



# 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*

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.



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*



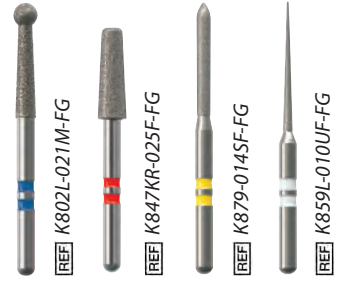
P21 **H141AX**  
 Боры Allport H141AX из твердосплавного металла  
 ZrN покрытием (нитрид циркония).  
*Tungsten carbide Allport bur with ZrN coating (zircon nitride)*



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

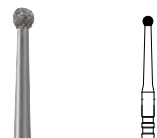
FGL  K806 315 277 514... **K379L - ... F-FGL 012**

 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

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

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

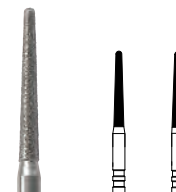
FG K806 314 546 514... **K847KR-... F-FG 016 025**

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

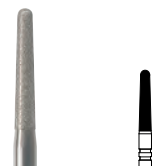
FG K806 314 199 524... **K850-... M-FG 014 016**

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

FG K806 314 198 524... **K856-... M- FG 016**

FG K806 314 198 514... **K856-... F- FG 016**

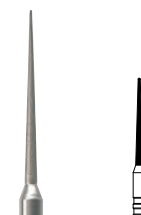
FG K806 314 198 504... **K856-... SF- FG 016**

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

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

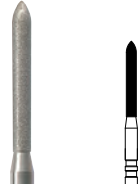
## Обработка диоксида циркония горячего изостатического прессования (спеченного)

### 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... | <b>K879- ...M- FG</b>  | <b>014</b> |
| FG    | ■ K806 314 290 514... | <b>K879- ...F- FG</b>  | <b>014</b> |
| FG    | ■ K806 314 290 504... | <b>K879- ...SF- FG</b> | <b>014</b> |
| FG    | □ K806 314 290 494... | <b>K879- ...UF- FG</b> | <b>014</b> |

↻ 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... | <b>K881- ...M- FG</b>  | <b>012</b> <b>016</b> |
| FG    | ■ K806 314 141 514... | <b>K881- ...F- FG</b>  | <b>012</b> <b>016</b> |
| FG    | ■ K806 314 141 504... | <b>K881- ...SF- FG</b> | <b>016</b>            |
| FG    | □ K806 314 141 494... | <b>K881- ...UF- FG</b> | <b>016</b>            |

↻ 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... | <b>K882- ...M- FG</b> | <b>012</b> |

↻ 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... | <b>K899- ...M-FG</b> | <b>031</b> |

↻ 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 финишное препарирование 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... | <b>878- ...F-</b> | <b>FGM 012</b> | <b>014</b> |
| FGM   | ■   | 806 313 289 534... | <b>878- ...C-</b> | <b>FGM 012</b> | <b>014</b> |

- ◇ 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... | <b>882- ...M-</b>  | <b>FG 010</b> | <b>012 014</b> |
| FG    | ■   | 806 314 142 544... | <b>882- ...SC-</b> | <b>FG</b>     | <b>014</b>     |
| FG    | ■   | 806 314 142 534... | <b>882- ...C-</b>  | <b>FG 010</b> | <b>012 014</b> |
| FG    | ■   | 806 314 142 514... | <b>882- ...F-</b>  | <b>FG 010</b> | <b>012 014</b> |
| FG    | ■   | 806 314 142 504... | <b>882- ...SF-</b> | <b>FG 010</b> | <b>012</b>     |

- 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 $\varnothing$ 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 $\varnothing$ 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 $\varnothing$ 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 21st 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 <span style="color: green;">■</span> | <b>879LSE- ... C-FG 014</b> |
| FG <span style="color: red;">■</span>   | <b>879LSE- ... F-FG 014</b> |

◇  $\curvearrowright$  опт. 40.000 - 85.000 rpm

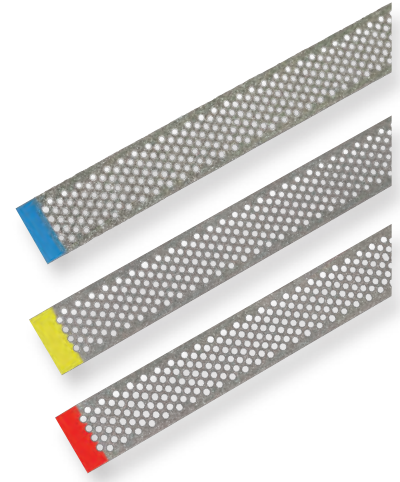
◇  $\curvearrowright$  опт. 10.000 - 20.000 rpm



