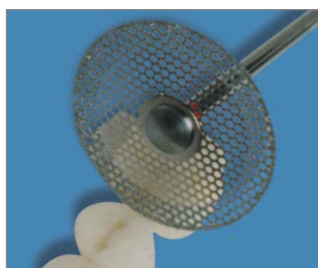
L mm	0,10
Size Ø 1/10 mm	100
Order No.	● 363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
	20.000



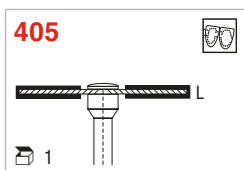
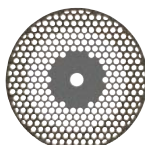
L mm	0,15
Size \varnothing 1/10 mm	220
Order No.	● 393.514.220HP
ISO No. 806 104...	393 514 220
	15.000



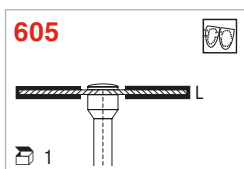
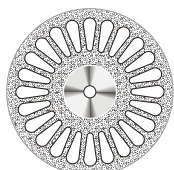
L mm	0,15
Size \varnothing 1/10 mm	220
Order No.	● 396.514.220HP
ISO No. 806 104...	396 514 220
	15.000



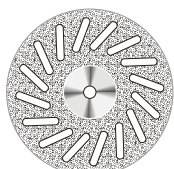
L mm	0,15	0,15
Size \varnothing 1/10 mm	220	190
Order No.	● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
ISO No. 806 104...	400 514 220	400 514 190
	15.000	20.000



L mm	0,15	0,25
Size \varnothing 1/10 mm	220	220
Order No.	● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
ISO No. 806 104...	405 514 220	405 524 220
	15.000	15.000



L mm	0,15	0,25
Size \varnothing 1/10 mm	220	220
Order No.	● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
ISO No. 806 104...	605 514 220	605 524 220
	15.000	15.000



SUPERFLEX

Scheibe mit ovaler Perforation in feiner Diamantkörnung, zum Separieren und Konturieren von Keramik.
Vorteile: weiches Arbeiten bei hohem Materialabtrag, hohe Flexibilität, gute Durchsicht

Disc with oval shaped perforations with fine diamond grit, for the separation and contouring of ceramics.
Advantages: soft work at high levels of material removal, high flexibility, provides good visibility

Disque en grain diamanté fin, avec perforation ovale, pour séparer et contourer les céramiques.
Avantages: travail agréable, fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité

SUPERFLEX

Scheibe mit Bogenperforation in feiner Diamantkörnung, zum feinen Separieren und Konturieren von Keramik. Vorteile: hohe Abtragsleistung, hohe Flexibilität, gute Durchsicht, vermeidet Schleiffacetten

Disc with arch-shaped perforations with fine diamond grit, for separation and contouring of ceramics.
Advantages: high removal capacity, high flexibility, provides good visibility, avoids grinding-facets

Disque avec perforation arquée en grain diamanté fin, pour séparer et contourer les céramiques.
Avantages: fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité, évite des traces de meulage

DIAMANT-NETZSCHEIBE

Zum Separieren und Konturieren von Keramik, Kunststoff und Modellgips. Flexibel, mit optimaler Durchsicht, hohem Materialabtrag und guter Spanabfuhr.

DIAMOND OPEN-MESHED DISC

For separating and contouring of ceramics, acrylics and plaster. Flexible, with excellent vision, highest material reduction and smooth grinding performance.

DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

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.

SUPERFLEX

In feiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren von Keramik.

In fine diamond grit for finest separation of ceramics.

En grain diamanté fin pour une séparation ultra fine et précise des céramiques.

SUPERFLEX

Perforierte Diamantscheibe in feiner und standard Diamantkörnung, zum feinen und groben Separieren und Konturieren von Keramik mit guter Durchsicht.

Perforated Diamond Disc with fine and standard diamond grit, for fine and coarse separation and contouring of ceramics.

Disque perforé en grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et grossière et le contourage des céramiques, bonne visibilité.

SUPERFLEX

Gezahnte Diamantscheibe in feiner Diamantkörnung, zum Separieren von Keramik, Gips, Kunststoffe, extraharte Verblendkunststoffe, Trennen von Kunststoffen.

