Instruments rotatifs

bredent

Consignes de sécurité

Les instruments rotatifs de bredent sont fabriqués avec le plus grand soin, ils ne sont fournis qu'après un contrôle fonctionnel et de précision de concentricité. Ils répondent aux très hautes exigences des applications en prothèse dentaire.

Pour votre propre sécurité, nous vous recommandons de porter des vêtements de protection, des lunettes de protection et un masque respiratoire ainsi que l'utilisation du système d'aspiration. Veuillez toujours observer les recommandations locales des organismes professionnels.

D'autre part, avec des cheveux longs il faut porter un filet à cheveux pour éviter que les cheveux ne soient entrainer par mégarde. En raison de la vitesse de rotation employée, il existe un risque sévère de blessure.

Quand on utilise des instruments rotatifs, il faut toujours observer le couple de rotation indiqué (emballage /catalogue) ainsi que la pression de travail maximale de < 2N afin que les instruments puissent atteindre une durée de vie maximale. Un non-respect conduit à des fractures prématurées des arêtes tranchantes et ainsi à une perte de qualité.

Applications

Les symboles permettent un choix rapide et simple des fraises. L'utilisateur décide dans le cadre de sa propre responsabilité de l'utilisation des fraises.

Technique des couronnes et bridges

Matériaux cosmétiques

Technique des résines

Réalisation de la maquette

Mécanique de précision

Châssis métalliques

Matériau BioHPP

Technologie CAO / FAO

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Index

CAM – fabrication numérique 5

9 breCAM.cutter
11 breCAM.cutter ZR

Séparation 13

14 Disques de meulage flexibles
15 Disques diamantés par frittage
16 Disques diamantés par galvanisation

Fraisage 19

27 Assortiments de fraises
29 Fraises pour la pièce à main
36 Fraises pour la technique de fraisage

Meulage 47

50 Diagen-Turbo-Grinder
53 Pointes abrasives diamantées par frittage
58 Pointes abrasives diamantées par frittage FG
59 Pointes abrasives diamantées par galvanisation
62 Pointes diamantées par galvanisation - technique de fraisage
64 Pointes abrasives diamantées par galvanisation FG

Polissage 69

70 Polissage du métal
73 Polissage de la résine
76 Polissage universel
78 Polissage des métaux précieux
79 Disque feutre
81 Polissage de la zircone
82 Pâtes à polir
83 Instruments / Nettoyage

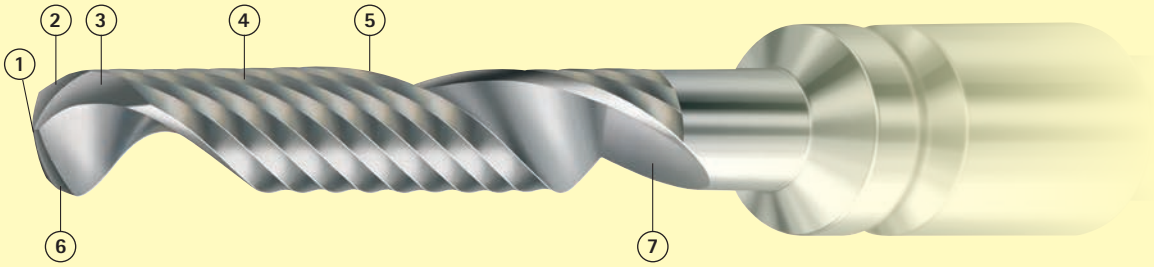
Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

FAO – fabrication numérique

Matériaux et instruments à la pointe du progrès

bredent

Géométrie de coupe innovatrice pour la fabrication CAO/FAO



1. 1.Instrument coupant sur un rayon d'un tiers de côté pour réduire la chaleur lors du fraisage
2. 2. Instrument coupant sur un tiers de côté pour réduire la chaleur lors du fraisage. Un rayon tranchant d'un côté a été spécialement conçu
3. Instrument pointu, coupant sur les côtés pour l'enlèvement optimal des copeaux dans la bonne direction (pénétrer dans le matériau)
4. Instrument multi-dépouille pour réduire le développement de chaleur
5. Instrument pointu à arêtes tranchantes pour un enlèvement net à chaleur réduite
6. Zone en forme de rayon, dont une partie est conçue pour la définition du rayon du résultat du fraisage
7. Instrument à lame avec angle tranchant effilé pour l'enlèvement rapide des gros copeaux

Par la géométrie de coupe innovatrice le travail à sec des PMMA, PEEK et autres matériaux thermoplastiques est rendu possible dans les machines CNC et autres appareils.
Du fait du faible développement de chaleur du bre.CAM cutter durant le processus de fraisage on peut usiner des matériaux à basse fusion sans refroidissement à l'eau. Toute déformation d'infrastructures squelettiques est évitée. Même lors d'un avancement rapide, le bre.CAM cutter génère des surfaces lisses sur l'ouvrage grâce à son système de multiple dépouille breveté du tranchant. C'est une économie de temps lors du processus de fraisage et des travaux ultérieurs.

Instruments

Le breCAM.cutter a tout spécialement été développé pour le travail à sec de matériaux thermoplastiques (PMMA / PEEK / Cire) dans les machines de fraisage CNC.

Usinage humide
PMMA/composites

Usinage à sec
Thermoplastes/Taraud

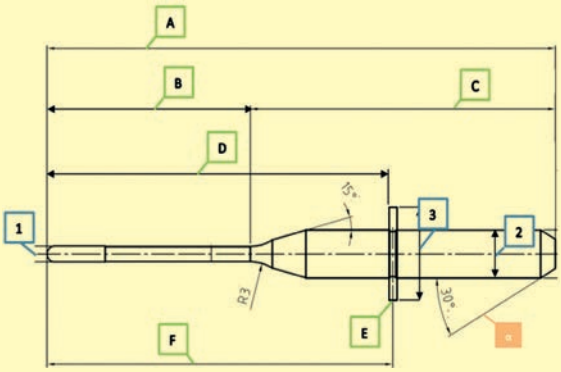
Du fait de la géométrie de coupe spéciale il est aussi possible de fraiser des matériaux thermoplastiques sans refroidissement à l'eau bien qu'ils auraient la propriété d'encrasser rapidement.

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

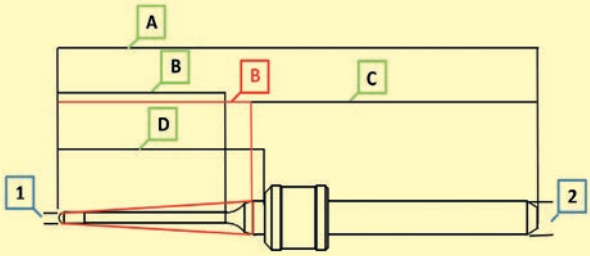
breCAM.cutter

Instruments

Les dimensions mentionnées se rapportent à DIN ISO 2768-1 (1991-06) , classe de tolérance f (fin) pour longueurs et mesures d'angle ± 0,1

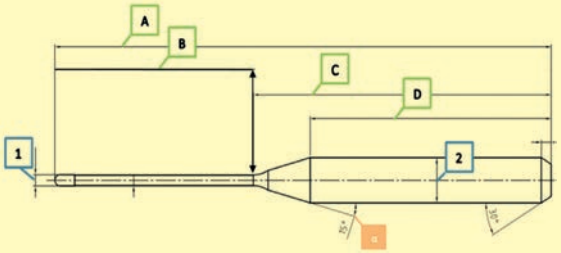


		1	2	3	A	B	C	D	E
imes.icore	breCAMX47	1	3	X	38,2	17	21	26,7	X
zenotec	breCAMX48	2	3	X	38,2	20	18	26,7	X

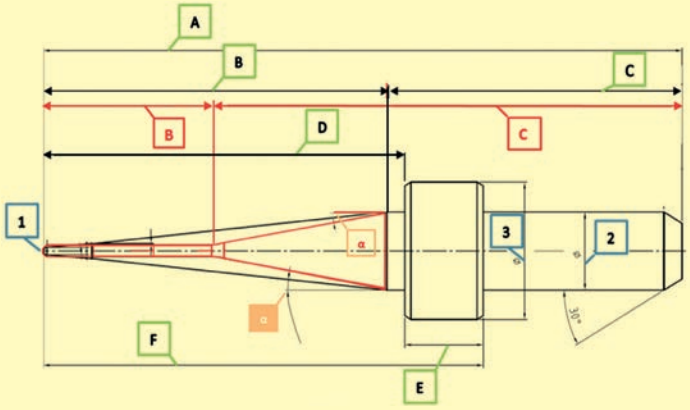


		1	2	A	B	B	C	D
Amann Girrbach	breCAMY28	0,6	3	47	X	18,3	X	20,2
	breCAMY32	1	3	47	16,4	X	28	20,2
	breCAMY31	2,5	3	47	17,9	X	28	20,2

		1	2	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



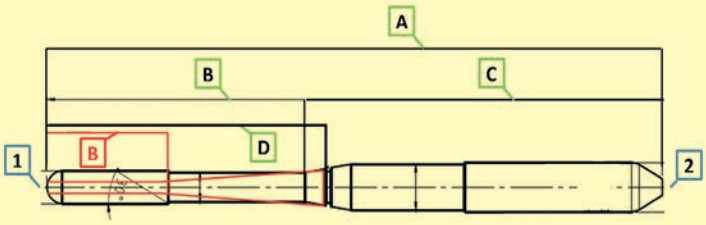
		1	2	A	B	C	D
ROLAND	breCAMX53	1	4	50	17	33	30,6
	breCAMX54	2	4	50	20	30	27,7

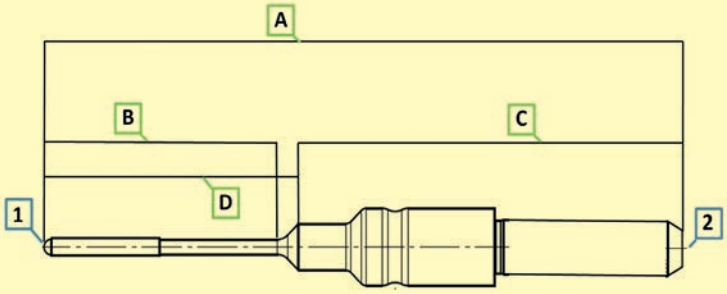


		1	2	3	A	B	B	C	C	D	E
coritec	breCAMY55	0,6	6	10,5	45	20,5	8,5	36,5	24,5	21,5	6,5
	breCAMY57	1	6	10,5	45		12	33	24,5	21,5	6,5
	breCAMY34	2,5	6	10,5	45	20,5	12	33	24,5	21,5	6,5

breCAM.cutter

Instruments





		1	2	A	B	B	C	D
Dent en zircone	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

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

breCAM.cutter

Gabarits

Les gabarits de fraisage proposés font l'objet de développements constants.

		breCAM. wax	breCAM. splint	breCAM. monoCOM	breCAM. multiCOM	breCAM. HIPC	breCAM. BioHPP
Avancement (mm/sec)	Ø 2 mm	20	15	15	15	15	15
	≤ Ø 1 mm	19	22	22	22	22	22
Avancement latéral (mm/sec)	≥ Ø 2 mm	11	7	7	7	7	7
	≤ Ø 1 mm	11	11	11	11	11	8
Régime (rpm)	≥ Ø 2 mm	16.000	19.000	19.000	19.000	19.000	18.000
	≤ Ø 1 mm	25.000	25.000	25.000	25.000	25.000	20.000
Avancement Z (mm)	≥ Ø 2 mm	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,40
Offset (mm)	≥ Ø 2 mm	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	≤ Ø 1 mm	0	0	0	0	0,5	0
Chevauchement des voies (%)	≥ Ø 2 mm	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %
Intervalle des voies (mm)	≥ Ø 1 mm	0,075	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05

breCAM.cutter ZR

Instruments

Informations utiles: Revêtement ≠ Revêtement

Les exigences croissantes dans l'usinage impliquent des exigences toujours croissantes en matière d'instruments.
La tendance dans la technique d'usinage va vers une rapidité et précision toujours croissantes avec une durée de vie plus longue. Le mot clé est: „usinage quintuple simultané"; dans ce type d'usinage il faut que dans une étape de travail les instruments viennent à bout de différents angles de coupe, vitesses de coupe et profondeurs de coupe. En résumé : Les exigences envers les parties tranchantes des instruments augmentent à une vitesse diabolique.

Le revêtement largement répandu sur le marché dentaire appelé DLC („Diamond-Like-Carbon" = diamant comme le carbone), est un revêtement carbone noir non comparable à un vrai revêtement diamanté.
Ainsi l'augmentation de la durée de vie d'un revêtement DLC pur par rapport à un instrument sans revêtement est de 30 %, soit un facteur de 0,3.
Pour un vrai revêtement diamanté, tel qu'il se trouve sur le breCAM.cutter ZR, nous procédons à une application CVD („Chemical Vapour Deposition"). En comparaison aux instruments sans revêtement, ce revêtement diamanté extra-fort composé de vrais diamants multiplie par 4 la durée de vie de ces instruments..

Propriétés du produit :
- Dureté élevée de 10.000 HV0.05
- Haute conductivité thermique
- Bonnes propriétés de glissement
- Très haute précision dimensionnelle et capacité du procédé
- Extrêmement résistant à l'abrasion
- Couche diamantée particulièrement épaisse

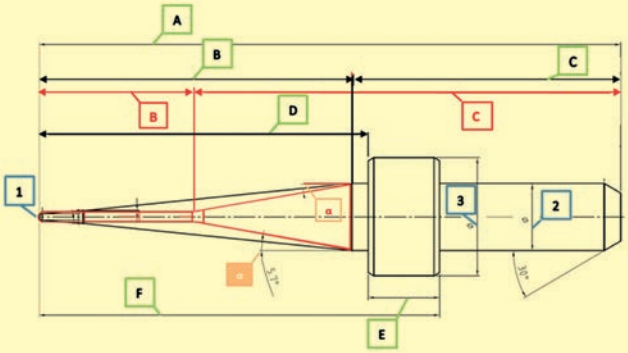
Avantages :
Les propriétés inhérentes au produit sont à l'origine d'une très longue durée de vie et de résultats de fraisage homogènes. En raison de cette pérennité on arrive à un avantage de prix important par rapport aux instruments classiques sans revêtement ou aux revêtements DLC. Le temps de préparation et la disponibilité des instruments sont ainsi drastiquement réduits.

„breCAMcutter ZR pour l'usinage du dioxyde de zircone"

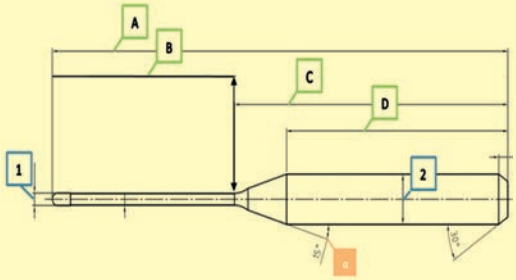
Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Instruments

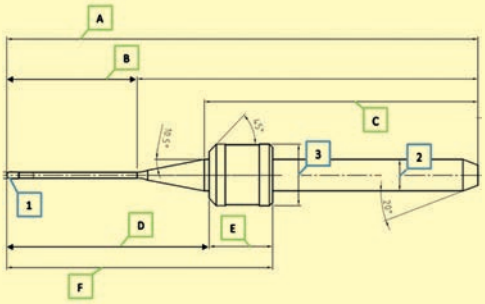
d1	d2		l1	l2		Cône (ϕ)	
	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		[°]



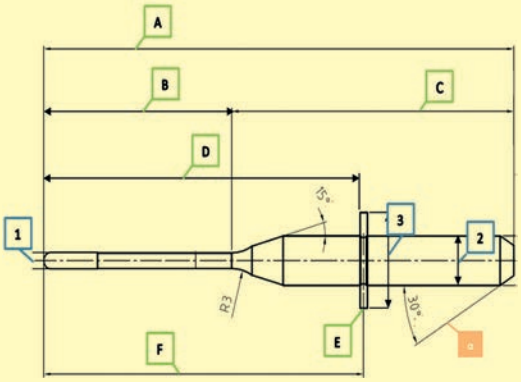
	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
imes.icore										
IMI3006X	0,6	3	7,5	48	21,6	26,4	26,4	4,55	31	3,2
IMI3010D	1	3	7,5	48	14	34	26,4	4,55	31	
IMI3025D	2,5	3	7,5	48	20	28	26,4	4,55	31	R3
IMI6006X	0,6	6	10,5	53	28,5	24,5	30	6,5	36,6	5,7
IMI6010D	1	6	10,5	53	14	39	30	6,5	36,5	10
IMI6025D	2,5	6	10,5	53	20	23	30	6,5	36,5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



	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
Roland										
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



	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
Amann Girrbach										
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



	1	2	3	A	B	C	D	E	F	
vhf										
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										
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

Les champs marqués correspondent à des fraises non diamantées

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Séparation

rapide, ménageante, confortable

bredent

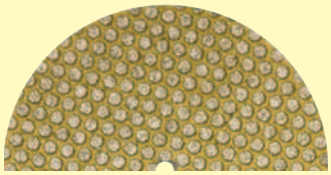
Disques de meulage flexibles

DIA-FLEX

Dia-Flex – les disques de meulage diamantés avec des grains d'une taille de 120 µm et 40 µm couvrent un vaste domaine d'applications. Ils s'utilisent pour la mise en forme des infrastructures en céramique et en zircone ainsi que pour un lissage rapide des alliages dans la coulée sur modèle.