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 | Red ring/красный | Yellow ring/жёлтый |
|--------------------------|-----------------|------------------|--------------------|
| 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

|  |   |  |   |
|--|---|--|---|
|  <b>FS6-MP</b>  |  |  |  |
|  <b>FS6-FP</b>  |  |  |  |
|  <b>FS6-SFP</b> |  |  |  |

|   |                                 |                             |            |             |
|---|---------------------------------|-----------------------------|------------|-------------|
|  <b>M</b>  | Blue ring/синий цветовой код    | Standard/среднее зерно      | 37 - 44 µm | ISO No. 524 |
|  <b>F</b>  | Red ring/красный цветовой код   | Fine/мелкое зерно           | 30 - 40 µm | ISO No. 514 |
|  <b>SF</b> | 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

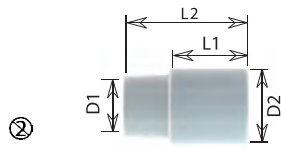
Новинка в ассортименте - это дополнительные упаковки головок для штифтов. Тем самым, выполнено требование рынка о приобретении по отдельности головок. Головки подобраны по техническим и медицинским критериям к конусным стекловолоконным штифтам. Они могут применяться только вместе с имеющимися системами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

### TopHead FiberMaster Refill Packs

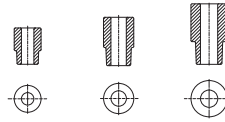
*A new feature in the range is refill packs for the heads. This meets market demands for separately available heads. The heads are technically and medically coordinated with the conical FiberMaster posts. They can only be used with current NTI-Kahla GmbH systems.*

## SAR-TopHead FiberMaster post rescue

### See And Rescue

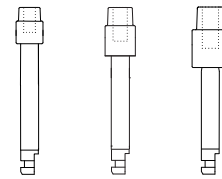
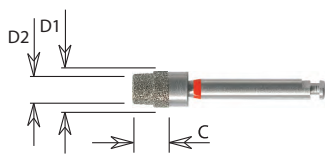


#### Стекловолоконные головки • Head fiber glass



| 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                                |       | <b>FP7055</b> | <b>FP7060</b> | <b>FP7065</b> |
| 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      |
| <b>W6140.204..</b>                  |       | <b>1</b> | <b>2</b> | <b>3</b> |

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.*



 REF FP7065





## 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  |     |

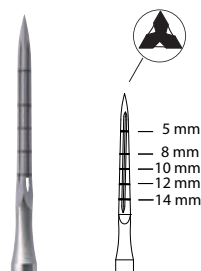
Shank

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

⌚ opt. 1.000 rpm

## RF186LM

Направляющий бор  
Centring drill (incisal bur)

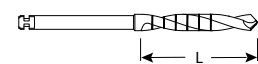


|                         |      |
|-------------------------|------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 018  |
| Длина / Head Length мм  | 16,0 |

Shank

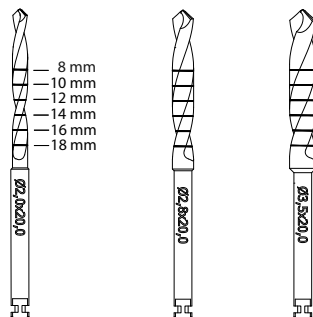
RAXL **RF186LM - ... -RAXL 018**

⌚ opt. 1.000 rpm



## RF210LM1 (428)

Пилотный бор для имплантологии,  
Pilot burs for implantology

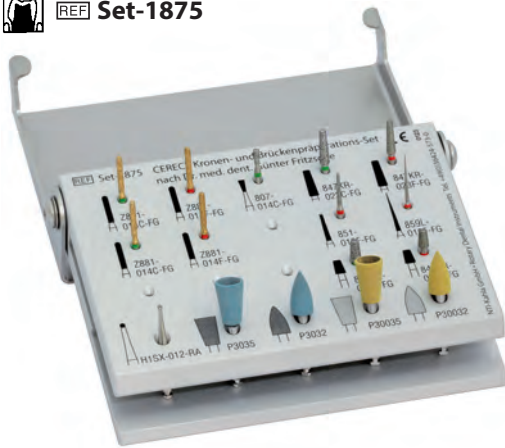


|                         |      |      |      |
|-------------------------|------|------|------|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 020  | 028  | 035  |
| Длина / Head Length мм  | 20,0 | 20,0 | 20,0 |

