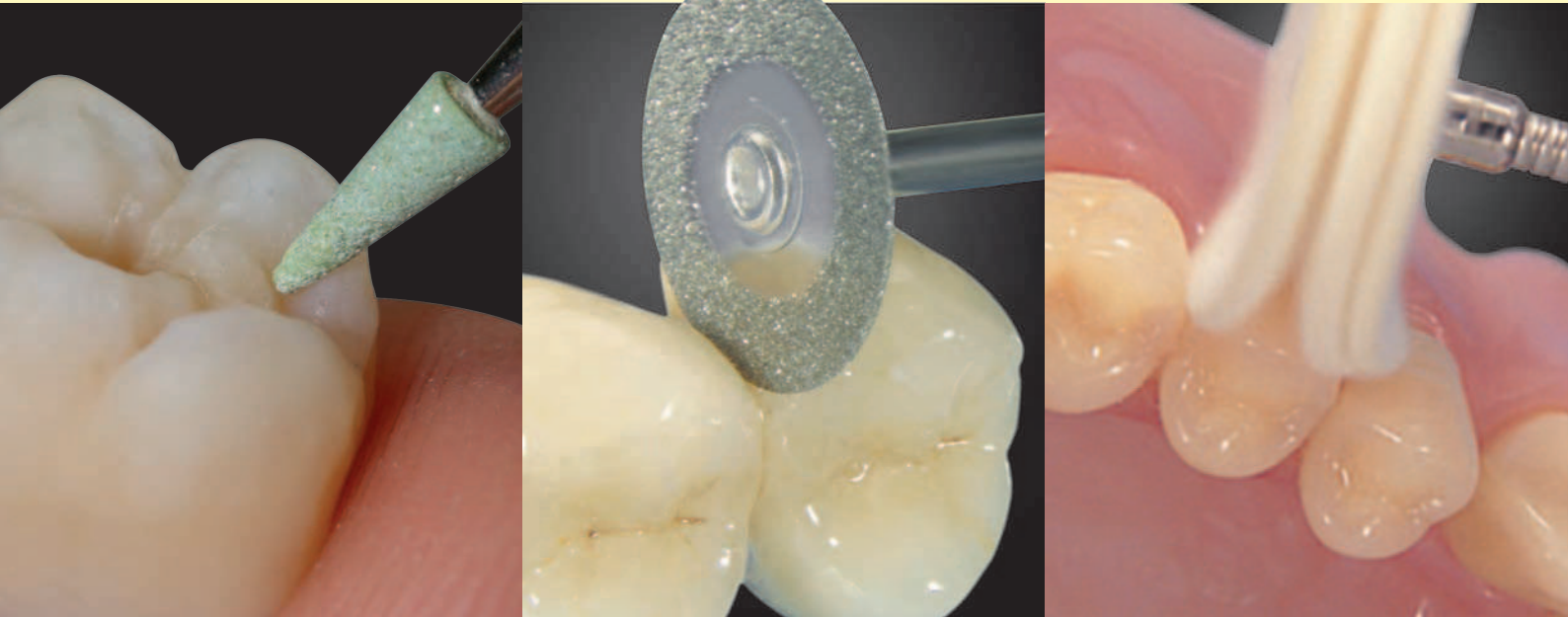


Rotierende Instrumente



Das Optimum in allen Disziplinen

bredent

Sicherheitshinweise

Die rotierenden Instrumente von bredent werden mit größter Sorgfalt hergestellt, nach Prüfung auf Funktion und Rundlaufgenauigkeit erst ausgeliefert. Diese entsprechen den hohen Anforderungen in der zahntechnischen Anwendung.

Für Ihre eigene Sicherheit empfehlen wir das Tragen von Schutzkleidung, Schutzbrille und Mundschutz sowie die Benutzung einer Absauganlage. Den örtlichen Bestimmungen der Berufsgenossenschaften sind immer Folge zu leisten.

Zusätzlich muss bei langen Haaren ein Haarnetz getragen werden, damit ein versehentliches Verfangen der Haare unterbunden wird. Bei den verwendeten Drehzahlen besteht eine hohe Verletzungsgefahr!

Bei der Anwendung rotierender Instrumente sollte immer die angegebene Drehzahl (Verpackung / Katalog) sowie ein max. Anpressdruck von $< 2N$ beachtet werden, um eine lange Lebensdauer der Werkzeuge zu erreichen. Nichteinhaltung führt zu frühzeitigen Ausbrüchen der Schneidekanten und somit zu einem Qualitätsverlust.

Verwendungsmöglichkeiten

Zur schnellen und einfachen Werkzeug-Auswahl stehen die Symbole zur Verfügung. Der Anwender entscheidet eigenverantwortlich über die Anwendung der Werkzeuge.



Kronen-/Brückentechnik



Verblendmaterialien



Kunststofftechnik



Modellerstellung



Feinwerktechnik



Modellgusstechnik




Werkstoff BioHPP



CAD/CAM-Technologie

Inhalt

CAM – digital fertigen

- 9 breCAM.cutter
- 11 breCAM.cutter 

5

Trennen

- 14 Flexible Schleifscheiben
- 15 Sinterdiamantscheiben
- 16 Galvanisch beschichtete Diamantscheiben

13

Fräsen

- 27 Fräser Sortimente
- 29 Fräser für das Handstück
- 36 Fräser für die Frästechnik

19

Schleifen

- 50 Diagen-Turbo-Grinder
- 53 Gesinterte Diamantschleifer
- 58 Gesinterte Diamantschleifer FG
- 59 Galvanisch beschichtete Diamantschleifer
- 62 Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Frästechnik
- 64 Galvanisch beschichtete Diamantschleifer FG

47

Polieren

- 70 Metallpolitur
- 73 Kunststoffpolitur
- 76 Universalpolitur
- 78 Edelmetallpolitur
- 79 Keramikpolitur
- 81 Zirkonpolitur
- 82 Polierpasten
- 83 Instrumente / Reinigung

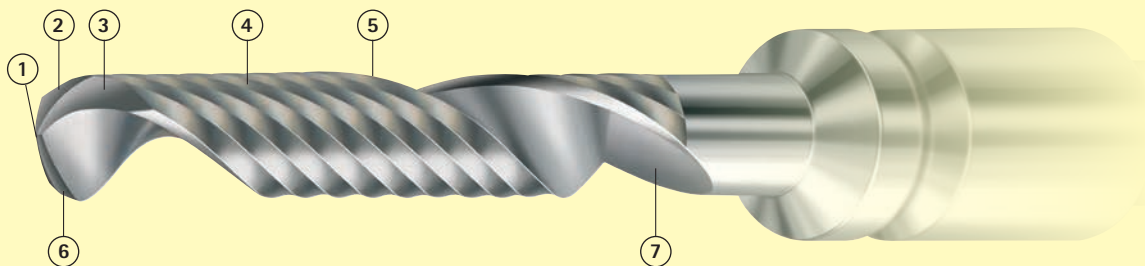
69

CAM – digital fertigen



Moderne Materialien, moderne Werkzeuge

Innovative Schneidengeometrie für die CAD/CAM-Bearbeitung



- ① 1. drittelseitiger Radiusfreischliff zur Wärmereduzierung bei der Zustellung im Fräsvorgang
- ② 2. drittelseitiger Freischliff zur Wärmereduzierung bei der Zustellung im Fräsvorgang. In den halbseitigen Radius eingearbeitete Freischliffform.
- ③ ③ Am Zug beginnender, seitlicher Freischliff zum optimierten Spanabtrag in Z-Richtung (Eintauchen in den Werkstoff)
- ④ ④ Mehrfachhinterschliff zur Reduzierung von Wärmeentwicklung
- ⑤ ⑤ Spitzzulaufender, scharfkantiger Schneidekantschliff für scharfes wärmereduziertes Abtragen
- ⑥ ⑥ Radiusgeometriebildender Bereich, halbseitig angelegt zur Radiusdefinition des Fräsergebnisses
- ⑦ ⑦ Einschneidiger Zug mit spitzzulaufendem Schneidewinkel für schnellen und groben Spanabtrag

Durch die innovative Schneidengeometrie wird die Bearbeitung von PMMA, PEEK und anderen thermoplastischen Materialien in CNC-Fräsmaschinen in Trockenbearbeitung ermöglicht.

Durch die geringe Wärmeentwicklung des bre.CAM cutters während des Fräsvorgangs können leicht aufschmelzende Werkstoffe ohne Wasserkühlung zerspannt werden. Ein Verziehen von graziilen Konstruktionen wird vermieden. Auch bei hohem Vorschub erzeugt der bre.CAM cutter durch seinen patentierten Einschneiden-Mehrfachhinterschliff eine glatte Oberfläche auf dem Werkstück. Dies spart Zeit beim Fräsvorgang und der Weiterverarbeitung.

Werkzeug

Der breCAM.cutter wurde speziell für die trockene Bearbeitung von thermoplastischen Materialien (PMMA / PEEK / Wachs) in CNC-Fräsmaschinen entwickelt.

Nassbearbeitung
PMMA/Komposite



Trockenbearbeitung
Thermoplast/Einschneider

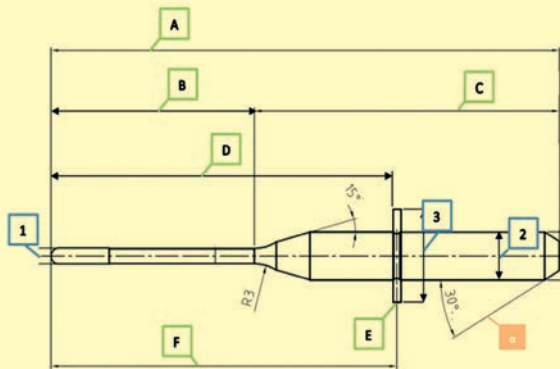


Durch eine spezielle Schneidengeometrie ist es möglich, auch thermoplastische Werkstoffe, welche die Eigenschaft hätten, schnell zu schmieren und das Werkzeug zuzusetzen, ohne Wasserkühlung zu fräsen.

breCAM.cutter

Werkzeug

Die benannten Maße beziehen sich auf DIN ISO 2768-1 (1991-06), Toleranzklasse f (fein) für Längen- und Winkelmaße $\pm 0,1$

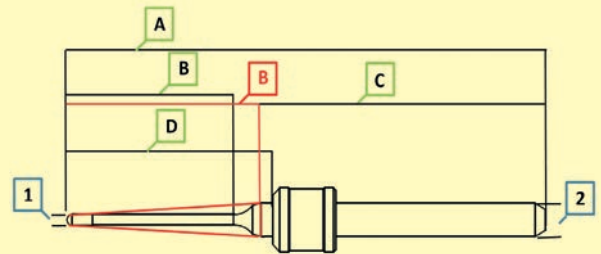


| | 1 | 2 | 3 | A | B | C | D | E |
|--|---|---|---|---|---|---|---|---|
|--|---|---|---|---|---|---|---|---|

| | | | | | | | | | |
|------------|-----------|---|---|---|------|----|----|------|---|
| imes.icore | breCAMX47 | 1 | 3 | X | 38,2 | 17 | 21 | 26,7 | X |
| zenotec | breCAMX48 | 2 | 3 | X | 38,2 | 20 | 18 | 26,7 | X |

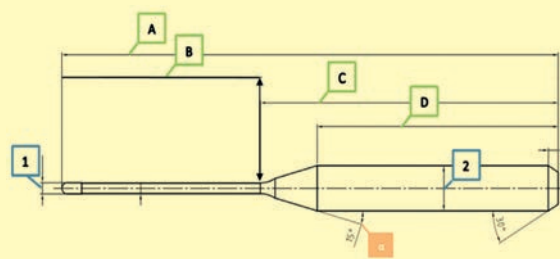
| | 1 | 2 | 3 | A | B | C | D | E |
|--|---|---|---|---|---|---|---|---|
|--|---|---|---|---|---|---|---|---|

| | | | | | | | | | |
|-----|-----------|---|---|---|----|----|----|------|---|
| vhf | breCAMX67 | 1 | 3 | X | 35 | 17 | 18 | 23,5 | X |
| | breCAMX69 | 2 | 3 | X | 35 | 20 | 15 | 23,5 | X |



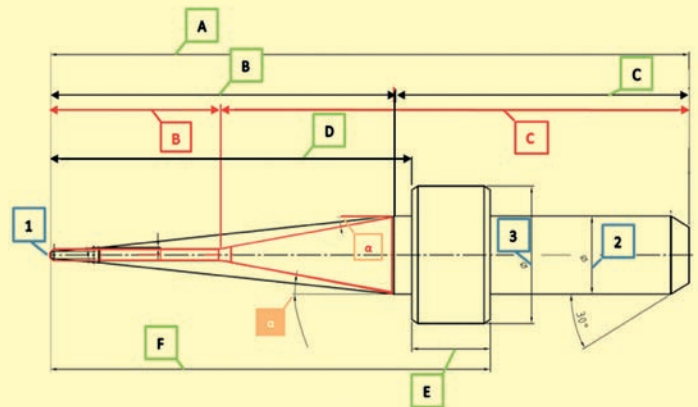
| | 1 | 2 | A | B | B | C | D |
|--|---|---|---|---|---|---|---|
|--|---|---|---|---|---|---|---|

| | | | | | | | | |
|-------------------|-----------|-----|---|----|------|------|----|------|
| Amann Girrbach | breCAMY28 | 0,6 | 3 | 47 | X | 18,3 | X | 20,2 |
| | breCAMY32 | 1 | 3 | 47 | 16,4 | X | 28 | 20,2 |
| | breCAMY31 | 2,5 | 3 | 47 | 17,9 | X | 28 | 20,2 |



| | 1 | 2 | A | B | C | D |
|--|---|---|---|---|---|---|
|--|---|---|---|---|---|---|

| | | | | | | | |
|--------|-----------|---|---|----|----|----|------|
| ROLAND | breCAMX53 | 1 | 4 | 50 | 17 | 33 | 30,6 |
| | breCAMX54 | 2 | 4 | 50 | 20 | 30 | 27,7 |



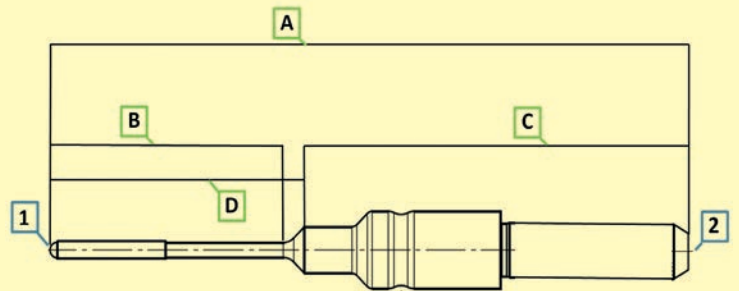
| | 1 | 2 | 3 | A | B | B | C | C | D | E |
|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

| | | | | | | | | | | | |
|---------|-----------|-----|---|------|----|------|-----|------|------|------|-----|
| coritec | breCAMY55 | 0,6 | 6 | 10,5 | 45 | 20,5 | 8,5 | 36,5 | 24,5 | 21,5 | 6,5 |
| | breCAMY57 | 1 | 6 | 10,5 | 45 | | 12 | 33 | 24,5 | 21,5 | 6,5 |
| | breCAMY34 | 2,5 | 6 | 10,5 | 45 | 20,5 | 12 | 33 | 24,5 | 21,5 | 6,5 |



| | 1 | 2 | A | B | B | C | D |
|--|---|---|---|---|---|---|---|
|--|---|---|---|---|---|---|---|








| Zirkon- zahn | breCAMY53 | 0,6 | 3 | 57 | X | 5,9 | X | 18,5 |
|-----------------|-----------|-----|---|----|------|-----|------|------|
| | breCAMY05 | 1 | 3 | 57 | X | 8,5 | X | 18,5 |
| | breCAMY07 | 2 | 3 | 57 | 18,8 | X | 38,5 | 18,5 |



| | 1 | 2 | A | B | C | D |
|--|---|---|---|---|---|---|
|--|---|---|---|---|---|---|

| Cercon | breCAMY22 | 1 | 3,5 | 50 | 20 | 28,5 | 21,5 |
|--------|-----------|---|-----|----|----|------|------|
| | breCAMY24 | 2 | 3,5 | 50 | 20 | 28,5 | 21,5 |
| | breCAMY26 | 3 | 3,5 | 50 | 20 | 28,5 | 21,5 |

Die vorgeschlagenen Frästemplates werden kontinuierlich weiter entwickelt.

| | | breCAM. wax | breCAM. splint | breCAM. monoCOM | breCAM. multiCOM | breCAM. HIPC | breCAM. BioHPP |
|---|----------|----------------|-------------------|--------------------|---------------------|-----------------|-------------------|
|  Vorschub (mm/sec) | ∅ 2 mm | 20 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| | ≤ ∅ 1 mm | 19 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
|  Vorschub seitlich (mm/sec) | ≥ ∅ 2 mm | 11 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |
| | ≤ ∅ 1 mm | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 8 |
|  Drehzahl (RMP) | ≥ ∅ 2 mm | 16.000 | 19.000 | 19.000 | 19.000 | 19.000 | 18.000 |
| | ≤ ∅ 1 mm | 25.000 | 25.000 | 25.000 | 25.000 | 25.000 | 20.000 |
|  Zustellung Z (mm) | ≥ ∅ 2 mm | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,40 |
|  Offset (mm) | ≥ ∅ 2 mm | 0,05 | 0,05 | 0,05 | 0,05 | 0,05 | 0,05 |
| | ≤ ∅ 1 mm | 0 | 0 | 0 | 0 | 0,5 | 0 |
|  Bahnenüberschneidung (%) | ≥ ∅ 2 mm | 50 % | 50 % | 50 % | 50 % | 50 % | 50 % |
|  Bahnenabstand (mm) | ≥ ∅ 1 mm | 0,075 | 0,05 | 0,05 | 0,05 | 0,05 | 0,05 |

Wissenswertes: Beschichtung ist nicht gleich Beschichtung

Wachsende Herausforderungen an die Zerspanung setzt immer höhere Anforderungen an das Werkzeug. Immer schneller und präziser, mit einer noch höheren Standzeit - das ist der Dauertrend in der Zerspanungstechnik.

Stichwort „simultane Fünffachsbearbeitung“; bei dieser Bearbeitung muss das Werkzeug innerhalb eines Arbeitsganges mit unterschiedlichen Schnittwinkeln, Schnittgeschwindigkeiten und Schnitttiefen fertig werden. Kurzum: die Anforderungen an die Werkzeugschneide nehmen rasant zu.

Die am Dentalmarkt weit verbreitete Beschichtung DLC ("Diamond-Like-Carbon" diamantähnlicher Kohlenstoff), ist eine schwarze Kohlenstoffbeschichtung, welche qualitativ nicht mit einer echten Diamantbeschichtung zu vergleichen ist. So erhöht eine reine DLC Beschichtung die Standzeit im Vergleich zu einem nicht beschichteten Werkzeug ca. um Faktor 0,3 sprich 30%.

Eine echte Diamantbeschichtung, wie auf breCAM.cutter Z_R zu finden, beschichten wir mittels CVD („Chemical Vapour Deposition“). Diese extra starke Echtdiamantbeschichtung erhöht die Standzeit im Vergleich zu einem nicht beschichteten Werkzeug um das 4-Fache.

Produkteigenschaften:

- hohe Härte von 10.000 HV0.05
- hohe Wärmeleitfähigkeit
- gute Gleiteigenschaften
- hohe Maßgenauigkeit und Prozessfähigkeit
- extrem abrasionsbeständig
- extra dicke Diamantschicht

Vorteil:

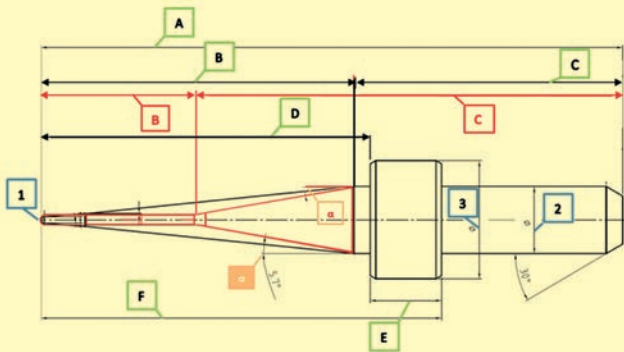
Die produktbezogenen Eigenschaften führen zu einer außergewöhnlich hohen Werkzeugstandzeit und homogenen Fräsergebnissen. Aufgrund der hohen Standzeit ergibt sich ein hoher Preisvorteil gegenüber üblichen unbeschichteten oder DLC Beschichtungen. Die Rüstzeiten und Lagervorhaltungen an Werkzeugen minimiert sich drastisch.