Disque diamanté Dia-Flex, 120 µm

Unité			
2	REF	**340 0066 1**	avec mandrin
10	REF	**340 0066 2**	
	Ø mm	20	



Disque diamanté Dia-Flex, 40 µm

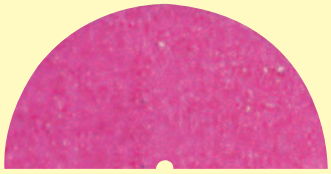
Unité			
2	REF	340 0066 3	avec mandrin
10	REF	340 0066 4	
	Ø mm	20	

UNI-FLEX

Uni-Flex – Les grains fins de corindon de 150 et 180 µm permettent une mise en œuvre parfaite dans le domaine des résines et des transitions métal/résine avec lissage simultané. Pas de transitions médiocres avec différentes duretés de matériaux.

Disque en corindon Uni-Flex, 180 µm

Unité			
25	REF	**340 0066 5**	1 mandrin pour vissage
50	REF	**340 0066 6**	
100	REF	**340 0066 7**	
	Ø mm	20	



Disque en corindon Uni-Flex, 150 µm

Unité			
25	REF	**340 0066 8**	1 mandrin pour vissage
50	REF	**340 0066 9**	
100	REF	**340 0067 0**	
	Ø mm	20	

Mandrin pour vissage

Unité			
10	REF	**340 0066 0**	
	Ø mm	2,35	

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Disques diamantés par frittage

Diabolo

La grande classe. Pour un meulage rapide et efficace des matériaux dentaires les plus durs.
Les DIAMANTS NATURELS sont incorporés dans un mélange de métal et de liant spécifiquement adapté à chaque domaine d'indication
- ils restent toujours tranchants!

Disk

Ø 15 x 0,2 mm		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF				**SF 327 001**
	ISO 807 104 ...				327513 001

Supra Disk

Ø 20 x 0,2 mm		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF			**SN 327 002**	**SF 327 002**
	ISO 807 104 ...			327523 002	327513 002

Duo Disk

Ø 20 x 0,5 mm		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF			**SN 327 005**	
	ISO 807 104 ...			327523 005	

Supra Disk

Ø 30 x 0,3 mm		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF			**SN 327 003**	
	ISO 807 104 ...			327523 003	

Vous trouverez de plus amples informations à partir de la page 52.

Disques diamantés par galvanisation

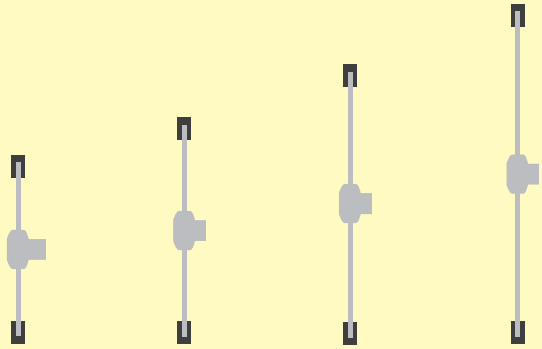
Le bon disque diamanté pour chaque ouvrage !

Tout spécialement pour le plâtre on obtient, grâce à la diamantation partielle, un travail exempt d'écaillements et de gauchissement.

Les disques diamantés „transparents" permettent une séparation sûre de facettes. Les différents revêtements diamantés produisent des surfaces lisses et réduisent les travaux de retouche.

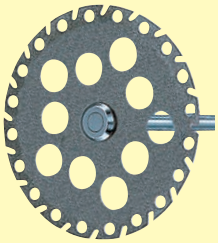
Giflex-TR

Epaisseur: 0,30 mm
Revêtement: double face
Version: Monté



Unité					
1	REF	**340 0002 5**	**340 0012 0**	**340 0002 0**	**340 0011 0**
	Ø mm	25	30	37	45

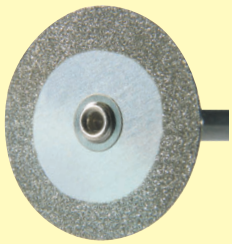
Giflex-TR Master x-tray



Epaisseur: 0,40 mm
Revêtement: double face
Version: Monté

Unité					
1	REF	**340 00M2 5**			
	Ø mm	25			

Disque diamanté mini



Epaisseur: 0,23 mm
Revêtement: double face
Version: Monté

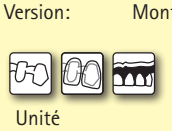
Unité					
1	REF	**340 0014 3**	**340 0014 4**	**340 0014 5**	**340 0014 6**
	Ø mm	8	10	12	14

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Disques diamantés par galvanisation

Ceraflex

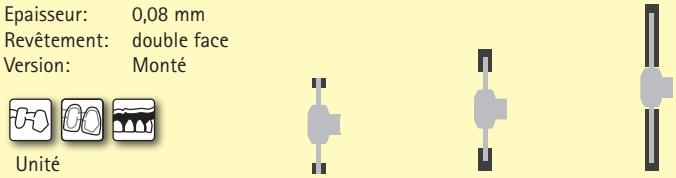
Epaisseur: 0,25 mm
Revêtement: double face
Version: Monté



Unité					
1	REF	**340 0013 0**	**340 0003 0**		
	Ø mm	16	22		

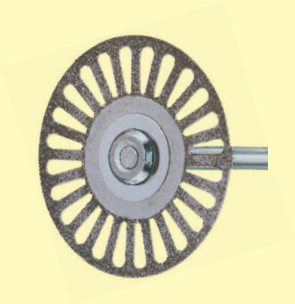
Microflex

Epaisseur: 0,08 mm
Revêtement: double face
Version: Monté

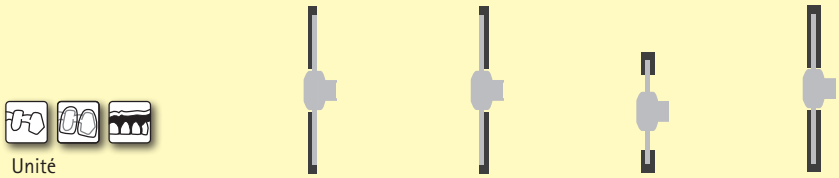


Unité					
1	REF	**340 0014 2**	**340 0014 1**	**340 0014 0**	
	Ø mm	12	16	22	

Transflex-T

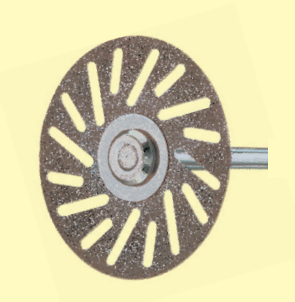


Epaisseur:	0,20 mm	0,20 mm	0,25 mm	0,25 mm
Revêtement:	Monoface	Monoface	double face	double face
Version:	Montage extérieur	Montáge intérieur	Monté	Monté

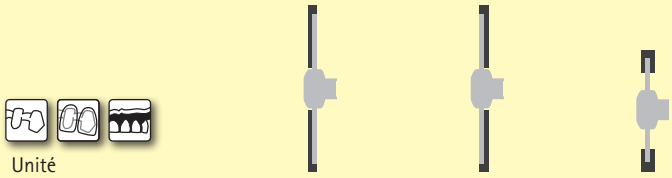


Unité					
1	REF	**340 0008 0**	**340 0009 0**	**340 0010 0**	**340 0007 0**
	Ø mm	22	22	16	22

Transflex



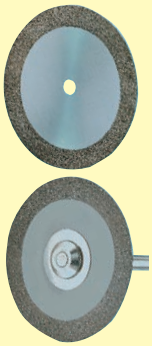
Epaisseur:	0,20 mm	0,20 mm	0,25 mm
Revêtement:	Monoface	Monoface	double face
Version:	Montage extérieur	Montage intérieur	Monté



Unité					
1	REF	**340 0005 0**	**340 0006 0**	**340 0004 0**	
	Ø mm	22	22	22	

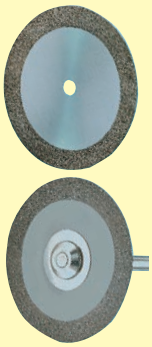
Disques diamantés par galvanisation

Ultraflex



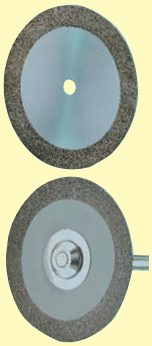
Epaisseur:		0,15 mm	0,15 mm	0,15 mm	
Revêtement:		double face	double face	double face	
Version:		Non monté	Monté	Monté	
Unité					
1	REF	**340 0027 8**	**340 0050 0**	**340 0062 0**	
	Ø mm	22	19	22	

Superflex



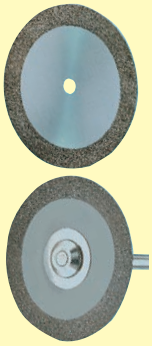
Epaisseur:		0,20 mm	0,20 mm	0,20 mm	
Revêtement:		double face	double face	double face	
Version:		Non monté	Monté	Monté	
Unité					
1	REF	**340 0028 0**	**340 0051 0**	**340 0063 0**	
	Ø mm	19	19	22	

Flexible



Epaisseur:		0,23 mm	0,23 mm	0,23 mm	0,23 mm
Revêtement:		double face	double face	double face	double face
Version:		Non monté	Non monté	Monté	Monté
Unité					
1	REF	**340 0030 0**	**340 0031 0**	**340 0052 0**	**340 0064 0**
	Ø mm	19	22	19	22

Elastique



Epaisseur:		0,25 mm	0,25 mm	0,25 mm	0,25 mm
Revêtement:		double face	double face	double face	double face
Version:		Non monté	Non monté	Monté	Monté
Unité					
1	REF	**340 0032 0**	**340 0033 0**	**340 0053 0**	**340 0065 0**
	Ø mm	19	22	19	22

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraisage

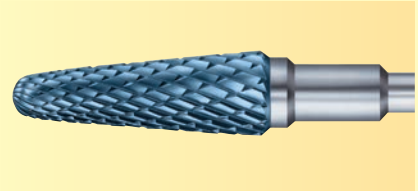
La meilleure qualité pour de fortes sollicitations
Instruments en carbure de tungstène

bredent

Traitement de surface à rendement optimisé

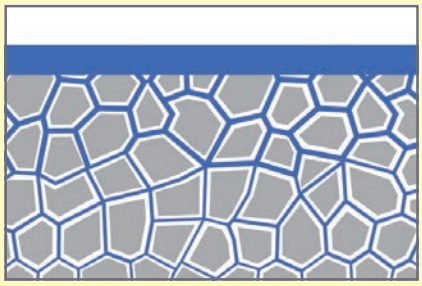
Les fraises dont les surfaces ont été traitées présentent différentes propriétés. C'est ainsi que les premières fraises avec revêtement Diatit sur le marché dentaire présentent une dureté plus élevée (3700 HV) et ainsi une plus longue durée de vie. La fracture des lames est ainsi retardée et la capacité de meulage améliorée. Simultanément on obtient une concentricité optimale des instruments grâce au trempage.

Protection anti-usure Diatit – Dès le départ, l'instrument tourne plus silencieusement

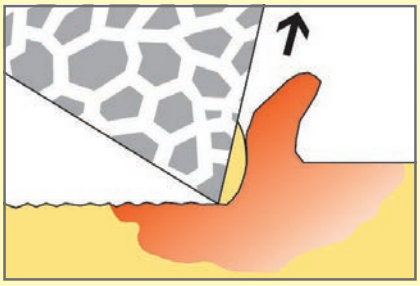


Les instruments Diatit de bredent sont dotés d'un revêtement anti-usure: Diatit. Il s'agit d'un matériau spécial que l'on rajoute en surface de l'instrument après fabrication. Il a pour effet de durcir la surface de l'instrument et de réduire les phénomènes de frottement.

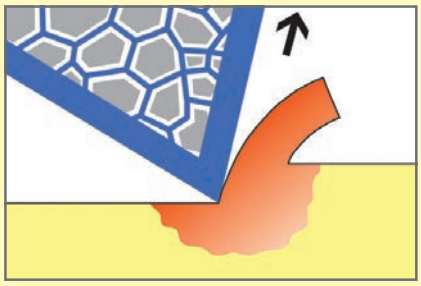
Résultat de cette trempe soignée, l'instrument marche sans à-coup et taille avec précision et ce, sur une bien plus longue durée. C'est ainsi la garantie d'enlever le matériau avec précision. De plus, la durée de vie de l'instrument (comparativement aux fraises en carbure de tungstène non traitées) est nettement prolongée.



Structure du carbure de tungstène.
Les instruments bredent en carbure de tungstène se composent d'un métal fritté à grains très fins. Les instruments Diatit subissent un trempage après fabrication qui s'infiltre jusque sur une profondeur de 100 µ dans les interstices entre les cristaux.



Instrument bredent sans protection anti-usure Diatit.
De plus, par rapport aux instruments bredent en carbure de tungstène non traités, les lames des instruments Diatit sont protégées contre toute fracture prématurée. Toujours par rapport aux instruments bredent en carbure de tungstène non traités, la dureté passe à 3700 HV (contre 1850 HV) et favorise une durée de vie plus longue de l'instrument.

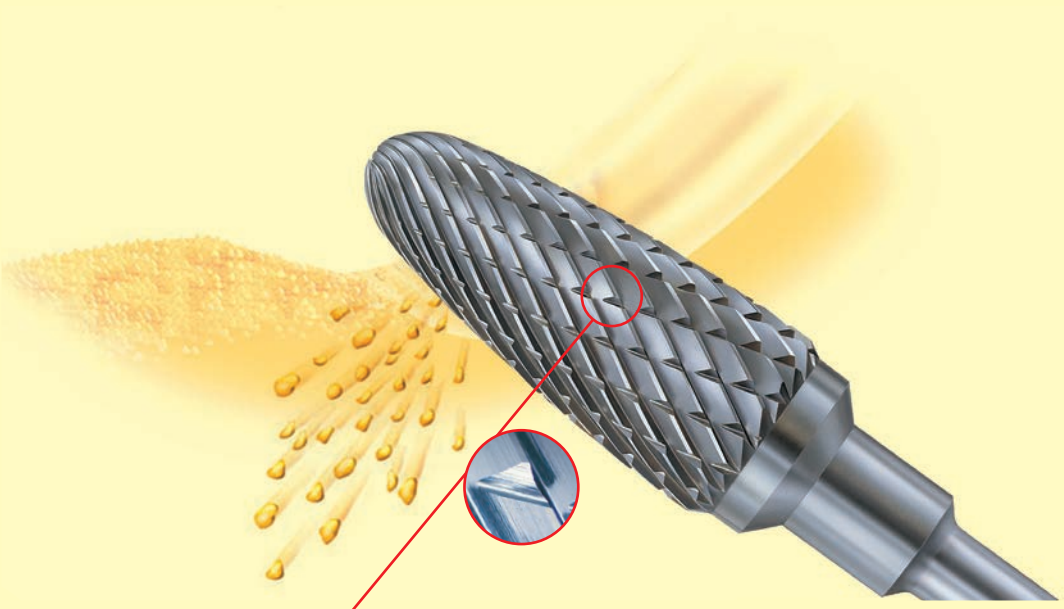


Instrument bredent avec protection anti-usure Diatit.
La surface de l'instrument devient ainsi plus lisse, ce qui diminue le frottement. Les copeaux de meulage sont plus facilement éliminés des instruments qui fonctionnent ainsi plus silencieusement.