Shank

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

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



## 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** 

**Z881-014F-FG 2x** 

**807-014C-FG** 

**847KR-023C-FG** 

**847KR-023F-FG** 

**851-012F-FG** 

**859L-010F-FG** 

**845KR-025C-FG** 

**845KR-025F-FG** 

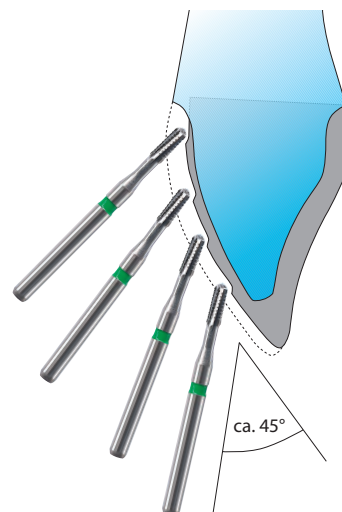
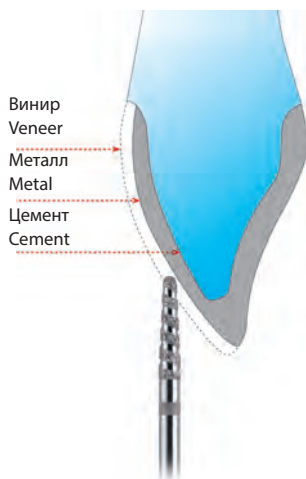
**H15X-012-RA** 

**P3035** 

**P3032** 

**P30035** 

**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

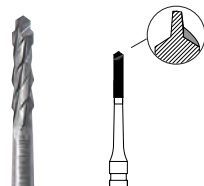
*Cylindrical bone cutter for effective preparation of bone tissue and tooth structure. The minimal diameter of only 1.2 mm protects the structure with a very fine cut. The blade configuration guarantees very quiet instrument running with maximum cutting capacity. This characteristic ensures maximum protection 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 ... | <b>H255A- ... -HP</b>    | <b>012</b> |
| RAXL  | 500 206 597 295 ... | <b>H255A- ... -RAXL</b>  | <b>012</b> |
| FGXXL | 500 317 597 295 ... | <b>H255A- ... -FGXXL</b> | <b>012</b> |

⊖ 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)

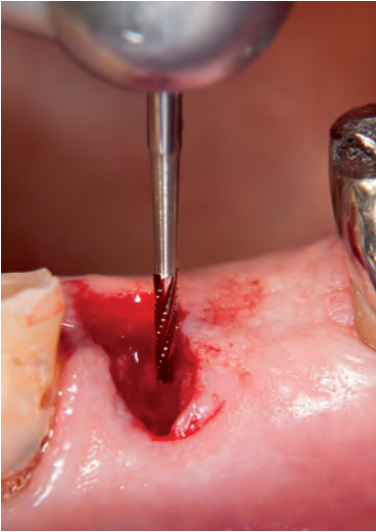
Фрезы для кости  
Bone Cutter



|                                     |                             |
|-------------------------------------|-----------------------------|
| Размер / Size $\varnothing$ 1/10 мм | 016                         |
| Длина / Head Length мм              | 9,0                         |
| Shank ISO                           | REF                         |
| HP 500 104 408 337...               | <b>H162S -... -HP 016</b>   |
| RAXL 500 206 408 337...             | <b>H162S -... -RAXL 016</b> |
| FGXL 500 316 408 337...             | <b>H162S -... -FGXL 016</b> |

⊖ 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 |

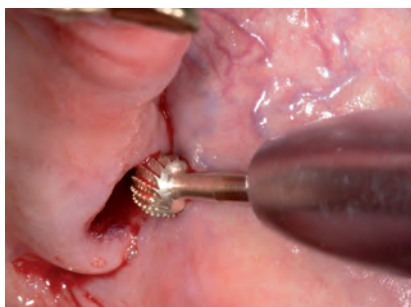
Shank   

|                          |                          |            |            |
|--------------------------|--------------------------|------------|------------|
| FGXL 500 316 415 296...  | <b>H254 - ... -FGXL</b>  | <b>010</b> | <b>012</b> |
| FGXXL 500 317 415 296... | <b>H254 - ... -FGXXL</b> | <b>010</b> | <b>012</b> |

 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 разнообразными применяемыми инструментами.

