



Français



CAO/FAO

PIÈCE À
MAIN &
TOUR

FRAISES
ISO

Acheter directement auprès du fabricant



PRÉCISION



FIABILITÉ



CONFIANCE



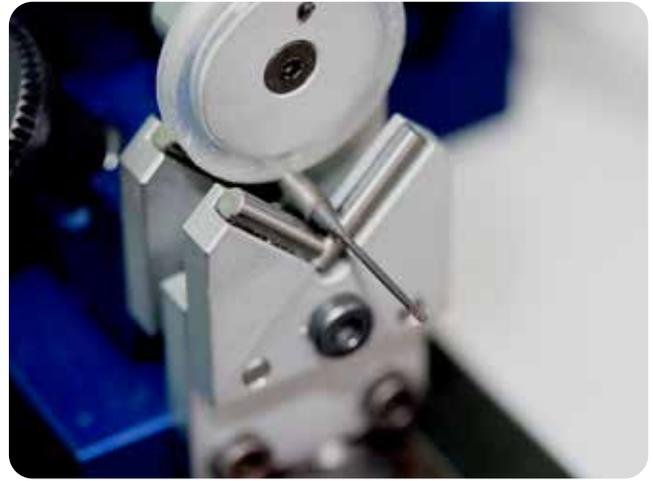
MEILLEUR RAPPORT QUALITÉ-PRIX



Fabrication de la plus haute qualité - Fraises de laboratoire de la plus haute qualité



Meulage précis



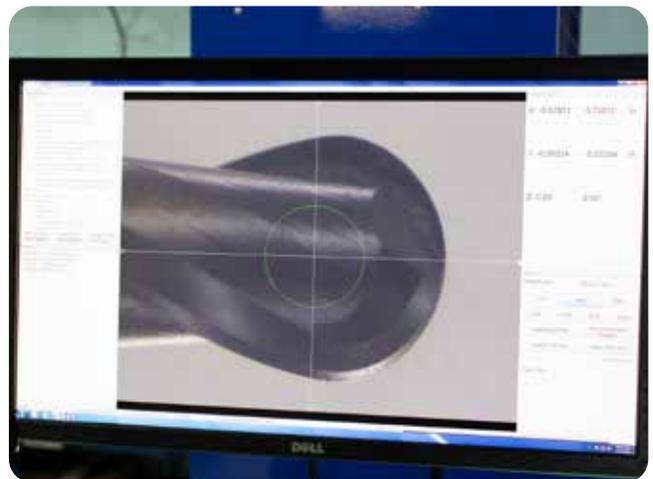
Systèmes de mesure micrométrique laser



Cellule de production innovatrice



Système de revêtement interne avancé



Inspection de l'outil à un grossissement de 100x

Un chef de file dans l'innovation

De la satisfaction des besoins existants du marché à la mise en œuvre de solutions avancées, Mastercut Dental Tools (Outils dentaires Mastercut) est reconnu comme un leader de l'innovation. Utilisant divers processus de qualité, Mastercut Dental Tools se positionne en tête du marché avec de nouvelles idées et des solutions créatives, nous positionnant à l'avant-garde de l'évolution de l'industrie des laboratoires dentaires.

Outillage personnalisé

Si vous avez besoin d'un outil non standard pour une application spécifique, ou si notre offre de catalogue ne dispose pas de l'outil souhaité, appelez-nous et notre équipe vous proposera la meilleure solution.



Procédés de qualité

Certifié ISO 9001:2015 - depuis 2003, nous maintenons nos systèmes de qualité selon ces normes internationales strictes.



MAP - Mastercut Automated Production - vous offre une qualité incomparable et cohérente avec une gamme complète de fraises CAO/FAO, ainsi que des fraises HP, tour et ISO standard. Les géométries personnalisées sont disponibles sur demande.



Carbure A-Gr-SiV, les matières premières de la plus haute qualité disponibles, résultant en une dureté et une robustesse supérieures dans toutes les applications de laboratoire.

L'HISTOIRE DE MASTERCUT TOOL CORP.

En 1982, Mastercut Tool Corp. a commencé dans un petit garage à Safety Harbor en Floride, avec un homme et une rectifieuse à main. Aujourd'hui, nous opérons dans plus de 70 000 pieds carrés d'espace de fabrication.

Depuis plus de 35 ans, Mastercut Tool Corp. dessert avec succès divers marchés au pays et à l'étranger. Tous les produits sont toujours fabriqués en Floride, en utilisant un équipement de pointe, des artisans expérimentés et la technologie exclusive Mastercut Automated Production.

L'HISTOIRE DE MASTERCUT DENTAL TOOLS

Il y a plus de dix ans, nous avons identifié l'industrie des laboratoires dentaires comme un marché exigeant des fraises de précision haut de gamme pour obtenir des restaurations dentaires de la plus haute qualité. Mastercut Dental Tools est né pour répondre à ce besoin de précision et de qualité.

En 2017, nous avons officialisé notre vision et lancé Mastercut Dental Tools afin de répondre aux besoins de l'industrie des laboratoires dentaires, tout en offrant des achats en ligne pratiques directement auprès du fabricant.

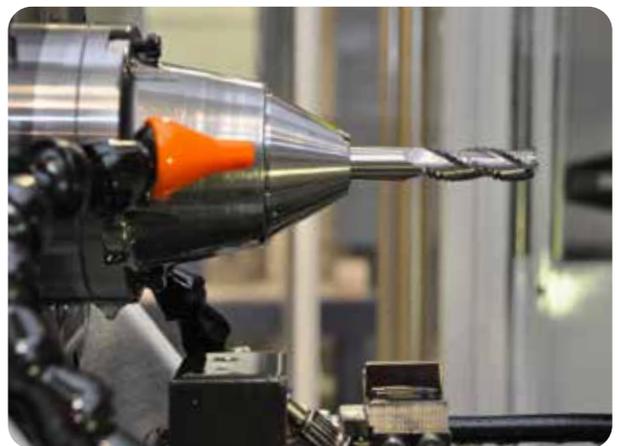
Que ce soit une fraise pour Amann Girrbach Ceramill ou une fraise pour ZirkonZahn, nous avons ce dont vous avez besoin de A à Z.

NOTRE CHRONOLOGIE

- 1985 > Incorporée à Safety Harbor, en Floride, avec un homme et une machine à meuler
- 1989 > L'entreprise construit sa première machine de fabrication de fraises
- 1993 > L'entreprise abandonne la construction de machines pour se concentrer exclusivement sur la fabrication d'outils
- 1995 > Mise en place des systèmes d'inspection au laser
- 2003 > Certification ISO 9001:2000 obtenue ; première machine de revêtement mise en œuvre
- 2004 > Mise en œuvre du processus MAP (Mastercut Automated Production) (Production automatisée Mastercut)
- 2005 > Mise en œuvre de la première équipe CNC 1 (les besoins du client sont prioritaires)
- 2009 > Certification ISO 9001:2008 obtenue
- 2015 > Le 30ème anniversaire apporte l'expansion des installations en Floride, l'entrepôt européen ouvre
- 2017 > Mastercut Dental Tools est créé pour répondre aux demandes d'outils de laboratoire dentaire de précision.
- 2018 > Certification ISO 9001:2015 obtenue
- 2020 > Célébration de 35 ans de qualité et d'innovation
- 2025 > Reconnaisant 40 ans et la mise en œuvre de nombreuses technologies avancées



Meuleuse à main originale (1985)



Affûtage CNC automatisé (2020)

TABLE DES MATIÈRES

Fraises CAO/FAO (par le fabricant de la machine). 6

Revêtements optionnels CAO/FAO	7
3M™ Lava™ (DM308)	8
Aidite (DM317)	10
Amann Girrbach (DM309)	12
ARUM - Axsys (DM315)	14
DATRON (DM316)	16
Dentsply Sirona(DM306)	18
Digital Dental (DM305)	20
imes-icore (DM304)	22
Ivoclar (DM3XX)	24
Jensen Dental (DM303)	26
KaVo (DM312)	28
Laserdentium (DM316)	30
Origin - Haas (DM310)	32
Roland (DM300)	34
vhf (DM303)	36
Wieland (DM302, DM301)	38
Yenadent (DM310)	40
Zirkonzahn (DM311)	42



Fraises pour pièces à main - Fraises pour tour de banc . 44

Revêtements optionnels pour pièces à main et tour	44
Types de pièces à main et de coupes de tour disponibles	45
Fraises en carbure pour pièces à main	46
Pointes en carbure solide pour pièces à main	48
Série de fraises partielles flexibles	48
Découpeur triple	50
Perceuse	50
Fraises Fastmill	50
Fraises pour tour de banc	52



Fraises ISO 54

Type de coupe ISO	54
Coupe double très fine (ISO 110)	56
Taille diamant fin (ISO 141)	58
Double coupe fine à gauche (ISO 142)	58
Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)	60
Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)	60
Double coupe fine (ISO 144)	60
Coupe simple moyenne (ISO 175)	62
Coupe double moyenne (ISO 190)	64
Coupe moyenne double gauche (ISO 192)	66
Coupe droite moyenne avec brise-copeaux (ISO 172)	66
Coupe simple moyenne avec brise-copeaux (ISO 176)	66
Coupe simple grossière (ISO 215)	68
Coupe double grossière (ISO 220)	68
Coupe double très grossière (ISO 223)	70

Conditions générales 71



Notre offre CAO/FAO comprend des fraises compatibles avec les fraiseuses les plus populaires de l'industrie.

FRAISAGE CAO/FAO



3M™ Lava™
pages 8-9



Aidite
pages 10-11



Amann Girrbach
pages 12-13



ARUM - Axsys
pages 14-15



DATRON
pages 16-17



Dentsply Sirona
pages 18-19



Digital Dental
pages 20-21



imes-core
pages 22-23



Ivoclar
pages 24-25



Jensen Dental
pages 26-27



Kavo
pages 28-29



Laserdentium
pages 30-31



Origin - Haas
pages 32-33



Roland
pages 34-35



vhf
pages 36-37



Wieland
pages 38-39



Yenadent
pages 40-41



Zirkonzahn
pages 42-43

Convient le mieux aux :



Non revêtue

Fraises non revêtues

Des performances fiables dans une gamme de matériaux, y compris la cire, le PMMA et LE PEEK.