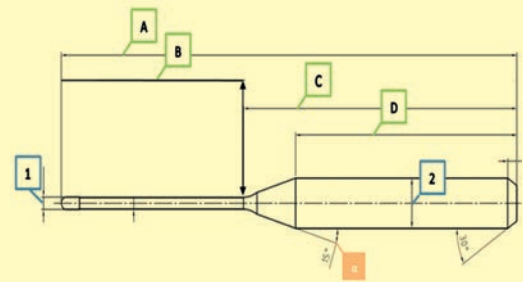
„breCAM.cutter Z_R für die Bearbeitung von Zirkondioxid“

Werkzeug

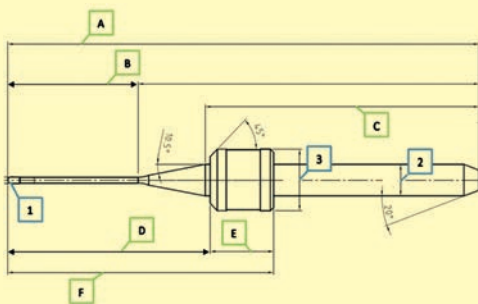
| d1 | d2 | l1 | l2 | Konus (φ) | |
|----|------|----|----|-----------|------|
| | [mm] | | | [mm] | [mm] |



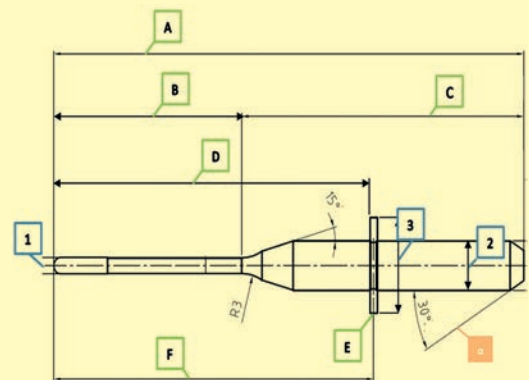
| imes.icore | 1 | 2 | 3 | A | B | C | D | E | F | |
|------------|-----|---|------|----|------|------|------|------|------|-----|
| IMI3006X | 0,6 | 3 | 7,5 | 48 | 21,6 | 26,4 | 26,4 | 4,55 | 31 | 3,2 |
| IMI3010D | 1 | 3 | 7,5 | 48 | 14 | 34 | 26,4 | 4,55 | 31 | |
| IMI3025D | 2,5 | 3 | 7,5 | 48 | 20 | 28 | 26,4 | 4,55 | 31 | R3 |
| IMI6006X | 0,6 | 6 | 10,5 | 53 | 28,5 | 24,5 | 30 | 6,5 | 36,6 | 5,7 |
| IMI6010D | 1 | 6 | 10,5 | 53 | 14 | 39 | 30 | 6,5 | 36,5 | 10 |
| IMI6025D | 2,5 | 6 | 10,5 | 53 | 20 | 23 | 30 | 6,5 | 36,5 | 13 |



| Roland | 1 | 2 | 3 | A | B | C | D | E | F | |
|----------|-----|---|---|----|------|------|------|---|---|-------|
| ROL4003X | 0,3 | 4 | X | 50 | 4 | 46 | 38,9 | X | X | 15 R3 |
| ROL4006X | 0,6 | 4 | X | 50 | 10,5 | 39,5 | 33,5 | X | X | 15 R3 |
| ROL4010D | 1 | 4 | X | 50 | 20 | 30 | 24,3 | X | X | 15 R3 |
| ROL4020D | 2 | 4 | X | 50 | 20 | 30 | 26,1 | X | X | 15 R3 |



| Amann Girrbach | 1 | 2 | 3 | A | B | C | D | E | F | |
|----------------|-----|---|-----|----|----|------|------|-----|------|-------|
| AMG3006D | 0,6 | 3 | 5,8 | 47 | 13 | 27,3 | 20,2 | 6,3 | 26,5 | R3 |
| AMG3010D | 1 | 3 | 5,8 | 47 | 16 | 28,5 | 20,2 | 6,3 | 26,5 | R3 |
| AMG3025D | 2,5 | 3 | 5,8 | 47 | 18 | 27,5 | 20,2 | 6,3 | 26,5 | 18 R3 |



| vhf | 1 | 2 | 3 | A | B | C | D | E | F | |
|----------|-----|---|-----|----|-----|------|------|-----|------|----|
| VHF3506X | 0,6 | 3 | 4,0 | 35 | 3,2 | 31,8 | 23,6 | 0,4 | 23,8 | 15 |
| VHF3510X | 1 | 3 | 4,0 | 35 | 14 | 21 | 23,6 | 0,4 | 23,8 | 15 |
| VHF3520X | 2 | 3 | 4,0 | 35 | 20 | 15 | 23,6 | 0,4 | 23,8 | 15 |

| vhf | 1 | 2 | 3 | A | B | C | D | E | F | |
|----------|-----|---|-----|----|-----|------|------|-----|------|----|
| VHF3006X | 0,6 | 3 | 4,0 | 40 | 3,2 | 36,8 | 26,5 | 0,4 | 26,7 | 15 |
| VHF3010D | 1 | 3 | 4,0 | 40 | 16 | 24 | 26,5 | 0,3 | 26,7 | R3 |
| VHF3020D | 2 | 3 | 4,0 | 40 | 16 | 24 | 26,5 | 0,4 | 26,7 | R3 |

markierte Felder sind nicht diamantierte Fräser

Trennen



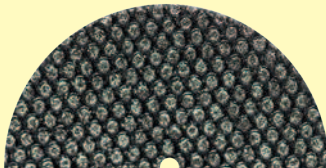
Schnell, schonend, bequem

Flexible Schleifscheiben

DIA-FLEX



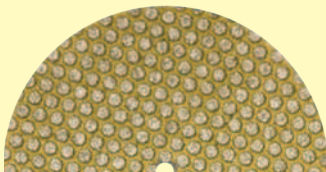
Dia-Flex – die mit Diamanten besetzten Schleifscheiben in den Körnungen 120 µm und 40 µm stellen einen großen Einsatzbereich dar. So werden Konturen bei Keramik- und Zirkongerüsten bearbeitet sowie auch ein schnelles und einfaches Glätten von Modellgusslegierungen.



Dia-Flex Diamantscheibe, 120 µm

VPE

| | | | |
|------|-----|------------|--------------|
| 2 | REF | 340 0066 1 | mit Mandrell |
| 10 | REF | 340 0066 2 | |
| Ø mm | | 20 | |



Dia-Flex Diamantscheibe, 40 µm

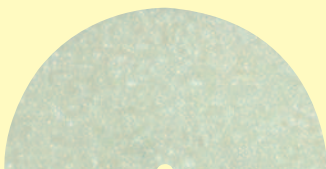
VPE

| | | | |
|------|-----|------------|--------------|
| 2 | REF | 340 0066 3 | mit Mandrell |
| 10 | REF | 340 0066 4 | |
| Ø mm | | 20 | |

UNI-FLEX



Uni-Flex – Die feinen Körnungen von 150 und 180 µm Korund bieten einen perfekten Einsatz bei Kunststoffen und den Übergängen Metall/Kunststoff bei gleichzeitiger Glättung. Keine unerwünschten Übergänge bei unterschiedlichen Materialhärten.



Uni-Flex Korund-Scheibe, 180 µm

VPE

| | | | |
|------|-----|------------|-----------------------|
| 25 | REF | 340 0066 5 | 1 Mandrell schraubbar |
| 50 | REF | 340 0066 6 | |
| 100 | REF | 340 0066 7 | |
| Ø mm | | 20 | |



Uni-Flex Korund-Scheibe, 150 µm

VPE

| | | | |
|------|-----|------------|-----------------------|
| 25 | REF | 340 0066 8 | 1 Mandrell schraubbar |
| 50 | REF | 340 0066 9 | |
| 100 | REF | 340 0067 0 | |
| Ø mm | | 20 | |



Mandrell schraubbar

VPE

| | | | |
|------|-----|------------|--|
| 10 | REF | 340 0066 0 | |
| Ø mm | | 2,35 | |

Sinterdiamantscheiben

Diabolo

Diabolo – Die Extraklasse der Diamantschleifer. Für die schnelle, effiziente Bearbeitung extrem harter zahntechnischer Werkstoffe.

Ausgesuchte Naturdiamanten sind komplett in eine auf den individuellen Anwendungsbereich ausgerichtete Mischung aus Metall und Bindemittel eingebettet – scharf bis zum Schluss!



Disk

| Ø 15 x 0,2 mm | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|---------------|-----------------|------------------|-------------|---------------|------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | | | SF 327 001 |
| | ISO 807 104 ... | | | | 327513 001 |

Supra Disk

| Ø 20 x 0,2 mm | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|---------------|-----------------|------------------|-------------|---------------|------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | | SN 327 002 | SF 327 002 |
| | ISO 807 104 ... | | | 327523 002 | 327513 002 |

Duo Disk

| Ø 20 x 0,5 mm | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|---------------|-----------------|------------------|-------------|---------------|------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | | SN 327 005 | |
| | ISO 807 104 ... | | | 327523 005 | |

Supra Disk

| Ø 30 x 0,3 mm | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|---------------|-----------------|------------------|-------------|---------------|------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | | SN 327 003 | |
| | ISO 807 104 ... | | | 327523 003 | |

Weitere Informationen erhalten Sie ab Seite 52!

Trennen

Galvanisch beschichtete Diamantscheiben

Für jeden Einsatz die richtige Diamantscheibe!
Speziell für Gips wird durch die partielle Diamantierung ein splitterfreies sowie verkantungsfreies Arbeiten erreicht.

„Transparente“ Diamantscheiben ermöglichen ein sicheres Separieren von Verblendungen. Die unterschiedlichen Diamantierungen bieten eine glatte Materialoberfläche und reduzieren die Nacharbeit.

Giflex-TR



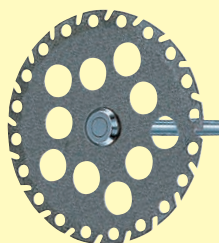
Stärke: 0,30 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: montiert



VPE

| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0002 5 | 340 0012 0 | 340 0002 0 | 340 0011 0 |
| | Ø mm | 25 | 30 | 37 | 45 |

Giflex-TR Master x-tray



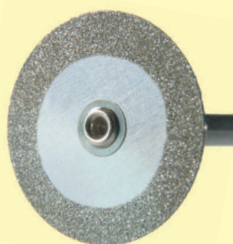
Stärke: 0,40 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: montiert



VPE

| | | | | | |
|---|------|------------|--|--|--|
| 1 | REF | 340 00M2 5 | | | |
| | Ø mm | 25 | | | |

Diamantscheibe mini



Stärke: 0,23 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: montiert



VPE

| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0014 3 | 340 0014 4 | 340 0014 5 | 340 0014 6 |
| | Ø mm | 8 | 10 | 12 | 14 |

Galvanisch beschichtete Diamantscheiben

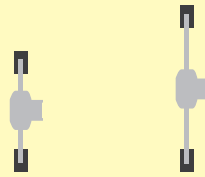
Ceraflex



Stärke: 0,25 mm
 Beschichtung: beidseitig
 Ausführung: montiert

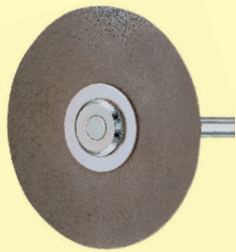


VPE



| | | | | | |
|---|------|------------|------------|--|--|
| 1 | REF | 340 0013 0 | 340 0003 0 | | |
| | Ø mm | 16 | 22 | | |

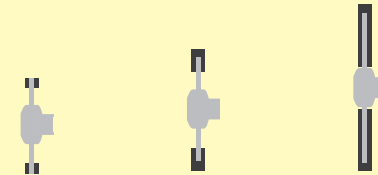
Microflex



Stärke: 0,08 mm
 Beschichtung: beidseitig
 Ausführung: montiert

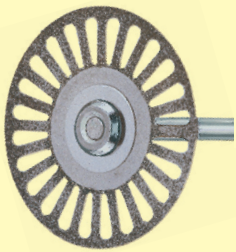


VPE



| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|--|
| 1 | REF | 340 0014 2 | 340 0014 1 | 340 0014 0 | |
| | Ø mm | 12 | 16 | 22 | |

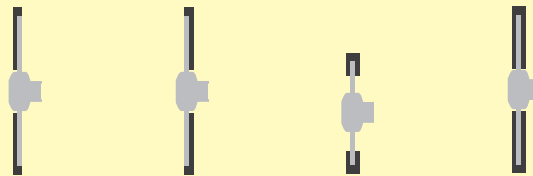
Transflex-T



Stärke: 0,20 mm 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
 Beschichtung: einseitig einseitig einseitig beidseitig
 Ausführung: außen montiert innen montiert montiert beidseitig montiert

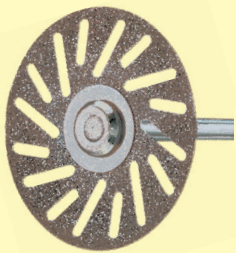


VPE



| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0008 0 | 340 0009 0 | 340 0010 0 | 340 0007 0 |
| | Ø mm | 22 | 22 | 16 | 22 |

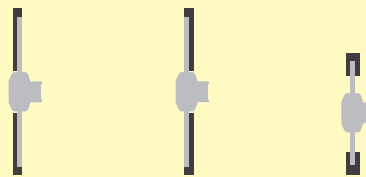
Transflex



Stärke: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
 Beschichtung: einseitig einseitig beidseitig
 Ausführung: außen montiert innen montiert montiert



VPE

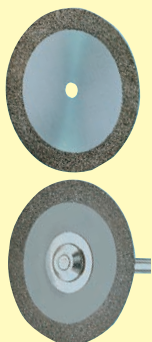


| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|--|
| 1 | REF | 340 0005 0 | 340 0006 0 | 340 0004 0 | |
| | Ø mm | 22 | 22 | 22 | |

Trennen

Galvanisch beschichtete Diamantscheiben

Ultraflex



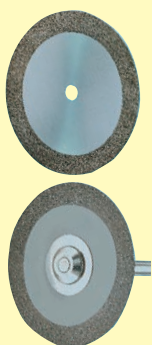
Stärke: 0,15 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: unmontiert montiert montiert



VPE

| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|--|
| 1 | REF | 340 0027 8 | 340 0050 0 | 340 0062 0 | |
| | Ø mm | 22 | 19 | 22 | |

Superflex



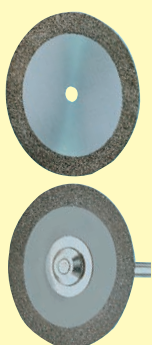
Stärke: 0,20 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: unmontiert montiert montiert



VPE

| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|--|
| 1 | REF | 340 0028 0 | 340 0051 0 | 340 0063 0 | |
| | Ø mm | 19 | 19 | 22 | |

Flexibel



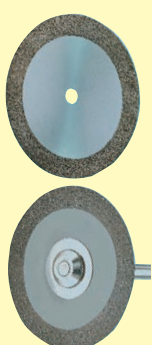
Stärke: 0,23 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: unmontiert unmontiert montiert montiert



VPE

| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0030 0 | 340 0031 0 | 340 0052 0 | 340 0064 0 |
| | Ø mm | 19 | 22 | 19 | 22 |

Elastisch



Stärke: 0,25 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: unmontiert unmontiert montiert montiert



VPE

| | | | | | |
|---|------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0032 0 | 340 0033 0 | 340 0053 0 | 340 0065 0 |
| | Ø mm | 19 | 22 | 19 | 22 |

Fräsen



Höchste Qualität für hohe Beanspruchungen
Hartmetallwerkzeuge

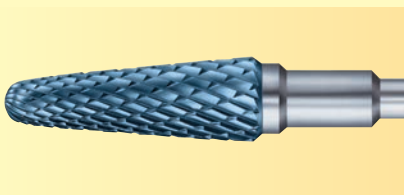
breident

Die leistungsoptimierte Oberflächenvergütung

Fräser mit einer Oberflächenvergütung erhalten unterschiedliche Eigenschaften. So haben die ersten beschichteten Fräser auf dem Dentalmarkt mit Diatit eine höhere Härte (3700 HV) und dadurch eine längere Lebensdauer erzielt.

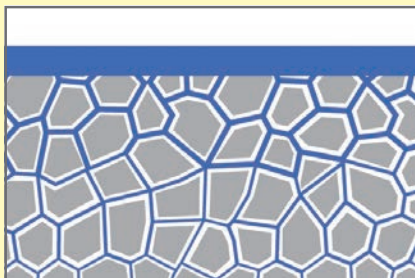
Das Ausbrechen der Schneiden wird dadurch verzögert und die Schleifleistung erhöht. Gleichzeitig wird ein optimaler Rundlauf der Werkzeuge durch die Vergütung erreicht.

Diatitverschleißschutz – ruhiger Lauf von Anfang an

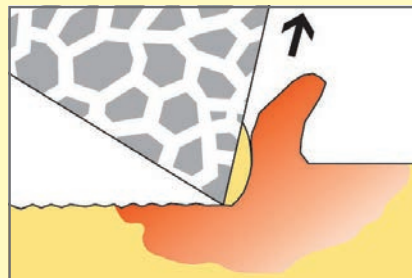


Diatitwerkzeuge von bredent sind mit einem Verschleißschutz ausgestattet: **Diatit**. Das ist ein besonderer Werkstoff, der nach dem Anfertigen des Fräasers in die Oberfläche des Werkzeuges eingebracht wird. Er härtet die Werkzeugoberfläche und setzt die Oberflächenreibung herab.

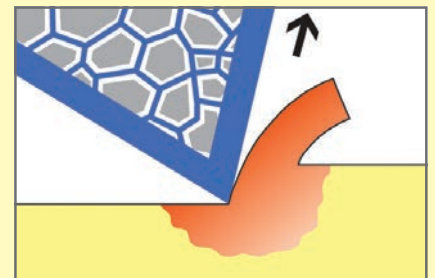
Als Ergebnis dieses aufwendigen Vergütungsprozesses entsteht ein Werkzeug, das von Anfang an vibrationsfrei läuft und präzise schneidet – und dies über einen wesentlich längeren Zeitraum. Ein gezielter Materialabtrag wird hierdurch gewährleistet. Außerdem wird die Standzeit des Werkzeuges (gegenüber unbeschichteten Hartmetallfräsern) durch die Vergütung wesentlich erhöht.



Hartmetallgefüge.
bredent-Hartmetallwerkzeuge bestehen aus einem sehr feinkörnigen Metallsinterwerkstoff. Diatitwerkzeuge erhalten zusätzlich nach der Fertigung der Verzahnung eine Vergütung. Diese Vergütung dringt bis zu 100 µm tief in die Räume zwischen den Kristallen ein.



bredent-Werkzeug ohne Diatitverschleißschutz.
Außerdem werden die Werkzeugschneiden der Diatit-Werkzeuge gegenüber unbeschichteten bredent-Hartmetallwerkzeugen durch den Verschleißschutz gegen vorzeitiges Ausbrechen geschützt. Gegenüber unbeschichteten bredent-Hartmetallfräsern steigt die Härte auf 3700 HV (gegenüber 1850 HV) an und führt zu einer Erhöhung der Standzeit des Werkzeuges.