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

Высококачественный сплав из вольфрама карбида имеет высокую плотность и твердость. Это гарантирует многократное использование. Высокая режущая способность экономит время.

Применение: удаление остатков корней, сглаживание граней кости, удаление грануляций.

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

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

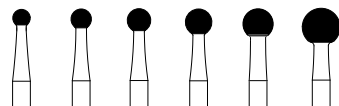
To improve the cutting performance NTI developed a new blade geometry, which runs particularly quietly despite a high cutting performance.

The high-grade tungsten carbide sinter metal has a high density and hardness. This ensures multiple use. The cutting capacity 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 $\phi$ 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          |
| <b>RA</b>  | 010 244 ... | 225 500 060  |
| <b>REF</b> |             | <b>P1273</b> |

⌚ 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          |
| <b>RA</b>  | 020 244 ... | 225 400 060  |
| <b>REF</b> |             | <b>P1274</b> |

⌚ 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 ø 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, max. 10.000 rpm



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



|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Размер / Size ø 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, max. 10.000 rpm



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



|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Размер / Size ø 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, max. 10.000 rpm



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

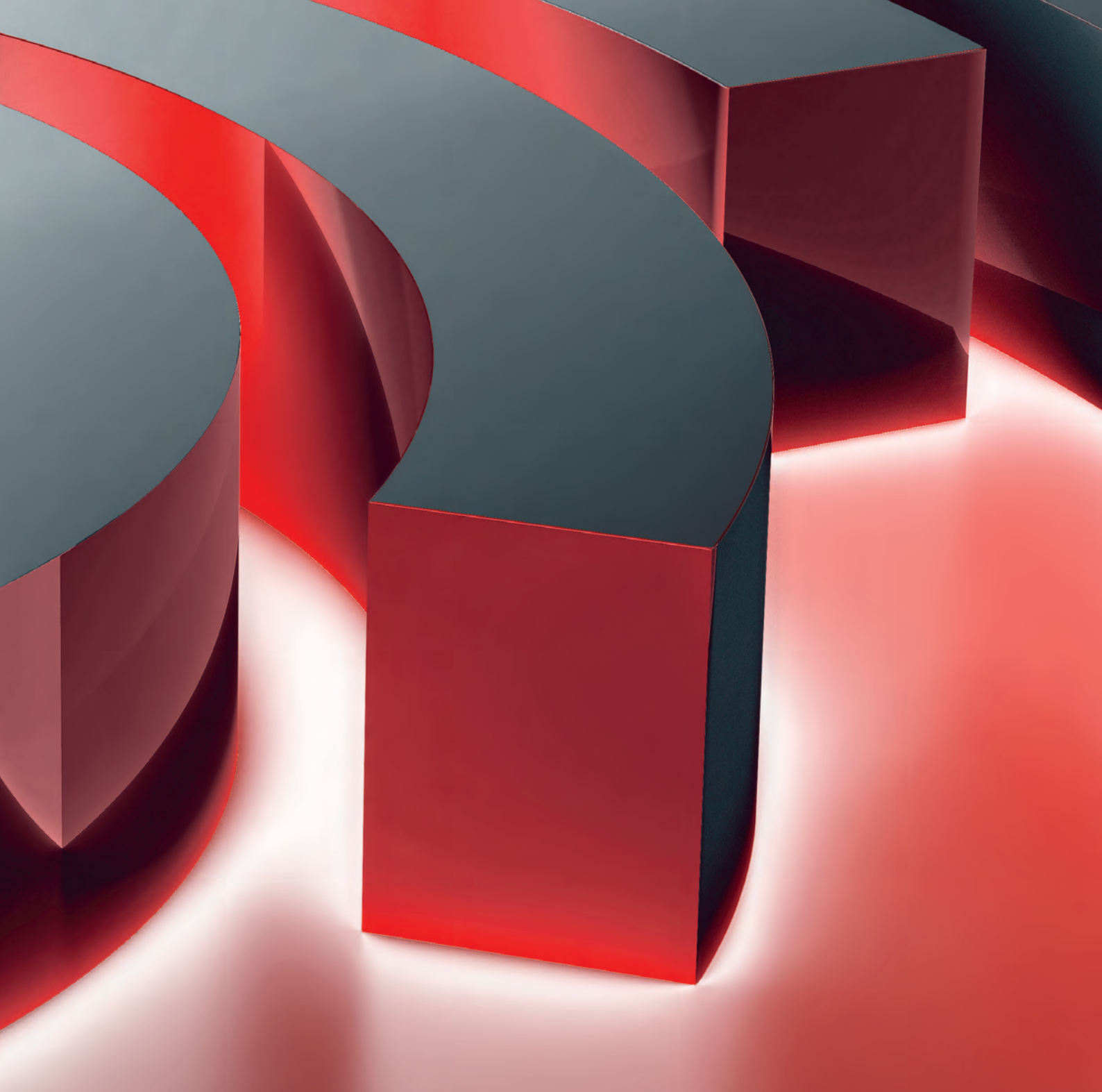


|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 060 |
| Длина / Head Length мм  | 9,0 |

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

⌚ опт. 1.500 rpm, max. 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

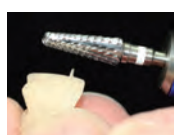
Перфорированные полоски с алмазным покрытием, широкие  
*Perforated diamond strips, wide*



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**

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

|  |                |
|--|----------------|
|  | <b>FS6-FP</b>  |
|  | <b>FS6-SFP</b> |
|  | <b>FS6-F</b>   |
|  | <b>FS6-SF</b>  |