Serrated Diamond Disc with fine diamond grit, for separating ceramics, plaster, acrylics, resin veneers.

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

FLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for pre-separating and contouring of ceramics.

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

FLEX

Perforierte Diamantscheibe in standard Diamantkörnung, zum groben Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

Perforated Diamond Disc in standard diamond grit for rough pre-cutting, separating and contouring of ceramics.

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

FLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Trennen und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for separating and contouring of ceramics.

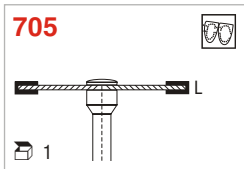
En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.

FLEX

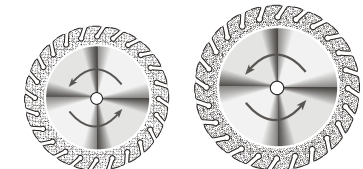
Diamantscheibe für schnelles Gips-Trennen. Die spezielle Segmentierung der Scheibe transportiert den Schleifstaub ab, so dass keine Verkantung erfolgen kann.

Diamond Disc for a quick and smooth plaster sectioning. The special serrated edges increase the evacuation of the plaster dust to avoid any clogging.

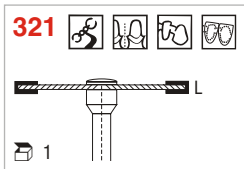
Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la ségmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un blocage du disque.



L mm
Size \varnothing 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



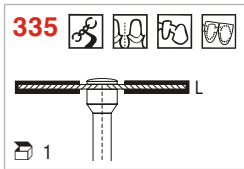
0,15	0,15
190	220
● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
705 514 190	705 514 220
20.000	15.000



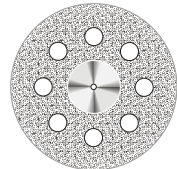
L mm
Size \varnothing 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



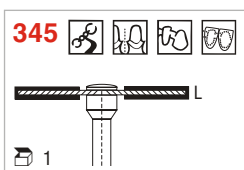
0,20	0,30	0,20	0,30
190	190	220	220
● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
20.000	20.000	15.000	15.000



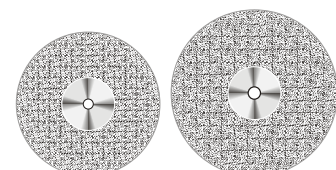
L mm
Size \varnothing 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



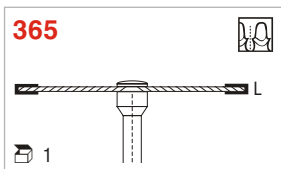
0,30
220
● 335.524.220HP
335 524 220
15.000



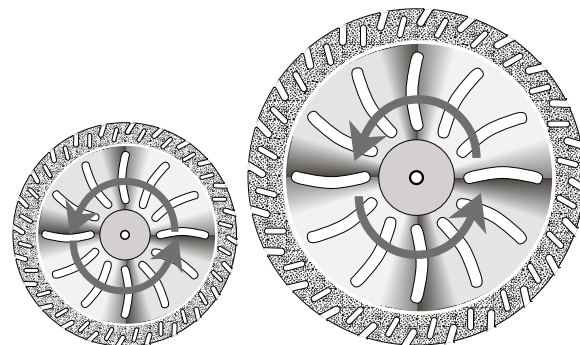
L mm
Size \varnothing 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



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



L mm
Size \varnothing 1/10 mm
Order No.
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

Trennscheibe 378

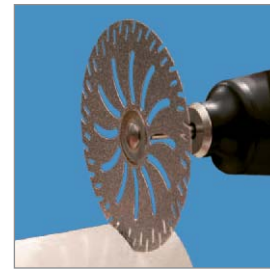
mit beidseitiger Diamant-Vollbelegung zum Separieren und Trennen von Press-Muffeln. Eine spezielle Segmentierung verhindert ein Verkleben oder Einhängen der Scheibe.

Cut-off disc 378

coated on both sides for separating and cutting off press moulds. Provided with segmentation which preventing jamming or catching of the disc.