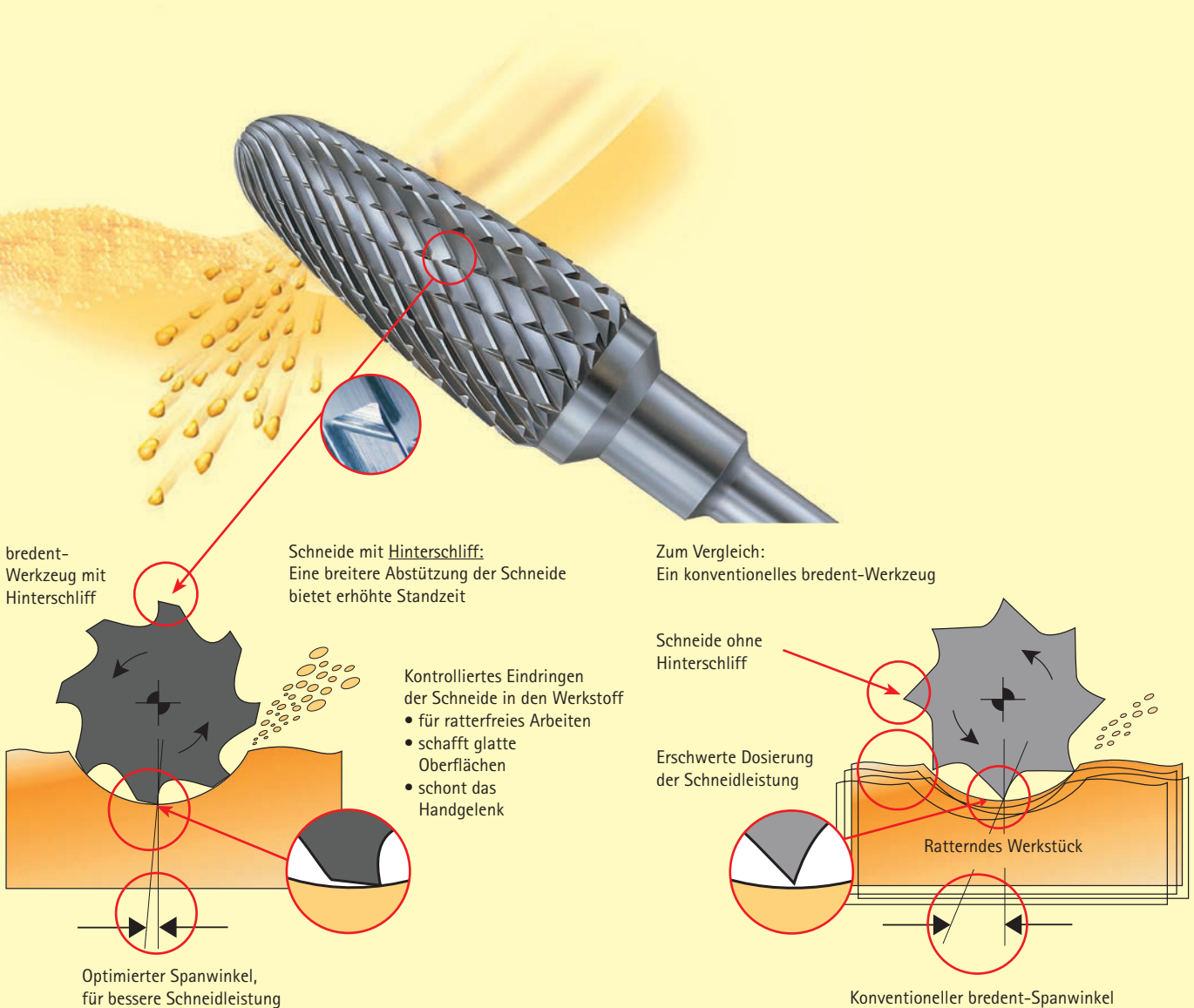


bredent-Werkzeug mit Diatitverschleißschutz.
Hierdurch wird die Werkzeugoberfläche geglättet. Dies setzt die Reibung herab. Die Schleifspäne gleiten leichter von den Werkzeugen ab. Dies führt zu einem ruhigeren Lauf des Werkzeuges.

Die perfektionierte Schneidekantenabstützung

Dem Ausbruch einer Schneide bei einem konventionellen Werkzeug folgen während der Oberflächenbearbeitung weitere Ausbrüche bis der Fräser nicht mehr benutzt werden kann. Mit dem einzigartigen Hinterschliff werden die Schneidekanten abgestützt und stabilisiert. Dadurch ist ein Ausbrechen der Schneiden nur schwer möglich.

Die gleichzeitige Oberflächenpolitur durch den Hinterschliff verkürzt die weiteren Bearbeitungsschritte und bietet mehr Wirtschaftlichkeit.



Die Weiterentwicklung der Hinterschlifftechnologie für High-Performance-Polymere (BioHPP) ermöglicht eine optimierte Oberflächenbearbeitung.

Hierfür sind die Fräser mit der Verzahnung M8 in der Generation M mit anwenderspezifischen Formen speziell entwickelt.

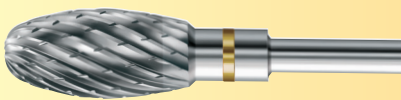
Fräsen

Große Auswahl für hohe Flexibilität

Über 100 Fräser für das Handstück sowie über 80 Fräser für die Frästechnik mit 2,35 und 3,0 mm Schaftdurchmesser stehen für jeden Bearbeitungsbereich zur Auswahl. Die unterschiedlichen Formen und Verzahnungen sind je nach den

Anwendungen und divergierenden Oberflächenbeschaffenheiten hergestellt. Eine ausreichend hohe Flexibilität wird durch das große Fräserprogramm garantiert.

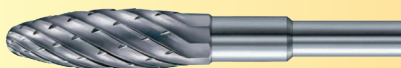
Generation M – das progressive Fräser-Konzept



Die Fräser der „Generation M“ erhöhen durch den signifikanten Freiwinkel des Hinterschliffs die Standzeit und reduzieren in Folge dessen den Nachkauf. Durch die breite Abstützung der Schneiden werden Ausbrüche

verhindert, gleichzeitig ist eine hohe Schneidleistung möglich. Das zu bearbeitende Werkstück erhält somit eine glatte Oberfläche und verringert im Nachgang aufwendige Polierarbeiten.

Hinterschliff-Fräser



Abgestützte Schneiden erhöhen die Standzeit der Fräser und bieten dadurch eine höhere Lebensdauer. Die gleichzeitig verbesserte Oberflächenqualität auf dem Werkstück durch den Hinterschliff bietet eine Reduzierung

der Politur und ermöglicht so eine zeitsparende Arbeitsweise. Der sehr ruhige Lauf der Fräser lässt ein erschütterungsarmes Arbeiten zu und schont dadurch das Handgelenk des Zahntechnikers somit das Handstück.

Diatit-Fräser



Die spezielle Beschichtung des Arbeitsbereiches lässt die Härte des Hartmetalles auf HV 3700 ansteigen. Durch das Diffundieren der Beschichtung wird nicht nur eine oberfläch-

liche Veredlung erreicht, sondern eine innerliche. Dadurch wird die Stabilität des Hartmetalls enorm verbessert und die Standzeit für eine wirtschaftliche Anwendung erhöht.

Diatit-Titanfräser



Die Diatit-Titanfräser besitzen einen besonderen Querhieb, welchen den Spanraum vergrößern und dadurch die Reibung bei der Titanbearbeitung herabsetzen. So wird eine Überhit-

zung des Titans vermieden. Mit diesen bewährten Werkzeugen wird ein rationeller und schonender Materialabtrag bei gleichzeitig glatter Oberfläche erreicht.

Diatit-Powerfräser



Die Bearbeitung von Chrom-Kobalt-Legierungen wird mit den Diatit-Powerfräser durch die speziell abgestimmte Verzahnung erleichtert.

Die dabei entstehenden Metallspäne verursachen weniger Hautirritationen, da sie größer sind und eine grobe Struktur aufweisen.

Diatit-Multidrill



Exakte Bohrungen werden mit den dreischneidigen Multidrill angelegt. Durch die Beschichtung bleibt die Dimension der Bohrergröße lang erhalten,

wodurch eine hohe Passung erreicht wird. Die 12 unterschiedlichen Größen bieten einen großen Einsatzbereich.

Microfräser



Die besondere Formgebung der Spitze des kleinsten Fissurengestalter der Welt mit nur 0,2 mm Durchmesser für das Ausarbeiten ästhetisch gestalteter

Kauflächen ermöglicht das Glätten unzugänglicher Bereiche von Höckerabhängen und erleichtert die Politur. Auch für Keramik anwendbar.

Silikonfräser



Das Ausarbeiten weicher Silikonmaterialien wird durch die Querverzahnung

ermöglicht. Rationelles und gezieltes Abtragen wird erreicht.

Fräser für die Frästechnik



Die abgestimmten Fräserformen für die Wachs-, Metall- und Politurbearbeitung erleichtert die passgenaue Herstellung von Fräsarbeiten. Die Metallbearbeitung wird durch die abgestimmte Schneidengeometrie für

Edelmetalle, Nichteimetalle und Titan unterschieden. Zur Auswahl stehen die Fräser in 2,35 mm und 3,0 mm Schaftdurchmesser – je nach Anwendungsbereich.

Die Verzahnungen



NF:
Normalverzahnung
Fein

- zum Bearbeiten von beliebigen zahntechnischen Werkstoffen
- leichter, gut dosierbarer Materialabtrag; glatte Werkstückoberfläche
- einfache Verzahnung im Gegensatz zur „zweifachen“ Kreuzverzahnung



NH:
Normalverzahnung
mit Hinterschliff

- zum Bearbeiten von Edelmetallen, Nichteledmetallen, Kunststoff und Gips
- sehr guter Materialabtrag und sehr ruhiger Lauf; glatte Werkstückoberfläche
- Hinterschliff: Breite, stabile Schneide; hohe Standzeit



MH:
Mittelverzahnung mit
Hinterschliff

- zur Bearbeitung von Edelmetallen, Nichteledmetallen, Kunststoffen und ggf. Keramik
- guter Materialabtrag, sehr glatte Werkstückoberfläche; erschütterungsarmer Lauf schont das Handgelenk des Technikers und den Antrieb
- Hinterschliff: Breitere, stabilere Schneide für hohe Standzeit; verbesserte Schnittleistung



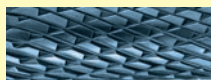
GH:
Grobverzahnung mit
Hinterschliff

- zur groben Bearbeitung von Edelmetallen, Nichteledmetallen, Kunststoffen und in Einzelfällen Gips
- sehr guter Materialabtrag; erschütterungsarmer Lauf und erhöhte Standzeit durch Hinterschliff



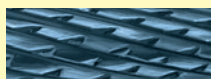
SH:
Super Grobverzahnung
mit Hinterschliff

- zur Bearbeitung von Gips und für besonders grobe Arbeiten aus Kunststoff geeignet
- sehr guter Materialabtrag und eine sehr glatte Materialoberfläche durch Hinterschliff
- durch größere Spanräume kein Zusetzen mit Schleifspänen



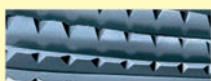
KF:
Kreuzverzahnung
Fein

- vorwiegend für feinere Arbeiten aus Edelmetallen, Nichteledmetallen, Kunststoffen und aus Keramik
- maßvoller und sehr gezielter Materialabtrag; glatte Werkstückoberfläche



KM:
Kreuzverzahnung
Mittel

- zum Ausarbeiten größerer Flächen aus Edelmetallen, Nichteledmetallen und Kunststoffen; in Einzelfällen auch Gips
- rationeller Materialabtrag, glatte Werkstückoberfläche, weicher Lauf des Werkzeugs
- sehr universelle Einsatzmöglichkeit; daher seltener Werkzeugwechsel erforderlich



QG:
Querverzahnung
Grob

- speziell für die Bearbeitung von Silikon
- sehr rationelles und gezieltes Abtragen von weichen Materialien



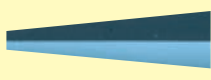
KG:
Kreuzverzahnung
Grob

- zum Groben und rationellen Vorarbeiten großer Flächen aus Edelmetall, Nichteledmetall und Kunststoff; in Einzelfällen Gips
- sehr starker Materialabtrag; stärkere Rauhtiefe im Vergleich zu feineren bredent-Verzahnungen



KS:
Kreuzverzahnung
Super Grob

- besonders für die Bearbeitung von Gips, auch für sehr grobe Arbeiten aus Kunststoff geeignet
- sehr starker Materialabtrag
- Die Größe der Spanräume verhindert ein Zusetzen mit Schleifspänen.



GG:
Gerade Verzahnung
Grob

- für das Anlegen von Schnitten in Kunststoff- oder Schellackplatten
- sehr rationelles Schneiden von Platten
- einfache, gerade verlaufende Schneiden



KC:
Kreuzverzahnung
Chrom-Kobalt

- speziell für die Bearbeitung von Chrom-Kobalt-Legierungen
- sehr guter Materialabtrag; glatte Oberfläche
- Die Besonderheit dieses Werkzeuges: Die entstehenden Metallspäne verursachen weniger Hautirritationen, da sie größer sind und eine grobe Struktur aufweisen.



KT:
Kreuzverzahnung
Titan

- speziell für die Bearbeitung von Titan
- Der besondere Querhieb dieser Verzahnung vergrößert den Spanraum; dies setzt die Reibung herab. Ein Überhitzen des Titans wird vermieden.
- rationeller, schonender Materialabtrag; glatte Oberfläche



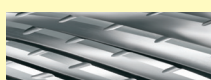
M8:
Extra-super grobe
Verzahnung

- besonders für die optimierte Oberflächenbearbeitung von BioHPP
- schneller Abtrag für zeitsparendes Arbeiten
- auch für Kunststoffe und Gipse hervorragend geeignet



M7:
Super grobe
Verzahnung

- bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten
- für Gips, Kunststoff und High-End-Thermoplaste
- schneller Abtrag für effizientes Arbeiten



M5:
Grobe Verzahnung

- ermöglicht glatte Oberflächen und reduziert den Arbeitsaufwand
- für Edel-, Nichteledmetalle, Kunststoffe



M3:
Mittelverzahnung

- für die zeitsparende Oberflächenbearbeitung
- guter Materialabtrag mit sehr glatter Oberfläche
- für alle Materialien

Das bredent-Bestellnummern-System

Farbkodierung

Schnelles Erkennen der Verzahnung an der Farbkodierung am Fräserschaft.

| | | |
|--|--|--|
| NF ohne | ■ KF rot | ■ KS schwarz |
| ■ NH orange | ■ KM blau | ■ GG ohne |
| ■ MH orange | ■ QM hellblau | ■ KC lila |
| ■ GH orange/grün | ■ QG weiß | ■ KT silbergrau |
| ■ SH orange | ■ KG grün | ■ M gold |

Werkzeugform, ISO-Nummer

Drei Ziffern geben die Werkzeugform nach ISO an.



Führender Buchstabe

- N = Spezialwerkzeug für NE-Legierungen
- H = Hartmetall
- D = Diatitverschleißschutz
- B = Spezialwerkzeuge (Bohrer), z.B. Fissurengestalter
- F = Spezialwerkzeuge für die Frästechnik
- S = Silikonfräser

Verzahnung

bredent bietet die o.g. Werkzeugformen in 18 unterschiedlichen Verzahnungen an. Die Verzahnungsarten sind durch die Kombination von zwei Großbuchstaben gekennzeichnet.

Größe

Durchmesser an der größten Stelle des Arbeitsteils in Zehntelmillimeter.

ISO-Nummern

Zur besseren Vergleichbarkeit sind zu allen Werkzeugen ISO-Nummern angegeben. Diese international genormten Nummern haben 15 Stellen. Die Nummern enthalten folgende Angaben:

1. - 3. Stelle:
Werkstoff des
Arbeitsteils

7. - 9. Stelle:
Form des
Arbeitsteils

13. - 15. Stelle:
Durchmesser des
Arbeitsteils

509 104 263220 060

4. - 6. Stelle:
Schaftart

10. - 12. Stelle:
Verzahnung

500 = Hartmetall
509 = Hartmetall
Diatitbeschichtung













103 = Handstück kurz Ø 2,35 mm, 34,0 mm
104 = Handstück Ø 2,35 mm, 44,5 mm
123 = Handstück dick kurz Ø 3,00 mm, 30,0 mm

Drehzahlempfehlungen

Die maximale Drehzahl der bredent-Hartmetallwerkzeuge beträgt 60.000 U/min. Die Drehzahl rotierender Instrumente ist

immer abhängig von der Werkzeuggröße und Verzahnung, des zu bearbeitenden Materials sowie dem Anpressdruck.

Die empfohlenen Drehzahlen für eine effektive Oberflächenbearbeitung.

| Farb-codierung | Gips | Prothesen-kunststoff | Verblend-kunststoff | Edelmetall Pd-Basis | Nichtedel-metall | Keramik | Silikon | Titan | BioHPP |
|--|-------|----------------------|---------------------|---------------------|------------------|---------|---------|-------|--------|
| MH  | 10-20 | 10-20 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | | | |
| GH  | 10-18 | 10-18 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | | | |
| SH  | 10-20 | 10-20 | | | | | | | |
| NH  | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 15-20 | 15-20 | | | |
| KF  | | 12-18 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | | | |
| KM  | 12-20 | 12-20 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | | | |
| QG  | | 10-20 | | | | | 20-30 | | 10-20 |
| KG  | 10-20 | 8-12 | 10-17 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | | | |
| KS  | 10-20 | 10-20 | | | | | | | |
| GG | 8-12 | 8-12 | | | | | | | |
| KC  | | | | | 10-20 | | | | |
| KT  | | | | | | | | 10-30 | |
| M  | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | | | | 10-20 |

Empfohlene Drehzahlen x 1000 U/min.

Fräser-Verwendungsmöglichkeiten

Zur schnellen und einfachen Fräser-Auswahl stehen die Symbole zur Verfügung. Der Anwender entscheidet eigenverantwortlich über die Anwendung der Fräser.



Kronen-/Brückentechnik



Feinwerktechnik



Verblendmaterialien



Modellgusstechnik



Kunststofftechnik



BioHPP Werkstoff BioHPP



Modellerstellung

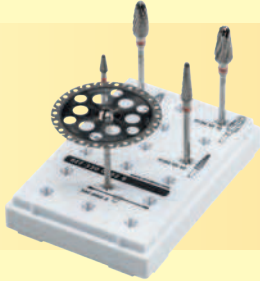


CAD/CAM-Technologie

Fräser Sortimente

– für jeden das Passende

Die Modellherstellung



Einfaches Separieren von Zahnkränzen oder das grobe Bearbeiten von Gips bis hin zur Feinbearbeitung der Präparationsgrenze wird mit dieser Werkzeugzusammenstellung erreicht. Die glatte Oberfläche durch die optimierte Hinterschlifftechnik der Fräser ermöglicht die perfekte Modellherstellung.



Set 5-teilig
REF 330 0082 8

Die Kunststofftechnik

Für die Kunststofftechnik sind speziell für die unterschiedlichen Materialanforderungen Sets zusammengestellt.



Silikonbearbeitung

Die QG-Verzahnung bietet eine rationelle Bearbeitung von Silikon. Die Querverzahnung lässt den Spanabtrag schnell entfernen und hält so die Sicht auf den Arbeitsbereich frei.



Set 3-teilig
REF 330 0082 9



Thermoplastische Kunststoffe

Wärmereduzierte Bearbeitung für ein schonendes Ausarbeiten von thermoplastischen Kunststoffen wird durch das zusammengestellte Set erreicht. Dadurch werden Verformungen und Strukturbeschädigungen des Gefüges verhindert und die Lebensdauer verlängert.



Set 10-teilig
REF 330 0083 0



High Performance-Kunststoffe – BioHPP

Die neue Generation M mit der Verzahnung M8 speziell für die Oberflächenbearbeitung von BioHPP bietet außer der glatten und verdichteten Oberfläche eine vereinfachte Bearbeitung. Durch die bereits glatte Oberfläche wird eine zeitoptimierte Bearbeitung erreicht.

Empfohlen von ZTM Jürgen Freitag, Bad Homburg (DE).



Set 7-teilig
REF 330 0083 1

Verblendkunststoffe – Composites

Das visio.lign Toolkit ist für die Ausarbeitung von Composites und visio.lign Verblendungen optimiert und garantiert ein perfektes Finish.



REF VLTOOLKIT



Fräsen

Fräser Sortimente

– für jeden das Passende

Die Kunststofftechnik



Prothetik

Schnell und Effizient – das bietet dieses Set bei gleichzeitig glatten Oberflächen, welche die Nacharbeit enorm reduzieren.

Empfohlen von ZTM Oliver Heinzmann, Heppenheim (DE).



Set 6-teilig
REF 330 0083 2

Die Metallbearbeitung

Die unterschiedlichen Legierungen benötigen unterschiedliche Werkzeuge durch die Oberflächenbeschaffenheit. Ausgesuchte



Werkzeuge in den Sets bieten eine zeitsparende Bearbeitung und reduzieren unnötiges Aussuchen unterschiedlicher Formen.

Kronen- und Brückentechnik

Die Ausarbeitung der gnathologischen Kauflächen und exakten Formgebungen in der Kronen- und Brückentechnik erfordern feine Werkzeuge.



Set 8-teilig
REF 330 0083 3

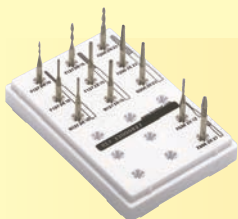


Modellgusstechnik

Die ausgefeilte Schneidengeometrie der KC-Fräser ist für die Ausarbeitung harter Legierungen entwickelt. Für die schnelle und oberflächenoptimierte Bearbeitung werden diese Werkzeuge eingesetzt.