Dans le fraisage CAO/FAO, nos fraises non revêtues avec cannelures hautement polies offrent une option idéale pour le fraisage de cire, PMMA et PEEK. Bien que les fraises non revêtues soient couramment utilisées pour le fraisage du zircon, nos outils revêtus CVD Real Diamond (Vrai diamant) offrent une durée de vie améliorée avec ces matériaux plus abrasifs.

Convient le mieux aux :



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usage du zircon.

PowerRD (Real Diamond CVD) (Vrai diamant)(append-7)*

Dureté Vickers : environ 8 000 Vickers

Notre revêtement CVD Real Diamond possède toutes les propriétés chimiques et physiques extrêmes du diamant naturel. Essentiellement du diamant pur formé sous forme de microcristallins de diamant interconnectés, il est cultivé directement sur le substrat de l'outil en utilisant le dépôt chimique en phase vapeur.

Notre PowerRD ne doit pas être confondu avec les fraises revêtues performantes DLC (Diamond Like Carbon) (Diamant comme du carbone). Le revêtement de carbone de type diamant est un nanocomposite PVD et bien qu'il partage certaines propriétés du diamant naturel, il a une performance considérablement inférieure.

Pour le rendement le plus élevé dans le fraisage du zircon, choisissez toujours un outil revêtu MasterCut CVD Real Diamond (Vrai diamant). La différence est RÉELLE.

Convient le mieux aux :



PowerN (nACo)



Revêtement PowerN idéal pour l'usage du titane et du cobalt chrome.

Nanocomposite PowerN (nACo) (nc-AlTiN)/(a-Si³N₄) (annexer-5)*

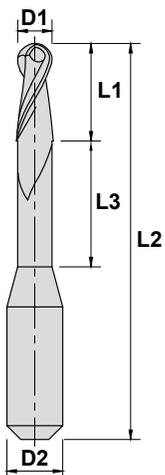
Dureté Vickers : environ 4 500 Vickers

Les fraises revêtues de PowerN sont extrêmement résistantes à l'usure, ce qui permet d'obtenir les vitesses d'usinage élevées produites dans le fraisage CAO/FAO dentaire. Des performances exceptionnelles dans les superalliages, l'usinage des matériaux durs, les applications à haute chaleur et offre le meilleur lorsqu'il est utilisé avec une configuration très rigide. Les matériaux résistants tels que le titane et le CoCr sont usinés de manière optimale à l'aide de nos outils revêtus PowerN.



Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM308-002		0.6	1.8	3	39	8.2	2	Balle	-	30.37
DM308-004		1	3	3	39	13	2	Balle	-	30.37
DM308-006		1	3	3	50	22	2	Balle	-	30.37
DM308-008		2	6	3	39	10	2	Balle	-	30.37
DM308-010		2	6	3	50	19	2	Balle	-	30.37
DM308-002-7		0.6	1.8	3	39	8.2	2	Balle		90.51
DM308-004-7		1	3	3	39	13	2	Balle		90.51
DM308-006-7		1	3	3	50	22	2	Balle		90.51
DM308-008-7		2	6	3	39	10	2	Balle		90.51
DM308-010-7		2	6	3	50	19	2	Balle		90.51
DM308-004-5		1	3	3	39	13	2	Balle		33.47
DM308-008-5		2	6	3	39	10	2	Balle		33.47

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**

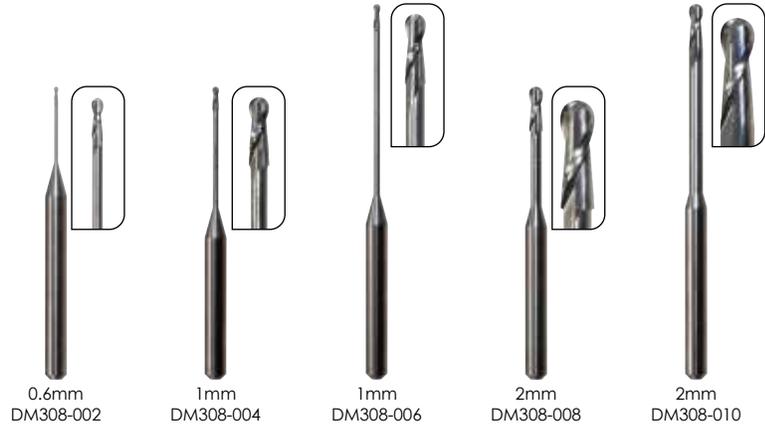


Modèles de machine

Lava™: CNC 240,
CAM 4-K4, CNC 500

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$

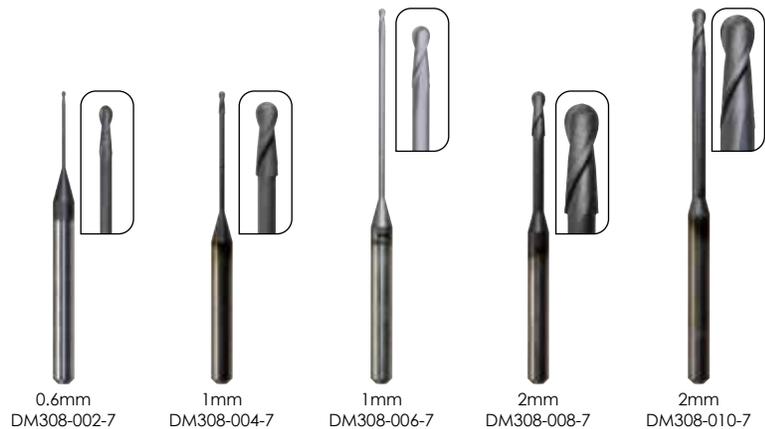


PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.

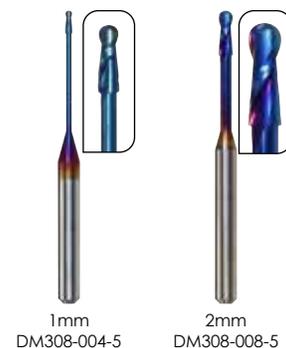


PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.

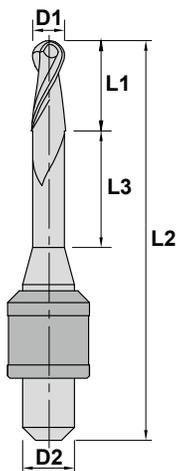


TOUS LES OUTILS
 AFFICHÉS
 EN TAILLE
 RÉELLE



Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM317-002		0.6	1	4	50	5.3	2	Balle	-	34.08
DM317-004		1	2.5	4	50	13.5	2	Balle	-	34.08
DM317-008		1.5	4	4	50	16	4	Carrée	-	34.08
DM317-006		2	5.75	4	50	10.5	2	Balle	-	34.08
DM317-002-7		0.6	1	4	50	5.3	2	Balle		90.51
DM317-004-7		1	2.5	4	50	13.5	2	Balle		90.51
DM317-008-7		1.5	4	4	50	16	4	Carrée		90.51
DM317-006-7		2	5.75	4	50	10.5	2	Balle		90.51

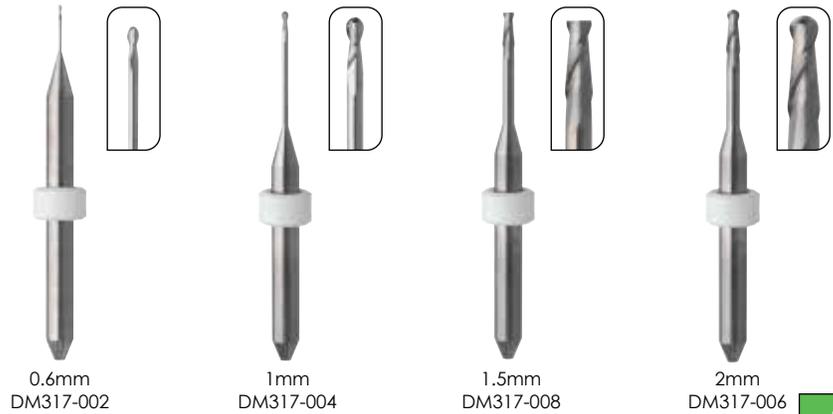
Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**



Modèles de machine
AMW-520, AMD-500, AMD-500DC

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$

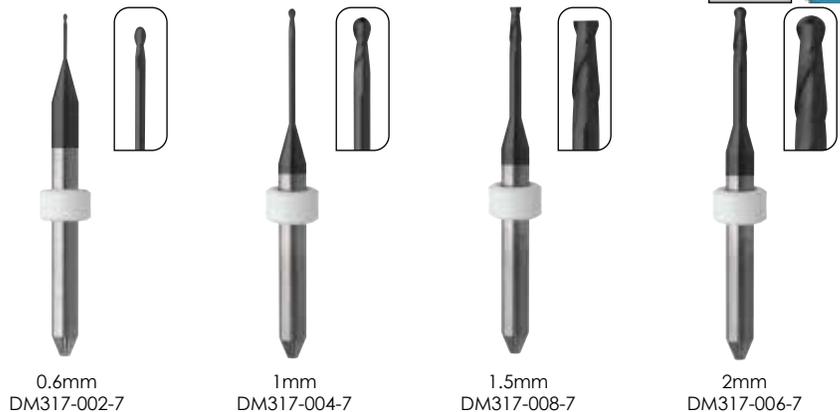


PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



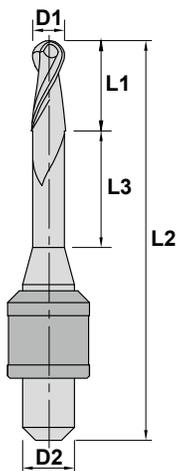
Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zirconie.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM309-002		0.3	0.6	3	47	9.4	2	Balle	-	34.08
DM309-004		0.6	1	3	47	9	2	Balle	-	34.08
DM309-006		1	2	3	47	14	2	Balle	-	34.08
DM309-008		2.5	4	3	47	13	2	Balle	-	34.08
DM309-004-7		0.6	1	3	47	9	2	Balle		90.51
DM309-006-7		1	2	3	47	14	2	Balle		90.51
DM309-008-7		2.5	4	3	47	13	2	Balle		90.51
DM309-006-5		1	2	3	47	14	2	Balle		37.18
DM309-008-5		2.5	4	3	47	13	2	Balle		37.18

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**



Modèles de machine

Amann Girrbach
Ceramill Matik, Mikro 4X, 5X, Micro ic, Motion2

Non revêtu

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.



PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



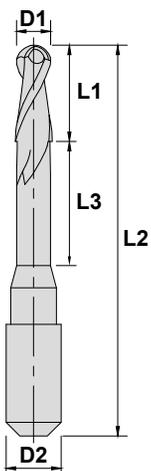
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM315-050	[Icon]	0.6	1.5	4	45	9.5	2	Balle	-	33.06
DM315-052	[Icon]	1	2	4	44	9	2	Balle	-	33.06
DM315-054	[Icon]	1.5	3	4	47	12	2	Balle	-	33.06
DM315-056	[Icon]	2	6	4	50	12.5	2	Balle	-	33.06
DM315-048	[Icon]	3	6	4	50	14	1	Balle	-	33.06
DM315-046	[Icon]	4	10	4	50	11	1	Balle	-	33.06
DM315-002-7	[Icon]	0.3	1	4	45	-	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-008-7	[Icon]	0.6	1.8	4	45	11.2	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-014-7	[Icon]	1	3	4	50	13	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-020-7	[Icon]	1.5	4.5	4	50	11.5	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-026-7	[Icon]	2	6	4	50	14	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-004-7	[Icon]	0.3	1	6	63	-	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-010-7	[Icon]	0.6	1.8	6	63	11.2	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-016-7	[Icon]	1	3	6	63	13	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-022-7	[Icon]	1.5	4.5	6	63	11.5	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-028-7	[Icon]	2	6	6	63	14	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-032-7	[Icon]	3	9	6	63	11	2	Balle	POWER RD	90.51
DM315-006-5	[Icon]	0.3	1	6	50	-	2	Balle	POWER N	44.00
DM315-012-5	[Icon]	0.6	1.2	6	50	1.8	2	Balle	POWER N	44.00
DM315-018-5	[Icon]	1	2	6	50	8	2	Balle	POWER N	44.00
DM315-024-5	[Icon]	1.5	3	6	50	7	2	Balle	POWER N	44.00
DM315-030-5	[Icon]	2	4	6	50	8	2	Balle	POWER N	44.00
DM315-034-5	[Icon]	3	6	6	50	6	2	Balle	POWER N	44.00
DM315-136-5	[Icon]	1.75	7	6	50	7	2	Carrée	POWER N	44.00
DM315-138-5	[Icon]	2	9	6	55	9	2	Carrée	POWER N	44.00
DM315-140-5	[Icon]	2	4	6	50	2	2	Carrée	POWER N	44.00
DM315-242-5	[Icon]	1.5	14	6	50	-	2	Point de partage	POWER N	44.00
DM315-244-5	[Icon]	2.3	18	6	55	-	2	Point de partage	POWER N	44.00

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



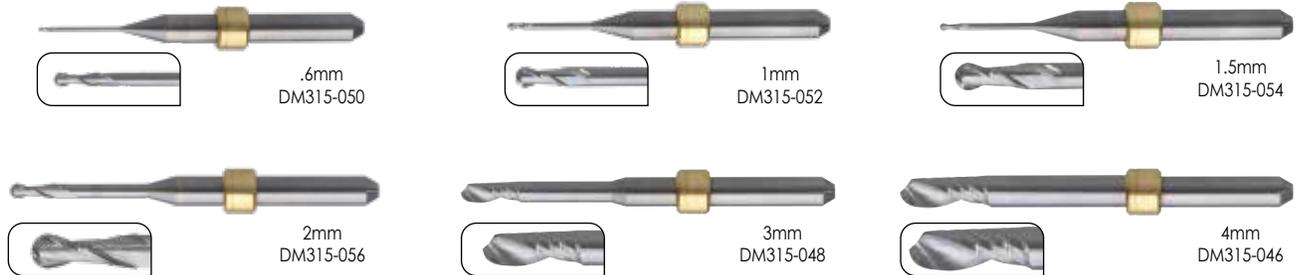
Modèles de machine
ARUM/Axsys VersaMill

5X, 5X-200, 4X-100, 5X400 & 5X450

Non revêtue



Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
 3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**
 6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)



Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**, 4mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**, 6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**

Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.

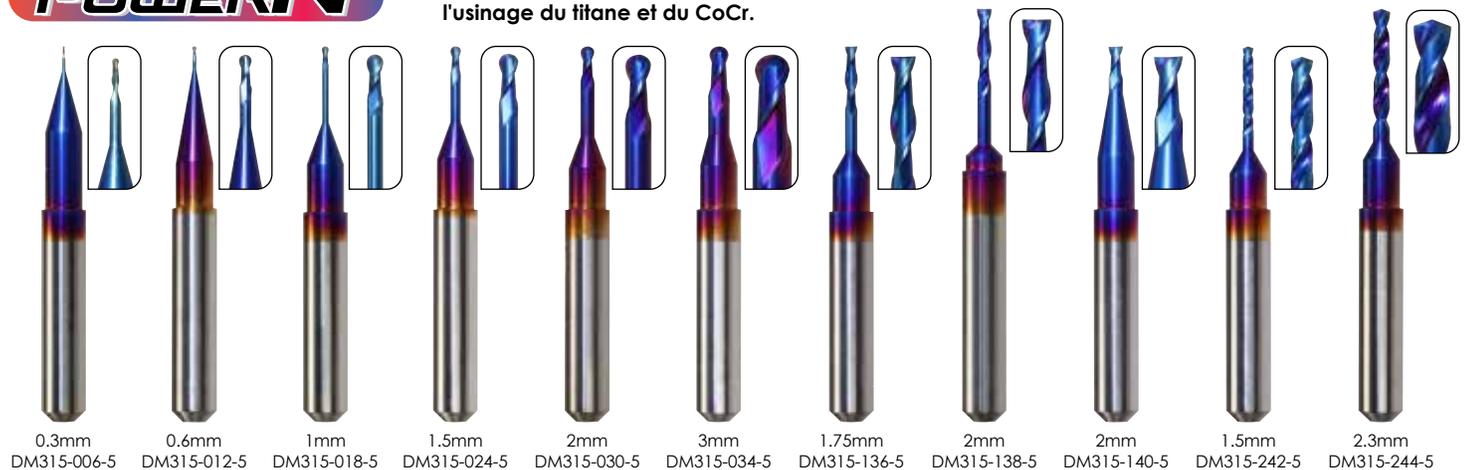


PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**, 4mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**, 6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



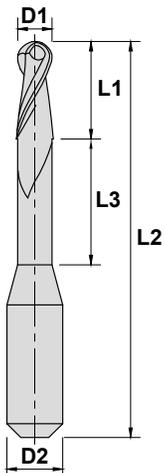
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM316-002		0.6	2.5	3	48	7.5	2	Balle	-	35.32
DM316-006		1	4	3	48	14	2	Balle	-	35.32
DM316-010		2.5	5	3	48	20	2	Balle	-	35.32
DM316-004		0.6	2.5	6	50	7.5	2	Balle	-	35.32
DM316-008		1	4	6	50	14	2	Balle	-	35.32
DM316-012		2.5	5	6	50	20	2	Balle	-	35.32
DM316-002-7		0.6	2.5	3	48	7.5	2	Balle		90.51
DM316-006-7		1	4	3	48	14	2	Balle		90.51
DM316-010-7		2.5	5	3	48	20	2	Balle		90.51
DM316-004-7		0.6	2.5	6	50	7.5	2	Balle		90.51
DM316-008-7		1	4	6	50	14	2	Balle		90.51
DM316-012-7		2.5	5	6	50	20	2	Balle		90.51
DM316-006-5		1	4	3	48	14	2	Balle		40.29
DM316-010-5		2.5	5	3	48	20	2	Balle		40.29
DM316-008-5		1	4	6	50	14	2	Balle		40.29
DM316-012-5		2.5	5	6	50	20	2	Balle		40.29

Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm
 3mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.006mm
 6mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm



Modèles de machine
Datron D5

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zirconium.



PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



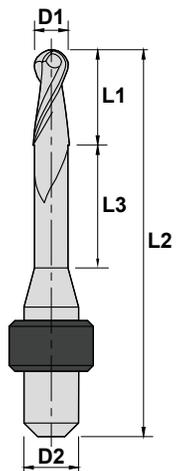
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM306-014		0.5	1	3	42	4	2	Balle	-	34.08
DM306-016		1	3	3	43	14	2	Balle	-	34.08
DM306-018		2.5	4	3	44	20	2	Balle	-	34.08
DM306-004		0.5	1	3	42	4	2	Balle	-	34.08
DM306-008		1	3	3	43	14	2	Balle	-	34.08
DM306-010		2.5	4	3	44	20	2	Balle	-	34.08
DM306-004-7		0.5	1	3	42	4	2	Balle		90.51
DM306-008-7		1	3	3	43	14	2	Balle		90.51
DM306-012-7		2.5	4	3	44	20	4	Balle		90.51
DM306-008-5		1	3	3	43	14	2	Balle		37.18
DM306-010-5		2.5	4	3	44	20	2	Balle		37.18
DM306-012-5		2.5	4	3	44	20	4	Balle		37.18

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Modèles de machine
InLab MC X5

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.



PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.