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

In superfeiner und feiner Diamantkörnung für Keramik, Composites, Kunststoffe, die Spirale ermöglicht einen schnellen, optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Konturieren, zum Trennen von Zahnkränzen an Sägmodellen.

In superfine and fine diamond grit for ceramics, composites and acrylics. The spiral cut enables effortless permanent removal of residue for contouring and separating of saw-cut models.

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.

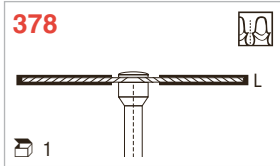
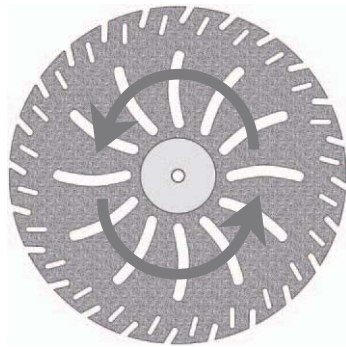


FLEX TURBO

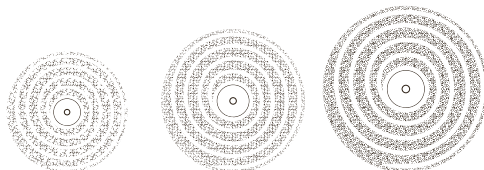
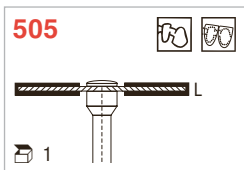
In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

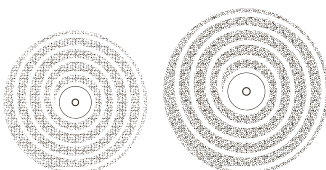
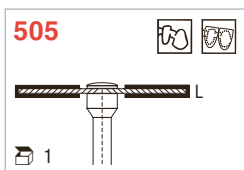
En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.



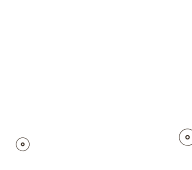
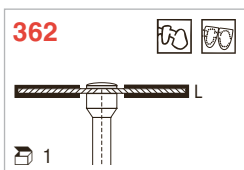
378	
L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	● 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
	10.000



505			
L mm	0,12	0,12	0,12
Size Ø 1/10 mm	160	190	220
Order No.	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
ISO No. 806 104...	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000



505		
L mm	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
ISO No. 806 104...	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000



362		
L mm	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	080	100
Order No.	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
ISO No. 806 104...	362 524 080	362 524 100
	25.000	25.000

MultiCut

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchgesetzter Randdiamantierung für hohe Standzeit und höchste Schnittleistung.

Hergestellt durch Galvanoforming (Galvanoplastik / Elektroforming) bietet die MultiCut Diamantscheibe einzigartige Eigenschaften.

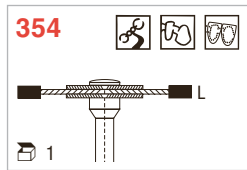
Die mehrschichtige, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

Eigenschaften

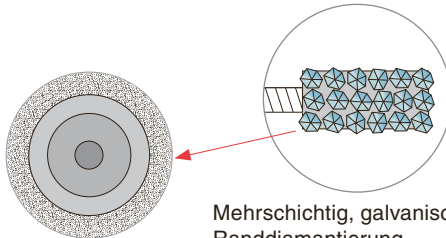
Im Vergleich mit einer Standard Diamantscheibe zeichnet sich die MultiCut Universal-scheibe dadurch aus, dass die Randdiamantierung durch und durch mit Naturdiamanten belegt ist.

Eine Spezialbindung garantiert optimale Schleifergebnisse.

- Mehrschichtige Diamantierung für Kanten und Flächenschliff
- Hohe Abtrag- und Schnittleistung
- Arbeiten ohne Streifenbildung
- Flexible, hohe Scheiben-Stabilität
- Hohe Standzeit



L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	●●● 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
	15.000



Mehrschichtig, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung.

Multilayered, electroformed diamond coating on the rim

Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

Anwendungen

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobalt Legierungen
- Composite

Anwendungshinweise

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahlempfehlung 10.000 upm

Diamantscheiben Diamond Discs Disques Diamants	opt. \cup
$\varnothing \leq 180$	\cup opt. 25 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 180$	\cup opt. 20 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 220$	\cup opt. 15 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 300$	\cup opt. 10 000 min ⁻¹

MultiCut

Universal diamond disc with a multilayered, electroformed diamond coating on the rim for a long service life and maximum cutting capacity.