## 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



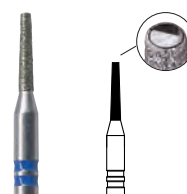
|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Размер / Size ø 1/10 мм | 021 |
| Длина / Head Length мм  | -   |

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

⌚ opt. 18.000 rpm, max. 40.000 rpm

### K847S (172)

Конус, бокорез  
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 |

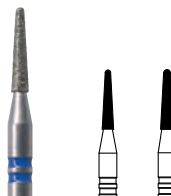
Shank   
HP K806 104 199 524... **K850- ... M-HP** **018** **023**  
HP K806 104 199 514... **K850- ... F-HP** **018**

⌚ 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)

Пламеvidный  
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   

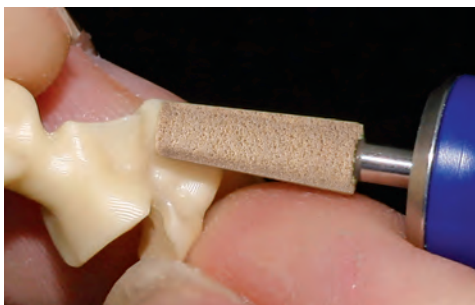
HP  K806 104 141 524... **K881- ... M-HP** **016**

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 $\varnothing$ 1/10 мм | 050  | 040  |
| Длина / Head Length мм              | 13,0 | 11,0 |

|       |                     |             |
|-------|---------------------|-------------|
| Shank | ISO                 | 1           |
| HP    | 865 104 107 524 050 | <b>G901</b> |
| HP    | 865 104 173 524 040 | <b>G902</b> |

⌚ 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 ø 1/10 мм | 080 |
| Длина / Head Length мм  | 1,5 |

| Shank | ISO                 | REF                     | 1          |
|-------|---------------------|-------------------------|------------|
| HP    | 806 104 304 524 ... | <b>825 - ... M - HP</b> | <b>080</b> |
| HP    | 806 104 304 514 ... | <b>825 - ... F - HP</b> | <b>080</b> |

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 аппроксимальных 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

| 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

|  |   |   |
|--|---|---|
|  <b>FS6-MP</b>  |  |  |
|  <b>FS6-FP</b>  |  |   |
|  <b>FS6-SFP</b> |   |  |

|   |                                 |                             |            |             |
|---|---------------------------------|-----------------------------|------------|-------------|
|  <b>M</b>  | Blue ring/синий цветовой код    | Standard/среднее зерно      | 37 - 44 µm | ISO No. 524 |
|  <b>F</b>  | Red ring/красный цветовой код   | Fine/мелкое зерно           | 30 - 40 µm | ISO No. 514 |
|  <b>SF</b> | 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.*