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

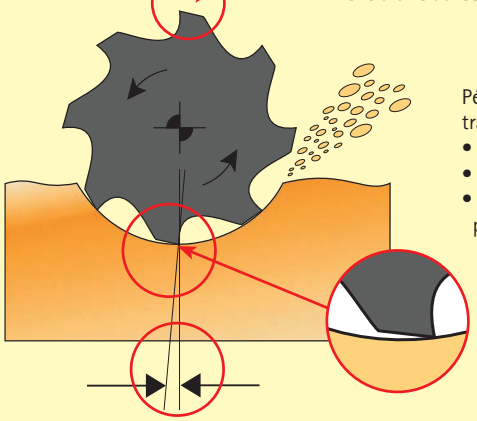
L'appui perfectionné des bords tranchants

La rupture d'un bord tranchant d'un instrument conventionnel déclenche d'autres ruptures durant le surfaçage jusqu'à ne plus pouvoir utiliser la fraise. Avec la dépouille arrière unique dans son genre les bords tranchants sont soutenus et stabilisés. Ainsi une rupture des bords tranchants devient quasiment impossible.
Le polissage de surface simultané du fait de la dépouille réduit les étapes de travail tout en étant plus économe.



Instrument bredent avec dépouille

Tranchant avec dépouille :
Un appui plus large du bord tranchant mène à une durée de vie plus longue.



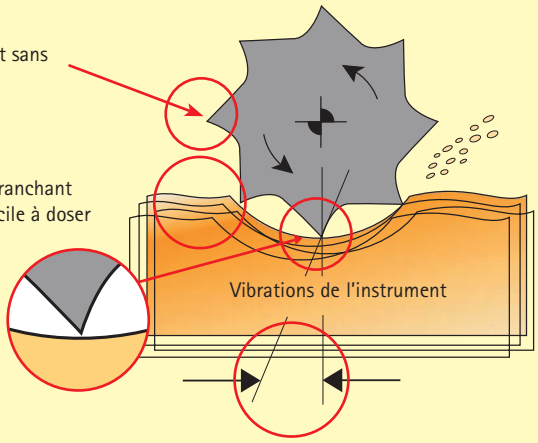
Pénétration contrôlée du bord tranchant dans le matériau
- Travail sans vibration
- Surfaces bien lisses
- Moindre fatigue du poignet

Angle d'attaque optimisé, pour une meilleure performance de coupe

En comparaison:
Un instrument conventionnel bredent

Tranchant sans dépouille

Pouvoir tranchant plus difficile à doser



Angle d'attaque conventionnel bredent

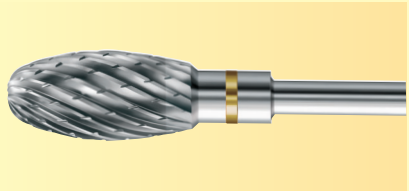
Le perfectionnement de la technologie de la dépouille pour les polymères de haute performance (BioHPP) permet un travail de surface optimisé.

A cet effet nous avons tout spécialement développé les fraises à denture M8 de la génération M à formes spécifiques aux applications.

Un vaste choix pour une grande flexibilité

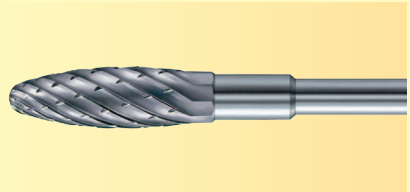
Comme instruments de travail, on dispose d'un choix de plus de 100 fraises pour la pièce main ainsi que plus de 80 fraises pour la technique de fraisage avec un diamètre de mandrin de 2,35 et 3,0 mm. Les formes et dentures les plus variées ont été réalisées selon les applications et les différentes surfaces. Une flexibilité suffisamment élevée est assurée par le vaste programme de fraises.

Génération M – le concept de fraisage progressif



La durée de vie des fraises de la „génération M" est augmentée par l'angle d'incidence important de leur dépouille et en conséquence le besoin de rachats est diminué. Le large appui des parties tranchantes empêche les fractures et simultanément une haute capacité de coupe est possible. L'ouvrage à travailler obtient ainsi une surface lisse et réduit les travaux de polissage ultérieurs.

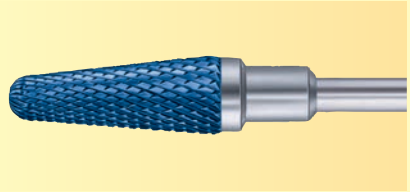
Fraises à dépouille



Les bords tranchants à appui augmentent la durée de vie des fraises. La qualité de surface améliorée sur l'ouvrage grâce à la dépouille réduit le temps de polissage, ce qui signifie économie de temps.

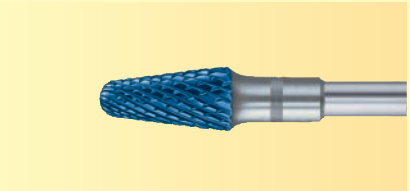
Le fonctionnement sans à-coups des fraises permet de travailler sans vibrations en ménageant ainsi le poignet du prothésiste et simultanément aussi la pièce à main..

Fraise Diatit



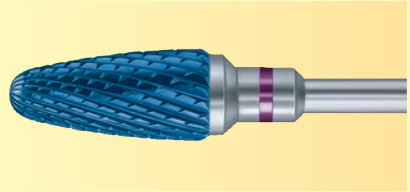
Le revêtement spécial de la partie travaillante augmente la dureté du carbure de tungstène à HV 3700. Par la diffusion du revêtement l'on obtient non seulement un affinage en surface mais aussi un affinage interne. Ceci améliore énormément la stabilité du carbure de tungstène et en conséquence de la durée de la vie de l'instrument en vue d'une utilisation économe.

Fraises Diatit à titane



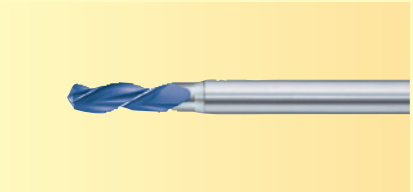
Les fraises Diatit à titane disposent d'une coupe transversale particulière qui agrandit la zone de recueil des copeaux en réduisant ainsi la friction quand on travaille le titane. On évite ainsi le surchauffement du titane. Avec ces instruments qui ont fait leurs preuves on obtient un enlèvement rationnel et ménageant du matériau et simultanément une surface lisse..

Fraises Diatit à haut rendement



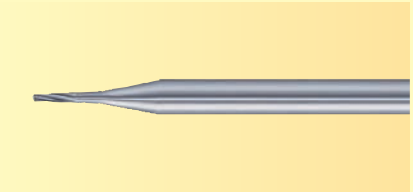
Le travail des alliages en chrome-cobalt est facilité par les fraises Diatit à haut rendement grâce à leur denture spécialement adaptée. Les copeaux métalliques ainsi formés causent moins d'irritations cutanées vu qu'ils sont plus grands et de structure plus grosse.

Diatit-Multidrill



Les forages précis sont réalisés avec le Multidrill à trois pans de coupe. Grâce au revêtement, la dimension du foret est maintenue très longtemps et l'on obtient ainsi un ajustage parfait. Les 12 différentes tailles offrent un vaste domaine d'application.

Microfraises

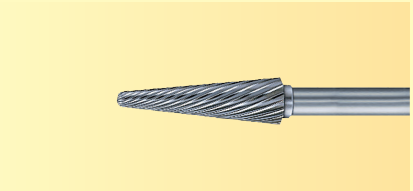


La forme toute particulière de la pointe de la plus petite fraise à sillon du monde avec un diamètre de seulement 0,2 mm pour le travail de surfaces masticatoires esthétiques permet de lisser les zones inaccessibles de pentes cuspidiennes et facilite le polissage. Convient aussi pour la céramique.

Fraises à silicone

La finition de silicones mous est rendue possible par la denture croisée. On obtient un enlèvement rationnel et ciblé.

Fraises pour la technique de fraisage



Les formes de fraises bien adaptées au travail de la cire, du métal et au polissage facilitent la réalisation d'ouvrages fraisés à grande précision d'adaptation. Le travail du métal se différencie par la géométrie de coupe adaptée aux métaux précieux, aux métaux non précieux et au titane.
Selon le domaine d'application, on dispose de fraises avec un diamètre de mandrin de 2,35 et de 3,0 mm.

Les dentures des instruments

NF:
denture normale fine

- A utiliser avec n'importe quel matériau de prothèse.
- Enlèvement de matériau facile, bien contrôlable, surface des pièces lisse.
- Denture simple contrairement à la denture croisée double.

NH:
denture normale avec dépouille

- Pour travailler les métaux précieux, les non précieux, la résine, le plâtre.
- Très bon enlèvement de matériau et fonctionnement silencieux, surface des pièces lisse.
- Dépouille: coupe large, stable, longue durée de vie.

MH:
denture moyenne avec dépouille

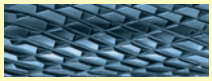
- A utiliser avec les métaux précieux, les métaux non précieux, les résines, éventuellement la céramique.
- Bon retrait du matériau, surface très lisse des pièces, le fonctionnement sans vibration préserve le poignet du technicien et le mécanisme d'entraînement.
- Dépouille: coupe large, stable, longue durée de vie, meilleure capacité de coupe.

GH:
grosse denture avec dépouille

- A utiliser avec métaux précieux, les métaux non précieux, les résines et dans certains cas le plâtre.
- Très bon retrait du matériau, fonctionnement sans vibration et longévité accrue grâce à la dépouille.

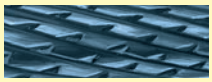
SH:
super grosse denture avec dépouille

- A utiliser avec le plâtre et pour des travaux en résine particulièrement bruts.
- Très bon retrait du matériau, surface très lisse des pièces grâce à la dépouille.
- Les zones assez vastes de recueil des copeaux préviennent l'encrassement.



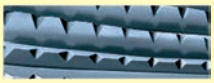
KF:
denture croisée fine

- Essentiellement pour des travaux assez fins sur métaux précieux, non précieux, résines et céramique.
- Enlèvement du matériau conséquent et bien précis, surface des pièces lisse



KM:
denture croisée moyenne

- Pour travailler des surfaces assez larges sur métaux précieux, non précieux et résine et dans quelques cas, le plâtre.
- Enlèvement rationnel du matériau, surface des pièces lisse, fonctionnement en douceur de l'instrument.
- Domaine d'application très vaste, d'où moindre changement d'instrument.



QG:
denture transversale grosse

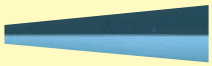
- Spécialement pour le travail des silicones.
- Retrait très rationnel et précis des matériaux tendres.

KG:
denture croisée grosse

- Pour la préparation grossière de larges surfaces sur métaux précieux, non précieux et résines, dans certains cas sur le plâtre.
- Très fort enlèvement du matériau, profondeur d'attaque plus importante par rapport aux dentures fines de bredent.

KS:
denture croisée super grosse

- Particulièrement pour le travail du plâtre, également pour de très gros travaux sur résine.
- Très fort enlèvement du matériau.
- La taille des copeaux évite tout encrassement lié aux copeaux de meulage.



GG:
denture droite Verzahnung Grob

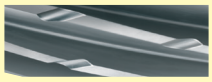
- Pour aménager des découpes dans la résine ou les plaques en shellac.
- Découpe très rationnelle des plaques.
- Coupe simple, bien rectiligne.

KC:
denture croisée chrome/cobalt

- Spécialement pour le travail des alliages chrome/cobalt.
- Très bon enlèvement du matériau, surface des pièces lisse.
- La particularité de cet instrument: les copeaux de métal provoquent moins d'irritations cutanées de par leur taille plus importante et leur structure grossière.

KT:
denture croisée titane

- Spécialement pour le travail du titane.
- La taille transversale particulière à cette denture évase la zone de recueil des copeaux, en réduisant le frottement. Une surchauffe du titane est évitée.
- Enlèvement du matériau non agressif, surface lisse.

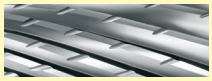


M8:
denture extra-super grosse

- Tout particulièrement pour le travail optimisé des surfaces de BioHPP
- Enlèvement rapide pour réduire le temps de travail
- Egalement très bien approprié pour les résines et plâtres

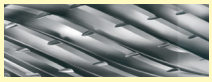
M7:
denture super grosse

- Permet de multiples applications
- pour plâtres, résines et thermoplastes High-End
- Enlèvement rapide pour un travail efficace



M5:
denture grosse

- Permet des surfaces lisses et réduit le temps de travail
- Pour métaux précieux, métaux non précieux et résines



M3:
denture moyenne

- Pour le travail des surfaces tout en économisant du temps
- Bon enlèvement du matériau avec surface très lisse
- Pour tous les matériaux

Illustration en échelle 1:5

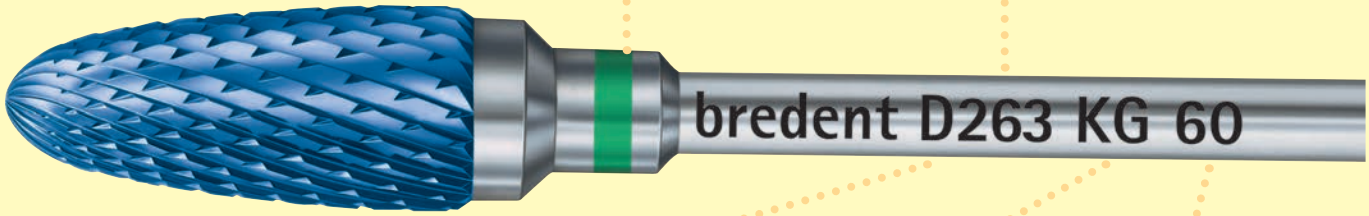
Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Le système de N° de commande de bredent

Code-couleur:
Identification rapide de la denture par le code-couleur sur le mandrin de la fraise.

NF pas de couleur	**KF** rouge	**KS** noir
NH orange	**KM** bleu	**GG** pas de couleur
MH orange	**QM** bleu clair	**KC** violet
GH orange/vert	**QG** blanc	**KT** gris argenté
SH orange	**KG** vert	**M** or

Formes d'instrument, numéros ISO
Trois chiffres indiquent la forme de l'instrument selon la norme ISO.



Abréviations principales
N = Instrument spécial pour les alliages non précieux
H = Carbure de tungstène
D = Protection anti-usure Diatit[1]
B = Instruments spéciaux (fraises), par ex. fraise à sillons
F = Instruments spéciaux pour la technique de fraisage
S = Fraises à silicone

Denture
bredent propose les formes d'instruments ci-dessus mentionnées dans onze dentures différentes. Les types de denture sont symbolisés par deux lettres majuscules.

Dimensions
Diamètre dans la zone la plus large de la partie travaillante en dixièmes de millimètre.

Numéros ISO
Pour une meilleure comparaison, un numéro ISO est attribué à chaque instrument. Ces numéros de normes internationales comportent 15 positions. Les chiffres font référence aux indications suivantes:

Position 1 à 3: Matériau de la partie travaillante
Position 7 à 9: Forme de la partie travaillante
Position 13 à 15: Diamètre de la partie travaillante

509 104 263220 060

4. - 6. Stelle: Schaftart
10. - 12. Stelle: Verzahnung

500 = carbure de tungstène
509 = carbure de tungstène à revêtement Diatit

103 = pièce à main courte	Ø 2,35 mm,	34,0 mm
104 = pièce à main	Ø 2,35 mm,	44,5 mm
123 = pièce à main grosse courte	Ø 3,00 mm,	30,0 mm

Régimes recommandés

La vitesse maximum des instruments en carbure de tungstène de bredent est de 60.000 t/min. Le régime d'instruments rotatifs dépend toujours de la taille des instruments et de la denture, tout comme du matériau à travailler et de la pression exercée.

Nombre de tours recommandés pour un travail de surface efficace:

Codage couleur	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique	Silicone	Titane	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

Nombre de tours recommandés x 1000 t/min.

Multiples applications des fraises

Les symboles permettent un choix rapide et simple des fraises. L'utilisateur décide dans le cadre de sa propre responsabilité de l'utilisation des fraises.