The MultiCut diamond disc, manufactured by electroforming, has unique properties.

The multilayered, electroformed diamond coating on the rim ensures a cutting performance similar to that of a sintered diamond disc, but with a higher degree of flexibility.

Properties

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striations
- Flexible, highly stable disc
- Long service life

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



Applications

Used in the dental laboratory for:

- Cutting off • Pretrimming
- Separating • Contouring

of:

- Porcelain • Zirconia
- Precious metal and CrCo alloys
- Composites

Utilisations

Au laboratoire de prothèse pour:

- Couper • Préparer
- Séparer • Contourer

de:

- La céramique • De l'oxyde de zirconium
- Des métaux précieux et des alliages cobalt-chrome
- Des composites

Instructions for use

Apply only minimum pressure when preparing.
Recommended motor speed 10.000 rpm.

Conseils d'utilisation

Travailler avec une légère pression.
Vitesse de rotation recommandée: 10.000 tours/mn.



Sinterdiamanten

Immer neue Werkstoffe erfordern verbesserte Instrumente zur Bearbeitung. Dabei sollte ein solches Instrument möglichst universell für viele Materialien einsetzbar sein. Sinterdiamanten bieten in der Zahntechnik Zeit- und Kostenvorteile bei jeder Anwendung.

Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden. Die für Sinterdiamanten verwendete Diamantqualität und die Spezial-Metallbindung garantieren ideale Schleifergebnisse.

Sintered Diamonds

New materials necessitate improved and updated instruments. It is equally important for these instruments to be as universal as possible for use. Sintered Diamond Instruments are cost-effective and time-saving and can be used for all kinds of applications in the Dental Laboratory.

Whilst galvanic grinders are only covered with a diamond coating, Sintered Diamonds consist of diamonds throughout, with a metal bond for firm hold. The high quality diamond grit and finest special metal bond used for the manufacture of Sintered Diamond Instruments are providing an absolute guarantee for achieving ultimate grinding results.



Formgebung und Grobsubstanzreduktion
Shaping and bulk substance reduction
Façonnage et grande réduction

Diamants dans la masse

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.

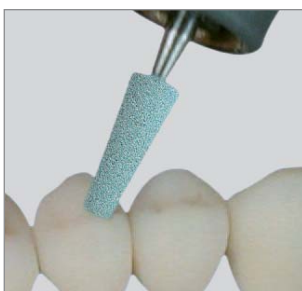
Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés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



Ausarbeiten von Modellguss
Trimming cobalt chrome.
Traitement de la coulée des modèles



Konturieren von Keramik und Vollkeramik
Contouring of porcelain and composite veneers
Contourer les incrustations en céramique ou en résine



Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusales et contourage

SINTER - DIAMANTEN
SINTERED - DIAMONDS
DIAMANTS DANS LA MASSE



Umgekehrter Kegel
 Inverted Cone
 Cône renversé

Seite
 Page

98



Zylinder flach
 Flat End Cylinder
 Cylindre, bout plat

98 - 99



Granate
 Grenade
 Grenade

98 - 99



Konisch flach
 Tapered flat end
 Cône, bout plat

98 - 99



Konus Spitze
 X-mas tree
 Cône, pointu

98



Flamme
 Flame
 Flamme

98



Zylinder rund
 Round End Cylinder,
 Cylindre, bout arrondi

98



Umgekehrter Kegel
 Inverted Cone
 Cône renversé

98



Kugel lang
 Long Round
 Boule long

98



Zylinder rund
 Round End Cylinder
 Cylindre, bout arrondi

98 - 99



Granate
 Grenade
 Grenade

Seite
 Page

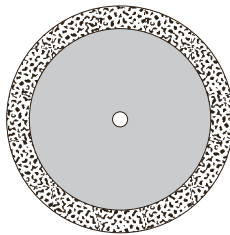
98 - 99



Rad
 Wheel
 Roue

98

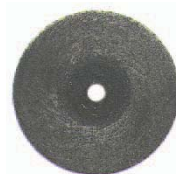
SINTER-DIAMANTSCHLEIFEN
SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE