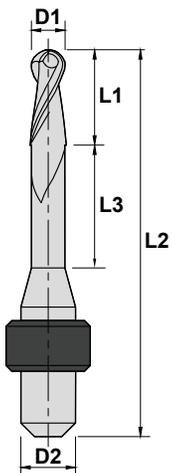




Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
DM305-002		0.3	0.9	3.175	38.1	-	2	Balle	-	26.65
DM305-004		0.6	1.8	3.175	38.1	8.2	2	Balle	-	26.65
DM305-006		0.8	2.4	3.175	38.1	-	2	Balle	-	26.65
DM305-010		1	3	3.175	38.1	13.6	2	Balle	-	26.65
DM305-014		2	6	3.175	38.1	14	2	Balle	-	26.65
DM305-016		3.175	9.525	3.175	38.1	-	2	Balle	-	26.65
DM305-004-7		0.6	1.8	3.175	38.1	8.2	2	Balle		90.51
DM305-006-7		0.8	2.4	3.175	38.1	-	2	Balle		90.51
DM305-010-7		1	3	3.175	38.1	13.6	2	Balle		90.51
DM305-014-7		2	6	3.175	38.1	14	2	Balle		90.51
DM305-016-7		3.175	9.525	3.175	38.1	-	2	Balle		90.51
DM305-004-5		0.6	1.8	3.175	38.1	8.2	2	Balle		33.47
DM305-010-5		1	3	3.175	38.1	13.6	2	Balle		33.47
DM305-014-5		2	6	3.175	38.1	14	2	Balle		33.47

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
3.175mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**

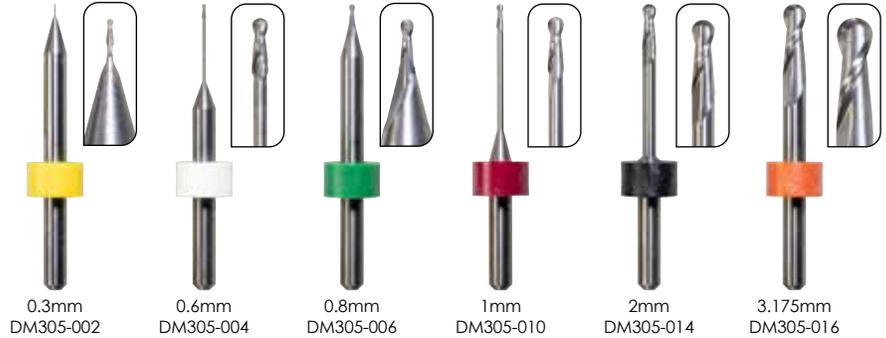
Les fraises ci-dessus sont également disponibles avec notre revêtement PowerT (TiN). Append-2 pour PowerT.



Modèles de machine
Digital Dental - Dental.Mill 4,
Dental.Mill 5, Dental.Mill 4HD

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3.175mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3.175mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.

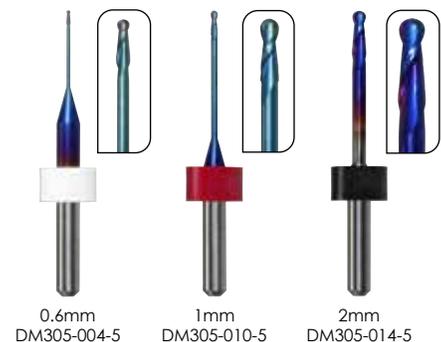


PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3.175mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



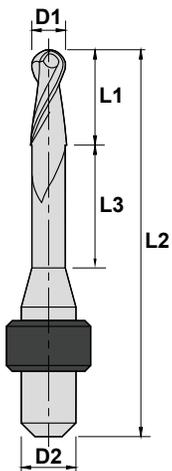
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM304-002		0.6	1.8	3	48	8.2	2	Balle	-	30.37
DM304-004		0.6	4.8	3	48	-	2	Balle	-	30.37
DM304-010		1	3	3	48	12	2	Balle	-	30.37
DM304-014		2.5	7.5	3	48	12.5	2	Balle	-	30.37
DM304-022		1	2	6	53	11.5	1	Balle	-	30.37
DM304-020		2.5	5	6	53	15	1	Balle	-	30.37
DM304-018		4	15	6	56	17	1	Carrée	-	30.37
DM304-006		0.6	1.8	6	53	8.2	2	Balle	-	30.37
DM304-008		0.6	4.8	6	53	-	2	Balle	-	30.37
DM304-012		1	3	6	53	12	2	Balle	-	30.37
DM304-016		2.5	7.5	6	53	12.5	2	Balle	-	30.37
DM304-002-7		0.6	1.8	3	48	8.2	2	Balle		90.51
DM304-004-7		0.6	4.8	3	48	-	2	Balle		90.51
DM304-010-7		1	3	3	48	12	2	Balle		90.51
DM304-014-7		2.5	7.5	3	48	12.5	2	Balle		90.51
DM304-006-7		0.6	1.8	6	53	8.2	2	Balle		90.51
DM304-008-7		0.6	4.8	6	53	-	2	Balle		90.51
DM304-012-7		1	3	6	53	12	2	Balle		90.51
DM304-016-7		2.5	7.5	6	53	12.5	2	Balle		90.51
DM304-010-5		1	3	3	48	12	2	Balle		33.47
DM304-014-5		2.5	7.5	3	48	12.5	2	Balle		33.47
DM304-012-5		1	3	6	53	12	2	Balle		33.47
DM304-016-5		2.5	7.5	6	53	12.5	2	Balle		33.47

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051$ mm
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006$ mm
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008$ mm



Modèles de machine

imes-icore CORiTEC one, 140i, 150i, 245i, 250i, 350i, 650i Series

Non revêtue



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.



PowerN (nACo)



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



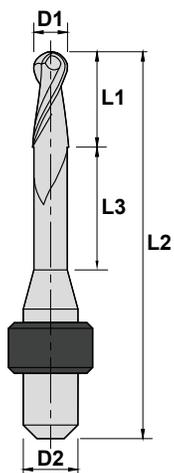
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM3XX-XXX (Ivoclar #689031)		0.5	1.2	6	49	5.8	1	Balle	-	34.08
DM3XX-XXX (Ivoclar #689030)		1		6			1	Balle	-	34.08
DM3XX-XXX (Ivoclar #689029)		2.5	5	6	59	20	1	Balle	-	34.08
DM3XX-XXX (Ivoclar #689027)		5	10	6	59	15	1	Balle	-	34.08
DM3XX-XXX (Ivoclar #689028)		1.5	6	6	49	9	1	Carrée	-	34.08
DM3XX-XXX (Ivoclar #689014)		0.5	2	6	51.2	4.5	2	Balle		90.51
DM3XX-XXX (Ivoclar #689013)		1		6			2	Balle		90.51
DM3XX-XXX (Ivoclar #689012)		2.5	6	6	52.3	14	2	Balle		90.51
Coming Soon (Ivoclar #689035)		0.6			À venir			Balle		34.71
Coming Soon (Ivoclar #689034)		1			À venir			Balle		34.71
Coming Soon (Ivoclar #689033)		1.5			À venir			Balle		34.71
Coming Soon (Ivoclar #689032)		2			À venir			Balle		34.71
Coming Soon (Ivoclar #692445)		3			À venir			Balle		34.71
Coming Soon (Ivoclar #754521)		1.5			À venir			Rayon d'angle		34.71
Coming Soon (Ivoclar #702905)		3			À venir			Rayon d'angle		34.71

Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm
4mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm

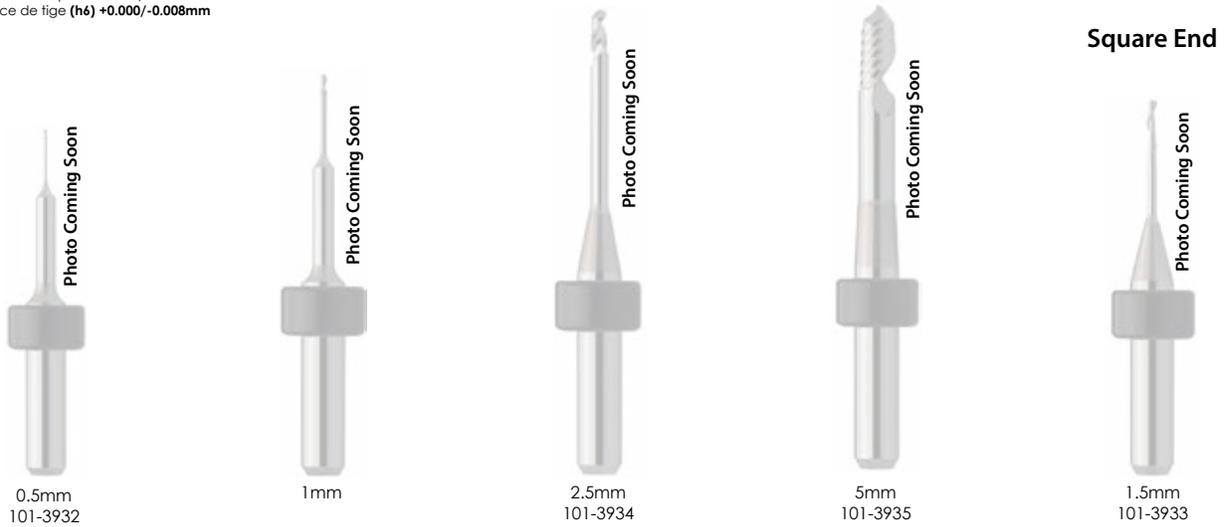


Modèles de machine
Programill PM7

Non revêtue



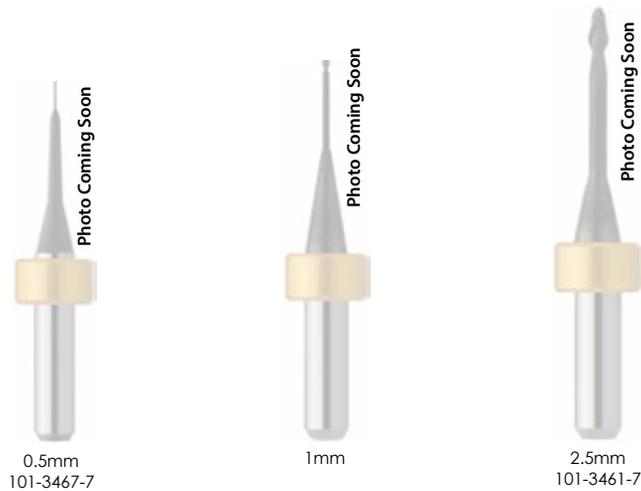
Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)