Technique des couronnes et ponts

Mécanique de précision

Matériaux cosmétiques

Châssis métalliques

Technique des résines

Matériau BioHPP

Réalisation de la maquette

Technologie CAO / FAO

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Assortiments de fraises

– pour chacun l'instrument qui convient

La confection du modèle

Avec cet ensemble d'instruments on procède à la séparation simple d'arcades dentaires ou au travail de gros du plâtre jusqu'au travail précis des limites de préparation. La surface lisse obtenue par la technique de la dépouille optimisée des fraises permet une réalisation parfaite des modèles.

Kit de 5 pièces
REF 330 0082 8

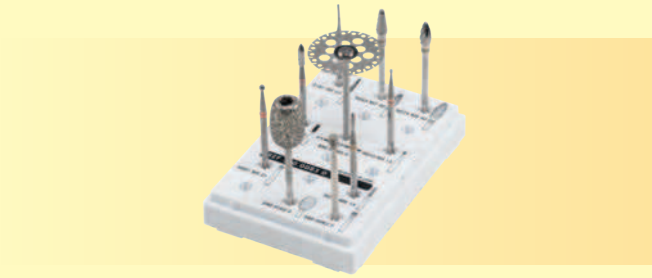
La technique des résines

Pour la technique des résines des kits spéciaux ont été composés pour répondre aux exigences des différents matériaux.

Travail du silicone

La denture QG c'est la clé du travail rationnel des silicones. La denture transversale (QG) permet de retirer rapidement les copeaux et maintient ainsi la vue libre sur la zone de travail.

Kit de 3 pièces
REF 330 0082 9



Résines thermoplastiques

Par la composition de ce kit on obtient un travail avec réduction de chaleur pour ménager les résines thermoplastiques lors de la finition. Ainsi on évite des déformations et dommages sur les structures tout en prolongeant la durée de vie des ouvrages.

Kit de 10 pièces
REF 330 0083 0

Résine de haute technologie – BioHPP

A part les surfaces lisses et plus denses, la nouvelle génération M avec la denture M8 spécialement conçue pour le travail des surfaces en BioHPP, permet un travail plus simple. Grâce aux surfaces déjà lisses, la finition est optimisée en matière de temps.Recommandé par le maître prothésiste **Jürgen Freitag, Bad Homburg (DE).**

Kit de 7 pièces
REF 330 0083 1

Résines cosmétiques – Composites

Le kit d'instruments visio.lign est optimisé pour la finition de composites et de revêtements cosmétiques visio.lign en assurant une finition parfaite.

REF VLTOOLKIT

Assortiments de fraises

– pour chacun l'instrument qui convient

La technique des résines

Prothèse

Rapidité et efficacité – c'est ce que vous apporte ce kit, tout comme des surfaces lisses qui réduisent énormément les retouches.
Recommandé par le maître prothésiste **Oliver Heinzmann, Heppenheim (DE).**

Kit de 6 pièces
REF 330 0083 2

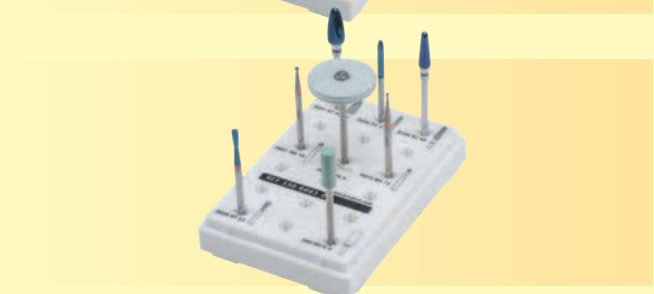
Le travail du métal

Pour des alliages différents on a besoin d'instruments différents en raison de la qualité de surface. Les instruments sélectionnés composant les kits assurent un travail rapide en réduisant le temps nécessaire au choix des différentes formes.

Technique des couronnes et bridges

La finition des surfaces masticatoires gnathologiques et le façonnage dans la technique des couronnes et bridges exigent des instruments fins.

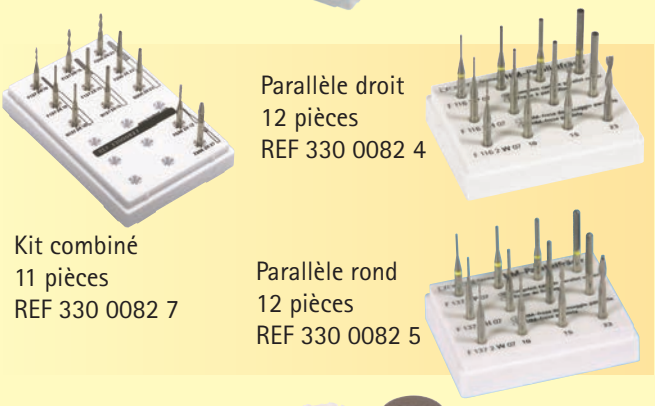
Kit de 8 pièces
REF 330 0083 3



Technique des châssis métalliques

La géométrie de coupe bien étudiée des fraises KC a été développée pour la finition d'alliages durs. Pour travailler les surfaces de façon rapide et optimisée on utilise ces instruments.

Kit de 8 pièces
REF 330 0083 4



Kit combiné
11 pièces
REF 330 0082 7

Parallèle droit
12 pièces
REF 330 0082 4

Parallèle rond
12 pièces
REF 330 0082 5

Technique de fraisage

Des assortiments spécifiques ont été composés pour la technique des attachements ainsi que télescopes et couronnes en vue d'optimiser le temps de travail. Les instruments de fraisage sont adaptés à commencer par le fraisage de la cire jusqu'au fraisage pour polissage.

Travail du titane

Travail rationnel du titane grâce à des fraises, polissoirs, brossettes et pâtes spécialement développés pour le titane.

Kit de 13 pièces
REF 350 0089 0

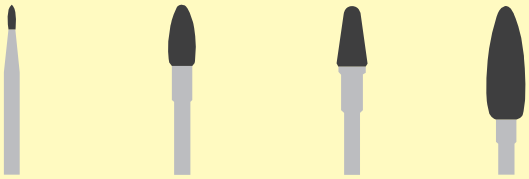
Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraises pour la pièce à main

Génération M – le concept de fraisage progressif

M3 or

Unité							
1	REF	**H277 M3 60**					
	ISO 500 104 ...	277190 060					
	Longueur mm	9,6					



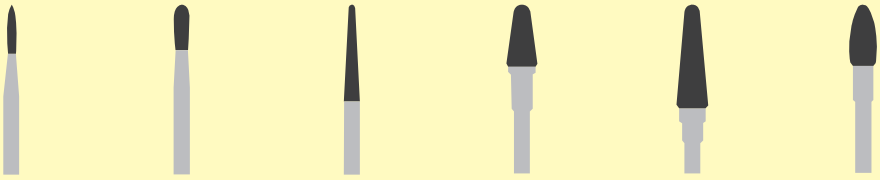
M5 or

Unité							
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		
	Longueur mm	3,3	8,1	8,2	15,0		

M7 or

Unité							
1	REF	**H274M7 16**	**H274 M7 40**	**H263 M7 40**			
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040			
	Longueur mm	3,3	8,1	8,2			

BioHPP



M8 or

Unité							
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
	Longueur mm	6,5	6,0	12,8	8,2	13,7	8,1

BioHPP

M8 or

Unité							
1	REF	**H274 M8 60**					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Longueur mm	15,0					

Fraises pour la pièce à main

Fraises à dépouille

Microfraise Rapidy

NH orange

Unité							
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
	Longueur mm	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8

NH orange

Unité							
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
	Longueur mm	0,9	0,9	1,2	1,3	1,6	1,7

NH orange

Unité							
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				
	Longueur mm	2,0	2,8				

NH orange

Unité							
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		
	Longueur mm	0,8	1,0	1,2	1,6		

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraises pour la pièce à main

Fraises à dépouille

MH orange

Unité							
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
	Longueur mm	3,5	8,2	4,5	2,0	6,0	7,5

MH orange

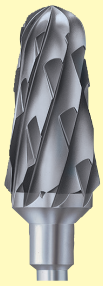
Unité							
1	REF	**H289 MH 23**					
	ISO 500 104 ...	289190 023					
	Longueur mm	8,5					

GH orange/vert

Unité							
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
	Longueur mm	5,1	6,2	13,7	13,5	13,2	12,6

GH orange/vert

Unité							
1	REF	**H274 GH 60**					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Longueur mm	13,2					

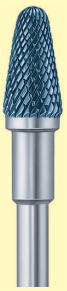


SH orange

Unité							
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	
	Longueur mm	13,7	12,6	12,6	13,2	13,4	

Fraises pour la pièce à main

Fraises Diatit



KF rouge

Unité							
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
	Longueur mm	8,2	7,9	12,8	14,5	6,0	6,1

KF rouge

Unité								
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
	Longueur mm	8,5	8,5	14,0	10,3	8,2	13,7	13,5

KM bleu

Unité							
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
	Longueur mm	3,5	8,2	4,5	7,9	6,0	6,1

KM bleu

Unité							
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
	Longueur mm	7,5	8,5	14,0	13,0	12,8	14,5

KM bleu

Unité							
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
	Longueur mm	10,7	8,2	13,0	4,5	13,7	13,5

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraises pour la pièce à main

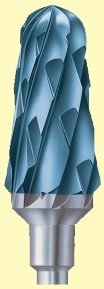
Fraises Diatit

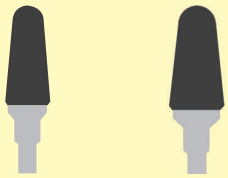
KG vert

Unité							
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	
	Longueur mm	14,0	13,0	12,8	14,5	10,3	

KG vert

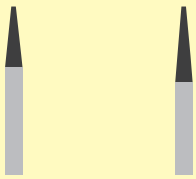
Unité							
1	REF	**D194 KG 40**	**D194 KG 50**	**D263 KG 60**	**D274 KG 60**	**D237 KG 65**	
	ISO 509 104 ...	194220 040	194220 050	263220 060	274220 060	237220 065	
	Longueur mm	13,7	13,5	13,2	13,7	13,1	





KS noir

Unité							
1	REF	**D194 KS 60**	**D194 KS 70**				
	ISO 509 104 ...	194223 060	194223 070				
	Longueur mm	13,2	13,4				



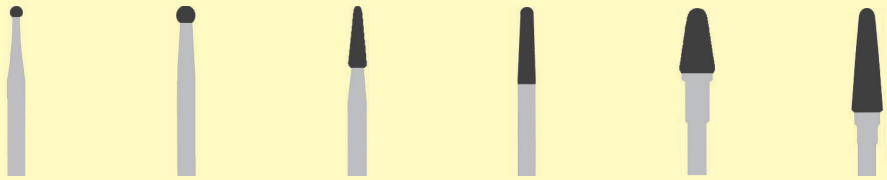
GG

Unité							
1	REF	**D468 GG 16**	**D468 GG 23**				
	ISO 509 104 ...	468211 016	468211 023				
	Longueur mm	8,0	10,0				

Fraises pour la pièce à main

Fraises à titane en Diatit

KT gris argenté



Unité							
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
	Longueur mm	1,2	2,0	7,9	10,3	8,2	13,7

KT gris argenté

Unité							
1	REF	**D194 KT 50**					
	ISO 509 104 ...	194190 050					
	Longueur mm	13,5					

Fraises de grosse puissance Diatit

KC violet

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

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraises pour la pièce à main

Diatit-Multidrill

Unité							
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
	Dimensions 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

Unité							
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
	Dimensions 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

Microfraises

NF

Unité							
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	
	Longueur mm	1,0	2,0	4,0	5,0	5,0	

Fraises à silicone

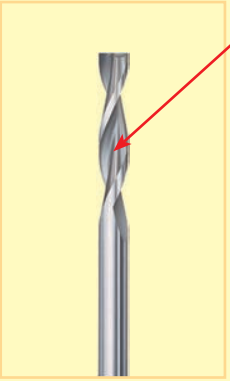
QG blanc

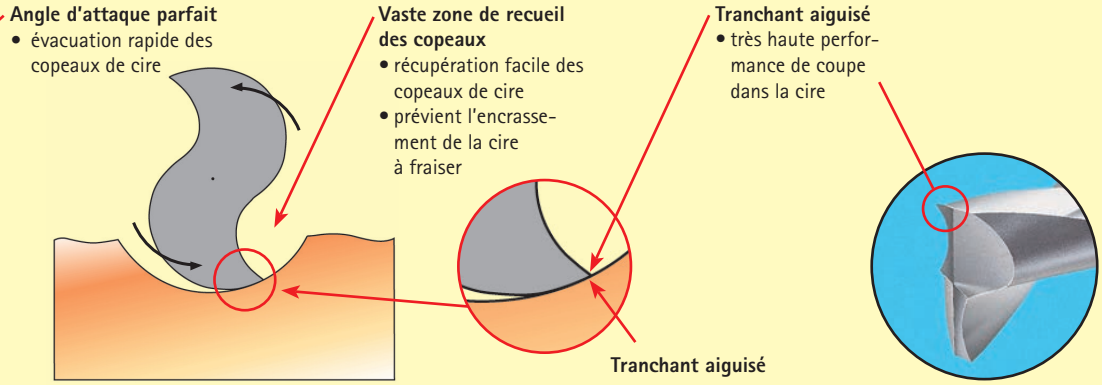
Unité							
1	REF	**S187 QG 23**	**S263 QG 60**	**S237 QG 65**	**H161 QG 60**		
	ISO 500 104 ...	187220 023	263220 060	237220 065	161220 060		
	Longueur mm	14,5	13,2	13,1	12,7		

Fraises pour la technique de fraisage

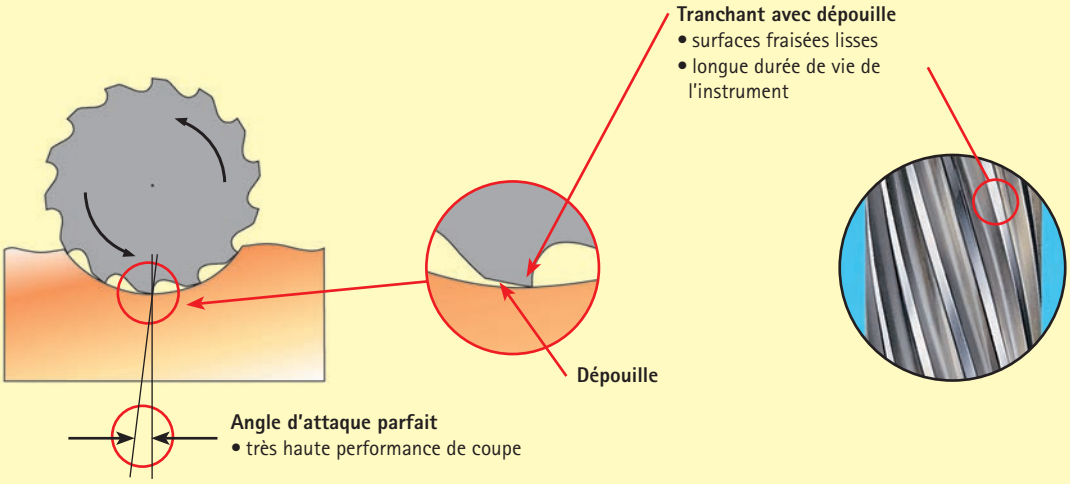
Instruments pour la technique de fraisage avec dépouille

Fraises à cire

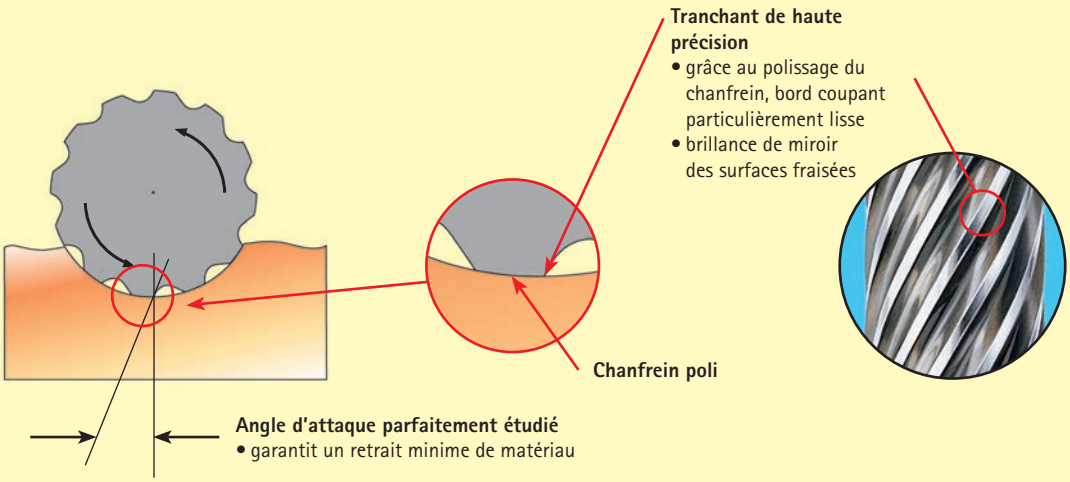




Fraises anatomiques



Fraises à polir



Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraises pour la technique de fraisage

Instruments pour la technique de fraisage avec dépouille

Cire de fraisage Biotec

Cire de fraisage aux remarquables qualités de grattage. La cire se gratte et se fraise très aisément - elle ne colle pas à la fraise.