Set 8-teilig
REF 330 0083 4



Parallel gerade
12-teilig
REF 330 0082 4



Parallel rund
12-teilig
REF 330 0082 5



Kombinations-Set
11-teilig
REF 330 0082 7

Frästechnik

Für die Geschiebe- sowie Teleskop- und Konuskronentechnik sind spezifische Sortimente für ein zeitoptimiertes Arbeiten zusammengestellt. Von der Wachsfräsung bis zur Polierfräsung sind die Fräswerkzeuge abgestimmt.



Titanbearbeitung

Rationelle Titanbearbeitung durch speziell für Titan entwickelte Fräser, Polierer, Bürsten und Pasten.



Set 13-teilig
REF 350 0089 0



Fräser für das Handstück

Generation M – das progressive Fräser-Konzept



M3 gold

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|--|--|--|--|
| 1 | REF | H277 M3 60 | | | | |
| | ISO 500 104 ... | 277190 060 | | | | |
| | Länge mm | 9,6 | | | | |



M5 gold

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--|
| 1 | REF | H274 M5 16 | H274 M5 40 | H263 M5 40 | H274 M5 60 | |
| | ISO 500 104 ... | 274220 016 | 274220 040 | 263220 040 | 274220 060 | |
| | Länge mm | 3,3 | 8,1 | 8,2 | 15,0 | |



M7 gold

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|------------------|-------------------|-------------------|--|--|
| 1 | REF | H274M7 16 | H274 M7 40 | H263 M7 40 | | |
| | ISO 500 104 ... | 274220 016 | 274220 040 | 263220 040 | | |
| | Länge mm | 3,3 | 8,1 | 8,2 | | |



BioHPP

M8 gold

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 1 | REF | H272M8 14 | H237 M8 23 | H200 M8 23 | H263 M8 40 | H194 M8 40 | H274 M8 40 |
| | ISO 500 104 ... | 272220 014 | 237220 023 | 200220 023 | 263220 040 | 194220 040 | 274220 040 |
| | Länge mm | 6,5 | 6,0 | 12,8 | 8,2 | 13,7 | 8,1 |



BioHPP

M8 gold

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|--|--|--|--|
| 1 | REF | H274 M8 60 | | | | |
| | ISO 500 104 ... | 274220 060 | | | | |
| | Länge mm | 15,0 | | | | |



Fräser für das Handstück

Hinterschliff-Fräser



Rapid-Microfräser



NH orange

VPE

| | | | | | | | |
|----|-------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | H001 NH 04 | H001 NH 05 | H001 NH 06 | H001 NH 07 | H001 NH 08 | H001 NH 09 |
| 5 | REF | 330 0050 4 | 330 0050 5 | 330 0050 6 | 330 0050 7 | 330 0050 8 | 330 0050 9 |
| 10 | REF | 330 0100 4 | 330 0100 5 | 330 0100 6 | 330 0100 7 | 330 0100 8 | 330 0100 9 |
| | ISO 500 104 | 001006 004 | 001006 005 | 001006 006 | 001006 007 | 001006 008 | 001006 009 |
| | Länge mm | 0,4 | 0,5 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 |



NH orange

VPE

| | | | | | | | |
|----|-------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | H001 NH 10 | H001 NH 12 | H001 NH 14 | H001 NH 16 | H001 NH 18 | H001 NH 21 |
| 5 | REF | 330 0051 0 | 330 0051 2 | 330 0051 4 | 330 0051 6 | 330 0051 8 | 330 0052 1 |
| 10 | REF | 330 0101 0 | 330 0101 2 | 330 0101 4 | 330 0101 6 | 330 0101 8 | 330 0102 1 |
| | ISO 500 104 | 001006 005 | 001006 012 | 001006 014 | 001006 016 | 001006 018 | 001006 021 |
| | Länge mm | 0,9 | 0,9 | 1,2 | 1,3 | 1,6 | 1,7 |



NH orange

VPE

| | | | | | | | |
|----|-------------|------------|------------|--|--|--|--|
| 1 | REF | H001 NH 23 | H001 NH 31 | | | | |
| 5 | REF | 330 0052 3 | 330 0053 1 | | | | |
| 10 | REF | 330 0102 3 | 330 0103 1 | | | | |
| | ISO 500 104 | 001006 023 | 001006 031 | | | | |
| | Länge mm | 2,0 | 2,8 | | | | |



NH orange

VPE

| | | | | | | | |
|----|-------------|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | REF | H010 NH 08 | H010 NH 10 | H010 NH 12 | H010 NH 16 | | |
| 5 | REF | 330 1050 8 | 330 1051 0 | 330 1051 2 | 330 1051 6 | | |
| 10 | REF | 330 1100 8 | 330 1101 0 | 330 1101 2 | 330 1101 6 | | |
| | ISO 500 104 | 010006 008 | 010006 010 | 010006 012 | 010006 016 | | |
| | Länge mm | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | | |

Fräser für das Handstück

Hinterschliff-Fräser



MH orange

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | H277 MH 14 | H184 MH 16 | H277 MH 23 | H001 MH 23 | H237 MH 23 | H141 MH 23 |
| | ISO 500 104 ... | 277190 014 | 184190 016 | 277190 023 | 001190 023 | 237190 023 | 141190 023 |
| | Länge mm | 3,5 | 8,2 | 4,5 | 2,0 | 6,0 | 7,5 |



MH orange

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|--|--|--|--|--|
| 1 | REF | H289 MH 23 | | | | | |
| | ISO 500 104 ... | 289190 023 | | | | | |
| | Länge mm | 8,5 | | | | | |



GH orange/grün

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | H244 GH 23 | H263 GH 30 | H194 GH 40 | H194 GH 50 | H263 GH 60 | H274 GH 40 |
| | ISO 500 104 ... | 244220 023 | 263220 030 | 194220 040 | 194220 050 | 263220 060 | 274220 040 |
| | Länge mm | 5,1 | 6,2 | 13,7 | 13,5 | 13,2 | 12,6 |



GH orange/grün

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|--|--|--|--|--|
| 1 | REF | H274 GH 60 | | | | | |
| | ISO 500 104 ... | 274220 060 | | | | | |
| | Länge mm | 13,2 | | | | | |



SH orange

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
| 1 | REF | H194 SH 40 | H274 SH 40 | H263 SH 60 | H194 SH 60 | H194 SH 70 | |
| | ISO 500 104 ... | 194220 040 | 274220 040 | 263220 060 | 194220 060 | 194220 070 | |
| | Länge mm | 13,7 | 12,6 | 12,6 | 13,2 | 13,4 | |



Fräsen

Fräser für das Handstück

Diatit-Fräser



KF rot

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | D184 KF16 | D198 KF 23 | D200 KF 23 | D187 KF 23 | D237 KF 23 | D225 KF 23 |
| | ISO 509 104 ... | 184140 016 | 198140 023 | 200140 023 | 187140 023 | 237140 023 | 225140 023 |
| | Länge mm | 8,2 | 7,9 | 12,8 | 14,5 | 6,0 | 6,1 |



KF rot

VPE

| | | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | D289 KF 23 | D290 KF 23 | D137 KF 23 | D194 KF 23 | D263 KF 40 | D194 KF 40 | D194 KF 50 |
| | ISO 509 104 ... | 289140 023 | 290140 023 | 137140 023 | 194140 023 | 263140 040 | 194140 040 | 194140 050 |
| | Länge mm | 8,5 | 8,5 | 14,0 | 10,3 | 8,2 | 13,7 | 13,5 |



KM blau

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | D277 KM 14 | D184 KM 16 | D277 KM 23 | D198 KM 23 | D237 KM 23 | D225 KM 23 |
| | ISO 509 104 ... | 277190 014 | 184190 016 | 277190 023 | 198190 023 | 237190 023 | 225190 023 |
| | Länge mm | 3,5 | 8,2 | 4,5 | 7,9 | 6,0 | 6,1 |



KM blau

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | D141 KM 23 | D289 KM 23 | D137 KM 23 | D292 KM 23 | D200 KM 23 | D187 KM 23 |
| | ISO 509 104 ... | 141190 023 | 289190 023 | 137190 023 | 292190 023 | 200190 023 | 187190 023 |
| | Länge mm | 7,5 | 8,5 | 14,0 | 13,0 | 12,8 | 14,5 |



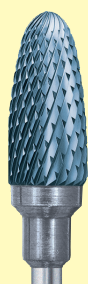
KM blau

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | D194 KM 23 | D263 KM 40 | D194 KM 30 | D001 KM 50 | D194 KM 40 | D194 KM 50 |
| | ISO 509 104 ... | 194190 023 | 263190 040 | 194190 030 | 001190 050 | 194190 040 | 194190 050 |
| | Länge mm | 10,7 | 8,2 | 13,0 | 4,5 | 13,7 | 13,5 |

Fräser für das Handstück

Diatit-Fräser



KG grün

VPE

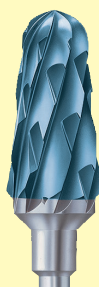
| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
| 1 | REF | D137 KG 23 | D292 KG 23 | D200 KG 23 | D187 KG 23 | D194 KG 23 | |
| | ISO 509 104 ... | 137220 023 | 292220 023 | 200220 023 | 187220 023 | 194220 023 | |
| | Länge mm | 14,0 | 13,0 | 12,8 | 14,5 | 10,3 | |



KG grün

VPE

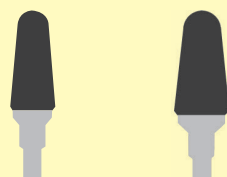
| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
| 1 | REF | D194 KG 40 | D194 KG 50 | D263 KG 60 | D274 KG 60 | D237 KG 65 | |
| | ISO 509 104 ... | 194220 040 | 194220 050 | 263220 060 | 274220 060 | 237220 065 | |
| | Länge mm | 13,7 | 13,5 | 13,2 | 13,7 | 13,1 | |



KS schwarz

VPE

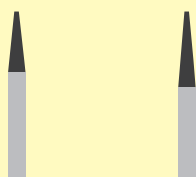
| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|--|--|--|--|
| 1 | REF | D194 KS 60 | D194 KS 70 | | | | |
| | ISO 509 104 ... | 194223 060 | 194223 070 | | | | |
| | Länge mm | 13,2 | 13,4 | | | | |



GG

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|--|--|--|--|
| 1 | REF | D468 GG 16 | D468 GG 23 | | | | |
| | ISO 509 104 ... | 468211 016 | 468211 023 | | | | |
| | Länge mm | 8,0 | 10,0 | | | | |



Fräsen

Fräser für das Handstück

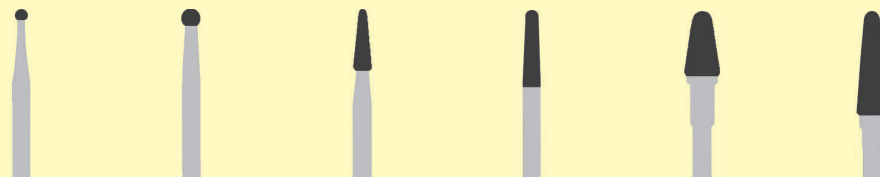
Diatit-Titanfräser



KT silbergrau

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 1 | REF | D001 KT 14 | D001 KT 23 | D198 KT 23 | D194 KT 23 | D263 KT 40 | D194 KT 40 |
| | ISO 509 104 ... | 001190 014 | 001190 023 | 198190 023 | 194190 023 | 263190 040 | 194190 040 |
| | Länge mm | 1,2 | 2,0 | 7,9 | 10,3 | 8,2 | 13,7 |



KT silbergrau

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|--|--|--|--|--|
| 1 | REF | D194 KT 50 | | | | | |
| | ISO 509 104 ... | 194190 050 | | | | | |
| | Länge mm | 13,5 | | | | | |



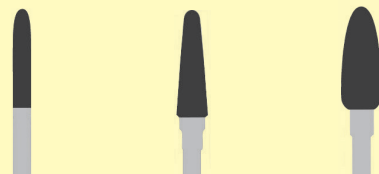
Diatit-Powerfräser



KC lila

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|--|--|--|
| 1 | REF | D292 KC 23 | D194 KC 40 | D251 KC 60 | | | |
| | ISO 509 104 ... | 292190 023 | 194190 040 | 251190 060 | | | |
| | Länge mm | 13,0 | 13,7 | 13,2 | | | |



Fräser für das Handstück

Diatit-Multidrill



VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 1 | REF | 330 0074 0 | 330 0061 0 | 330 0062 0 | 330 0063 0 | 330 0115 8 | 330 0115 7 |
| | ISO 509 104 ... | 422366 008 | 420366 010 | 422366 010 | 420366 012 | 418366 013 | 421366 013 |
| | Maße mm | 0,8 Ø x 8 | 1,0 Ø x 5 | 1,0 Ø x 7 | 1,2 Ø x 5 | 1,3 Ø x 3,2 | 1,3 Ø x 5 |



VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 1 | REF | 330 0079 0 | 330 0073 0 | 330 0116 2 | 330 0080 0 | 330 0072 0 | 330 0075 0 |
| | ISO 509 104 ... | 421366 014 | 422366 015 | 421366 017 | 421366 018 | 421366 020 | 418366 012 |
| | Maße mm | 1,4 Ø x 6 | 1,5 Ø x 8 | 1,7 Ø x 5 | 1,8 Ø x 6 | 2,0 Ø x 8 | 1,2 Ø x 3 |

Microfräser



NF

VPE

| | | | | | | | |
|----|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--|
| 10 | REF | B153 NF 02 | B153 NF 04 | B153 NF 06 | B194 NF 07 | B194 NF 09 | |
| 5 | REF | 330 1530 2 | 330 1530 4 | 330 1530 6 | 330 1940 7 | 330 1940 9 | |
| | ISO 500 104 ... | 153006 002 | 153006 004 | 153006 006 | 194006 007 | 194006 009 | |
| | Länge mm | 1,0 | 2,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 | |

Silikonfräser



QG weiß

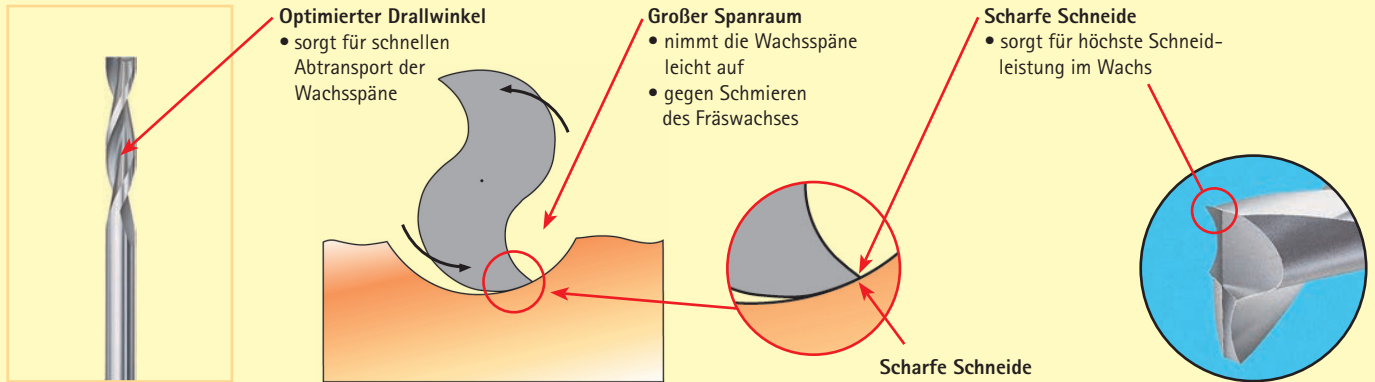
VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--|--|
| 1 | REF | S187 QG 23 | S263 QG 60 | S237 QG 65 | H161 QG 60 | | |
| | ISO 500 104 ... | 187220 023 | 263220 060 | 237220 065 | 161220 060 | | |
| | Länge mm | 14,5 | 13,2 | 13,1 | 12,7 | | |

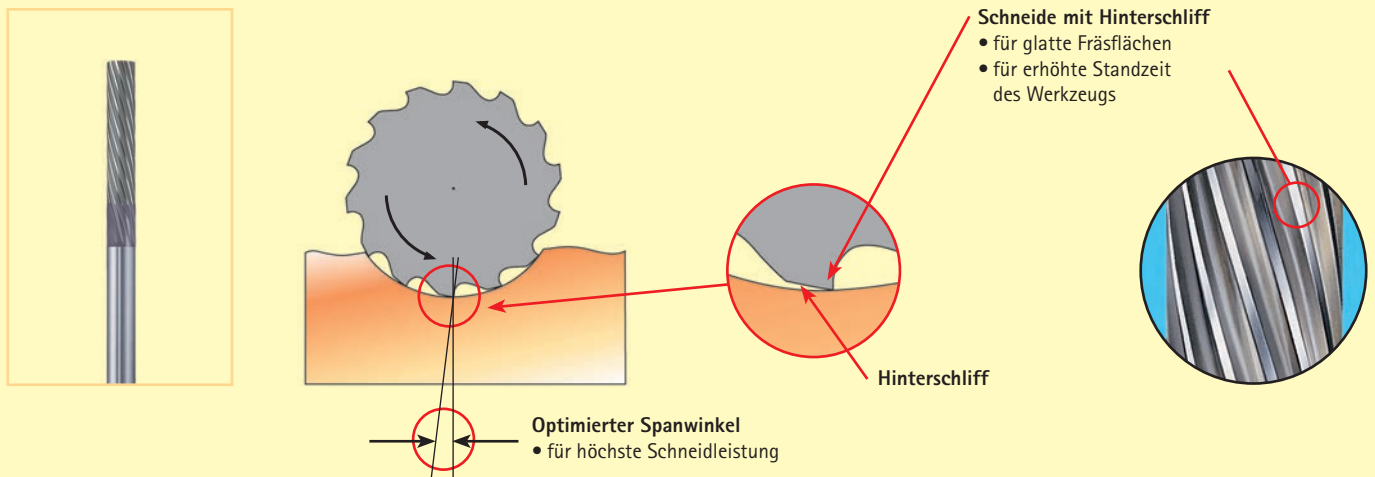
Fräser für die Frästechnik

Werkzeuge für die Frästechnik mit Hinterschliff

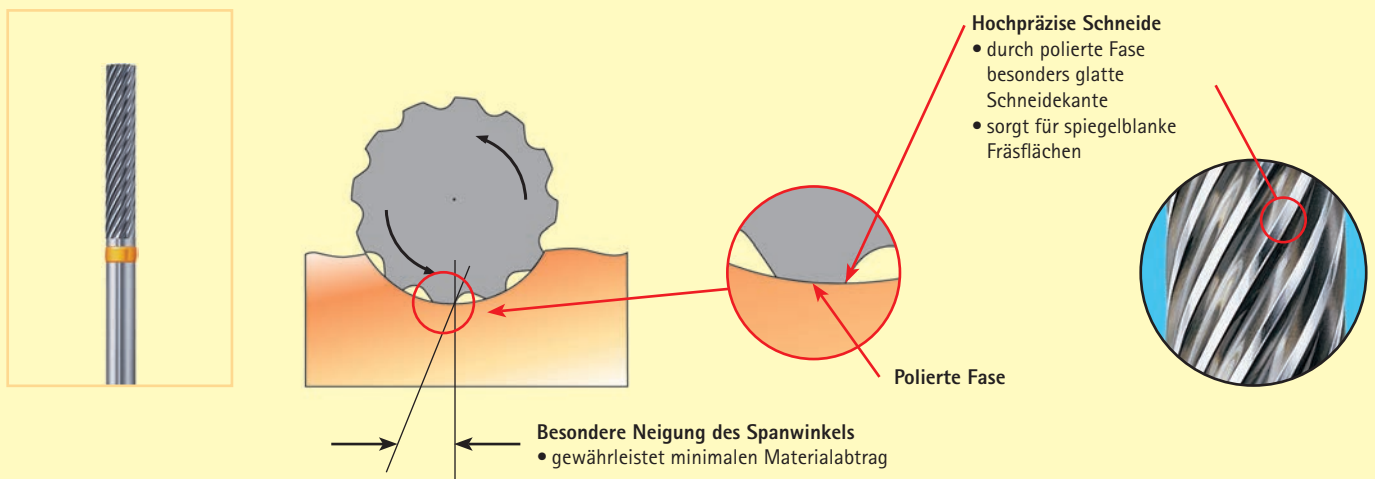
Wachsfräser



Formfräser



Polierfräser



Fräser für die Frästechnik

Werkzeuge für die Frästechnik mit Hinterschliff

Biotec-Fräs-wachs



Hervorragendes Fräs-wachs mit überdurchschnittlichen Modelliereigenschaften. Sehr gute Schab- und Fräseigenschaften, da kein Verkleben des Wachses am Fräser.