Sinter Diamantscheibe
 Sintered Diamond Disc
 Disque diamanté dans la masse

Seite
 Page

99



Sinter Diamantscheibe
 Sintered Diamond Disc
 Disque diamanté dans la masse

99



Sinter Diamanten Sortiment
 Sintered Diamonds Assortment
 Instruments Diamantés par Frittage
 Assortiment

100-101

SUPERMAX



SuperMax

Seite
 Page

102

CERAPRO



CeraPro

Seite
 Page

103



CeraTec

103

K-DIAMONDS



K-Diamonds für ZrO₂
 K-Diamonds for ZrO₂
 K-Diamonds pour ZrO₂

Seite
 Page

104

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



L mm	2,5	10,0	10,0	10,0	8,0	6,0	4,0	2,0	1,5
Grösse/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



L mm	2,0	3,0	10,0	4,0
Grösse/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	022	020	037	050
Order No.	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
ISO No. 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm		2,5	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Order No.	• 5101HP	• 5102HP	• 5103HP	• 5105HP	• 5106HP	• 5107HP	• 5108HP	• 5109HP
ISO No. 807 104...	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	10,0	10,0	0,6	0,6	0,25
Grösse/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	050	050	080	220	220
Order No.	• 5110HP	• 5111HP	• 5112HP	• 5113HP	• 5122HP
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
				20.000	20.000

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	0,5	8,0	9,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Grösse/Size/Taille \varnothing 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
Order No.	• 5114RA	• 5115HP	• 5117HP	• 5118HP	• 5119HP	• 5120HP	• 5121HP	• 5123HP
ISO No. 807 104...		161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO No. 807 204...	370 523 080							

52 


Grob
Coarse
Gros

20.000 - 25.000

1



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
Order No.	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

53 


Supergrob
Super-coarse
Super-gros

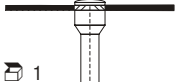
20.000 - 25.000

1

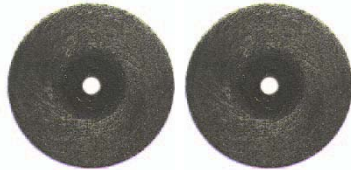


L mm	12,0	12,0
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm	050	050
Order No.	● 5331HP	● 5332HP
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

5122
5113 



1



L mm	0,25	0,6
Size Ø 1/10 mm	220	220
Order No.	5122HP	5113HP
ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220
	20.000	20.000

SINTER DIAMANTSCHIBE


Für Keramik, Edelmetalle, Chrom-Kobalt, Abtrennen von Gusskanälen

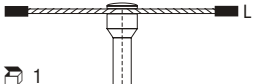
SINTERED DIAMOND DISC

for ceramics, precious metals, chrome-cobalt alloys, cutting of sprues

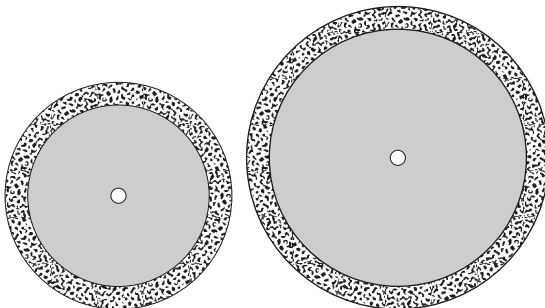
DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Pour céramique, métaux précieux et chrome-cobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

DSB 321 



1



SINTER DIAMANTSCHIBE

Randgesinterte Gips Diamantschibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

SINTERED DIAMOND DISC

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

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

L mm	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	300	400
Order No.	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO No. 807 104...	321 524 300	321 524 400
	10.000	10.000

Indikation

- Hartmetall-gebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von Keramiken und NE-Metallen

Standard-Sortiment Nr. 9900SO

7 Formen, mittlerer Körnung

- Sinterdiamanten sind besonders wirtschaftliche, sichere und effiziente Instrumente
- die spezielle Bindung setzt ständig neue Diamanten frei und ermöglicht dadurch das permanent scharfe Schleifen
- der Schaft aus Spezialstahl erlaubt vibrationsfreies Arbeiten
- Standard-Sortiment enthält die gängigsten Formen in Standardausführung zur Ausarbeitung aller NE-, Chrom-Kobalt-, Titan- und Gold-Legierungen