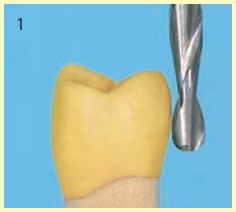
Cire de fraisage Biotec
28 g
REF 510 0061 4

Gain de temps considérable car la cire se sculpte remarquablement ce qui évite d'utiliser une autre cire pour le répartiteur de poussées logé dans la zone masticatoire.

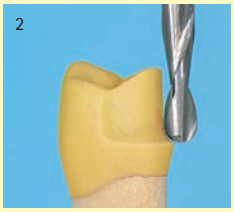
Cire de fraisage extrêmement précise - brillance des surfaces fraisées.

Les très infimes résidus à la calcination en font une cire idéale pour la céramique pressée.

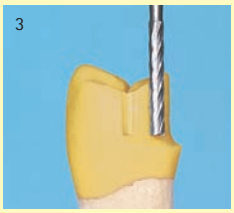
Protocole de réalisation d'un attachement à rainures et à épaulement avec le coffret pour la technique de fraisage bredent



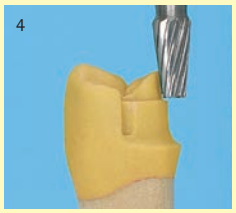
Il est conseillé, avant le début du fraisage, de sculpter en cire tout le volume de la couronne à réaliser.



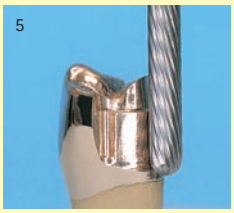
La première étape consiste à réaliser à l'aide de la fraise à cire F137 3W 23 un fraisage demi-circulaire avec un épaulement périphérique.



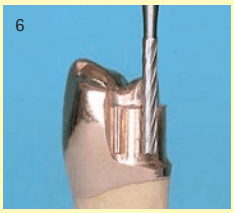
Le travail se poursuit par la mise en place de rainures proximales avec la fraise à rainures F538 3H 10.



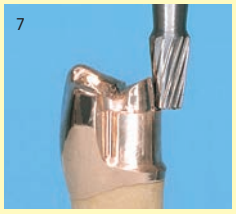
Ensuite, réalisation d'un épaulement occlusal avec la fraise à épaulement F205 3H 27.



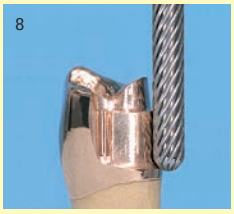
Après coulée et dégrossissage de la couronne, fraisage de la surface parallèle avec la fraise anatomique F137 3H 23.



Le fraisage de la rainure s'effectue avec l'instrument F538 3H 10. La fraise à rainures ne doit être utilisée que dans l'axe vertical, avec un mouvement ascendant/descendant.

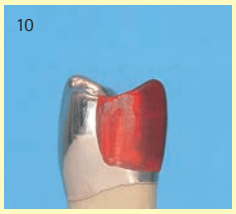


L'épaulement occlusal est retravaillé avec l'instrument F205 3H 27.



A l'aide de la fraise à polir F137 3P 23, on effectue un polissage haute brillance de la surface parallèle.

Les instruments de fraisage bredent garantissent une haute brillance éliminant toute reprise du polissage.



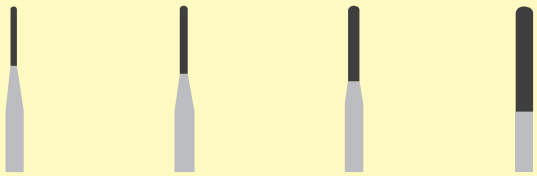
Avec la résine de modelage Pi-Ku-Plast, on sculpte la partie secondaire que l'on met en forme éventuellement avec des instruments rotatifs.

La partie secondaire en résine est coulée et ajustée sur la partie primaire.

La faible rétraction de la résine de modelage Pi-Ku-Plast garantit un ajustage extrêmement précis de la partie secondaire.

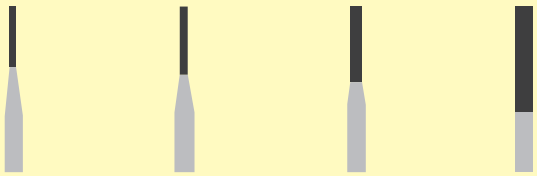
Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à cire, parallèles



Bout arrondi

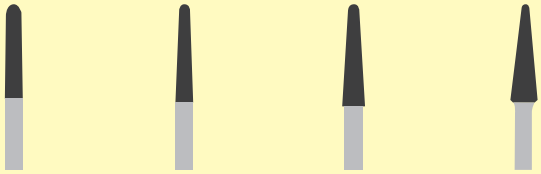
Unité							
1	**Ø 2,35 mm** REF	**F137 2W 07**	**F137 2W 10**	**F137 2W 15**	**F137 2W 23**		
	ISO 500 103 ...	137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
1	**Ø 3,00 mm** REF	**F137 3W 07**	**F137 3W 10**	**F137 3W 15**	**F137 3W 23**		
	ISO 500 123 ...	137366 007	137366 010	137366 015	137366 023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



Bout droit

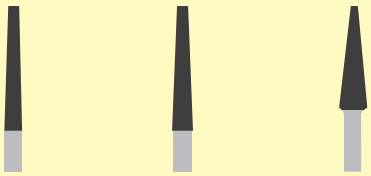
Unité							
1	**Ø 2,35 mm** REF	**F116 2W 07**	**F116 2W 10**	**F116 2W 15**	**F116 2W 23**		
	ISO 500 103 ...	116366 007	116366 010	116366 015	116366 023		
1	**Ø 3,00 mm** REF	**F116 3W 07**	**F116 3W 10**	**F116 3W 15**	**F116 3W 23**		
	ISO 500 123 ...	116366 007	116366 010	116366 015	116366 023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

Fraises à cire, coniques



Bout arrondi

Unité							
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		
	Angle	1°	2°	4°	6°		
	Longueur mm	12,5	13,0	13,5	13,0		



Bout droit

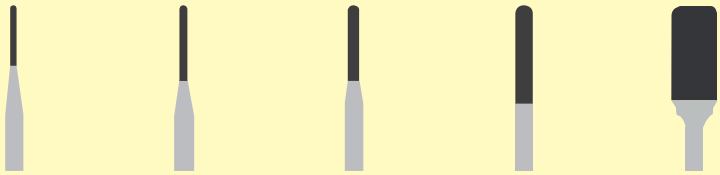
Unité							
1	**Ø 2,35 mm** REF	**F186 2W 23**	**F186 2W 31**	**F186 2W 40**			
	ISO 500 103 ...	186362 023	186362 031	186362 040			
1	**Ø 3,00 mm** REF	**F186 3W 23**	**F186 3W 31**	**F186 3W 40**			
	ISO 500 123 ...	186362 023	186362 031	186362 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,5	13,5	13,0			

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises anatomiques, parallèles

Bout arrondi
Denture normale

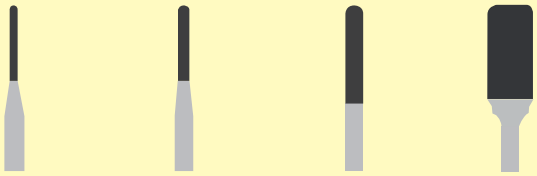


Unité							
1	**Ø 2,35 mm** REF	**F137 2H 07**	**F137 2H 10**	**F137 2H 15**	**F137 2H 23**	**F137 2H 60**	
	ISO 500 103 ...	137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 060	
1	**Ø 3,00 mm** REF	**F137 3H 07**	**F137 3H 10**	**F137 3H 15**	**F137 3H 23**	**F137 3H 60**	
	ISO 500 123 ...	137103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

Denture N pour titane et métaux non précieux

Unité							
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			
	Longueur mm	10,0	10,0	13,0			

Bout arrondi
Denture croisée



Unité							
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		
	Longueur mm	10,0	10,0	13,0	12,5		

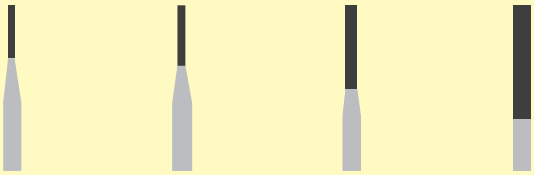
M8 or

Unité							
1	**Ø 2,35 mm** REF	**F137 M8 10**	**F137 M8 15**	**F137 M8 23**			
	ISO 500 103 ...	137220 010	137220 015	137220 023			
	Longueur mm	10,0	10,0	13,0			

Fraises pour la technique de fraisage

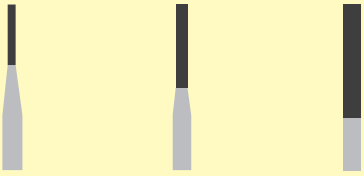
Fraises anatomiques, parallèles

Bout droit
Denture normale



Unité							
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		
	Longueur mm	7,0	8,0	11,0	15,0		

Denture N pour titane et métaux non précieux



Unité							
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			
	Longueur mm	8,0	11,0	15,0			

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises anatomiques, coniques

Bout arrondi
Denture normale

Unité							
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			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,0	13,0	13,0			

Denture N pour titane et métaux non précieux

Unité							
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			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,0	13,0	13,0			

Denture croisée

Unité							
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	
	Angle	1°	1°	2°	4°	6°	
	Longueur mm	13,0	17,0	13,0	13,0	13,0	

BioHPP

M8 or

Unité							
1	**Ø 2,35 mm** REF	**F200 M8 23**					
	ISO 500 103 ...	200220 023					
	Angle	2°					
	Longueur mm	13,0					

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises anatomiques, coniques

Bout droit
Denture normale

Unité							
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			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,5	13,5	13,5			

Denture N pour titane et métaux non précieux

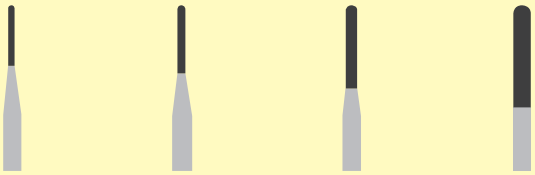
Unité							
1	**Ø 2,35 mm** REF	**N186 2H 23**	**N186 2H 31**	**N186 2H 40**			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
1	**Ø 3,00 mm** REF	**N186 3H 23**	**N186 3H 31**	**N186 3H 40**			
	ISO 500 123 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,5	13,5	13,5			

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à polir, parallèles

Bout arrondi
Denture normale



Unité							
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		
	Longueur mm	8,0	9,0	11,0	13,5		

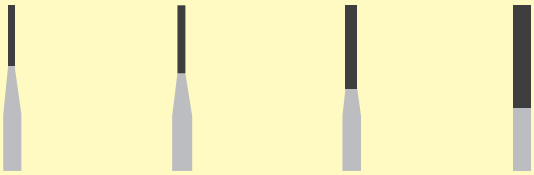
Denture N pour titane et métaux non précieux

Unité							
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			
	Longueur mm	9,0	11,0	13,5			

Fraises pour la technique de fraisage

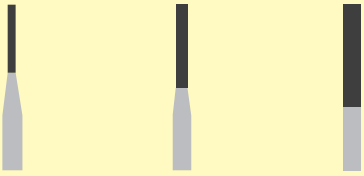
Fraises à polir, parallèles

Bout droit
Denture normale



Unité							
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		
	Longueur mm	8,0	9,0	11,0	13,5		

Denture N pour titane et métaux non précieux



Unité							
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			
	Longueur mm	9,0	11,0	13,5			

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

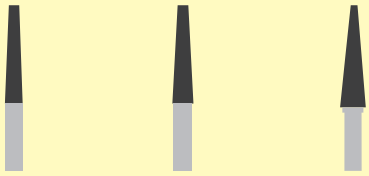
Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à polir, coniques

Bout arrondi
Denture normale

Unité							
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			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,0	13,0	13,5			

Bout droit
Denture normale



Unité							
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			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,0	13,0	13,5			

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à rainures

Unité							
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	
	Longueur mm	7,5	8,5	8,5	8,5	8,5	

Fraises à épaulement

Unité							
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				
	Longueur mm	5,0	5,0				

Huile de fraisage et de forage

Huile de fraisage et de forage
REF 550 0000 8

L'huile de fraisage et de forage a été spécialement étudiée pour les instruments de forage et de fraisage bredent. Sa consistance particulière garantit un bon graissage entre le foret et le métal ainsi qu'une bonne évacuation des copeaux de métal. Les instruments de fraisage conservent un bon pouvoir tranchant et une meilleure durée de vie. L'huile de fraisage et de forage s'évaporant à une haute température, ne risque pas de devenir poisseuse.

Observation:
Pendant le centrage, le forage ou le fraisage, graisser généreusement.

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Meulage

La meilleure qualité pour de fortes sollicitations
Instruments diamantés

bredent

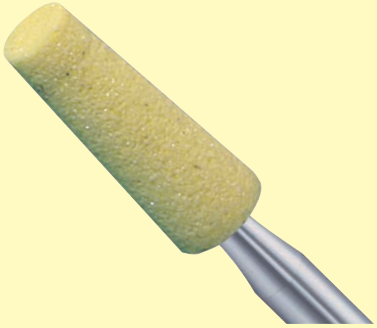
Pointes abrasives diamantées

L'instrument optimal pour chaque application

Le vaste choix des instruments diamantés bredent donne une grande flexibilité dans l'utilisation des matériaux les plus divers. C'est ainsi que les pointes diamantées par frittage sont particulièrement bien indiquées pour le travail économique du métal et les pointes diamantées de forme stable à revêtement galvanique sont à utiliser pour le travail de la céramique tout comme de la résine. Les pointes diamantées à liant céramique sont idéales pour travailler la céramique ou l'oxyde de zircone.

Instrument diamanté par frittage

Instrument diamanté par galvanisation



Diamantation à liant céramique

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Pointes abrasives diamantées

Régimes recommandés

Nombre de tours recommandés pour un travail de surface efficace:

	Ø mm	x 1000 t/min.
Pointes abrasives diamantées par frittage	1,6 2,5 3,1 4,0 5,0 6,0 8,0 10,0 25	30 30 25 25 20 20 15 15 10
Pointes abrasives diamantées par frittage FG	toutes	37 – 110
Pointes diamantées par galvanisation pour la technique de fraisage Fraises à cire: Pointes diamantées :	toutes toutes	4 – 5 10 – 20
Pointes abrasives diamantées par galvanisation Pointes abrasives diamantées: Pointes abrasives Diacryl :	1,5 – 7 5 – 8 10 –12	20 – 30 10 15 – 20
Pointes abrasives diamantées par galvanisation FG	10 – 11 12 – 16 18 – 23	150 – 75 110 – 55 85 – 37
Pointes abrasives diamantées par galvanisation	8 – 45	15 – 20
Pointes abrasives à liant céramique	3,5 4,5 – 6 15 – 22	10 - 24 10 - 20 10 - 15

Applications

Les symboles sont disponibles pour une sélection rapide et simple des instruments. L'utilisateur est lui même responsable de l'utilisation des instruments.