Biotec-Fräs-wachs
28 g
REF 510 0061 4



Enorme Zeitersparnis durch gute Modelliereigenschaft, da bei Schubverteiler im Kaufflächenbereich kein anderes Wachs verwendet werden muss.

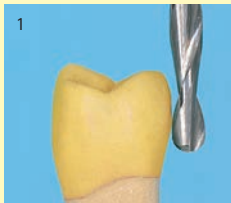


Extrem genaues Fräs-wachs, bei dem eine glatte, glänzende Oberfläche beim Fräsen entsteht.

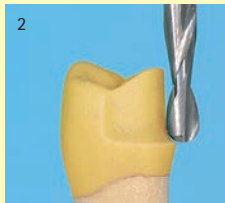


Rückstandslose Verbrennung ermöglicht die Anwendung bei Presskeramik.

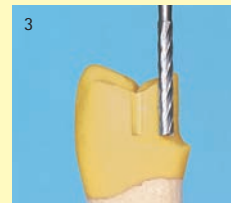
Systematische Anwendung eines Rillen-Schulter-Geschiebes mit dem Frästechniksortiment von bredent



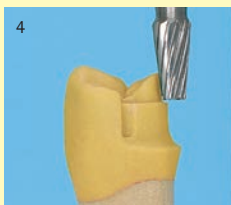
Es ist empfehlenswert, vor Beginn der Fräsarbeit den gesamten Umfang der geplanten Krone in Wachs zu modellieren.



Im ersten Schritt wird mit dem Wachsfräser F137 3W 23 eine halbrunde Fräsung mit marginaler Stufe angelegt.



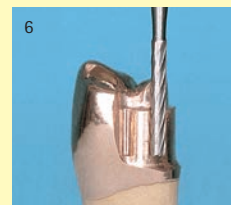
Anschließend erfolgt das Anlegen der approximalen Rillen mit dem Rillenfräser F538 3H 10.



Schließlich erfolgt das Anlegen der okklusalen Schulter mit dem Schulterfräser F205 3H 27.



Nach dem Gießen und Ausarbeiten der Krone erfolgt zunächst das Nachfräsen der parallelen Fläche mit dem Formfräser F137 3H 23.



Das Nachfräsen der Rille erfolgt mit dem Werkzeug F538 3H 10. Der Rillenfräser soll dabei nur senkrecht auf- und abgeführt werden.



Die okklusale Schulter wird mit dem Werkzeug F205 3H 27 überarbeitet.



Mit dem Polierfräser F137 3P 23 wird schließlich auf der parallelen Fläche ein Hochglanz erzielt.



Die bredent-Fräs-werkzeuge erzeugen einen perfekten Hochglanz, so dass kein zusätzliches Polieren erforderlich ist.



Mit dem Modellierkunststoff Pi-Ku-Plast wird ein Sekundärteil modelliert und ggf. mit rotierenden Werkzeugen in Form gebracht.



Das Sekundärteil aus Kunststoff wird gegossen und auf das Primärteil aufgeschliffen.



Die geringe Schrumpfung des Modellierkunststoffes Pi-Ku-Plast garantiert eine ausgezeichnete Passgenauigkeit des Sekundärteils.

Fräser für die Frästechnik

Wachsfräser parallel



Stirn rund

VPE

| | | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm | REF | F137 2W 07 | F137 2W 10 | F137 2W 15 | F137 2W 23 | | |
| | ISO 500 103 ... | | 137366 007 | 137366 010 | 137366 015 | 137366 023 | | |
| 1 | Ø 3,00 mm | REF | F137 3W 07 | F137 3W 10 | F137 3W 15 | F137 3W 23 | | |
| | ISO 500 123 ... | | 137366 007 | 137366 010 | 137366 015 | 137366 023 | | |
| | Länge mm | | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 14,0 | | |



Stirn gerade

VPE

| | | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm | REF | F116 2W 07 | F116 2W 10 | F116 2W 15 | F116 2W 23 | | |
| | ISO 500 103 ... | | 116366 007 | 116366 010 | 116366 015 | 116366 023 | | |
| 1 | Ø 3,00 mm | REF | F116 3W 07 | F116 3W 10 | F116 3W 15 | F116 3W 23 | | |
| | ISO 500 123 ... | | 116366 007 | 116366 010 | 116366 015 | 116366 023 | | |
| | Länge mm | | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 14,0 | | |



Wachsfräser konisch



Stirn rund

VPE

| | | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm | REF | F200 2W 29 | F200 2W 23 | F200 2W 31 | F200 2W 40 | | |
| | ISO 500 103 ... | | 200362 029 | 200362 023 | 200362 031 | 200362 040 | | |
| 1 | Ø 3,00 mm | REF | — | F200 3W 23 | F200 3W 31 | F200 3W 40 | | |
| | ISO 500 123 ... | | — | 200362 023 | 200362 031 | 200362 040 | | |
| | Winkel | | 1° | 2° | 4° | 6° | | |
| | Länge mm | | 12,5 | 13,0 | 13,5 | 13,0 | | |



Stirn gerade

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm | REF | F186 2W 23 | F186 2W 31 | F186 2W 40 | | |
| | ISO 500 103 ... | | 186362 023 | 186362 031 | 186362 040 | | |
| 1 | Ø 3,00 mm | REF | F186 3W 23 | F186 3W 31 | F186 3W 40 | | |
| | ISO 500 123 ... | | 186362 023 | 186362 031 | 186362 040 | | |
| | Winkel | | 2° | 4° | 6° | | |
| | Länge mm | | 13,5 | 13,5 | 13,0 | | |



Fräser für die Frästechnik

Formfräser parallel



Stirn rund Normalverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F137 2H 07 | F137 2H 10 | F137 2H 15 | F137 2H 23 | F137 2H 60 | |
| | ISO 500 103 ... | 137103 007 | 137103 010 | 137103 015 | 137103 023 | 137103 060 | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F137 3H 07 | F137 3H 10 | F137 3H 15 | F137 3H 23 | F137 3H 60 | |
| | ISO 500 123 ... | 137103 007 | 137103 010 | 137103 015 | 137103 023 | 137103 060 | |
| | Länge mm | 8,0 | 10,0 | 10,0 | 13,0 | 12,5 | |



N-Verzahnung für Titan und Nichtedelmetalle

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | N137 2H 10 | N137 2H 15 | N137 2H 23 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 137103 010 | 137103 015 | 137103 023 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | N137 3H 10 | N137 3H 15 | N137 3H 23 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 137103 010 | 137103 015 | 137103 023 | | | |
| | Länge mm | 10,0 | 10,0 | 13,0 | | | |



Stirn rund Kreuzverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F137 2K 10 | F137 2K 15 | F137 2K 23 | F137 2K 60 | | |
| | ISO 500 103 ... | 137190 010 | 137190 015 | 137190 023 | 137190 060 | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F137 3K 10 | F137 3K 15 | F137 3K 23 | F137 3K 60 | | |
| | ISO 500 123 ... | 137190 010 | 137190 015 | 137190 023 | 137190 060 | | |
| | Länge mm | 10,0 | 10,0 | 13,0 | 12,5 | | |



M8 gold

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F137 M8 10 | F137 M8 15 | F137 M8 23 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 137220 010 | 137220 015 | 137220 023 | | | |
| | Länge mm | 10,0 | 10,0 | 13,0 | | | |



Fräser für die Frästechnik

Formfräser parallel



Stirn gerade Normalverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F116 2H 07 | F116 2H 10 | F116 2H 15 | F116 2H 23 | | |
| | ISO 500 103 ... | 116103 007 | 116103 010 | 116103 015 | 116103 023 | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F116 3H 07 | F116 3H 10 | F116 3H 15 | F116 3H 23 | | |
| | ISO 500 123 ... | 116103 007 | 116103 010 | 116103 015 | 116103 023 | | |
| | Länge mm | 7,0 | 8,0 | 11,0 | 15,0 | | |



N-Verzahnung für Titan und Nichtedelmetalle

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | N116 2H 10 | N116 2H 15 | N116 2H 23 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 116103 010 | 116103 015 | 116103 023 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | N116 3H 10 | N116 3H 15 | N116 3H 23 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 116103 010 | 116103 015 | 116103 023 | | | |
| | Länge mm | 8,0 | 11,0 | 15,0 | | | |



Fräser für die Frästechnik

Formfräser konisch



Stirn rund Normalverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F200 2H 23 | F200 2H 31 | F200 2H 40 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 200103 023 | 200103 031 | 200103 040 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F200 3H 23 | F200 3H 31 | F200 3H 40 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 200103 023 | 200103 031 | 200103 040 | | | |
| | Winkel | 2° | 4° | 6° | | | |
| | Länge mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | | | |



N-Verzahnung für Titan und Nichtedelmetalle

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | N200 2H 23 | N200 2H 31 | N200 2H 40 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 200103 023 | 200103 031 | 200103 040 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | N200 3H 23 | N200 3H 31 | N200 3H 40 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 200103 023 | 200103 031 | 200103 040 | | | |
| | Winkel | 2° | 4° | 6° | | | |
| | Länge mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | | | |



Kreuzverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F200 2K 18 | F200 2K 29 | F200 2K 23 | F200 2K 31 | F200 2K 40 | |
| | ISO 500 103 ... | 200190 018 | 200190 029 | 200190 023 | 200190 031 | 200190 040 | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F200 3K 18 | F200 3K 29 | F200 3K 23 | F200 3K 31 | F200 3K 40 | |
| | ISO 500 123 ... | 200190 018 | 200190 029 | 200190 023 | 200190 031 | 200190 040 | |
| | Winkel | 1° | 1° | 2° | 4° | 6° | |
| | Länge mm | 13,0 | 17,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | |



BioHPP

M8 gold

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|--|--|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F200 M8 23 | | | | | |
| | ISO 500 103 ... | 200220 023 | | | | | |
| | Winkel | 2° | | | | | |
| | Länge mm | 13,0 | | | | | |



Fräser für die Frästechnik

Formfräser konisch



Stirn gerade Normalverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F186 2H 23 | F186 2H 31 | F186 2H 40 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 186103 023 | 186103 031 | 186103 040 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F186 3H 23 | F186 3H 31 | F186 3H 40 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 186103 023 | 186103 031 | 186103 040 | | | |
| | Winkel | 2° | 4° | 6° | | | |
| | Länge mm | 13,5 | 13,5 | 13,5 | | | |



N-Verzahnung für Titan und Nichtedelmetalle

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | N186 2H 23 | N186 2H 31 | N186 2H 40 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 186103 023 | 186103 031 | 186103 040 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | N186 3H 23 | N186 3H 31 | N186 3H 40 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 186103 023 | 186103 031 | 186103 040 | | | |
| | Winkel | 2° | 4° | 6° | | | |
| | Länge mm | 13,5 | 13,5 | 13,5 | | | |



Fräser für die Frästechnik

Polierfräser parallel



Stirn rund Normalverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F137 2P 07 | F137 2P 10 | F137 2P 15 | F137 2P 23 | | |
| | ISO 500 103 ... | 137102 007 | 137102 010 | 137102 015 | 137102 023 | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F137 3P 07 | F137 3P 10 | F137 3P 15 | F137 3P 23 | | |
| | ISO 500 123 ... | 137102 007 | 137102 010 | 137102 015 | 137102 023 | | |
| | Länge mm | 8,0 | 9,0 | 11,0 | 13,5 | | |



N-Verzahnung für Titan und Nichtedelmetalle

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | N137 2P 10 | N137 2P 15 | N137 2P 23 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 137102 010 | 137102 015 | 137102 023 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | N137 3P 10 | N137 3P 15 | N137 3P 23 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 137102 010 | 137102 015 | 137102 023 | | | |
| | Länge mm | 9,0 | 11,0 | 13,5 | | | |



Fräser für die Frästechnik

Polierfräser parallel



Stirn gerade Normalverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F116 2P 07 | F116 2P 10 | F116 2P 15 | F116 2P 23 | | |
| | ISO 500 103 ... | 116102 007 | 116102 010 | 116102 015 | 116102 023 | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F116 3P 07 | F116 3P 10 | F116 3P 15 | F116 3P 23 | | |
| | ISO 500 123 ... | 116102 007 | 116102 010 | 116102 015 | 116102 023 | | |
| | Länge mm | 8,0 | 9,0 | 11,0 | 13,5 | | |



N-Verzahnung für Titan und Nichtedelmetalle

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | N116 2P 10 | N116 2P 15 | N116 2P 23 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 116102 010 | 116102 015 | 116102 023 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | N116 3P 10 | N116 3P 15 | N116 3P 23 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 116102 010 | 116102 015 | 116102 023 | | | |
| | Länge mm | 9,0 | 11,0 | 13,5 | | | |



Fräser für die Frästechnik

Polierfräser konisch



Stirn rund Normalverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F200 2P 23 | F200 2P 31 | F200 2P 40 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 200102 023 | 200102 031 | 200102 040 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F200 3P 23 | F200 3P 31 | F200 3P 40 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 200102 023 | 200102 031 | 200102 040 | | | |
| | Winkel | 2° | 4° | 6° | | | |
| | Länge mm | 13,0 | 13,0 | 13,5 | | | |



Stirn gerade Normalverzahnung

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F186 2P 23 | F186 2P 31 | F186 2P 40 | | | |
| | ISO 500 103 ... | 186102 023 | 186102 031 | 186102 040 | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F186 3P 23 | F186 3P 31 | F186 3P 40 | | | |
| | ISO 500 123 ... | 186102 023 | 186102 031 | 186102 040 | | | |
| | Winkel | 2° | 4° | 6° | | | |
| | Länge mm | 13,0 | 13,0 | 13,5 | | | |



Fräsen

Fräser für die Frästechnik

Rillenfräser



VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F538 2H 07 | F538 2H 10 | F538 2H 12 | F538 2H 15 | F538 2H 20 | |
| | ISO 500 103 ... | 538175 007 | 538175 010 | 538175 012 | 538175 015 | 538175 020 | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F538 3H 07 | F538 3H 10 | F538 3H 12 | F538 3H 15 | F538 3H 20 | |
| | ISO 500 123 ... | 538175 007 | 538175 010 | 538175 012 | 538175 015 | 538175 020 | |
| | Länge mm | 7,5 | 8,5 | 8,5 | 8,5 | 8,5 | |

Schulterfräser



VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|--|--|--|--|
| 1 | Ø 2,35 mm REF | F205 2H 27 | F205 2H 29 | | | | |
| | ISO 500 103 ... | 205175 027 | 205175 029 | | | | |
| 1 | Ø 3,00 mm REF | F205 3H 27 | F205 3H 29 | | | | |
| | ISO 500 123 ... | 205175 027 | 205175 029 | | | | |
| | Länge mm | 5,0 | 5,0 | | | | |

Fräs- und Bohröl



Fräs- und Bohröl
REF 550 0000 8

Das Fräs- und Bohröl wurde speziell für den Einsatz der bredent Bohr- und Fräswerkzeuge entwickelt. Die besondere Konsistenz sichert den Ölfilm zwischen dem Metall und dem Bohrer. Dies gewährleistet, dass die Metallspäne schnell aus den Spanräumen des Werkzeuges gleiten. Dadurch wird die Schneidleistung und die Lebensdauer der Fräswerkzeuge erhöht. Durch seine hohe Verdunstungstemperatur verharzt das Fräs- und Bohröl nicht.

Anwendung:

Während des Körnens, Bohrens bzw. FräSENS immer großzügig Fräs- und Bohröl nachgeben.

Schleifen



**Höchste Qualität für hohe Beanspruchungen
Diamantwerkzeuge**

Diamantschleifer

Für jede Anwendung das richtige Werkzeug

Die vielfältige Auswahl der bredent-Diamantwerkzeuge bietet eine hohe Flexibilität in der Anwendung auf den unterschiedlichsten Materialien. So sind die langlebigen Sinterdiamantschleifer besonders für die kostengünstige Metallbearbeitung

geeignet und die formbeständigen galvanisch beschichteten Diamantschleifer für die keramische oder auch für die Kunststoffbearbeitung einzusetzen. Die keramisch gebundenen Diamantschleifer sind die idealen Bearbeitungswerkzeuge für keramische Werkstoffe oder Zirkonoxid.



Diamantschleifer

Drehzahlempfehlungen

Die empfohlenen Drehzahlen für eine effektive Oberflächenbearbeitung.

| | Ø mm | U/min. x 1000 |
|---|---------|---------------|
| Gesinterte Diamantschleifer | 1,6 | 30 |
| | 2,5 | 30 |
| | 3,1 | 25 |
| | 4,0 | 25 |
| | 5,0 | 20 |
| | 6,0 | 20 |
| | 8,0 | 15 |
| | 10,0 | 15 |
| | 25 | 10 |
| Gesinterte Diamantschleifer FG | alle | 37 – 110 |
| Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Frästechnik Wachsfräser: Diamantschleifer: | alle | 4 – 5 |
| | alle | 10 – 20 |
| Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Diamantschleifer: Diacryl-Schleifer: | 1,5 – 7 | 20 – 30 |
| | 5 – 8 | 10 |
| | 10 – 12 | 15 – 20 |
| Galvanisch beschichtete Diamantschleifer FG | 10 – 11 | 150 – 75 |
| | 12 – 16 | 110 – 55 |
| | 18 – 23 | 85 – 37 |
| Galvanisch beschichtete Diamantscheiben | 8 – 45 | 15 – 20 |
| Keramisch gebundene Diamantschleifer | 3,5 | 10 – 24 |
| | 4,5 – 6 | 10 – 20 |
| | 15 – 22 | 10 – 15 |

Verwendungsmöglichkeiten

Zur schnellen und einfachen Werkzeug-Auswahl stehen die Symbole zur Verfügung. Der Anwender entscheidet eigenverantwortlich über die Anwendung der Werkzeuge.



Kronen-/Brückentechnik



Verblendmaterialien



Kunststofftechnik



Modellerstellung



Feinwerktechnik



Modellgusstechnik



Werkstoff BioHPP

Diamantschleifer

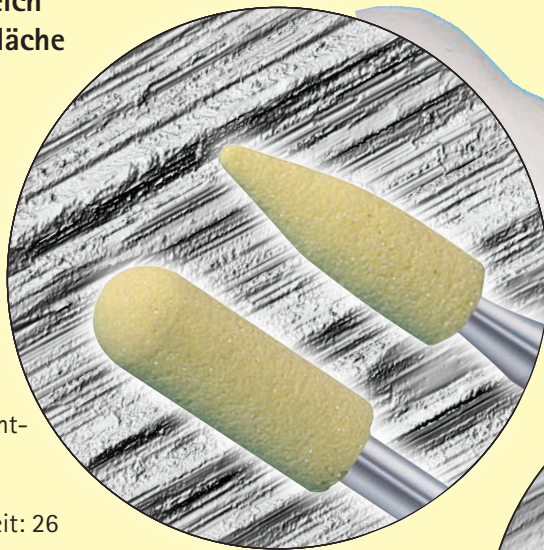
Diagen-Turbo-Grinder – jetzt in zwei Abrasionsstufen

Das Diamantschleifer-System mit den außergewöhnlichen Schleifeigenschaften durch spezielle Diagen-Diamant-Bindung.