Keramik-Sortiment Nr. 5000SO

6 Formen, feiner Körnung

- feine Körnung in der Hartmetallbindung sichert glatten Schliff
- dadurch wenig Nacharbeit und geringe Verletzungsgefahr für die Keramikoberfläche
- Kelchformen behalten eine permanent scharfe Kante, die sich ideal für Fissuren- und Strukturgestaltung eignet

NE-Sortiment Nr. 5100SO

6 Formen, 3 Körnungen

- die unterschiedlichen Diamantkörnungen des Sortiments sind mit Farbringen versehen
- sie ermöglichen die optimale Bearbeitung jeder NE-Legierung, von der groben Vorarbeit bis zum Feinschliff
- die verschiedenen Formen erlauben sowohl die Bearbeitung von graziilen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
- die Hartmetallbindung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

Technische Details

- Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle & Keramiken – unbedingt drucklos arbeiten
- max. 25.000 upm
- zur Erhaltung der Schleifleistung ist der Sinterdiamant immer mit dem Reinigungsstein No 9920 abzuziehen

Indications

- TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of ceramics and NP metals

Standard-Assortment Nr. 9900SO

7 shapes in medium grit

- Sintered Diamonds are highly economical, safe and efficient instruments
- the special diamond-impregnated metal bond continuously releases diamond particles and therefore permanently ensures sharp cutting properties
- shafts are made of a special steel which allows vibration-free handling
- standard assortment contains most popular shapes for utilisation on NP, chrome-cobalt, and titanium alloys-and precious alloys

Ceramics Assortment Nr.5000SO

6 shapes in fine grit

- the fine grit of TC-bonded diamonds ensures smooth cutting properties
- therefore, hardly any rework is necessary and the ceramic surface remains undamaged
- cone-shaped instruments permanently retain shape edges and are, therefore, perfectly suitable for fissure and structure creation

NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

- these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
- this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
- various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
- the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

Technical Details

- speed recommendation on all NP alloys and ceramics - pressure-free application imperative
- 25.000 rpm max.
- always use a dressing stone to retain cutting properties of sintered diamonds - fig. No 9920 refers

Indication

- Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des céramiques et des alliages NP

Assortiment standard No 9900SO

7 formes, grain moyen

- Les instruments diamantés par frittage sont des instruments particulièrement économiques, sûrs et efficaces
- Le système de liaison spécial libère constamment des nouvelles particules de diamant, ainsi l'effet abrasif est toujours parfait
- La tige en acier spécial permet un travail sans aucune vibration
- L'assortiment standard comprend les formes les plus courantes du type standard pour le travail de tous les alliages, NP, chrome-cobalt, titane et précieux

Assortiment céramique No 5000SO

6 formes, grain fin

- Le grain fin pris dans le liant carbure garantit l'obtention d'une surface lisse après meulage
- Ainsi, peu de retouches sont nécessaires et il y a peu de risque de détériorer la surface des céramiques
- Les formes en cône renversé gardent en permanence une arête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

- Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assortiment sont signalés à l'aide d'anneaux colorés
- Ces divers grains permettent un usinage optimal, allant du dégrossissage à la finition, de tous les alliages NP
- Les formes différentes permettent d'usiner tout aussi bien les zones les plus menues que de larges surfaces
- La liaison carbure garantit une grande durée de vie quel que soit l'alliage usiné

Détails techniques

- Vitesses de rotation conseillées pour tous les métaux NP et les céramiques - travaillez toujours en n'exerçant aucune pression
- Max. 25'000 trs/min.
- Pour conserver son pouvoir abrasif, l'instrument diamanté par frittage doit toujours être passé sur une pierre de nettoyage - voir fig. No 9920



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

Seite / Page

5110	–	90
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025		• 5022
• 5028		• 5008
• 5024		• 5009

Seite / Page

5025	–	90
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106		• 5332
• 5117		• 5211
• 5115		• 5209

Seite / Page

5106	–	90
5332	–	91
5117	–	90
5211	–	91
5115	–	90
5209	–	91