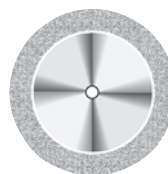
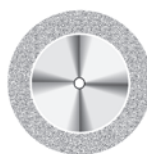
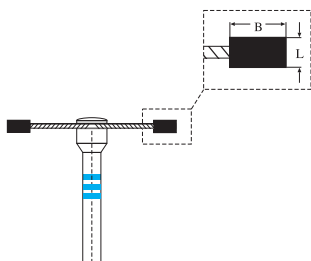
*Edge sintering achieves, for the first time, service lives that have been considered impossible until now. The special diamond grit with exceptional crystal structure provides extremely high edge stability. This achieves perfect removal, even on the hardest ceramics. The fine grit size grinds without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



## Flex

806 104 ...

**354**



|                      |           |            |            |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| Размер/ Size         | ø 1/10 mm | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Покрывтие/ Coating   | B mm      | 3,0        | 3,0        |
| Толщина/ Head Length | L mm      | 0,3        | 0,3        |

Shank 1

HP **806.104. ...**

**354.524.190**

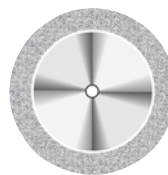
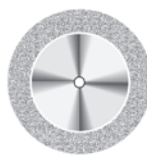
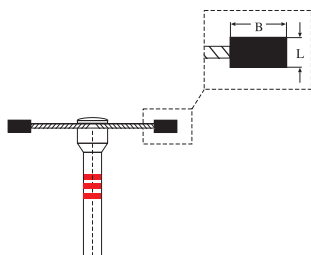
**354.524.220**

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

## Flex

806 104 ...

**354**



|                      |           |            |            |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| Размер/ Size         | ø 1/10 mm | <b>190</b> | <b>220</b> |
| Покрывтие/ Coating   | B mm      | 3,0        | 3,0        |
| Толщина/ Head Length | L mm      | 0,3        | 0,3        |

Shank 1

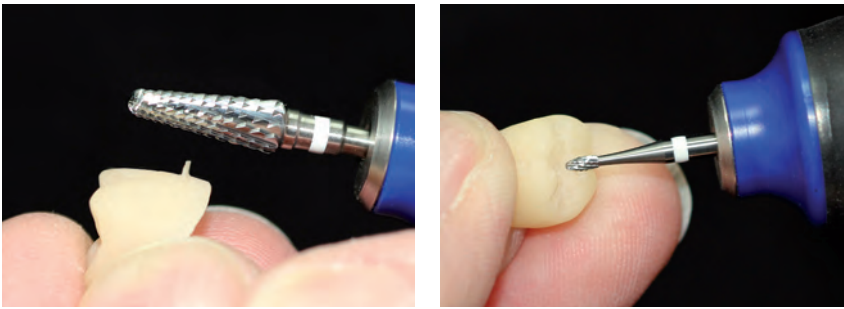
HP **806.104. ...**

**354.514.190**

**354.514.220**

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

|          |                         |                |        |             |
|----------|-------------------------|----------------|--------|-------------|
| <b>F</b> | Красное кольцо/Red ring | Мелкое/Fine    | 50 µm  | ISO No. 514 |
| <b>M</b> | Синее кольцо/Blue ring  | Среднее/Medium | 100 µm | ISO No. 524 |



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 = полиэтерэтеркетон

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 104 ... | ISO 105 ... | ISO 105 ... | ISO 105 ... | ISO 105 ... | ISO 105 ... | ISO 105 ... | ISO 105 ... |
| 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.

### HF364KRNP (582)



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

Shank   


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

$\omega$  opt. 10.000 rpm, max. 20.000 rpm

### HF364KRF (582)



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

Shank   

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

$\omega$  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 | <b>P1121</b> |  |
| REF   | 804 000 114 524 030 | <b>P1122</b> |  |
| REF   | 804 000 114 514 030 | <b>P1123</b> |  |

↻ 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 <b>M006</b> |

## Правильный камень

предназначается 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   |             |   | <b>P1108</b> |



## 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  |  |              |              |
| <b>HP</b>   |  | <b>P1271</b> | <b>P1272</b> |

 opt. 10.000 rpm; max. 20.000 rpm