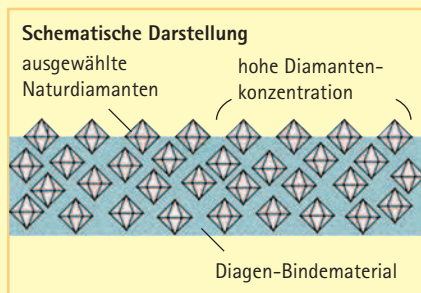
- zwei Abrasionsstufen bieten mehr Flexibilität in der Anwendung
- spezielle Bindung (grob) für 20 % mehr Standzeit spart Schleifkörper
- Kühlungseffekt verhindert Schädigungen in allen Keramiken, insbesondere Zirkonoxid
- 11 unterschiedliche Formen für alle Bereiche erschließt optimale Arbeitsergebnisse
- anwendbar auf den Materialien Zirkonoxid, Silikatkeramiken und Metall
- immer freiliegende Diamanten sorgen für schnellen Materialabtrag
- von führenden Keramikerstellern* empfohlen – erhöht die Sicherheit der optimalen Entscheidung

Schliffbildvergleich Zirkonoxidoberfläche

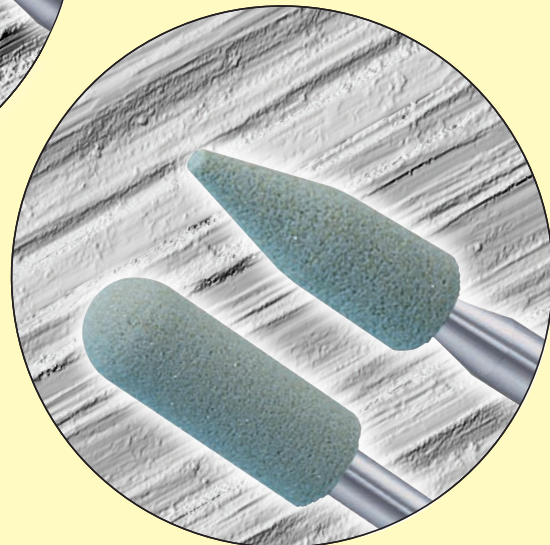
Schneller Abtrag durch grobes Diamantkorn und spezieller Diagen-Bindung. Oberflächenrauigkeit: 26 µm



Höchste Schleifleistung und Abrasivität auf Zirkonoxid-, Keramik- und Metalloberflächen bei geringerem Anpressdruck. Erhöhte Standzeit gegenüber herkömmlichen Bindungen ermöglichen ein breites Einsatzgebiet und damit hohe Effektivität.



*Die Firmen Ivoclar Vivadent®, Vita® und Teamziereis® empfehlen zur Bearbeitung von Zirkonoxid und Keramik die Diagen-Turbo-Grinder.



Oberflächenglättung und Feinschliff mit feinerem Diamantkorn
Oberflächenrauigkeit: 2 µm

Diamantschleifer

Diagen-Turbo-Grinder - in zwei Abrasionsstufen



grob

VPE

| | | | | | | | |
|---|----------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
| 2 | REF | 340 G015 0 | 340 G015 5 | 340 G016 0 | 340 G016 5 | 340 G017 0 | |
| | Ø mm | 3,5 | 3,5 | 4,5 | 4,5 | 6 | |
| | Länge mm | 11 | 11 | 13 | 13 | 13 | |



VPE

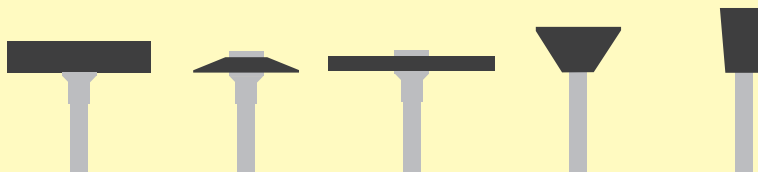
| | | | | | | | |
|---|----------|------------|--|--|--|--|--|
| 1 | REF | 340 G021 0 | | | | | |
| | Ø mm | 22 | | | | | |
| | Länge mm | 2 | | | | | |



fein

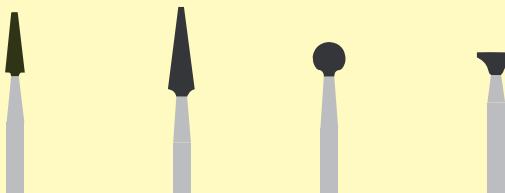
VPE

| | | | | | | | |
|---|----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 2 | REF | 340 0015 0 | 340 0015 5 | 340 0016 0 | 340 0016 5 | 340 0017 0 | 340 0018 0 |
| | Ø mm | 3,5 | 3,5 | 4,5 | 4,5 | 6,5 | 15 |
| | Länge mm | 11 | 11 | 13 | 13 | 13 | 3,5 |



VPE

| | | | | | | | |
|---|----------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
| 1 | REF | 340 0019 0 | 340 0021 0 | 340 0022 0 | 340 0024 0 | 340 0025 0 | |
| | Ø mm | 22 | 22 | 22 | 12 | 6 | |
| | Länge mm | 4,5 | 2 | 2 | 6 | 8 | |



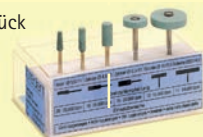
VPE

| | | | | | | | |
|---|----------|------------|------------|------------|------------|--|--|
| 2 | REF | 340 0026 0 | 340 0026 5 | 340 0027 0 | 340 0027 5 | | |
| | Ø mm | 2,4 | 3,4 | 4,0 | 2,5 | | |
| | Länge mm | 7,8 | 10,5 | | 5 | | |

VPE

| | | |
|---|-----|------------|
| 1 | REF | 340 0020 0 |
|---|-----|------------|

Sortiment 5-teilig, je 1 Stück
Diagen-Turbo-Grinder



Sortiment 5-teilig, je 1 Stück
Diagen-Turbo-Grinder ceramic

340 0020 5



Diamantschleifer

Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo – Die Extraklasse der Diamantschleifer. Für die schnelle, effiziente Bearbeitung extrem harter zahntechnischer Werkstoffe.

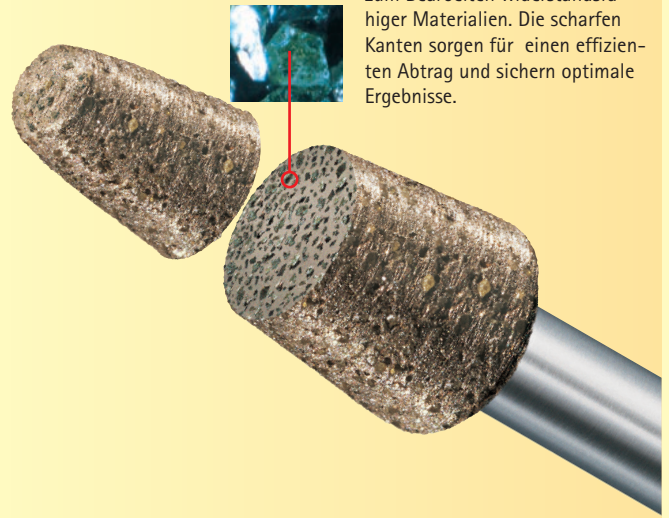
Ausgesuchte Naturdiamanten sind komplett in eine auf den individuellen Anwendungsbereich ausgerichtete Mischung aus Metall und Bindemittel eingebettet.

Durch das spezielle Fertigungsverfahren werden abgenutzte Diamantkörner selbstständig entfernt, durch messerscharfe Diamantkristalle ersetzt und somit der Effekt einer Selbstschärfung erzielt. Dadurch wird ein kontinuierlicher Materialabtrag der Werkstückoberfläche über die gesamte Lebensdauer des Diabolo erreicht.

Das Angebot der Formenvielfalt bietet individuelle Auswahl und erlaubt vielseitigen Einsatz.

Mit Hilfe des Effektes der Selbstschärfung lässt sich die schwierigste Bearbeitung von zahntechnischen Werkstoffen einfach und schnell durchführen.

Mit seiner enormen Härte eignet sich der Diamant besonders gut zum Bearbeiten widerstandsfähiger Materialien. Die scharfen Kanten sorgen für einen effizienten Abtrag und sichern optimale Ergebnisse.



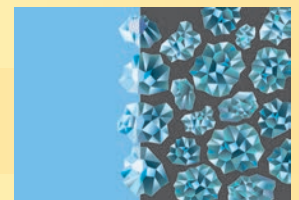
Vergleich von galvanisierten und gesinterten Diamantschleifern schematisch dargestellt:

Die Diamantkristalle sind bei galvanisierten Schleifkörpern mit einer Metallbindung auf den Fräserrohling aufgetragen.

Bei dem bredent-Sinterverfahren werden die messerscharfen Diamantkristalle in einer abgestimmten Bindemischung eingebettet.



Diamantkristalle in einer galvanisierten Metallbindung.



Diamantkristalle in einer speziellen Bindemischung eingebettet.

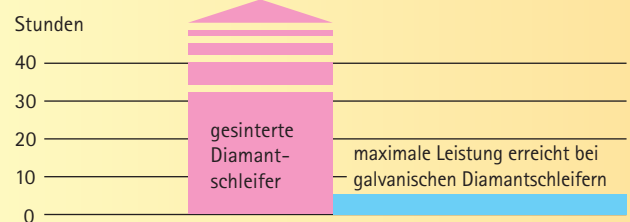
Galvanisch beschichtete Diamantschleifer

Durch den harten formgebenden Kern der Diamantwerkzeuge ist eine konstant gleichbleibende Werkzeugform während der Bearbeitung gegeben. Dies ermöglicht eine gezielte und konturreiche Formgestaltung der Werkstückoberfläche.

Die verschiedenen Formen und Diamantkörnungen bieten eine Bearbeitung unterschiedlicher Materialien sowie einen feinen bis sehr groben Abtrag.



Volle Leistung – ein Leben lang!



Fazit: Im Vergleich gesinterte/galvanische Diamantschleifer haben sich im Langzeit-Test die bredent-Diabolos durch Effizienz und eine lange Standzeit ausgezeichnet. Durch die Selbstschärfung der Diamantkristalle sind die gesinterten Diamantschleifer bis zum Schluss schneidfreudig und erzielen einen hohen Materialabtrag.

Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo

Farbcodierung

Diabolo-Schleifkörper sind mit einer farblichen Codierung versehen.

Diese weist auf unterschiedliche Korngrößen des Schleifkörpers hin und erleichtert somit die richtige Auswahl.

| Farbcodierung | Korngröße | Körnungsfläche | Kennzeichnung |
|---|-----------|--|---------------------|
|  | 200 µm |  | supergrub / schwarz |
|  | 130 µm |  | grob / grün |
|  | 100 µm |  | normal |
|  | 80 µm |  | fein / rot |

Bestellnummer

Um die Nachbestellung zu vereinfachen ist die Bestellnummer des jeweiligen Diabolo-Schleifkörpers auf dem Schaft eingraviert.

Messerscharf:

Diabolo-Diamantkristalle bilden während des Schleifens immer neue Schneiden. Das sichert extrem hohe Widerstandsfähigkeit und lange Lebensdauer.

Der Farbcode:

Von fein bis supergrub - ein Blick genügt! Vier Farben für vier Körnungen garantieren den idealen Diabolo - einfaches Wählen der gewünschten Körnung mit Hilfe der Farbringe.

Die Bestellnummer:

Durch die Bestellnummer direkt auf dem Schaft jedes Diamanten sind Verwechslungen ausgeschlossen.



SF = Sinterdiamant fein
199 = Form des Arbeitsteils (C)
050 = größter Durchmesser des Arbeitsteils (E)

Präzise:

Jeder Diabolo-Sinterdiamant ist absolut rundlaufgenau. Dadurch ergibt sich eine gleichmäßige Abnutzung. Folge: exakte Passungen selbst bei komplizierten NEM-Fräsen.

bredent bürgt für Qualität:

Jeder Sinterdiamant durchläuft die bredent - Qualitätskontrolle; unsere Garantie für optimale, gleichmäßige Schleifleistung bis zum letzten Diamantkorn.

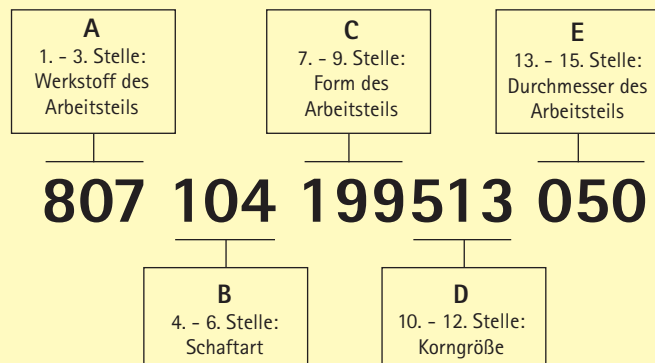
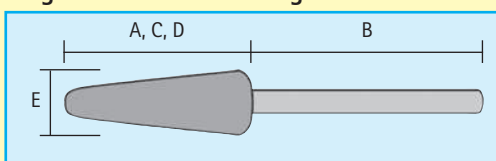
Ganz einfach wechselbar:

Durch abgerundete Schaftenden lassen sich Diabolo-Sinterdiamanten schnell in jedes Handstück einfügen.

ISO-Nummer

Zur besseren Vergleichbarkeit sind zu allen Werkzeugen ISO-Nummern angegeben. Diese international genormten Nummern haben 15 Stellen. Die Nummern enthalten folgende Angaben:

Diagramm Schleifwerkzeug



Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo



konisch spitz

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-----------------|-------------------|-------------|-------------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | | SN 165 023 | SF 165 023 |
| | ISO 807 104 ... | | | 165523 023 | 165513 023 |
| 1 | REF | SS 167 050 | | SN 167 050 | |
| | ISO 807 104 ... | 167543 050 | | 167523 050 | |



konisch rund

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | SG 198 025 | SN 198 025 | |
| | ISO 807 104 ... | | 198533 025 | 198523 025 | |
| 1 | REF | | | SN 198 037 | |
| | ISO 807 104 ... | | | 198523 037 | |
| 1 | REF | | SG 199 031 | SN 199 031 | SF 199 031 |
| | ISO 807 104 ... | | 199533 031 | 199523 031 | 199513 031 |
| 1 | REF | SS 199 040 | SG 199 040 | SN 199 040 | |
| | ISO 807 104 ... | 199543 040 | 199533 040 | 199523 040 | |
| 1 | REF | SS 199 050 | SG 199 050 | SN 199 050 | |
| | ISO 807 104 ... | 199543 050 | 199533 050 | 199523 050 | |



konisch

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------|-------------------|------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | SS 171 031 | | | |
| | 807 104 ... | 171543 031 | | | |
| 1 | REF | | | SN 173 031 | |
| | 807 104 ... | | | 173523 031 | |
| 1 | REF | SS 173 040 | | | |
| | 807 104 ... | 173543 040 | | | |



Knospe rund

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | SS 261 050 | SG 261 050 | | SF 261 050 |
| | 807 104 ... | 261543 050 | 261533 050 | | 261513 050 |
| 1 | REF | SS 263 050 | SG 263 050 | SN 263 050 | |
| | 807 104 ... | 263543 050 | 263533 050 | 263523 050 | |

Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo



Knospe

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | SS 254 060 | SG 254 060 | SN 254 060 | |
| | 807 104 ... | 254543 060 | 254533 060 | 254523 060 | |



Knospe schlank

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|------------------|-------------|---------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | | | SF 257 031 |
| | 807 104 ... | | | | 257513 031 |



Zylinder Flamme

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | SS 250 016 | SG 250 016 | SN 250 016 | SF 250 016 |
| | 807 104 ... | 250543 016 | 250533 016 | 250523 016 | 250513 016 |
| 1 | REF | SS 251 031 | | SN 251 031 | |
| | 807 104 ... | 251543 031 | | 251523 031 | |



Zylinder rund

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | SS 141 031 | | SN 141 031 | |
| | 807 104 ... | 141543 031 | | 141523 031 | |
| 1 | REF | SS 143 050 | SG 143 050 | SN 143 050 | |
| | 807 104 ... | 143543 050 | 143533 050 | 143523 050 | |
| 1 | REF | SS 143 080 | SG 143 080 | | SF 143 080 |
| | 807 104 ... | 143543 080 | 143533 080 | | 143513 080 |
| 1 | REF | SS 153 031 | | | SF 153 031 |
| | 807 104 ... | 153543 031 | | | 153513 031 |

Diabolo Cleaner



| | | |
|-----|-----|------------------------|
| VPE | | Diabolo Cleaner |
| 1 | REF | 340 0100 0 |

Unerlässlich für die Entfernung von Verunreinigungen. Dies sichert eine kontinuierliche Schleifleistung der Diabolo-Instrumente. Verunreinigungen werden einfach und schnell entfernt und neue Diamantschneiden aus der Bronzebindung befreit.



Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo



Zylinder spitz

| VPE | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------------|---------------|------------|
| 1 | REF | SS 131 031 | SG 131 031 | | |
| | 807 104 ... | 131543 031 | 131533 031 | | |



Zylinder

| VPE | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|------------|
| 1 | REF | | SG 111 025 | SN 111 025 | |
| | 807 104 ... | | 111533 025 | 111523 025 | |
| 1 | REF | | | SN 112 016 | |
| | 807 104 ... | | | 112523016 | |
| 1 | REF | SS 113 050 | SG 113 050 | | |
| | 807 104 ... | 113543 050 | 113533 050 | | |



konisch umgekehrt

| VPE | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|------------------|-------------------|---------------|-------------------|
| 1 | REF | | | | SF 227 016 |
| | 807 104 ... | | | | 227513 016 |
| 1 | REF | | SG 227 031 | | SF 227 031 |
| | 807 104 ... | | 227533 031 | | 227513 031 |



Kegel umgekehrt

| VPE | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|------------------|-------------|-------------------|------------|
| 1 | REF | | | SN 014 018 | |
| | 807 104 ... | | | 014523 018 | |
| 1 | REF | | | SN 014 021 | |
| | 807 104 ... | | | 014523 021 | |

Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo



Kegel umgekehrt mit Aussparung

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | | | SF 030 012 |
| | ISO 807 104 ... | | | | 030513 012 |
| 1 | REF | | | SN 030 018 | SF 030 018 |
| | ISO 807 104 ... | | | 030523 018 | 030513 018 |
| 1 | REF | SS 030 025 | SG 030 025 | SN 030 025 | SF 030 025 |
| | ISO 807 104 ... | 030543 025 | 030523 025 | 030523 025 | 030513 025 |
| 1 | REF | | | SN 030 040 | |
| | ISO 807 104 ... | | | 030523 040 | |
| 1 | REF | | | SN 030 060 | |
| | ISO 807 104 ... | | | 030523 060 | |



rund

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|------------------|-------------|---------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | | | | SF 001 021 |
| | 807 104 ... | | | | 001513 021 |



Linse

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------------|-------------------|------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | SS 304 050 | | SN 304 050 | |
| | 807 104 ... | 304543 050 | | 304523 050 | |
| 1 | REF | SS 304 080 | | SN 304 080 | |
| | 807 104 ... | 304543 080 | | 304523 080 | |
| 1 | REF | | SG 304 120 | SN 304 120 | |
| | 807 104 ... | | 304533 120 | 304523 120 | |



Reifen

| | | supergrob 200 µm | grob 130 µm | normal 100 µm | fein 80 µm |
|-----|-------------|-------------------|-------------------|---------------|-------------------|
| VPE | | | | | |
| 1 | REF | SS 072 040 | SG 072 040 | | SF 072 040 |
| | 807 104 ... | 072543 040 | 072533 040 | | 072513 040 |

Schleifen

Gesinterte Diamantschleifer FG

FG – Diabolo



VPE

| | | | | | | | |
|---|-------------|----------------------|----------------|---------------------------|---------------------------|-----------------|-----------------------|
| 1 | REF | FF 263 023 | FF 250 016 | FF 141 023 | FF 227 023 | FF 289 023 | FF 263 014 |
| | Bezeichnung | Knospe fein, groß | Flamme fein | Rundkopf-Zylinder fein | Umgekehrter Kegel fein | Torpedo fein | Knospe fein, klein |

VPE

| | | |
|---|-----|------------|
| 1 | REF | 330 0116 6 |
|---|-----|------------|

Sortiment 6-teilig

FG-Diabolo, Körnung fein

je 1 Stück

Knospe
Flamme
Rundkopf-Zylinder
Umgekehrter Kegel
Torpedo
Knospe

FG = 1,6 mm
Schaftdurchmesser



FG-Adapter 1,6 auf 2,35

VPE

| | | |
|----|------|------------|
| 10 | REF | 340 0100 2 |
| | Ø mm | 2,35 |

airaqua turbine

VPE

| | | |
|---|-----|------------|
| 1 | REF | 110 0146 0 |
|---|-----|------------|

airaqua turbine



Die airaqua turbine ist ein handliches, kompaktes Gerät mit leichtem Handstück für präzise Bearbeitung von harten Werkstoffen, z.B. Hochleistungskeramiken wie gesintertes Zirkonoxid, Press- und Gießkeramik.