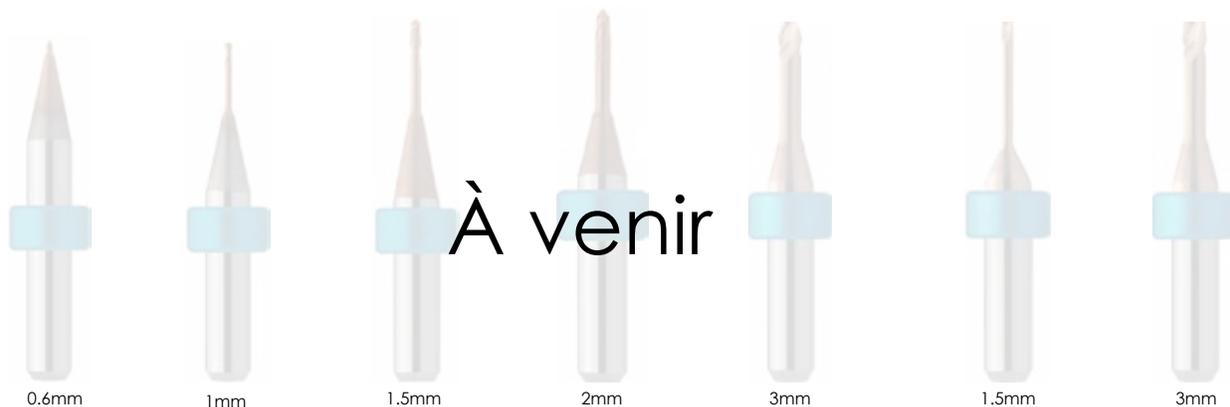
Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



PowerN (nACo)



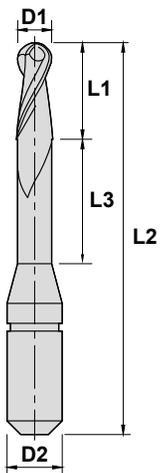
Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
M200										
DM303-002		0.6	1.2	3	35	8.8	2	Balle	-	30.37
DM303-014		0.6	2	3	35	-	2	Balle	-	30.37
DM303-004		1	2	3	35	13	2	Balle	-	30.37
DM303-006		2	4	3	35	14	2	Balle	-	30.37
DM303-018		2	10	3	35	6.35	2	Balle	-	30.37
DM303-004-5		1	2	3	35	13	2	Balle		33.47
DM303-006-5		2	4	3	35	14	2	Balle		33.47
M205/M305-X										
DM303-008		0.6	1.2	3	40	8.8	2	Balle	-	30.37
DM303-016		0.6	2	3	40	-	2	Balle	-	30.37
DM303-010		1	2	3	40	13	2	Balle	-	30.37
DM303-012		2	4	3	40	16	2	Balle	-	30.37
DM303-008-7		0.6	1.2	3	40	8.8	2	Balle		90.51
DM303-016-7		0.6	2	3	40	-	2	Balle		90.51
DM303-010-7		1	2	3	40	13	2	Balle		90.51
DM303-012-7		2	4	3	40	16	2	Balle		90.51
DM303-010-5		1	2	3	40	13	2	Balle		34.08
DM303-012-5		2	4	3	40	16	2	Balle		34.08

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**



Modèles de machine
Preciso M200 Mill,
M205 Mill, M305-X Mill

Non revêtue



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



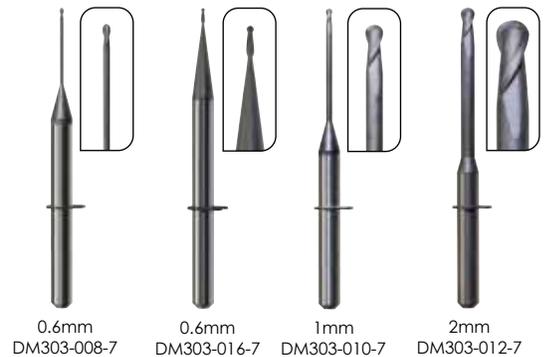
PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.



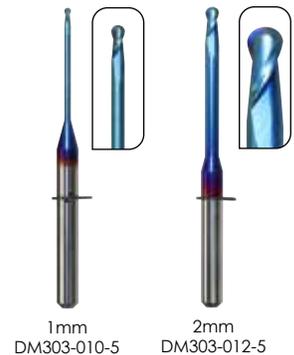
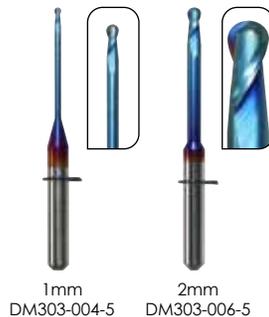
PowerN (nACo)



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



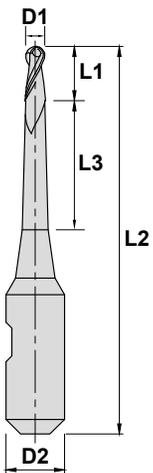
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM312-002		1	2	6	48		2	Balle	-	64.47
DM312-004		3	3	6	48		2	Balle	-	64.47
DM312-002-7		1	2	6	48		2	Balle		123.99
DM312-004-7		3	3	6	48		2	Balle		123.99

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



Modèles de machine
KaVo Everest Engine

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



1mm
DM312-002



3mm
DM312-004

PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
6mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD
(Vrai diamant) offre une durée de
vie exceptionnelle pour l'usinage du
zircone.



1mm
DM312-002-7

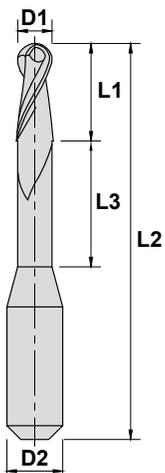


3mm
DM312-004-7



Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM316-002		0.6	2.5	3	48	7.5	2	Balle	-	35.32
DM316-006		1	4	3	48	14	2	Balle	-	35.32
DM316-010		2.5	5	3	48	20	2	Balle	-	35.32
DM316-004		0.6	2.5	6	50	7.5	2	Balle	-	35.32
DM316-008		1	4	6	50	14	2	Balle	-	35.32
DM316-012		2.5	5	6	50	20	2	Balle	-	35.32
DM316-002-7		0.6	2.5	3	48	7.5	2	Balle		90.51
DM316-006-7		1	4	3	48	14	2	Balle		90.51
DM316-010-7		2.5	5	3	48	20	2	Balle		90.51
DM316-004-7		0.6	2.5	6	50	7.5	2	Balle		90.51
DM316-008-7		1	4	6	50	14	2	Balle		90.51
DM316-012-7		2.5	5	6	50	20	2	Balle		90.51
DM316-006-5		1	4	3	48	14	2	Balle		40.29
DM316-010-5		2.5	5	3	48	20	2	Balle		40.29
DM316-008-5		1	4	6	50	14	2	Balle		40.29
DM316-012-5		2.5	5	6	50	20	2	Balle		40.29

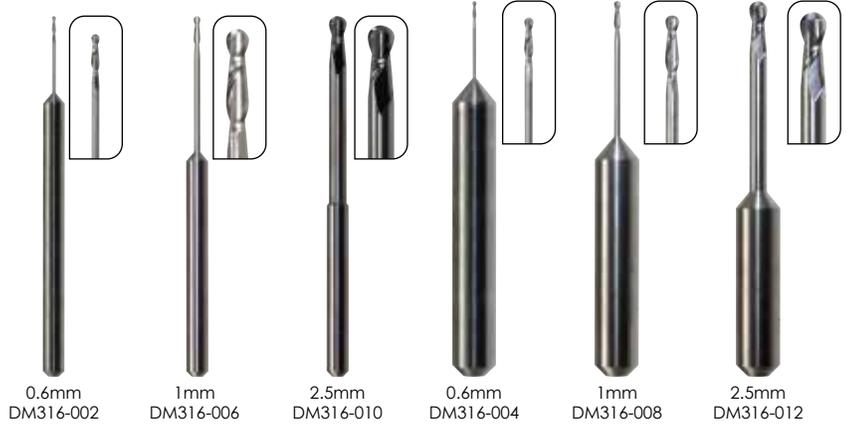
Tolérance des bords coupants: **+0.000/-0.051mm**
3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**
6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



Modèles de machine
Laserdentium OpenMill4, OpenMill5

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.008\text{mm}$

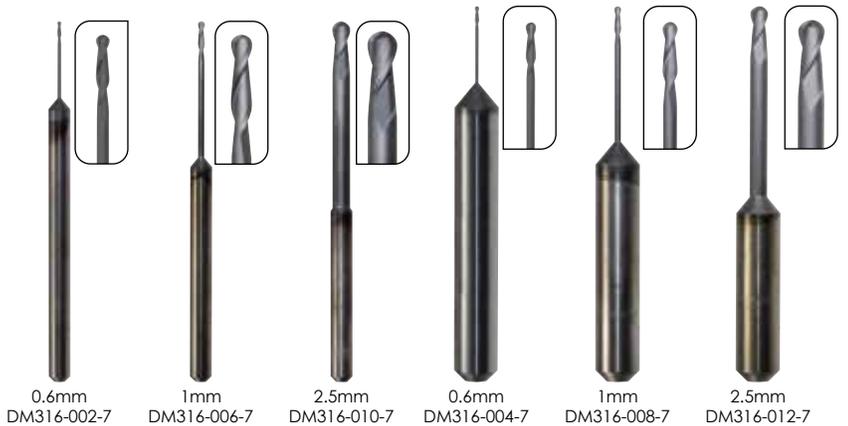


PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.008\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.