Technique des couronnes et bridges

Mécanique de précision

Matériaux cosmétiques

Châssis métalliques

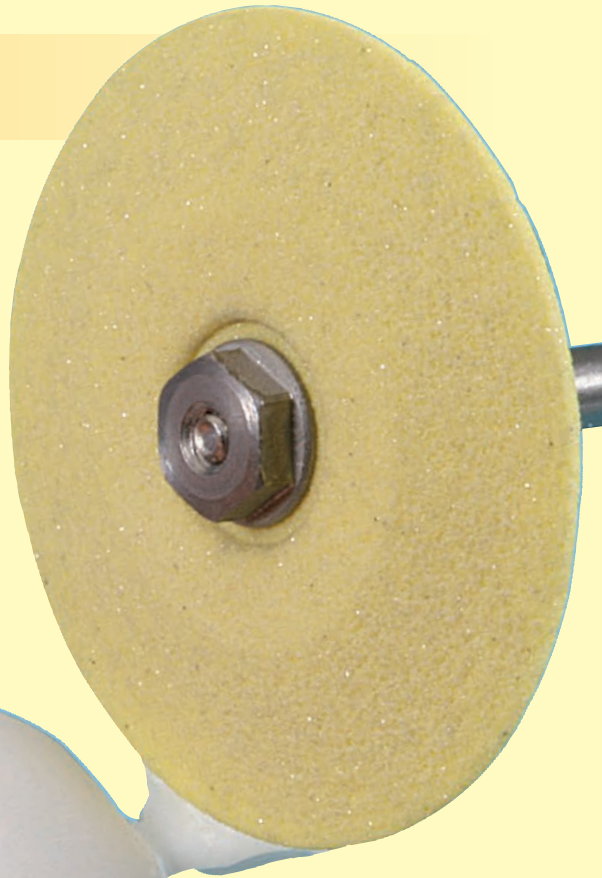
Technique des résines

Matériau BioHPP

Réalisation de la maquette

Pointes abrasives diamantées

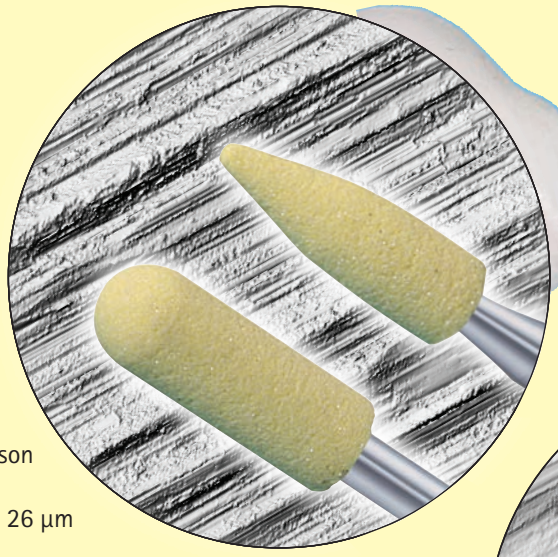
Diagen-Turbo-Grinder – maintenant avec deux degrés d'abrasion



Le système d'instruments abrasifs diamantés avec des qualités de meulage extraordinaires grâce à une liaison spéciale Diagen-Diamant:

- deux degrés d'abrasion offrent plus de flexibilité dans l'emploi
- liaison spéciale (gros) pour une durée de vie supérieure de 20 %: économie en instruments de meulage
- l'effet de refroidissement empêche les dommages dans toutes les céramiques, en particulier l'oxyde de zircone
- 11 formes différentes pour toutes les zones permettent des résultats optimaux
- s'utilise sur les matériaux: oxyde de zircone, céramiques à base de silicate et sur le métal
- des diamants toujours dégagés assurent un enlèvement rapide du matériau
- recommandés par les fabricants de céramique leaders sur le marché* - augmente la sécurité en matière de décision optimale*

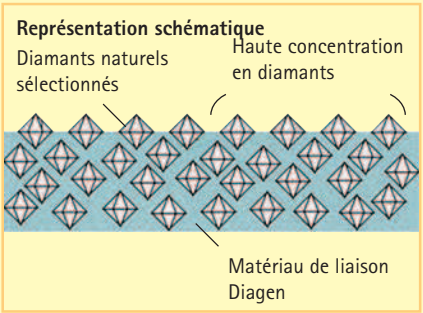
Comparaison de micrographies

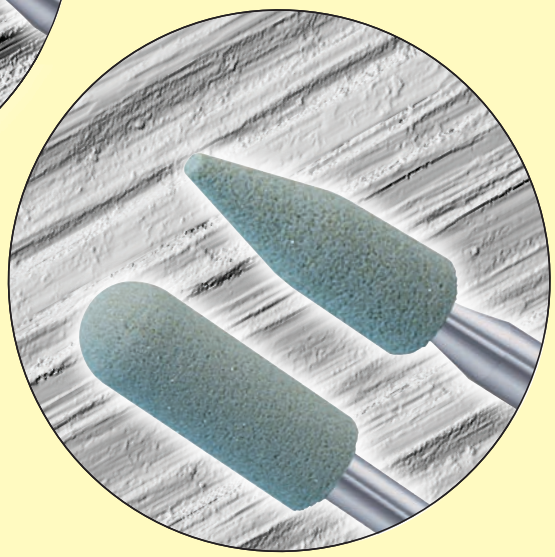


Enlèvement rapide par un gros grain diamanté et une liaison Diagen spéciale. Rugosité de surface: 26 µm

* Les sociétés Ivoclar Vivadent, Vita et Teamziereis recommandent les instruments de meulage Diagen-Turbo-Grinder pour le travail de l'oxyde de zircone et de la céramique.

Meilleur rendement en meulage et en abrasion sur les surfaces en oxyde de zircone, céramique et métal en exerçant peu de pression. Une durée de vie plus longue en comparaison aux liaisons traditionnelles permet un champ d'application plus vaste et ainsi une une plus grande efficacité.



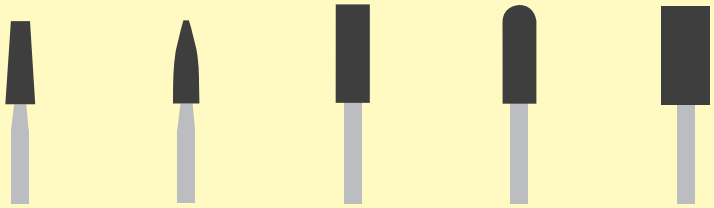


Lissage de surface et finition avec un grain diamanté fin Rugosité de surface: 2 µm

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 51 F: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44 @: info@bredent.com

Pointes abrasives diamantées

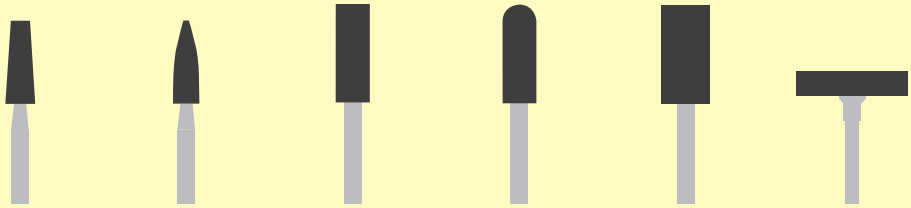
Diagen-Turbo-Grinder – maintenant avec deux degrés d'abrasion



gros

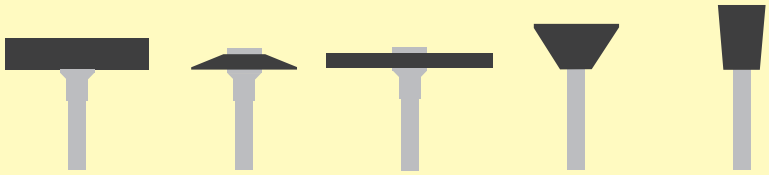
Unité							
2	REF	**340 G015 0**	**340 G015 5**	**340 G016 0**	**340 G016 5**	**340 G017 0**	
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6	
	Longueur mm	11	11	13	13	13	

Unité							
1	REF	**340 G021 0**					
	Ø mm	22					
	Longueur mm	2					

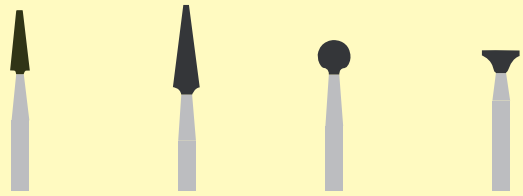


fin

Unité							
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
	Longueur mm	11	11	13	13	13	3,5



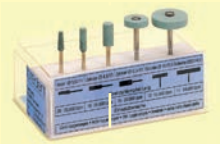
Unité							
1	REF	**340 0019 0**	**340 0021 0**	**340 0022 0**	**340 0024 0**	**340 0025 0**	
	Ø mm	22	22	22	12	6	
	Longueur mm	4,5	2	2	6	8	



Unité							
2	REF	**340 0026 0**	**340 0026 5**	**340 0027 0**	**340 0027 5**		
	Ø mm	2,4	3,4	4,0	2,5		
	Longueur mm	7,8	10,5		5		

Unité		
1	REF	**340 0020 0**

Assortiment 5 pièces, 1 pièce de chaque Diagen-Turbo-Grinder



Assortiment 5 pièces, 1 pièce de chaque Diagen-Turbo-Grinder ceramic

340 0020 5

Pointes abrasives diamantées

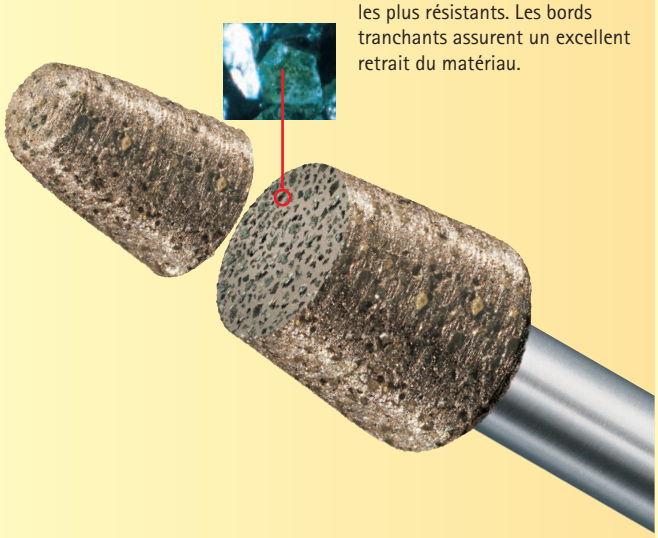
Pointes diamantées par frittage

La grande classe. Pour un meulage rapide et efficace des matériaux dentaires les plus durs.
Les DIAMANTS NATURELS sont incorporés dans un mélange de métal et de liant spécifiquement adapté à chaque domaine d'indication.

Le procédé de fabrication assure une élimination spontanée des particules de diamant émoussées. De nouveaux cristaux de diamant prennent leur place. Les pointes se régénèrent ainsi d'elles-mêmes.
Ainsi on obtient un enlèvement continu de matériau de la surface de l'ouvrage durant toute la durée de vie du Diabolo.

La multitude des formes couvre toutes les indications.

Du fait de l'auto-aiguisage, il devient facile de meuler efficacement les matériaux les plus durs.



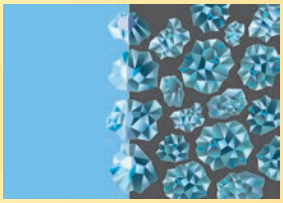
Le diamant présente une dureté telle qu'il attaque les matériaux les plus résistants. Les bords tranchants assurent un excellent retrait du matériau.

Comparatif schématique des pointes diamantées par galvanisation et des pointes diamantées par frittage:

Pour les pointes diamantées par galvanisation, les cristaux de diamant sont appliqués avec un liant métallique sur le support.

Le procédé de frittage bredent consiste à noyer les cristaux de diamant très tranchants dans un liant spécifique.

Cristaux de diamant dans un liant métallique galvanisé



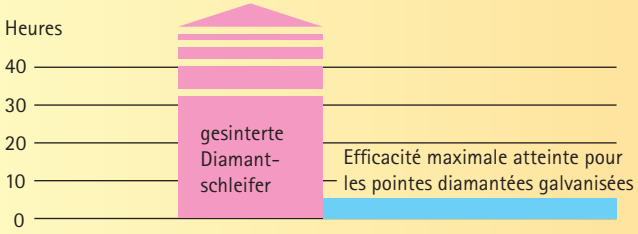
Cristaux de diamant noyés dans un liant spécifi que

Pointes diamantées par galvanisation

Par le noyau dur donnant leur forme aux instruments diamantés, la forme de l'instrument reste constante pendant tout l'usinage. Ceci permet un façonnage ciblé et à formes riches de la surface de l'ouvrage.

Les différentes formes et différents types de grains permettent de travailler différents types de matériaux ainsi qu'un enlèvement fin ou même très important.

Efficacité maximale toute une vie !



Conclusion: le comparatif entre les pointes diamantées galvanisées et les pointes frittées montre que les pointes Diabolo de bredent donnent les meilleurs résultats sur la durée. La régénération des cristaux de diamant assure une efficacité constante et durable.

Pointes abrasives diamantées par frittage

Diabolo

Codes Couleurs
Les pointes abrasives Diabolo comportent toutes un code couleur faisant référence à la granulométrie ce qui facilite la sélection de chaque pointe.

Codes Couleurs	Taille de grain	Surface du revêtement	Désignation
	200 µm		super gros / noir
	130 µm		gros / vert
	100 µm		standard
	80 µm		fin / rouge

REF

Pour un réassort plus facile, le numéro de commande de chaque pointe Diabolo est gravé sur le mandrin.

Le tranchant:
Les cristaux de diamant Diabolo s'aiguisent constamment au cours du processus de fraisage. C'est une garantie de très haute résistance et de longue durabilité.

La codifi cation couleur:
Du fin au super gros: un seul regard suffit! Quatre couleurs pour quatre granulométries garantissent la bonne sélection. Pour choisir la granulométrie adéquate, il suffit d'utiliser la bague couleur.

Le numéro de commande:
Il figure sur le mandrin de l'instrument ce qui évite toute erreur de commande.

SF = diamant fritté fin
199 = forme de la partie travaillante (C)
050 = plus gros diamètre de la partie travaillante (E)

La précision:
Chaque instrument diamanté Diabolo présente une circularité parfaite ce qui garantit une usure homogène. Résultat: Les fraisages difficiles sur métaux non précieux sont d'une précision parfaite.

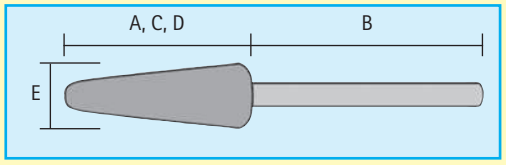
bredent se porte garant de la qualité:
Chaque instrument diamanté passe par un contrôle de qualité: c'est la garantie bredent d'un fraisage performant et régulier jusqu'à la dernière particule de diamant.

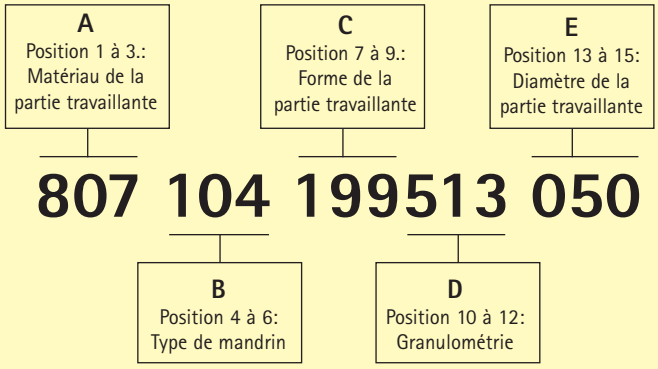
Le changement d'instrument est très simple:
Grâce à leur extrêmité arrondie, les instruments diamantés par frittage Diabolo se montent rapidement sur toutes les pièces à main.