Lieferumfang:

Tischstation mit Filter, Regler, Manometer, Wasserbehälter und Reglern, Fußpedal, Handstück mit Rotor, Spezialöl 30 ml mit Adapter

Technische Daten:

| | |
|-------------------|----------------|
| Drehzahl | 300 000 U/Min. |
| Energieversorgung | Druckluft |
| Betriebsdruck | 2.8 – 3.2 bar |
| Luftverbrauch | 40 l/Min. |
| Wasserbehälter | 350 ml |
| Spannzange | 1,6 mm |
| Schmierung | Manuell |
| Breite | ca. 190 mm |
| Höhe | ca. 190 mm |
| Tiefe | ca. 125 mm |

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer

Diamantschleifer



VPE

| | | | | | | | |
|---|--------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0070 0 | 340 0071 0 | 340 0072 0 | 340 0073 0 | 340 0074 0 | 340 0075 0 |
| | Bezeichnung / Ø mm | KA 4,0 | KA 2,5 | KI 2,5 | SR 1,0 | KF 0,5 | KS 2,0 |



VPE

| | | | | | | | |
|---|--------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0076 0 | 340 0077 0 | 340 0078 0 | 340 0079 0 | 340 0080 0 | 340 0081 0 |
| | Bezeichnung / Ø mm | KS 1,5 | RU 2,0 | RU 1,5 | RU 1,0 | LZ 2,0 | LZ 1,5 |

Schleifen

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer

Diacryl-Schleifer – für die rationelle Kunststoffbearbeitung!



VPE



| | | | | | | |
|---|-------------|---------------|--|--|--|--|
| 1 | REF | 340 0103 0 | | | | |
| | Bezeichnung | Grobschleifer | | | | |
| | Ø mm | 11 | | | | |



VPE



| | | | | | | |
|---|-------------|--------------------|-------------------|--|--|--|
| 1 | REF | 340 0104 0 | 340 0105 0 | | | |
| | Bezeichnung | Universalschleifer | Papillenschleifer | | | |
| | Ø mm | 8 | 5 | | | |



VPE



| | | | | | | |
|---|-------------|--------------------|---------------------|--|--|--|
| 1 | REF | 340 0106 0 | 340 0102 0 | | | |
| | Bezeichnung | Randschleifer rund | Randschleifer spitz | | | |
| | Ø mm | 6 | 6 | | | |



VPE



| | | | | | | |
|---|-------------|--------------|--|--|--|--|
| 1 | REF | 340 0090 0 | | | | |
| | Bezeichnung | Schleifgummi | | | | |
| | Ø mm | 12 | | | | |

VPE

Sortiment 6-teilig
Diacryl-Schleifer

| | | | | | | |
|---|-----|------------|--|--|--|--|
| 1 | REF | 340 0107 0 | | | | |
|---|-----|------------|--|--|--|--|



Galvanisch beschichtete Diamantschleifer

Spezialdiamanten für die Verblendtechnik



Diamantschleifer Verblendtechnik

VPE

| | | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|--|
| 1 | REF | 340 0084 0 | 340 0083 0 | 340 0085 0 | | | |
| | ISO 806 104 ... | 033524 029 | 000524 032 | 171524 033 | | | |
| | Bezeichnung | Vb1 | Vb2 | Vb3 | | | |
| | Ø mm | 3 | 3 | 3 | | | |



Aufstellschleifer



VPE

| | | | | | | | |
|---|------|------------|--|--|--|--|--|
| 1 | REF | 340 0101 0 | | | | | |
| | Ø mm | 6,5 | | | | | |



Schleifen

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Frästechnik

Wachsfräser



gerade Schneide,
parallel, Stirn rund

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 320 0083 0 | 320 0084 0 | 320 0085 0 | 320 0088 0 | 320 0087 0 |
| | ISO 330 103 ... | 137382 007 | 137382 010 | 137382 012 | 137382 023 | |
| | Ø mm | 0,7 | 1,0 | 1,2 | 2,3 | |

Arbeitsdrehzahl auf Wachs 5.000 U/min



Schneide im
Querschnitt

Sortiment 4-teilig, je 1 Stück

Diamantschleifer



Grobkorn,
parallel, Stirn rund

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0083 G | 340 0084 G | 340 0085 G | 340 0086 G | 340 0087 G |
| | ISO 806 103 ... | 137534 010 | 137534 012 | 137534 015 | 137534 019 | 137534 023 |
| | Ø mm | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,9 | 2,3 |

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min



Feinkorn,
parallel, Stirn rund

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1 | REF | 340 0083 F | 340 0084 F | 340 0085 F | 340 0086 F | 340 0087 F |
| | ISO 806 103 ... | 137524 010 | 137524 012 | 137524 015 | 137524 019 | 137524 023 |
| | Ø mm | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,9 | 2,3 |

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Frästechnik

Wachsfräser



gerade Schneide,
konisch, Stirn rund

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|------------|
| 1 | REF | 320 0080 2 | 320 0081 4 | 320 0082 6 | | 320 0086 0 |
| | ISO 330 103 ... | 200382 023 | 200382 031 | 200382 040 | | |
| | konisch | 2° | 4° | 6° | | |

Arbeitsdrehzahl auf Wachs 5.000 U/min



Schneide im
Querschnitt

Sortiment 3-teilig, je 1 Stück

Diamantschleifer



Grobkorn,
konisch, Stirn rund

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | REF | 340 0088 G | 340 0089 G | 340 0090 G | | |
| | ISO 806 103 ... | 200534 023 | 200534 031 | 200534 040 | | |
| | konisch | 2° | 4° | 6° | | |

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min



Feinkorn,
konisch, Stirn rund

VPE

| | | | | | | |
|---|-----------------|------------|------------|------------|--|--|
| 1 | REF | 340 0088 F | 340 0089 F | 340 0090 F | | |
| | ISO 806 103 ... | 200524 023 | 200524 031 | 200524 040 | | |
| | konisch | 2° | 4° | 6° | | |

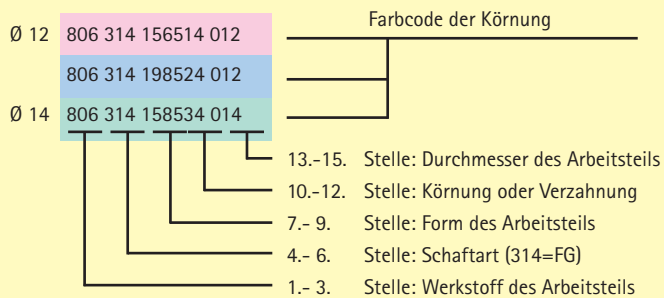
Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min



Schleifen

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer FG

Farbcode der Körnung



40 µm rot = feine Körnung

120 µm blau = normale Körnung

145 µm grün = grobe Körnung

bre diamant duplex

Der bre-diamant duplex ist mit zwei verschiedenen Korngrößen diamantiert: Ein abrasives Naturdiamantkorn (125 µm) und das feine Diamantkorn (40 µm) an der Instrumentenspitze sorgen für einen zügigen Abtrag.



bre diamant eterna

Der bre-diamant eterna schöpft längere Schneidekraft aus dem Depot mehrerer Schichten von Naturdiamantkörnern. Besonders geeignet für den ausgedehnten Substanzabtrag in der Prothetik und die Bearbeitung von Zirkonoxid-Versorgungen. Anwendertests bestätigen dies!




bre diamant cooler

Schneller am Ziel mit weniger Aufwand

Die spiralförmige Diamantierung ermöglicht einen schnellen und schonenden Abtrag bei optimalem Abtransport des Schleifgutes. Durch den sauberen Schliff eignen sich bre-diamant cooler bestens für die Oberflächenstrukturierung von Keramik und Zirkon.



Galvanisch beschichtete Diamantschleifer FG

bre  diamant duplex



VPE

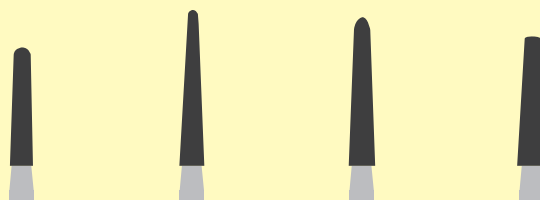


Abb. 2:1

| |
|--------|
| 40 µm |
| 120 µm |
| 145 µm |

| | | | | | | | |
|---|-----------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--|--|
| 5 | REF | X 198 NF 12 | X 199 NF 12 | X 299 NF 18 | X 546 NF 16 | | |
| | ISO 806 314 ... | 198524 012 | 199524 012 | 299524 018 | 546524 016 | | |
| | ∅ mm | 12 | 12 | 18 | 16 | | |
| 5 | REF | X 198 NF 16 | X 199 NF 16 | | X 546 NF 20 | | |
| | ISO 806 314 ... | 198524 016 | 199524 016 | | 546524 020 | | |
| | ∅ mm | 16 | 16 | | 20 | | |



VPE

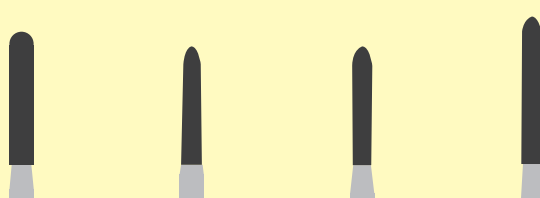


Abb. 2:1

| | | | | | | | |
|---|-----------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--|--|
| 5 | REF | X 141 NF 12 | X 288 NF 10 | X 289 NF 10 | X 290 NF 12 | | |
| | ISO 806 314 ... | 141524 012 | 288524 010 | 289524 010 | 290524 012 | | |
| | ∅ mm | 12 | 10 | 10 | 12 | | |
| 5 | REF | X 141 NF 16 | X 288 NF 12 | X 289 NF 12 | X 290 NF 14 | | |
| | ISO 806 314 ... | 141524 016 | 288524 012 | 289524 012 | 290524 014 | | |
| | ∅ mm | 16 | 12 | 12 | 14 | | |
| 5 | REF | | | X 289 NF 14 | | | |
| | ISO 806 314 ... | | | 289524 014 | | | |
| | ∅ mm | | | 14 | | | |




FG-Adapter 1,6 auf 2,35

VPE

| | | | |
|----|------|-------------------|--|
| 10 | REF | 340 0100 2 | |
| | ∅ mm | 2,35 | |

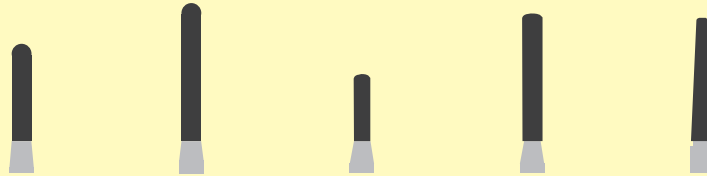
FG = 1,6 mm
Schaftdurchmesser

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer FG

bre  diamant eterna



VPE



40 µm

120 µm

145 µm

Abb. 2:1

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--|
| 5 | REF | E 140 FF 12 | E 141 FF 14 | E 156 FF 12 | E 158 FF 14 | E 172 FF 16 | |
| | ISO 806 314 ... | 140514 012 | 141514 014 | 156514 012 | 158514 014 | 172514 016 | |
| | Ø mm | 12 | 14 | 12 | 14 | 16 | |
| 5 | REF | E 140 NF 12 | E 141 NF 14 | E 156 NF 12 | E 158 NF 14 | E 172 NF 16 | |
| | ISO 806 314 ... | 140524 012 | 141524 014 | 156524 012 | 158524 014 | 172524 016 | |
| | Ø mm | 12 | 14 | 12 | 14 | 16 | |
| 5 | REF | | | | E 158 CF 14 | E 172 CF 16 | |
| | ISO 806 314 ... | | | | 158534 014 | 172534 016 | |
| | Ø mm | | | | 14 | 16 | |



VPE

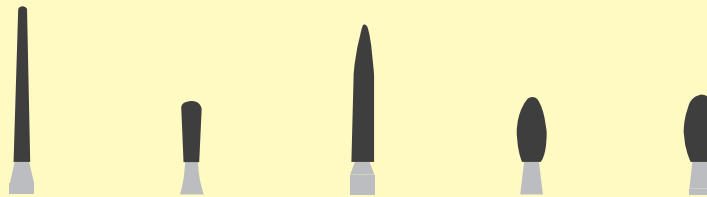


Abb. 2:1

| | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--|
| 5 | REF | E 199 FF 12 | E 234 NF 12 | E 250 FF 12 | E 257 FF 20 | E 277 FF 23 | |
| | ISO 806 314 ... | 199514 012 | 234524 012 | 250514 012 | 257514 020 | 277514 023 | |
| | Ø mm | 12 | 12 | 12 | 20 | 23 | |
| 5 | REF | E 199 NF 12 | E 234 NF 14 | E 250 NF 16 | E 257 NF 20 | E 277 NF 23 | |
| | ISO 806 314 ... | 199524 012 | 234524 014 | 250514 016 | 257524 020 | 277524 023 | |
| | Ø mm | 12 | 14 | 16 | 20 | 23 | |
| 5 | REF | | E 234 CF 12 | E 250 NF 12 | E 257 CF 20 | E 277 CF 23 | |
| | ISO 806 314 ... | | 234514 012 | 250524 012 | 257534 020 | 277534 023 | |
| | Ø mm | | 12 | 12 | 20 | 23 | |
| 5 | REF | | E 234 CF 14 | E 250 NF 16 | | | |
| | ISO 806 314 ... | | 234514 014 | 250524 016 | | | |
| | Ø mm | | 14 | 16 | | | |
| 5 | REF | | | E 250 CF 16 | | | |
| | ISO 806 314 ... | | | 250534 016 | | | |
| | Ø mm | | | 16 | | | |




FG-Adapter 1,6 auf 2,35

VPE

| | | | |
|----|------|------------|--|
| 10 | REF | 340 0100 2 | |
| | Ø mm | 2,35 | |

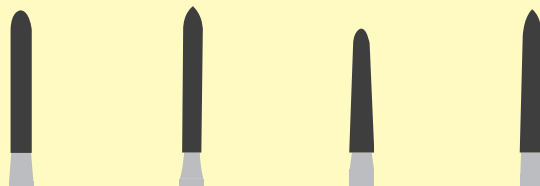
FG = 1,6 mm
Schaftdurchmesser

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer FG

bre  diamant eterna



VPE



| |
|--------|
| 40 µm |
| 120 µm |
| 145 µm |

Abb. 2:1

| | | | | | | | |
|---|-----------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--|--|
| 5 | REF | E 289 FF 12 | E 290 FF 14 | E 298 FF 14 | E 299 FF 12 | | |
| | ISO 806 314 ... | 289514 012 | 290514 014 | 298514 014 | 299514 012 | | |
| | Ø mm | 12 | 14 | 14 | 12 | | |
| 5 | REF | E 289 FF 14 | E 290 NF 14 | E 298 FF 16 | E 299 FF 16 | | |
| | ISO 806 314 ... | 289514 014 | 290524 014 | 298514 016 | 299514 016 | | |
| | Ø mm | 14 | 14 | 16 | 16 | | |
| 5 | REF | E 289 NF 12 | E 290 CF 14 | E 298 FF 20 | E 299 FF 18 | | |
| | ISO 806 314 ... | 289524 012 | 290534 014 | 298514 020 | 299514 018 | | |
| | Ø mm | 12 | 14 | 20 | 18 | | |
| 5 | REF | E 289 NF 14 | | E 298 FF 22 | E 299 NF 12 | | |
| | ISO 806 314 ... | 289524 014 | | 298514 022 | 299524 012 | | |
| | Ø mm | 14 | | 22 | 12 | | |
| 5 | REF | E 289 CF 12 | | E 298 NF 14 | E 299 NF 16 | | |
| | ISO 806 314 ... | 289534 012 | | 298524 014 | 299524 016 | | |
| | Ø mm | 12 | | 14 | 16 | | |
| 5 | REF | E 289 CF 14 | | E 298 NF 16 | E 299 NF 18 | | |
| | ISO 806 314 ... | 289534 014 | | 298524 016 | 299524 018 | | |
| | Ø mm | 14 | | 16 | 18 | | |
| 5 | REF | | | E 298 NF 20 | E 299 CF 16 | | |
| | ISO 806 314 ... | | | 298524 020 | 299534 016 | | |
| | Ø mm | | | 20 | 16 | | |
| 5 | REF | | | E 298 NF 22 | E 299 CF 18 | | |
| | ISO 806 314 ... | | | 298524 022 | 299534 018 | | |
| | Ø mm | | | 22 | 18 | | |
| 5 | REF | | | E 298 CF 16 | | | |
| | ISO 806 314 ... | | | 298534 016 | | | |
| | Ø mm | | | 16 | | | |
| 5 | REF | | | E 298 CF 20 | | | |
| | ISO 806 314 ... | | | 298534 020 | | | |
| | Ø mm | | | 20 | | | |
| 5 | REF | | | E 298 CF 22 | | | |
| | ISO 806 314 ... | | | 298534 022 | | | |
| | Ø mm | | | 22 | | | |


FG-Adapter 1,6 auf 2,35

VPE

| | | | |
|----|------|-------------------|--|
| 10 | REF | 340 0100 2 | |
| | Ø mm | 2,35 | |

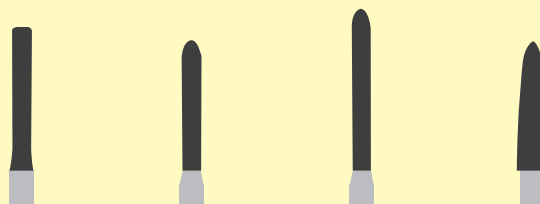
FG = 1,6 mm
Schaftdurchmesser

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer FG

bre  diamant cooler



VPE



| |
|--------|
| 40 µm |
| 120 µm |
| 145 µm |

Abb. 2:1

| | | | | | | | |
|---|-----------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--|--|
| 5 | REF | C 158 NF 14 | C 289 NF 14 | C 290 NF 14 | C 298 NF 20 | | |
| | ISO 806 314 ... | 158524 014 | 289524 014 | 290524 014 | 298524 020 | | |
| | Ø mm | 14 | 14 | 14 | 20 | | |
| 5 | REF | C 158 CF 14 | C 289 CF 14 | C 290 CF 14 | C 298 NF 22 | | |
| | ISO 806 314 ... | 158534 014 | 289534 014 | 290534 014 | 298524 022 | | |
| | Ø mm | 14 | 14 | 14 | 22 | | |
| 5 | REF | | | | C 298 CF 20 | | |
| | ISO 806 314 ... | | | | 298534 020 | | |
| | Ø mm | | | | 20 | | |
| 5 | REF | | | | C 298 CF 22 | | |
| | ISO 806 314 ... | | | | 298534 022 | | |
| | Ø mm | | | | 22 | | |



FG-Adapter 1,6 auf 2,35

VPE

| | | | |
|----|------|-------------------|--|
| 10 | REF | 340 0100 2 | |
| | Ø mm | 2,35 | |

FG = 1,6 mm
Schafstdurchmesser

Polieren



Für jedes Material das richtige Finish

bredent

Metallpolitur

mit dem Handstück



Sechseckbürsten Chungking schwarz

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|--|
| 15 | REF | 520 0013 0 | 520 0019 0 | |
| | Ø mm | 13 | 19 | |



Pinselbürsten Chungking schwarz, 7mm lang

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|--|
| 15 | REF | 350 0043 0 | 350 0041 0 | |
| | Ø mm | 2 | 4 | |



Rundbürsten Chungking schwarz, doppelter Besatz

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|------------|
| 15 | REF | 350 0049 0 | 350 0056 0 | 350 0050 0 |
| | Ø mm | 19 | 22 | 25 |



Rundbürsten Chungking schwarz

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|------------|
| 15 | REF | 350 0051 0 | 350 0052 0 | 350 0053 0 |
| | Ø mm | 19 | 22 | 25 |



Leinenschwammel beschichtet

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 15 | REF | 350 0091 0 | | |
| | Ø mm | 22 | | |



Rundbürsten Rodeo

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|------------|
| 15 | REF | 350 0095 0 | 350 0096 0 | 350 0097 0 |
| | Ø mm | 15 | 18 | 21 |



Sechseckbürsten Rodeo

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|--|
| 15 | REF | 520 0R13 0 | 520 0R19 0 | |
| | Ø mm | 13 | 19 | |



Baumwollschwammel

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 15 | REF | 350 0065 0 | | |
| | Ø mm | 22 | | |



Leinenschwammel

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 15 | REF | 350 0067 0 | | |
| | Ø mm | 22 | | |



Polierschwammel, Filz 3-lagig

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 15 | REF | 350 0064 0 | | |
| | Ø mm | 22 | | |



Pinselbürsten Ziegenhaar, weiß, 7mm lang

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|--|
| 15 | REF | 350 0044 0 | 350 0042 0 | |
| | Ø mm | 2 | 4 | |

Metallpolitur

mit dem Motor



Chungking schwarz spitz, 4 Reihen

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 12 | REF | 350 0033 0 | | |
| | Ø mm | 80 | | |