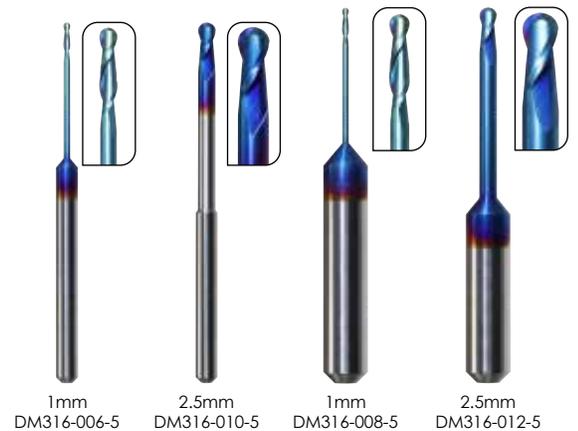


PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$
 6mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.008\text{mm}$



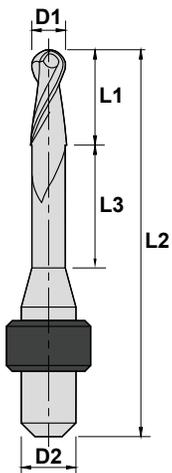
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM310-002		0.6	4.8	4	46	-	2	Balle	-	31.00
DM310-004		0.6	1.8	4	46	8.2	2	Balle	-	31.00
DM310-006		1	3	4	46	14.5	2	Balle	-	31.00
DM310-008		2	6	4	46	11.5	2	Balle	-	31.00
DM310-002-7		0.6	4.8	4	46	-	2	Balle		90.51
DM310-004-7		0.6	1.8	4	46	8.2	2	Balle		90.51
DM310-006-7		1	3	4	46	14.5	2	Balle		90.51
DM310-008-7		2	6	4	46	11.5	2	Balle		90.51
DM310-006-5		1	3	4	46	14.5	2	Balle		34.71
DM310-008-5		2	6	4	46	11.5	2	Balle		34.71

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
4mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



Modèles de machine
Origin: Origin 40, Proteus 5X,
Pro 5500, Haas OM2A

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.008\text{mm}$

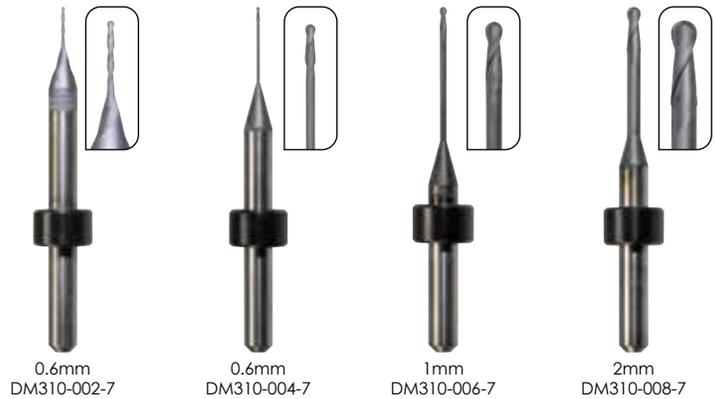


PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.008\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.



PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.008\text{mm}$



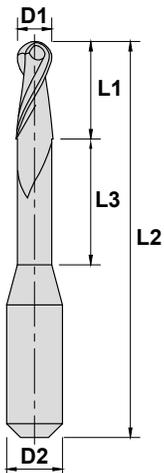
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM300-002		0.3	0.9	4	50	3.1	2	Balle	-	31.00
DM300-004		0.6	1.8	4	50	8.2	2	Balle	-	31.00
DM300-006		0.8	2.4	4	50	9.6	2	Balle	-	31.00
DM300-008		1	3	4	50	12	2	Balle	-	31.00
DM300-010		1	7.5	4	50	7.5	2	Balle	-	31.00
DM300-012		2	6	4	50	14	2	Balle	-	31.00
DM300-014		2	10	4	50	10	2	Balle	-	31.00
DM300-104		0.6	1.8	4	50	8.2	2	Carrée	-	31.00
DM300-004-7		0.6	1.8	4	50	8.2	2	Balle		90.51
DM300-006-7		0.8	2.4	4	50	9.6	2	Balle		90.51
DM300-008-7		1	3	4	50	12	2	Balle		90.51
DM300-010-7		1	7.5	4	50	7.5	2	Balle		90.51
DM300-012-7		2	6	4	50	14	2	Balle		90.51
DM300-014-7		2	10	4	50	10	2	Balle		90.51
DM300-108-7		1	3	4	50	12	2	Carrée		90.51
DM300-112-7		2	6	4	50	14	2	Carrée		90.51
DM300-008-5		1	3	4	50	12	2	Balle		34.71
DM300-012-5		2	6	4	50	14	2	Balle		34.71

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
4mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



Modèles de machine

Roland DWX-4, DWX-42W, DWX-50, DWX-51, DWX 52/52D, DWX-52DCi

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $\pm 0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $\pm 0.000/-0.008\text{mm}$



*Également disponible
 pour les plans de fraisage à
 tolérance spéciale

Tolérance des bords coupants $\pm 0.013\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $\pm 0.000/-0.008\text{mm}$

Appelez pour plus d'informations



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $\pm 0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $\pm 0.000/-0.008\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD
 (Vrai diamant) offre une durée de
 vie exceptionnelle pour l'usinage du
 zircon.



PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $\pm 0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $\pm 0.000/-0.008\text{mm}$



Revêtement PowerN idéal pour
 l'usinage du titane et du CoCr.

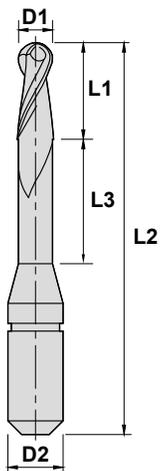




Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
K4 / S1										
DM303-002		0.6	1.2	3	35	8.8	2	Balle	-	30.37
DM303-014		0.6	2	3	35	-	2	Balle	-	30.37
DM303-004		1	2	3	35	13	2	Balle	-	30.37
DM303-006		2	4	3	35	14	2	Balle	-	30.37
DM303-018		2	10	3	35	6.35	2	Balle	-	30.37
DM303-002-7 ‡		0.6	1.2	3	35	8.8	2	Balle		90.51
DM303-004-7 ‡		1	2	3	35	13	2	Balle		90.51
DM303-006-7 ‡		2	4	3	35	14	2	Balle		90.51
DM303-004-5		1	2	3	35	13	2	Balle		33.47
DM303-006-5		2	4	3	35	14	2	Balle		33.47
K5 / S2										
DM303-008		0.6	1.2	3	40	8.8	2	Balle	-	30.37
DM303-016		0.6	2	3	40	-	2	Balle	-	30.37
DM303-010		1	2	3	40	13	2	Balle	-	30.37
DM303-012		2	4	3	40	16	2	Balle	-	30.37
DM303-008-7		0.6	1.2	3	40	8.8	2	Balle		90.51
DM303-016-7		0.6	2	3	40	-	2	Balle		90.51
DM303-010-7		1	2	3	40	13	2	Balle		90.51
DM303-012-7		2	4	3	40	16	2	Balle		90.51
DM303-010-5		1	2	3	40	13	2	Balle		34.08
DM303-012-5		2	4	3	40	16	2	Balle		34.08

‡ Convient aux machines équipées de détection d'outils tactiles/haptiques.

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**



Modèles de machine

vhf K4, K5, S1, S2

Non revêtue



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.



PowerN (nACo)



Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006\text{mm}$



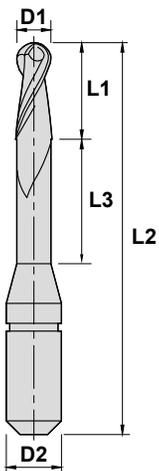
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
Zenotec Mini										
DM302-004		0.7	1.4	3	35	8.6	2	Balle	-	31.61
DM302-006		1	2	3	35	13	2	Balle	-	31.61
DM302-008		2	4	3	35	16	2	Balle	-	31.61
DM302-010		2.5	5	3	35	15	2	Balle	-	31.61
DM302-006-5		1	2	3	35	13	2	Balle		34.71
DM302-008-5		2	4	3	35	16	2	Balle		34.71
DM302-010-5		2.5	5	3	35	15	2	Balle		34.71
Zenotec Select Hybrid										
DM301-004		0.7	1.4	3	40	8.6	2	Balle	-	30.37
DM301-006		1	2	3	40	13	2	Balle	-	30.37
DM301-008		2	4	3	40	16	2	Balle	-	30.37
DM301-010		2.5	5	3	40	15	2	Balle	-	30.37
DM301-004-7		0.7	1.4	3	40	8.6	2	Balle		90.51
DM301-006-7		1	2	3	40	13	2	Balle		90.51
DM301-008-7		2	4	3	40	16	2	Balle		90.51
DM301-010-7		2.5	5	3	40	15	2	Balle		90.51
DM301-006-5		1	2	3	40	13	2	Balle		33.47
DM301-008-5		2	4	3	40	16	2	Balle		33.47
DM301-010-5		2.5	5	3	40	15	2	Balle		33.47

Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm
3mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.006mm



Modèles de machine
Wieland Zenotec Mini
Wieland Zenotec Select Hybrid

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.