Numéro ISO

Pour une meilleure comparaison, un numéro ISO est attribué à chaque instrument. Ces numéros de normes internationales comportent 15 positions. Les chiffres font référence aux indications suivantes:

Diagramme Instrument abrasif

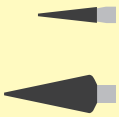




Pointes abrasives diamantées par frittage

Diabolo

Cône en pointe



Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
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	

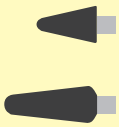
Cône à extrémité ronde

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
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	

Cône

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
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			

Flamme ronde



Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
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	

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Pointes abrasives diamantées par frittage

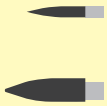
Diabolo

Flamme

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF	**SS 254 060**	**SG 254 060**	**SN 254 060**	
	807 104 ...	254543 060	254533 060	254523 060	

Flamme fine

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF				**SF 257 031**
	807 104 ...				257513 031



Cylindre flamme

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
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	

Cylindre rond

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
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

pièce		**Diabolo Cleaner**
1	REF	340 0100 0

Indispensable pour le décrassage. Assure un pouvoir coupant inaltéré des instruments Diabolo.
Elimination simple et rapide de la saleté, ce qui permet au liant de bronze de libérer de nouvelles particules de diamant.a

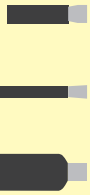
bredent

Pointes abrasives diamantées par frittage

Diabolo

Cylindre pointu

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF	**SS 131 031**	**SG 131 031**		
	807 104 ...	131543 031	131533 031		



Cylindre

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 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		

Cône inversé

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 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

Pointe conique inversée

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF			**SN 014 018**	
	807 104 ...			014523 018	
1	REF			**SN 014 021**	
	807 104 ...			014523 021	

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Pointes abrasives diamantées par frittage

Diabolo

Pointe conique inversée avec rainure

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
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	

rond

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF				**SF 001 021**
	807 104 ...				001513 021

Lentilles

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
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	

Meulettes

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF	**SS 072 040**	**SG 072 040**		**SF 072 040**
	807 104 ...	072543 040	072533 040		072513 040

Pointes abrasives diamantées par frittage FG

FG – Diabolo

Unité							
1	REF	**FF 263 023**	**FF 250 016**	**FF 141 023**	**FF 227 023**	**FF 289 023**	**FF 263 014**
	Code article	Bouton long fin, gros	Flamme fin	Cylindre à tête ronde, fin	Cône inversé fin	Torpille, fin	Bouton long fin, petit

Unité		
		Coffret 6 pièces
		FG-Diabolo, grain fin
1	REF	**330 0116 6**

1 pièce de chaque
Bouton long, gros
Flamme
Cylindre à tête ronde
Cône inversé
Torpille
Bouton long, petit

FG = 1,6 mm
Diamètre du mandrin

Adaptateur FG 1,6 auf 2,35

Unité			
10	REF	**340 0100 2**	
	Ø mm	2,35	

Turbine airaqua

Unité		
		airaqua turbine
1	REF	**110 0146 0**

La turbine airaqua est un appareil compact et pratique, doté d'une pièce à main légère pour un travail précis sur les matériaux durs, tels que les céramiques à haute résistance à base d'oxyde de zirconium fritté, les céramiques pressées et les céramiques coulées.

Ensemble livré:
Bloc central avec filtre, régulateurs, manomètre, récipient d'eau, pédale de commande, pièce à main avec rotor, 30 ml d'huile spéciale avec adaptateur.

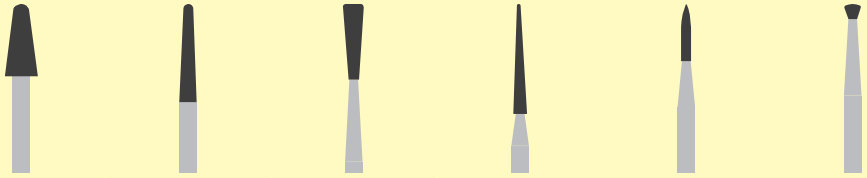
Données techniques:

Vitesse de rotation	300 000 t/mn
Alimentation	Air comprimé
Pression de travail	2.8 – 3.2 bars
Débit d'air	40 l/min.
Récipient d'eau	350 ml
Pince de serrage	1,6 mm
Graissage	manuel
Largeur	env. 190 mm
Hauteur	env. 190 mm
Profondeur	env. 125 mm

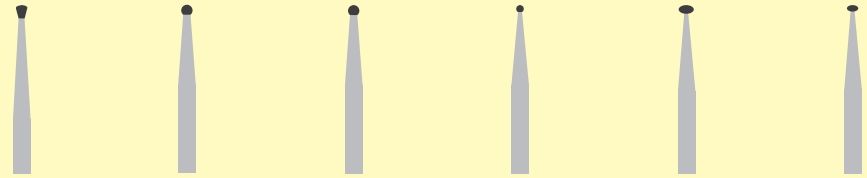
Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

Pointes abrasives diamantées



Unité							
1	REF	**340 0070 0**	**340 0071 0**	**340 0072 0**	**340 0073 0**	**340 0074 0**	**340 0075 0**
	Code article / Ø mm	KA 4,0	KA 2,5	KI 2,5	SR 1,0	KF 0,5	KS 2,0



Unité							
1	REF	**340 0076 0**	**340 0077 0**	**340 0078 0**	**340 0079 0**	**340 0080 0**	**340 0081 0**
	Code article / Ø mm	KS 1,5	RU 2,0	RU 1,5	RU 1,0	LZ 2,0	LZ 1,5

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

Pointes montées abrasives Diacryl – pour le travail rationnel des résines

Unité						
1	REF	**340 0103 0**				
	Code article	Pointe abrasive gros grain				
	Ø mm	11				

Unité						
1	REF	340 0104 0	340 0105 0			
	Code article	Pointe abrasive universelle	Pointe abrasive Papilles			
	Ø mm	8	5			

Unité						
1	REF	340 0106 0	340 0102 0			
	Code article	Pointe abrasive, ronde	Pointe abrasive freins, effilée			
	Ø mm	6	6			

Unité						
1	REF	340 0090 0				
	Code article	Pointe abrasive caoutchouc				
	Ø mm	12				

Unité		**Coffret** 6 pièces **Pointes montées abrasives Diacryl**
1	REF	**340 0107 0**

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

Fraises diamantées pour la technique d'incrustation

Pointes diamantées pour la technique d'incrustation

Unité							
1	REF	**340 0084 0**	**340 0083 0**	**340 0085 0**			
	ISO 806 104 ...	033524 029	000524 032	171524 033			
	Code article	Vb1	Vb2	Vb3			
	Ø mm	3	3	3			

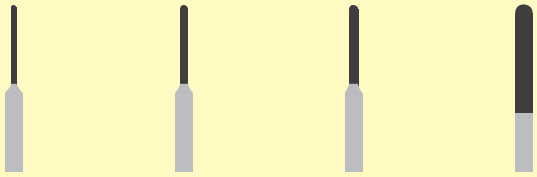
Pointes abrasives pour le montage des dents

Unité							
1	REF	340 0101 0					
	Ø mm	6,5					

Pointes diamantées par galvanisation – technique de fraisage

Fraises à cire

tranchant rectiligne, parallèles, bout arrondi



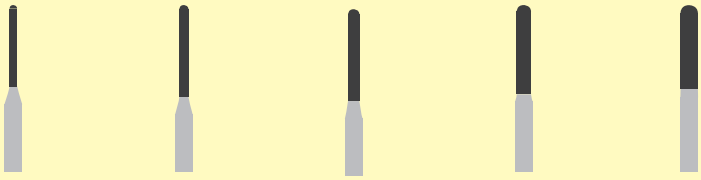
Vue en coupe du tranchant

Unité						4 pièces, 1 pièce de chaque
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	

Vitesse de travail dans la cire 2.500 - 5.000 tours/mn

Pointes abrasives diamantées

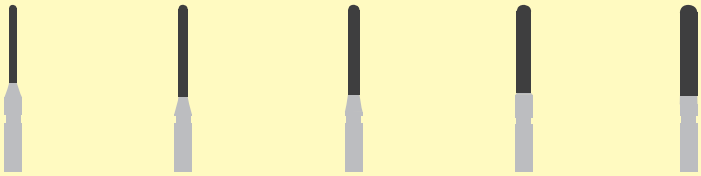
gros grain, parallèles, bout arrondi



Unité						
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

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

grain fin, parallèles, bout arrondi



Unité						
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

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Pointes diamantées par galvanisation – technique de fraisage

Fraises à cire

tranchant recti-ligne, coniques, bout arrondi

Vue en coupe du tranchant

Unité						3 pièces, 1 pièce de chaque
1	REF	**320 0080 2**	**320 0081 4**	**320 0082 6**		**320 0086 0**
	ISO 330 103 ...	200382 023	200382 031	200382 040		
	conique	2°	4°	6°		

Vitesse de travail, dans la cire 5.000 tours/mn

Pointes abrasives diamantées

gros grain, co-niques, bout arrondi

Unité							
1	REF	**340 0088 G**	**340 0089 G**	**340 0090 G**			
	ISO 806 103 ...	200534 023	200534 031	200534 040			
	conique	2°	4°	6°			

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

grain fin, coniques, bout arrondi

Unité							
1	REF	**340 0088 F**	**340 0089 F**	**340 0090 F**			
	ISO 806 103 ...	200524 023	200524 031	200524 040			
	conique	2°	4°	6°			

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

Pointes abrasives diamantées par galvanisation FG

Code couleur de la granulométrie

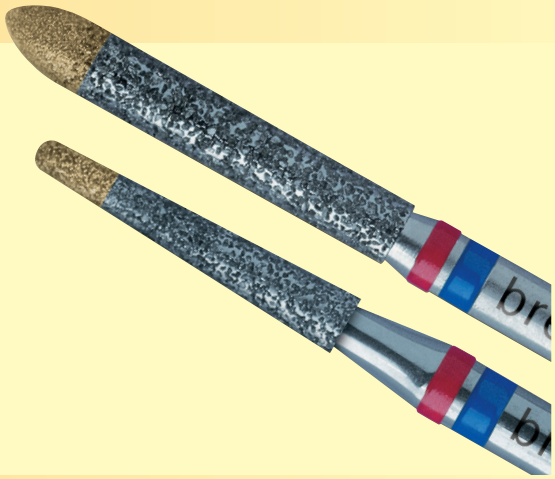
Ø 12	806 314 156514 012	40 µm rouge = grain fin
	806 314 198524 012	120 µm bleu = grain normal
Ø 14	806 314 158534 014	145 µm vert = gros grain

Code couleur de la granulométrie

13ème-15ème position: Diamètre de la partie travaillante
10ème-12ème position: Granulométrie ou denture
7ème-9ème position: Forme de la partie travaillante
4ème-6ème position: type de mandrin (314=FG)
1ère-3ème position: Matériau de la partie travaillante

bre diamant duplex

Le bre-diamant duplex est diamanté avec deux différentes tailles de grain: Un grain de diamant abrasif naturel (125 µm) et un grain de diamant fin (40 µm) sur la pointe de l'instrument favorisant un enlèvement rapide.



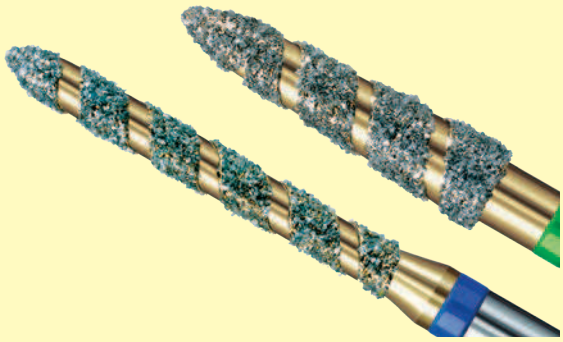
bre diamant eterna

bre-diamant eterna puise au sein de ses multiples cou-ches de diamant naturel pour conserver son efficacité de coupe. Particulièrement bien adapté pour un enlèvement important en prothèse pour de nombreuses préparations et le travail de restaurations en oxyde de zircone. Des tests d'utilisateurs le confirment.

bre diamant cooler

Performance et rentabilité

La diamantation en forme de spirale permet un enlèvement rapide et ménageant tout en ayant un enlèvement optimal du matériau meulé. Grâce à son meulage propre, le bre-diamant cooler est parfaitement bien adapté à la structuration des surfaces de céramique et de zircone.



Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Pointes abrasives diamantées par galvanisation FG

bre diamant duplex

40 µm
120 µm
145 µm

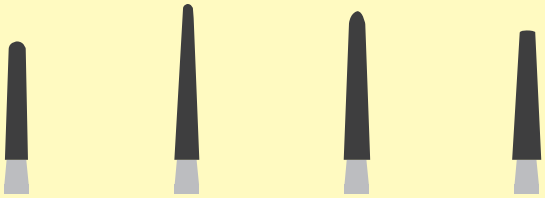


Illustration 2:1

Unité							
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		
	Ø 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		
	Ø mm	16	16		20		

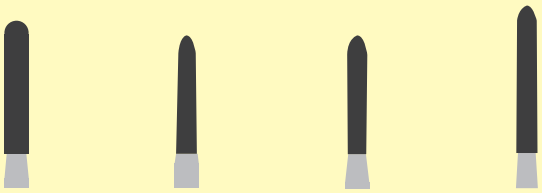


Illustration 2:1

Unité							
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		
	Ø 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		
	Ø mm	16	12	12	14		
5	REF			**X 289 NF 14**			
	ISO 806 314 ...			289524 014			
	Ø mm			14			

Adaptateur FG-1,6 sur 2,35

Unité			
10	REF	**340 0100 2**	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diamètre du mandrin

Pointes abrasives diamantées par galvanisation FG

bre diamant eterna

40 µm
120 µm
145 µm

Illustration 2:1

Unité							
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	172524016	
	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	

Illustration 2:1

Unité							
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 FF 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 = 1,6 mm
Diamètre du mandrin

Adaptateur FG 1,6 sur 2,35

Unité			
10	REF	**340 0100 2**	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diamètre du mandrin

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Pointes abrasives diamantées par galvanisation FG

bre diamant eterna

40 µm
120 µm
145 µm

Illustration 2:1

Unité							
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			

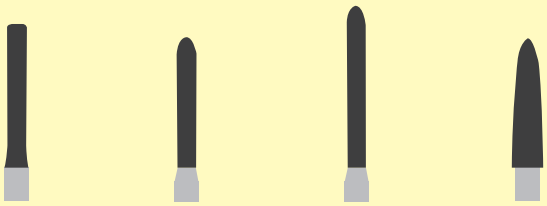
Adaptateur FG 1,6 sur 2,35

Unité			
10	REF	**340 0100 2**	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diamètre du mandrin