Chungking schwarz gerade, 4 Reihen

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|--|
| 12 | REF | 350 0072 0 | 350 0031 0 | |
| | Ø mm | 65 | 80 | |



Chungking schwarz spitz, 1 Reihe

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 12 | REF | 350 0025 0 | | |
| | Ø mm | 44 | | |



Chungking schwarz

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|--|
| 10 | REF | 350 0048 0 | 350 0047 0 | |
| | Ø mm | 42 | 48 | |



Chungking schwarz spitz geschliffen

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 10 | REF | 350 0063 0 | | |
| | Ø mm | 36 | | |



Sechseckbürste Chungking Reihen

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 10 | REF | 520 0004 8 | | |
| | Ø mm | 48 | | |

Polieren

Metallpolitur

mit dem Motor



| Abraso-Soft Metall | | | | |
|--------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0102 1 | 350 0081 0 | |
| | Ø mm | 50 | 80 | |



| Abraso-Schwabbel Polipast Metall | | | | |
|----------------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0102 6 | 350 0086 0 | |
| | Ø mm | 50 | 80 | |



| Abraso-Schwabbel Metall | | | | |
|-------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0102 5 | 350 0079 0 | |
| | Ø mm | 50 | 80 | |



| Hochglanzschwabbel Metall, 50-lagig | | | | |
|-------------------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0093 0 | 350 0083 0 | |
| | Ø mm | 60 | 100 | |



| Abraso-Schwabbel Metall Mini | | | | |
|------------------------------|------|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 10 | REF | 350 0062 0 | | |
| | Ø mm | 48 | | |

Das Metallpolitur-Set



| Metallpolitur-Set | | | | |
|-------------------|--------|------------|---------------------------|----------------|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0085 0 | | |
| | Inhalt | 1 x 150 g | Abraso-Star K50 | leicht abrasiv |
| | | 1 x 150 g | Abraso-Star K80 | stark abrasiv |
| | | 1 x 500 g | Bimsstein-Polierpaste | |
| | | 1 Stück | Abraso-Soft Metall | |
| | | 1 Stück | Abraso-Schwabbel Metall | |
| | | 1 Stück | Hochglanzschwabbel Metall | |
| | | 50 ml | Abraso-Starglanz | |

Kunststoffpolitur

mit dem Handstück



Sechseckbürsten Ziegenhaar weiß

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|--|
| 15 | REF | 520 0014 1 | 520 0015 1 | |
| | Ø mm | 13 | 19 | |



Baumwollschwabbel

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 15 | REF | 350 0065 0 | | |
| | Ø mm | 22 | | |



Rundbürste Ziegenhaar weiß, doppelter Besatz

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|------------|--|
| 15 | REF | 350 0054 0 | 350 0055 0 | |
| | Ø mm | 19 | 22 | |



Wildlederschwabbel

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 15 | REF | 350 0066 0 | | |
| | Ø mm | 22 | | |



Leinenschwabbel

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 15 | REF | 350 0067 0 | | |
| | Ø mm | 22 | | |



Polierschwabbel, Filz 3-lagig

VPE

| | | | | |
|----|------|------------|--|--|
| 15 | REF | 350 0064 0 | | |
| | Ø mm | 22 | | |

Kunststoffpolitur

mit dem Motor



| Chungking weiß, 4 Reihen | | | | |
|--------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 12 | REF | 350 0074 0 | 350 0034 0 | |
| | Ø mm | 65 | 80 | |



| Abraso-Sil Acryl | | | | |
|------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0102 2 | 350 0099 3 | |
| | Ø mm | 50 | 80 | |



| Chungking weiß, 3 Reihen | | | | |
|--------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 12 | REF | 350 0075 0 | 350 0030 0 | |
| | Ø mm | 60 | 70 | |



| Abraso-Schwabbel Acryl | | | | |
|------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0102 4 | 350 0078 0 | |
| | Ø mm | 50 | 80 | |



| Chungking weiß, 2 Reihen | | | | |
|--------------------------|------|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 12 | REF | 350 0027 0 | | |
| | Ø mm | 50 | | |



| Vorpolierschwabbel Acryl | | | | |
|--------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0098 0 | 350 0099 1 | |
| | Ø mm | 60 | 80 | |



| Chungking weiß, 1 Reihe | | | | |
|-------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 12 | REF | 350 0102 3 | 350 0024 0 | |
| | Ø mm | 24 | 44 | |



| Abraso-Soft Acryl | | | | |
|-------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0102 0 | 350 0080 0 | |
| | Ø mm | 50 | 80 | |



| Mandrell für Polierbürste | | | | |
|---------------------------|-----|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 360 0116 8 | | |



| Wildlederschwabbel | | | | |
|--------------------|------|------------|------------|------------|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0099 0 | 350 0036 0 | 350 0035 0 |
| | Ø mm | 60 | 80 | 100 |



| Ziegenhaar, Metallkern | | | | |
|------------------------|------|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 10 | REF | 350 0061 0 | | |
| | Ø mm | 48 | | |



| Hochglanzschwabbel Acryl | | | | |
|--------------------------|------|------------|------------|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 350 0094 0 | 350 0082 0 | |
| | | 40-lagig | 35-lagig | |
| | Ø mm | 60 | 100 | |

Kunststoffpolitur

Das Kunststoffpolitur-Set



Kunststoffpolitur-Set

VPE

| 1 | REF | 350 0084 0 |
|--------|-----------|-----------------------------------|
| Inhalt | 1 x 150 g | Abraso-Star K50 leicht abrasiv |
| | 1 x 500 g | Bimsstein-Polierpaste |
| | 1 Stück | Abraso-Soft Acryl |
| | 1 Stück | Abraso-Schwabbel Acryl |
| | 1 Stück | Hochglanzschwabbel Acryl |

Abraso-Gum – Acryl



Abraso-Gum Acryl, grob grün

VPE

| | | |
|---|-----|-------------|
| 1 | REF | P 243 HG 10 |
|---|-----|-------------|



Abraso-Gum Acryl, mittel grau

VPE

| | | |
|---|-----|-------------|
| 1 | REF | P 243 HM 10 |
|---|-----|-------------|



Abraso-Gum Acryl, fein rot

VPE

| | | |
|---|-----|-------------|
| 1 | REF | P 243 HF 10 |
|---|-----|-------------|



Abraso-Gum Acryl Set

VPE

| 1 | REF | 350 0099 2 |
|--------|-----|---|
| Inhalt | | 1 Diatit-HM-Fräser REF D 263 KG 60 1 Diatit-HM-Fräser REF D 200 KF 23 1 Kunststoffpolierer grob grün 1 Kunststoffpolierer mittel grau 1 Kunststoffpolierer fein rot |

Universalpolitur

Abraso-Fix



| Pinselbürsten grün - grob | | | |
|---------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0075 7 | |
| 8 | REF | 350 0076 2 | |
| Ø mm | 4 | | |



| Rundbürsten grün - grob | | | |
|-------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0059 0 | |
| 8 | REF | 350 0075 5 | |
| Ø mm | 22 | | |



| Pinselbürsten blau - normal | | | |
|-----------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0075 6 | |
| 8 | REF | 350 0076 1 | |
| Ø mm | 4 | | |



| Rundbürsten blau - normal | | | |
|---------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0057 0 | |
| 8 | REF | 350 0075 4 | |
| Ø mm | 22 | | |



| Pinselbürsten rot - fein | | | |
|--------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0046 0 | |
| 8 | REF | 350 0076 0 | |
| Ø mm | 4 | | |



| Rundbürsten rot - fein | | | |
|------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0060 0 | |
| 8 | REF | 350 0075 3 | |
| Ø mm | 22 | | |



| Pinselbürsten gelb - extra fein | | | |
|---------------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0045 0 | |
| 8 | REF | 350 0075 9 | |
| Ø mm | 4 | | |



| Rundbürsten gelb - extra fein | | | |
|-------------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0058 0 | |
| 8 | REF | 350 0075 2 | |
| Ø mm | 22 | | |



| Pinselbürsten gelb - extra fein | | | |
|---------------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0077 0 | |
| 8 | REF | 350 0070 0 | |
| Ø mm | 2 | | |



| Sortiment Rundbürsten, 4-teilig | | | |
|---------------------------------|--|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 350 0075 1 | |
| Inhalt | je 1 Stück: extra fein, fein, normal, grob | | |

| Sortiment Pinselbürsten, 4-teilig | | | |
|-----------------------------------|--|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 350 0075 8 | |
| Inhalt | je 1 Stück: extra fein, fein, normal, grob | | |

Universalpolitur

Abraso-Gum mit Schnellspanhalter



EM Gummieren, rot

VPE

100 REF 520 0010 0



EM Vorpolieren, blau

VPE

100 REF 520 0011 0



EM Hochglanz, grün

VPE

100 REF 520 0012 0



NE Gummieren, schwarz

VPE

100 REF 520 0014 0



NE Hochglanz, braun

VPE

100 REF 520 0015 0



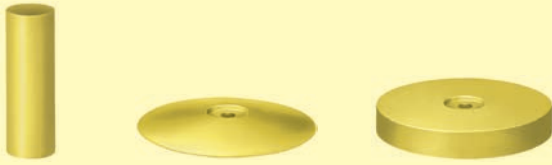
NE Schnellspanhalter

VPE

1 REF 350 0023 0

Edelmetallpolitur

Edelmetallpolitur



Aurogum, grob

| VPE | | Walze | Linse | Rad |
|-----|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 12 | REF | PWE G061 2 | PLE G221 2 | PRE G221 2 |
| 50 | REF | PWE G065 0 | PLE G225 0 | PRE G225 0 |
| 100 | REF | PWE G060 0 | PLE G220 0 | PRE G220 0 |
| | mm | 19 x Ø 6 mm | 4 x Ø 22 mm | 4 x Ø 22 mm |
| | ISO 638 900 ... | 114522 060 | 303522 220 | 372522 220 |

Aurogum, fein

| VPE | | Walze | Linse | Rad |
|-----|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 12 | REF | PWE F061 2 | PLE F221 2 | PRE F221 2 |
| 50 | REF | PWE F065 0 | PLE F225 0 | PRE F225 0 |
| 100 | REF | PWE F060 0 | PLE F220 0 | PRE F220 0 |
| | mm | 19 x Ø 6 mm | 4 x Ø 22 mm | 4 x Ø 22 mm |
| | ISO 638 900 ... | 114522 060 | 303522 220 | 372522 220 |

Spiralmandrell

| VPE | | | | |
|-----|-----------------|-------------------|--|--|
| 6 | REF | 360 0116 7 | | |
| | ISO 312 104 ... | 610415 050 | | |

Quick-Mandrell Gr. 2

| VPE | | | | |
|-----|-----------------|-------------------|--|--|
| 10 | REF | 360 0115 3 | | |
| | ISO 330 104 ... | 606050 050 | | |

Mandrell schraubbar

| VPE | | | | |
|-----|------|-------------------|--|--|
| 10 | REF | 340 0066 0 | | |
| | Ø mm | 2,35 | | |

Wattemandrell

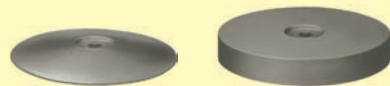
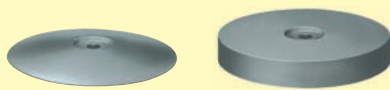


Wattemandrell

| VPE | | | | |
|-----|------|-------------------|--|--|
| 2 | REF | 360 0126 9 | | |
| | Ø mm | 2,35 | | |

Keramikpolitur

Keramikpolitur Ceragum



Ceragum, grob

| VPE | | Walze | Linse | Rad |
|-----|-----------------|-------------|-------------|-------------|
| 12 | REF | PWK G061 2 | PLK G221 2 | PRK G221 2 |
| 50 | REF | PWK G065 0 | PLK G225 0 | PRK G225 0 |
| 100 | REF | PWK G060 0 | PLK G220 0 | PRK G220 0 |
| | mm | 19 x Ø 6 mm | 4 x Ø 22 mm | 4 x Ø 22 mm |
| | ISO 658 900 ... | 114532 060 | 303532 220 | 372532 220 |

Ceragum, mittel

| VPE | | Walze | Linse | Rad |
|-----|-----------------|-------------|-------------|-------------|
| 12 | REF | PWK M061 2 | PLK M221 2 | PRK M221 2 |
| 50 | REF | PWK M065 0 | PLK M225 0 | PRK M225 0 |
| 100 | REF | PWK M060 0 | PLK M220 0 | PRK M220 0 |
| | mm | 19 x Ø 6 mm | 4 x Ø 22 mm | 4 x Ø 22 mm |
| | ISO 658 900 ... | 114522 060 | 303522 220 | 372522 220 |

Ceragum, fein

| VPE | | Walze | Linse | Rad |
|-----|-----------------|-------------|-------------|-------------|
| 12 | REF | PWK F061 2 | PLK F221 2 | PRK F221 2 |
| 50 | REF | PWK F065 0 | PLK F225 0 | PRK F225 0 |
| 100 | REF | PWK F060 0 | PLK F220 0 | PRK F220 0 |
| | mm | 19 x Ø 6 mm | 4 x Ø 22 mm | 4 x Ø 22 mm |
| | ISO 658 900 ... | 114502 060 | 303502 220 | 372502 220 |

Spiralmandrell

| VPE | | | | |
|-----|-----------------|------------|--|--|
| 6 | REF | 360 0116 7 | | |
| | ISO 312 104 ... | 610415 050 | | |

Quick-Mandrell Gr. 2

| VPE | | | | |
|-----|-----------------|------------|--|--|
| 10 | REF | 360 0115 3 | | |
| | ISO 330 104 ... | 606050 050 | | |

Mandrell schraubbar

| VPE | | | | |
|-----|------|------------|--|--|
| 10 | REF | 340 0066 0 | | |
| | Ø mm | 2,35 | | |

Keramikpolitur

Keramikpolitur breCAM



| Diamantschleifer fein | | | |
|-----------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 340 0107 1 | |



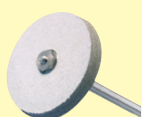
| Hartmetallfräser | | | |
|------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | H010 NH 12 | |



| Rundbürsten grün - grob | | | |
|-------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0059 0 | |
| 8 | REF | 350 0075 5 | |
| Ø mm | | 22 | |



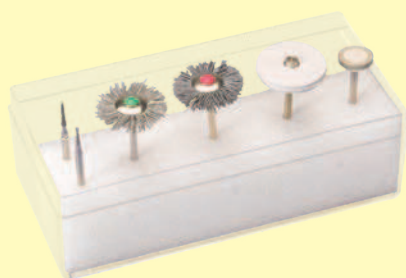
| Rundbürsten rot - fein | | | |
|------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 2 | REF | 350 0060 0 | |
| 8 | REF | 350 0075 3 | |
| Ø mm | | 22 | |



| Ceragum grob, Rad unmontiert | | | |
|------------------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 12 | REF | PRK G221 2 | |
| 50 | REF | PRK G225 0 | |
| 100 | REF | PRK G220 0 | |



| Cerafine, Rad | | | |
|---------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 520 2028 5 | |



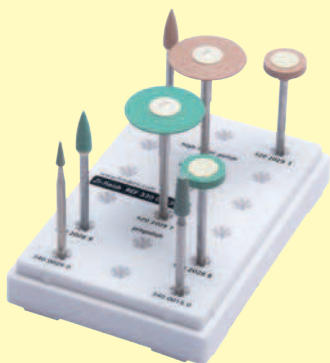
| Keramikbearbeitungs-Set, 6-teilig | | | |
|-----------------------------------|-----|--|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 520 2028 6 | |
| Inhalt | | 1 Diamantschleifer fein 1 Hartmetallfräser 1,2 1 Abraso-Fix grün 1 Abraso-Fix rot 1 Ceragum grob, Rad 1 Cerafine, Rad | |



| Filzräder, unmontiert | | | |
|-----------------------|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 100 | REF | 350 0071 0 | |
| Ø mm | | 12 | |

Zirkonpolitur

Zirkonpolier-Set



Das zweistufige Polier-set für Zirkon ermöglicht in kurzer Zeit einen perfekten Hochglanz. In Kombination mit den bewährten Diagen-Turbo-Grinder wird das Ausarbeiten von Zirkonkonstruktionen erleichtert.

Zi-finish Zirkonpolier-Set, 8-teilig

VPE

| 1 | REF | 330 0083 6 | | REF |
|---|--------|--|--|-----|
| | Inhalt | 1 Linse Vorpolieren 1 Rad Vorpolieren 1 Kegel spitz Vorpolieren 1 Linse Hochglanz 1 Rad Hochglanz 1 Kegel spitz Hochglanz 1 Kegel Diagen-Turbo-Grinder 1 Kegel spitz Diagen-Turbo-Grinder | | |

Nachfüllpackungen

VPE

| | REF | | | |
|---|------------|--|--|--|
| 1 | 520 2028 7 | Linse Vorpolieren REF 520 2028 7 | | |
| 2 | 520 2028 8 | Rad Vorpolieren REF 520 2028 8 | | |
| 2 | 520 2028 9 | Kegel spitz Vorpolieren REF 520 2028 9 | | |
| 1 | 520 2029 0 | Linse Hochglanz REF 520 2029 0 | | |
| 2 | 520 2029 1 | Rad Hochglanz REF 520 2029 1 | | |
| 2 | 520 2029 2 | Kegel spitz Hochglanz REF 520 2029 2 | | |
| 2 | 340 0015 0 | Kegel Diagen-Turbo-Grinder | | |
| 2 | 340 0026 0 | Kegel spitz Diagen-Turbo-Grinder | | |

Polieren

Polierpasten

Metallpolierpasten



Abraso-Star K80 stark abrasiv

| | | | |
|-----|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 520 0016 2 | |
| | g | 320 | |



Brepol

| | | | |
|-----|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 540 0103 7 | |
| | g | 50 | |



Titapol-Polierpaste

| | | | |
|-----|-----|------------|------------|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 520 0015 3 | 520 0015 4 |
| | g | 150 | 350 |

Metall- und Kunststoffpolierpasten



Bimsstein-Polierpaste für Kunststoff- und Metallpolitur

| | | | |
|-----|-----|------------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | REF 520 0016 0 | |
| | g | 3 x 500 g-Riegel | |



Abraso-Star K50 leicht abrasiv

| | | | |
|-----|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 520 0016 1 | |
| | g | 320 | |



Abraso-Starglanz asg Hochglanzpolierpaste

| | | | |
|-----|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 520 0016 3 | |
| | ml | 2 x 50 | |

Kunststoffpolierpaste



Polierpaste Acrypol für Verblendkunststoffe

| | | | |
|-----|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 520 0017 0 | |
| | g | 170 | |

Keramikpolierpaste



Diamant-Polierpaste

| | | | |
|-----|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 540 0014 0 | |
| | g | 5 | |

Zirkonpolierpaste



Zi-polish

| | | | |
|-----|-----|------------|--|
| VPE | | | |
| 1 | REF | 360 1002 5 | |
| | g | 5 | |

Instrumente / Reinigung

Instrumente



| Pollygriff Kronenhalter | | | | |
|-------------------------|-------|------------|------------|--|
| VPE | breit | schmal | | |
| 1 | REF | 360 0100 0 | 360 0099 0 | |



| Inlayhalter | | | | |
|-------------|-----|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 360 0098 0 | | |

| Ersatzteile: Spezialgummihülsen | | | | |
|---------------------------------|-----|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 100 | REF | 360 0096 0 | | |



| Inlaystumpfhalter | | | | |
|-------------------|-----|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 360 0097 0 | | |

Reinigung



| Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl | | | | |
|--|-----|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 520 0099 9 | | |
| | ml | 1000 | | |
| 1 | REF | 520 0099 8 | | |
| | ml | 5000 | | |



| Abdruck- und Prothesendesinfektion | | | | |
|------------------------------------|-------|---------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 520 0100 6 | | |
| | ml | 1000 | | |
| 25 | Stück | Versandbeutel | | |



| Dentaclean Prothesenreiniger | | | | |
|------------------------------|-----|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 520 0099 2 | | |
| | ml | 1000 | | |



| Dentaclean Ultraschallbadreiniger | | | | |
|-----------------------------------|-----|------------|--|--|
| VPE | | | | |
| 1 | REF | 520 0099 7 | | |
| | ml | 1000 | | |

Rotierende Instrumente

Das Optimum in allen Disziplinen



Weitere interessante Angebote für Sie



REF 000 570 OD



REF 000 611 OD

Irrtum und Änderungen vorbehalten
0007860D-20180517