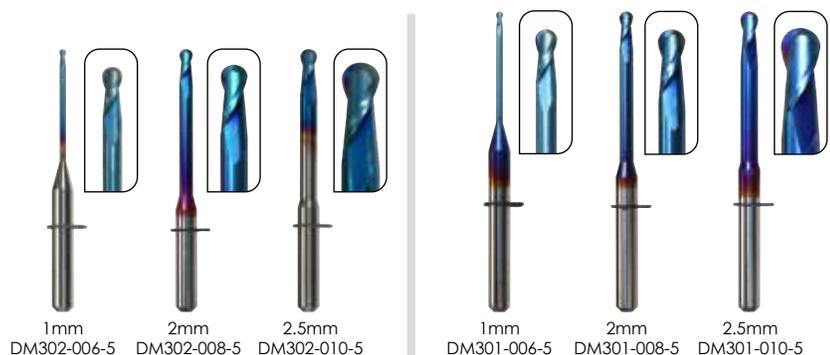


PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 3mm La tolérance de tige (hé) $+0.000/-0.006\text{mm}$



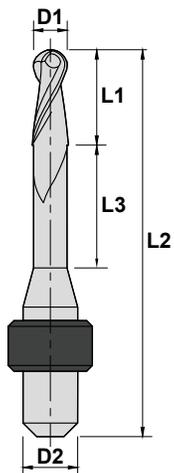
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM310-002		0.6	4.8	4	46	-	2	Balle	-	31.00
DM310-004		0.6	1.8	4	46	8.2	2	Balle	-	31.00
DM310-006		1	3	4	46	14.5	2	Balle	-	31.00
DM310-008		2	6	4	46	11.5	2	Balle	-	31.00
DM310-002-7		0.6	4.8	4	46	-	2	Balle		90.51
DM310-004-7		0.6	1.8	4	46	8.2	2	Balle		90.51
DM310-006-7		1	3	4	46	14.5	2	Balle		90.51
DM310-008-7		2	6	4	46	11.5	2	Balle		90.51
DM310-006-5		1	3	4	46	14.5	2	Balle		34.71
DM310-008-5		2	6	4	46	11.5	2	Balle		34.71

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
4mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



Modèles de machine

Yenadent D6, D14, D10,
D15, D43, DC40

Non revêtue

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.



PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants $+0.000/-0.051\text{mm}$
 4mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.008\text{mm}$



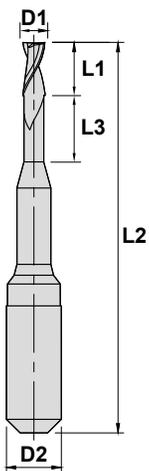
Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.





Numéro d'article	Matériaux	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Longueur du cou	Nombre de cannelures	Type d'extrémité	Revêtement	\$ US
		D1	L1	D2	L2	L3				
DM311-014		0.3	3	3	57	-	2	Balle	-	33.47
DM311-016		0.5	3	3	57	-	2	Balle	-	33.47
DM311-118		0.6	3	3	57	4	2	Carrée	-	33.47
DM311-020		1	8	3	57	8	2	Balle	-	33.47
DM311-122		1.5	5	3	57	13	2	Carrée	-	33.47
DM311-024		2	10	3	57	8	2	Balle	-	33.47
DM311-002		0.3	3	6	50	-	2	Balle	-	52.07
DM311-004		0.5	3	6	50	-	2	Balle	-	52.07
DM311-106		0.6	3	6	50	4	2	Carrée	-	52.07
DM311-008		1	6	6	50	6	2	Balle	-	52.07
DM311-110		1.5	5	6	50	13	2	Carrée	-	52.07
DM311-012		2	10	6	50	8	2	Balle	-	52.07
DM311-020-7		1	8	3	57	8	2	Balle		90.51
DM311-122-7		1.5	5	3	57	13	2	Carrée		90.51
DM311-024-7		2	10	3	57	8	2	Balle		90.51
DM311-008-7		1	6	6	50	6	2	Balle		123.99
DM311-110-7		1.5	5	6	50	13	2	Carrée		123.99
DM311-012-7		2	10	6	50	8	2	Balle		123.99
DM311-204-5		2	3	6	50	-	4	0.5mm Rayon d'angle		55.79
DM311-206-5		3	5	6	50	-	4	0.75mm Rayon d'angle		55.79

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**
6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



Modèles de machine
Zirkonzahn M1, M2, M4, M5, M6

Non revêtue

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
 3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**
 6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



0.3mm DM311-014 0.5mm DM311-016 0.6mm DM311-118 1mm DM311-020 1.5mm DM311-122 2mm DM311-024 0.3mm DM311-002 0.5mm DM311-004 0.6mm DM311-106 1mm DM311-008 1.5mm DM311-110 2mm DM311-012

PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)



Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
 3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**
 6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



Le revêtement Real Diamond CVD (Vrai diamant) offre une durée de vie exceptionnelle pour l'usinage du zircon.



1mm DM311-020-7 1.5mm DM311-122-7 2mm DM311-024-7 1mm DM311-008-7 1.5mm DM311-110-7 2mm DM311-012-7

PowerN (nACo)

Tolérance des bords coupants **+0.000/-0.051mm**
 3mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.006mm**
 6mm La tolérance de tige (h6) **+0.000/-0.008mm**



Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du CoCr.



2mm DM311-204-5 3mm DM311-206-5

Notre offre de pièce à main et tour comprend toutes les formes et coupes les plus populaires.

PIÈCE À MAIN et TOUR

Fraises pour pièces à main

Mastercut offre une grande variété de fraises en carbure de laboratoire dentaire pour une gamme d'applications et de matériaux. Cette section offre une gamme complète de fraises de carbure, y compris des formes et des découpes pour une utilisation avec tous les types de matériaux de laboratoire dentaire.

La plupart de nos fraises en carbure ont une construction en deux parties, composée de têtes en carbure de tungstène et de tiges en acier inoxydable résistant à la corrosion (non recommandé pour l'autoclavage). Nous offrons quelques fraises de carbure solide, qui seront notés en conséquence.

Fraises pour tour de banc

Nous offrons à la fois une fraise de 3/8 po et une fraise de 1/2 po de diamètre de tête pour une utilisation sur tous les tours de banc standard. Nos fraises de tour de banc sont dotées de tiges en acier de qualité aéronautique (non recommandé pour l'autoclavage).



Les fraises pour pièces à main et tour sont offertes dans les revêtements suivants :



PowerT (TiN)

POWER T

PowerT (Nitre de Titane, TiN) (append -2)

Couleur : Or

Dureté Vickers : environ 2 300 Vickers

Nos fraises enduites de TiN sont de couleur or et sont un excellent choix pour une utilisation générale dans les réglages de pièces à main ou de tours de table. Faites l'expérience d'une durée de vie prolongée de l'outil par rapport à une fraise non revêtue.



PowerZ (ZrN)

POWER Z

PowerZ (Nitre de zirconium, ZrN) (append -4)

Couleur : Or terne

Dureté Vickers : environ 2 800 Vickers

Nos fraises enduites de ZrN sont de couleur or terne et sont exceptionnelles dans l'aluminium, la fonte, les aciers inoxydables, le titane. PowerZ est également idéal pour les matériaux souples, tels que les matériaux partiels flexibles comme le polyméthacrylate de méthyle (PMMA).

Toutes les fraises pour pièces à main sont offertes dans les coupes suivantes :



Coupe Fin

Pour une finition de surface lisse de l'acrylique et des métaux

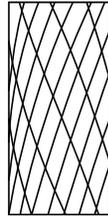


Convient le mieux aux :



Coupe Grossier

Pour une réduction rapide de l'acrylique et de tous les métaux, y compris le cobalt non précieux et le chrome



Convient le mieux aux :



Coupe Régulière

Pour le réglage standard de l'acrylique, des métaux, du plâtre et de la pierre



Convient le mieux aux :



Les fraises à tour sont proposées en coupe grossière régulière:



Coupe Régulière

Pour le réglage standard de l'acrylique, des métaux, du plâtre et de la pierre

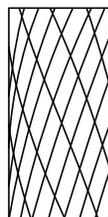


Convient le mieux aux :



Coupe Grossier

Pour le réglage standard de l'acrylique, des métaux, du plâtre et de la pierre



Convient le mieux aux :



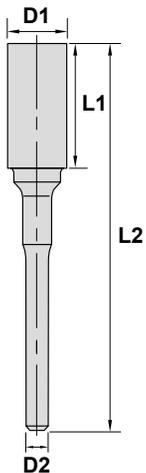
Fraises en carbure pour pièces à main

Coupe Fin	Coupe Grossier	Coupe Régulière	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	\$ US	\$ US
Non revêtue 								
DEN52CXF	DEN52CXC	DEN52C	1/4" (6.3mm)	3/8" (9.5mm)	.0925" (2.35mm)	1-7/8" (48mm)	27.12	32.42
DEN52DXF	DEN52DXC	DEN52D	1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)	.0925" (2.35mm)	1-3/4" (45mm)	27.12	32.42
DEN53AXF	DEN53AXC	DEN53A	1/4" (6.3mm)	1/2" (12.7mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42
DEN63BXF	DEN63BXC	DEN63B	1/4" (6.3mm)	1/2" (12.7mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42
DEN82TXF	DEN82TXC	DEN82T	1/4" (6.3mm)	5/8" (15.9mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42
DEN84TXF	DEN84TXC	DEN84T	1/4" (6.3mm)	1/2" (12.7mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42
DEN83EXF	DEN83EXC	DEN83E	1/4" (6.3mm)	1/2" (12.7mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42
DEN83EEXF*	DEN83EEXC*	DEN83EE*	1/4" (6.3mm)	1/2" (12.7mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42
DEN88AXF	DEN88AXC	DEN88A	1/4" (6.3mm)	1/2" (12.7mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42
DEN47XXF	DEN47XXC	DEN47X	5/32" (4mm)	1/2" (12.7mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42
DEN73CXF	DEN73CXC	DEN73C	1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)	.0925" (2.35mm)	1-3/4" (45mm)	27.12	32.42
DEN51AXF	DEN51AXC	DEN51A	3/16" (5mm)	3/8" (9.5mm)	.0925" (2.35mm)	1-7/8" (48mm)	27.12	32.42
DEN61A/81AXF	DEN61A/81AXC	DEN61A/81A	1/4" (6.3mm)	1/2" (12.7mm)	.0925" (2.35mm)	2" (50mm)	27.12	32.42

* Fraise coupée en bout

Tolérance des bords coupants: $\pm 0.005\text{in}$ ($\pm 0.127\text{mm}$)
 2.35mm La tolérance de tige $+0.0000/-0.0005\text{in}$ ($+0.000/-0.013\text{mm}$)

Les fraises ci-dessus sont disponibles avec revêtement PowerT.
 Append-2 pour PowerT