Pointes abrasives diamantées par galvanisation FG

bre diamant cooler



40 µm
120 µm
145 µm

Illustration 2:1

Unité							
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		

Adaptateur FG 1,6 sur 2,35

Unité			
10	REF	**340 0100 2**	
	Ø mm	2,35	

FG = 1,6 mm
Diamètre du mandrin

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Polissage

Pour chaque matériau la meilleure finition

bredent

Polissage du métal

avec pièce à main

Brossette en étoile Tchong King noir

Unité

15	REF	**520 0013 0**	**520 0019 0**	
	Ø mm	13	19	

Brossette-pinceau Tchong King noir, longueur 7 mm

Unité

15	REF	**350 0043 0**	**350 0041 0**	
	Ø mm	2	4	

Brossettes rondes Tchong King noir, double garniture

Unité

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

Brossettes rondes Tchong King noir

Unité

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

Polissoir en toile enduit

Unité

15	REF	**350 0091 0**		
	Ø mm	22		

Brossettes rondes Rodeo

Unité

15	REF	**350 0095 0**	**350 0096 0**	**350 0097 0**
	Ø mm	15	18	21

Brossette en étoile Rodeo

Unité

15	REF	**520 0R13 0**	**520 0R19 0**	
	Ø mm	13	19	

Polissoir coton

Unité

15	REF	**350 0065 0**		
	Ø mm	22		

Polissoir en toile

Unité

15	REF	**350 0067 0**		
	Ø mm	22		

Polissoir feutre, 3 rangées

Unité

15	REF	**350 0064 0**		
	Ø mm	22		

Brossette-pinceau Poils de chèvre, blanc, longueur 7 mm

Unité

15	REF	**350 0044 0**	**350 0042 0**	
	Ø mm	2	4	

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Polissage du métal

avec pièce à main

Tchong King noir en pointe, 4 rangées

Unité

12	REF	**350 0033 0**		
	Ø mm	80		

Tchong King noir droit, 4 rangées

Unité

12	REF	**350 0072 0**	**350 0031 0**	
	Ø mm	65	80	

Tchong King noir en pointe, 1 rangée

Unité

12	REF	**350 0025 0**		
	Ø mm	44		

Tchong King noir

Unité

10	REF	**350 0048 0**	**350 0047 0**	
	Ø mm	42	48	

Tchong King noir en pointe rectiligne

Unité

10	REF	**350 0063 0**		
	Ø mm	36		

Brossette en étoile Tchong King rangées

Unité

10	REF	**520 0004 8**		
	Ø mm	48		

Polissage du métal

à l'aide du moteur

Abraso-Soft Métal

Unité

1	REF	**350 0102 1**	**350 0081 0**	
	Ø mm	50	80	

Polissoir Abraso Polipast Métal

Unité

1	REF	**350 0102 6**	**350 0086 0**	
	Ø mm	50	80	

Polissoir Abraso Métal

Unité

1	REF	**350 0102 5**	**350 0079 0**	
	Ø mm	50	80	

Polissoir haute brillance Métal, 50 rangées

Unité

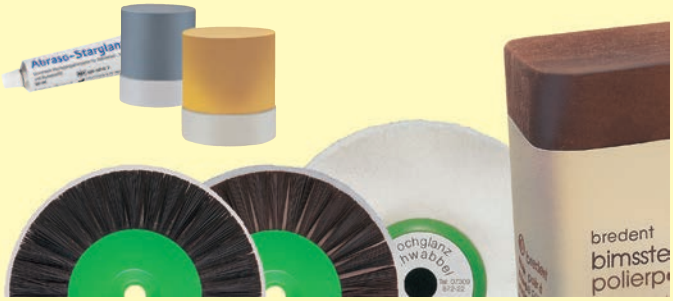
1	REF	**350 0093 0**	**350 0083 0**	
	Ø mm	60	100	

Polissoir Abraso Métal Mini

Unité

10	REF	**350 0062 0**		
	Ø mm	48		

L'ensemble de polissage des métaux



L'ensemble de polissage des métaux

Unité

1	REF	**350 0085 0**	
	Contenu	1 x 150g	Abraso-Star K50 abrasion légère
		1 x 150g	Abraso-Star K80 abrasion forte
		1 x 500g	Pâte à polir à base de pierre ponce
		1 pièce	Abraso-Soft métal
		1 pièce	Polissoir Abraso métal
		1 pièce	Polissoir haute-brillance métal
		50 ml	Lustrant Abraso-Star

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Polissage de la résine

avec pièce à main

Brossette en étoile Poils de chèvre blanc

Unité

15	REF	**520 0014 1**	**520 0015 1**	
	Ø mm	13	19	

Polissoir coton

Unité

15	REF	**350 0065 0**		
	Ø mm	22		

Brossette ronde Poils de chèvre blanc double garniture

Unité

15	REF	**350 0054 0**	**350 0055 0**	
	Ø mm	19	22	

Polissoir en peau de chamois

Unité

15	REF	**350 0066 0**		
	Ø mm	22		

Polissoir en toile

Unité

15	REF	**350 0067 0**		
	Ø mm	22		

Polissoir feutre, 3 rangées

Unité

15	REF	**350 0064 0**		
	Ø mm	22		

Polissage de la résine

à l'aide du moteur

Tchong King blanc, 4 rangées

Unité

12	REF	**350 0074 0**	**350 0034 0**	
	Ø mm	65	80	

Tchong King blanc, 3 rangées

Unité

12	REF	**350 0075 0**	**350 0030 0**	
	Ø mm	60	70	

Tchong King blanc, 2 rangées

Unité

12	REF	**350 0027 0**		
	Ø mm	50		

Tchong King blanc, 1 rangée

Unité

12	REF	**350 0102 3**	**350 0024 0**	
	Ø mm	24	44	

Mandrin pour brosses à polir

Unité

1	REF	**360 0116 8**		

Poils de chèvre, noyau métallique

Unité

10	REF	**350 0061 0**		
	Ø mm	48		

Abraso-Sil Résine

Unité

1	REF	**350 0102 2**	**350 0099 3**	
	Ø mm	50	80	

Polissoir Abraso Résine

Unité

1	REF	**350 0102 4**	**350 0078 0**	
	Ø mm	50	80	

Polissoir Résine

Unité

1	REF	**350 0098 0**	**350 0099 1**	
	Ø mm	60	80	

Abraso-Soft Résine

Unité

1	REF	**350 0102 0**	**350 0080 0**	
	Ø mm	50	80	

Polissoir en peau de chamois

Unité

1	REF	**350 0099 0**	**350 0036 0**	**350 0035 0**
	Ø mm	60	80	100

Polissoir haute brillance Résine

Unité

1	REF	**350 0094 0**	**350 0082 0**	
		40 rangées	35 rangées	
	Ø mm	60	100	

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Polissage de la résine

Le coffret de polissage

Kit de polissage pour résines

Unité

1	REF	**350 0084 0**	
	Contenu	1 x 150 g	Abraso-Star K50 abrasion légère
		1 x 500 g	Pâte à polir de pierre ponce
		1 pièce	Abraso-Soft Résine
		1 pièce	Polissoir Abraso Résine
		1 pièce	Polissoir haute brillance Résine

Abraso-Gum – Résine

Pointe à polir pour la résine, gros verte

Unité

1	REF	**P 243 HG 10**	

Pointe à polir pour la résine, moyenne grise

Unité

1	REF	**P 243 HM 10**	

e

Pointe à polir pour la résine, fine rouge

Unité

1	REF	**P 243 HF 10**	

Abraso-Gum Résine Coffret

Unité

1	REF	**350 0099 2**
	Con-tenu :	1 fraise Diatit-HM REF D 263 KG 60 1 fraise Diatit-HM REF D 200 KF 23 1 pointe à polir pour résine, gros verte 1 pointe à polir pour résine, moyenne grise 1 pointe à polir pour résine, fine rouge

Polissage universel

Abraso-Fix

Brossette-pinceau vert - gros poils

Unité				
2	REF	**350 0075 7**		
8	REF	**350 0076 2**		
	Ø mm	4		

Brossettes rondes vert - gros poils

Unité				
2	REF	**350 0059 0**		
8	REF	**350 0075 5**		
	Ø mm	22		

Brossette-pinceau bleu - poils standards

Unité				
2	REF	**350 0075 6**		
8	REF	**350 0076 1**		
	Ø mm	4		

Brossettes rondes bleu - poils standards

Unité				
2	REF	**350 0057 0**		
8	REF	**350 0075 4**		
	Ø mm	22		

Brossette-pinceau rouge - poils fins

Unité				
2	REF	**350 0046 0**		
8	REF	**350 0076 0**		
	Ø mm	4		

Brossettes rondes rouge - poils fins

Unité				
2	REF	**350 0060 0**		
8	REF	**350 0075 3**		
	Ø mm	22		

Brossette-pinceau jaune - poils extra fins

Unité				
2	REF	**350 0045 0**		
8	REF	**350 0075 9**		
	Ø mm	4		

Brossettes rondes jaune - poils extra fins

Unité				
2	REF	**350 0058 0**		
8	REF	**350 0075 2**		
	Ø mm	22		

Brossette-pinceau jaune - poils extra fins

Unité				
2	REF	**350 0077 0**		
8	REF	**350 0070 0**		
	Ø mm	2		

Coffret Brossettes rondes, 4 pièces

Unité				
1	REF	**350 0075 1**		
	Content	1 pièce de chaque: poils extra fins, poils fins, poils normaux, gros poils		

Coffret Brossette-pinceau, 4 pièces

Unité				
1	REF	**350 0075 8**		
	Content	1 pièce de chaque: poils extra fins, poils fins, poils normaux, gros poils		

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Polissage universel

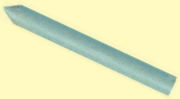
Abraso-Gum avec mandrin à serrage rapide

Polissoir MP pour surfaçage, rouge

Unité			
100	REF	**520 0010 0**	

Polissoir MP pour polissage, bleu

Unité			
100	REF	**520 0011 0**	



Polissoir MP pour lustrage, vert

Unité			
100	REF	**520 0012 0**	

Polissoir NP pour surfaçage, noir

Unité			
100	REF	**520 0014 0**	

Polissoir NP pour lustrage, marron

Unité			
100	REF	**520 0015 0**	

Mandrin à serrage rapide

Unité			
1	REF	**350 0023 0**	

Polissage des métaux précieux

Polissage des métaux précieux

Aurogum, gros

Unité		cylindre	lentille	meulette
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, fin

Unité		cylindre	lentille	meulette
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

Mandrin à spirales

Unité				
6	REF	**360 0116 7**		
	ISO 312 104 ...	610415 050		

Mandrin rapide, taille 2

Unité				
10	REF	**360 0115 3**		
	ISO 330 104 ...	606050 050		

Mandrin pour vissage

Unité			
10	REF	340 0066 0	
	Ø mm	2,35	

Porte-coton

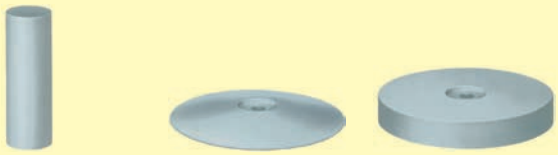
Porte-coton

Unité				
2	REF	**360 0126 9**		
	Ø mm	2,35		

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Disque feutre

Disque feutre Ceragum



Ceragum, gros

Unité		cylindre	lentille	meulette
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

Unité		cylindre	lentille	meulette
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, fin

Unité		cylindre	lentille	meulette
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

Mandrin à spirales

Unité				
6	REF	**360 0116 7**		
	ISO 312 104 ...	610415 050		

Mandrin rapide Taille 2

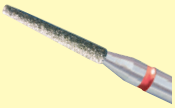
Unité				
10	REF	**360 0115 3**		
	ISO 330 104 ...	606050 050		

Mandrin pour vissage

Unité			
10	REF	340 0066 0	
	Ø mm	2,35	

Disque feutre

Disque feutre breCAM



Pointe diamantée fine

Unité

1	REF	**340 0107 1**		

Fraise en carbure de tungstène

Unité

1	REF	**H010 NH 12**		

Brossettes rondes vert - gros poils

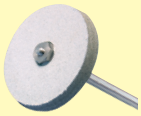
Unité

2	REF	**350 0059 0**		
8	REF	**350 0075 5**		
	Ø mm	22		

Brossettes rondes rouge - poils fins

Unité

2	REF	**350 0060 0**		
8	REF	**350 0075 3**		
	Ø mm	22		



Ceragum gros grain roue non montée

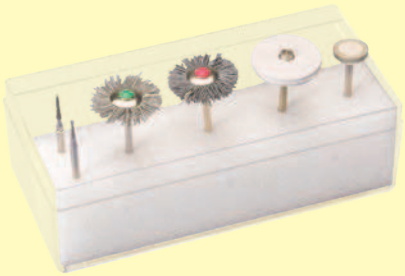
Unité

12	REF	**PRK G221 2**		
50	REF	**PRK G225 0**		
100	REF	**PRK G220 0**		

Cerafine, roue

Unité

1	REF	**520 2028 5**		



Coffret de polissage de la céramique, 6 pièces

Unité

1	REF	**520 2028 6**		
	Content	1 pointe diamantée fine 1 fraise en carbure de tungstène 1,2 1 Abraso-Fix vert 1 Abraso-Fix rouge 1 Ceragum gros grain, roue 1 Cerafine, roue		

Disque feutre, non monté

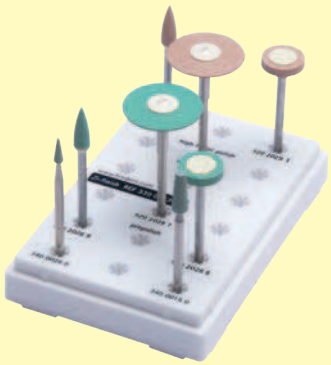
Unité

100	REF	**350 0071 0**		
	Ø mm	12		

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Polissage de la zircone

Kit de polissage pour zircone



Le kit de polissage pour zircone permet une haute-brillance parfaite en très peu de temps. On facilite la finition des constructions en zircone quand on l'utilise avec les Diagen-Turbo-Grinders qui ont prouvé leur efficacité.

Kit de polissage pour zirone *Zi*-finish, 8 pièces

Unité		
1	REF	**330 0083 6**
	Contenu	1 lentille pour prépolissage
		1 disque pour prépolissage
		1 cône pointu pour prépolissage
		1 lentille pour haute-brillance
		1 disque pour haute-brillance
		1 cône pointu pour haute-brillance
		1 cône Diagen-Turbo-Grinder
		1 cône pointu Diagen-Turbo-Grinder

Boites de recharge

Unité	REF	
1	520 2028 7	Lentille pour prépolissage REF 520 2028 7
2	520 2028 8	Disque de prépolissage REF 520 2028 8
2	520 2028 9	Cône pointu de prépolissage REF 520 2028 9
1	520 2029 0	Lentille prépolissage haute-brillance REF 520 2029 0
2	520 2029 1	Disque haute-brillance REF 520 2029 1
2	520 2029 2	Cône pointu haute-brillance REF 520 2029 2
2	340 0015 0	Cône Diagen-Turbo-Grinder
2	340 0026 0	Cône pointu Diagen-Turbo-Grinder

Pâtes à polir

Pâtes à polir pour métaux

Abraso-Star K80 abrasion forte

Unité

1	REF	**520 0016 2**
	g	320

Brepol

Unité

1	REF	**540 0103 7**
	g	50

Pâte à polir Titapol

Unité

1	REF	**520 0015 3**	**520 0015 4**
	g	150	350

Pâtes à polir le métal et la résine

Pâte à polir à la pierre ponce pour le polissage des résines et des métaux

Unité

1	REF	**REF 520 0016 0**
	g	3 x 500 g-blocs

Abraso-Star K50 abrasion légère

Unité

1	REF	**520 0016 1**
	g	320

Lustrant Abraso-Star Pâte à polir haute

Unité

1	REF	**520 0016 3**
	ml	2 x 50

Pâte à polir la résine

Pâte haute brillance Acrypol pour les résines d'incrustation

Unité

1	REF	**520 0017 0**
	g	170

Pâte à polir la céramique

Pâte à polir diamantée

Unité

1	REF	**540 0014 0**
	g	5

Pâte à polir la zircone

***Zi*-polish**

Unité

1	REF	**360 1002 5**
	g	5

Coordonnées pour la France - bredent France: T: 04.75.34.20.96 F: 04.75.32.05.93 @: france@bredent.com
Coordonnées pour les autres pays francophones: T: +49 7309 872-451 F: +49 7309 872-444 @: info@bredent.com

Instruments / Nettoyage

Instruments

Porte-couronne

Unité		large	étroit	
1	REF	360 0100 0	360 0099 0	

Porte-inlay

Unité				
1	REF	360 0098 0		

Pièces détachées pour gaines spéciales en caoutchouc

Unité				
100	REF	360 0096 0		

Porte-moignon d'inlay

Unité				
1	REF	360 0097 0		

Nettoyage

Dentaclean Liquide de mélange pour poudre de ponce

Unité				
1	REF	520 0099 9		
	ml	1000		
1	REF	520 0099 8		
	ml	5000		

Solution désinfectante des empreintes et des prothèses Dentaclean

Unité				
1	REF	520 0100 6		
	ml	1000		
25	pièces	sachets d'expédition		

Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean

Unité				
1	REF	520 0099 2		
	ml	1000		

Liquide de nettoyage ultrasonique Dentaclean

Unité				
1	REF	520 0099 7		
	ml	1000		

Instruments rotatifs

Le maximum dans toutes les disciplines

D'autres offres pouvant vous intéresser:

REF 000 570 0F

REF 000 611 0F

0007860F-20180517 Sous réserve d'erreurs et de modifications

DENTAL INNOVATIONS
SINCE 1974

bredent

Coordonnées pour la France - bredent France:
T: +33 4 75 34 20 96 · F: +33 4 75 32 05 93
@: france@bredent.com

Coordonnées pour les autres pays francophones:
T: +49 7309 872-451 · F: +49 7309 872-444
@: info@bredent.com

bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2
89250 Senden · Germany
www.bredent.com