Fraises en carbure pour pièces à main

Coupe Fin



Coupe Grossier



Coupe Régulière



Fraises en carbure solide pour pièces à main

Numéro d'article	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Angle de cône	Coupe	Revêtement	
							Non revêtue	POWER ^T
	D1	L1	D2	L2			Non revêtue	POWER ^T
DENMC-2	1/16"	1/4"	.0925	1-1/2"	-	Fin	22.61	25.34
DENMC-4	.0925"	3/8"	.0925"	1-1/2"	-	Fin	22.61	25.34
DENMC-5	.0925"	.070"	.0925"	1-1/2"	-	Fin	22.61	25.34
DENMC-6	.0925"	3/8"	.0925"	1-1/2"	10°	Fin	22.61	25.34
DENMC-7	.0925"	1/8"	.0925"	1-1/2"	10°	Fin	22.61	25.34
DENMC-8	.0925"	5/8"	.0925"	1-1/2"	7°	Fin	22.61	25.34
DEN71G	.0925"	1/8"	.0925"	1-1/2"	10°	Régulière	22.61	25.34
DEN33C	.0925"	3/8"	.0925"	1-1/2"	-	Régulière	22.61	25.34
DEN32P	1/16"	3/8"	.0925"	1-1/2"	-	Régulière	22.61	25.34
DEN31P	.0925"	5/8"	.0925"	1-1/2"	7°	Régulière	22.61	25.34
DEN44C	Tige réduite 1/8"	9/16"	.0925"	1-1/2"	-	Régulière	22.61	25.34
DEN44CM(Metric)	Tige réduite 3mm	14mm	2.35mm	38mm	-	Régulière	22.61	25.34
DEN41P	Tige réduite 1/8"	5/8"	.0925"	1-1/2"	10°	Régulière	22.61	25.34
DEN41PM(Metric)	Tige réduite 3mm	16mm	2.35mm	38mm	10°	Régulière	22.61	25.34

Tolérance des bords coupants ± 0.005 in
 .0925in La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.0002$ in

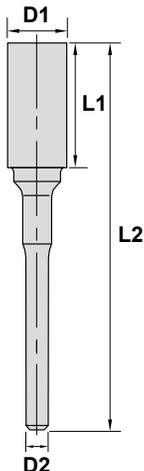
Les fraises ci-dessus sont disponibles avec revêtement Power^T.
 Append-2 pour Power^T

Série de fraises partielles flexibles

Fraises pour pièce à main revêtues Power^Z pour une utilisation avec tous les matériaux partiels flexibles. Également idéal dans les applications de découpage sous pression

Numéro d'article	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	Angle de cône	Revêtement	
						Non revêtue	POWER ^Z
	D1	L1	D2	L2		Non revêtue	POWER ^Z
DENFP1-4	9/32"	9/16"	.0925"	2-3/32"	15°	31.79	31.79
DENFP2-4	15/64"	9/16"	.0925"	2-3/32"	-	31.79	31.79
DENFP3-4	5/32"	1/2"	.0925"	2"	11°	31.79	31.79
DENFP4-4	5/32"	1/2"	.0925"	2"	-	31.79	31.79

Tolérance des bords coupants ± 0.005 in
 .0925in La tolérance de tige $+0.0000/-0.0005$ in



Fraises en carbure solide pour pièces à main



Série de fraises partielles flexibles



TriCutter

Revêtement PowerZ - avantageux pour les applications de matériaux mous, réduisant la chaleur pour une utilisation plus rapide et plus longue.

Idéal pour le retrait initial d'un appareil ou d'un modèle de l'ébauche après le thermoformage.

Numéro d'article	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	\$US
	D1	L1	D2	L2	POWERZ
101-1063-4	.0925"	.450"	.0925"	1-3/4"	36.97

Tolérance des bords coupants ± 0.002 in
.0925in La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.0002$ in

Perceuse

Pour une utilisation efficace dans l'épinglage de tous les modèles

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe	Diamètre de coupe arrière (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	\$US
	D1	L1	D3	D2	L2	Non revêtue
35-0780	1.95	5.75	3	3	35	25.08

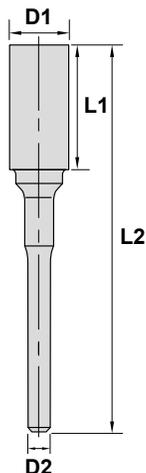
Tolérance des bords coupants $+0.008/-0.000$ mm
3mm La tolérance de tige (h6) $+0.000/-0.006$ mm

Fraises Fastmill

Pour une réduction en vrac "sans colmatage" de l'acrylique, du plâtre et de la pierre

Numéro d'article	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale	\$US
	D1	L1	D2	L2	Non revêtue
DEN84TSP	1/4"	1/2"	.0925"	2"	36.16
DEN88ASP	1/4"	1/2"	.0925"	2"	36.16

Tolérance des bords coupants ± 0.005 in
.0925in La tolérance de tige $+0.0000/-0.0005$ in



TriCutter



Perceuse



Fraises Fastmill



Série de tour de banc

Diamètre de coupe de 3/8 po (OD)

Numéro d'article	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale				Coupe		
						Non revêtue	POWER T		Non revêtue	POWER T
	D1	L1	D2	L2						
DENA3/8	3/8"	3/4"	1/4"	2-1/2"	Régulière	50.25	60.31	Grossier	56.52	67.12
DENB3/8	3/8"	1-1/16"	1/4"	2-13/16"	Régulière	50.25	60.31	Grossier	56.52	67.12
DENC3/8	3/8"	3/4"	1/4"	2-1/2"	Régulière	50.25	60.31	Grossier	56.52	67.12
DEND3/8	3/8"	5/8"	1/4"	2-3/8"	Régulière	50.25	60.31	Grossier	56.52	67.12
DENE3/8	3/8"	3/4"	1/4"	2-1/2"	Régulière	50.25	60.31	Grossier	56.52	67.12
DENF3/8	3/8"	5/16"	1/4"	2-1/8"	Régulière	50.25	60.31	Grossier	56.52	67.12

Tolérance des bords coupants ± 0.005 in
 1/4in La tolérance de tige $+0.0000/-0.0005$ in

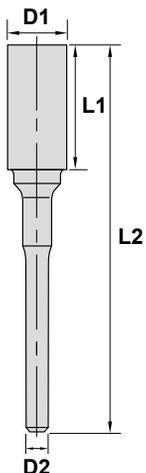
Les fraises ci-dessus sont disponibles avec revêtement PowerT.
 Append-2 pour PowerT

Diamètre de coupe de 1/2 po (OD)

Numéro d'article	Diamètre de coupe	Longueur de la coupe	Diamètre de la tige	Longueur totale				Coupe		
						Non revêtue	POWER T		Non revêtue	POWER T
	D1	L1	D2	L2						
DENA1/2	1/2"	1"	1/4"	2-3/4"	Régulière	62.81	76.52	Grossier	69.70	84.11
DENB1/2	1/2"	1-1/8"	1/4"	2-7/8"	Régulière	62.81	76.52	Grossier	69.70	84.11
DENC1/2	1/2"	1"	1/4"	2-3/4"	Régulière	62.81	76.52	Grossier	69.70	84.11
DEND1/2	1/2"	7/8"	1/4"	2-5/8"	Régulière	62.81	76.52	Grossier	69.70	84.11
DENE1/2	1/2"	1"	1/4"	2-3/4"	Régulière	62.81	76.52	Grossier	69.70	84.11
DENF1/2	1/2"	7/16"	1/4"	2-1/4"	Régulière	62.81	76.52	Grossier	69.70	84.11

Tolérance des bords coupants ± 0.005 in
 1/4in La tolérance de tige $+0.0000/-0.0005$ in

Les fraises ci-dessus sont disponibles avec revêtement PowerT.
 Append-2 pour PowerT



Série de tour de banc

Diamètre de coupe de 3/8 po (OD)



Coupe Régulière



Coupe Grossier

Diamètre de coupe de 1/2 po (OD)



Coupe Régulière



Coupe Grossier

Notre offre de fraises ISO comprend un large éventail de formes et de tailles de fraises, y compris un système de numérotation standard pour aider à identifier les fraises.

FRAISES ISO

FRAISES ISO

L'un des systèmes de numérotation les plus courants est l'ISO (Organisation internationale de normalisation). Vous trouverez également notre système de bande MasterCut Dental à code couleur utile pour identifier les fraises.

Nos fraises ISO comprennent une construction en deux parties, composée de têtes en carbure de tungstène et de tiges en acier inoxydable résistantes à la corrosion (non recommandées pour l'autoclavage).

Des revêtements optionnels sont disponibles, voir page 40.

Les fraises illustrées sont des fraises de la main droite, à l'exception de plusieurs fraises de la main gauche, notées en conséquence.



Très fin

Bande jaune

Pour un travail fin et difficile dans les applications suivantes :

- Butées en titane - garniture et contour
- réorientation dentaire en acrylique doux - garniture
- Appareils acryliques - garniture



Fin

Bande rouge

Pour un travail fin et difficile dans les applications suivantes :

- Porcelaine aux marges métalliques - ajustements fins
- Métaux de précision - couronnes et ponts - finition avant placage
- Métaux non précieux - couronnes et ponts
- Titane et alliages de titane- ajustements fins



Moyen

Bande bleue

Pour un travail rapide dans les applications suivantes :

- acrylique dur - tailler les prothèses dentaires, les plateaux, les Restaurations temporaires
- composite - tailler des Appareils temporaires et des Restaurations
- Plâtre et pierre - tailler les modèles et les matrices
- Chrome Cobalt - tailler dentaire partielle
- Alliage métallique - tailler les sous-structures métalliques des couronnes et des ponts



Grossier

Bande verte

Pour une coupe poussée dans les applications suivantes :

- Restaurations en céramique - garniture et finition
- Restaurations en composite - garniture et finition
- Appareils acryliques - garniture et contour
- Dents souples en acrylique- réorientation et garniture
- Butée d'implant en titane - garniture et contour



Très grossier

Bande noire

Pour les réductions en vrac dans les applications suivantes :

- Acrylique dur - réduction du volume, garniture et finition
- Composite - réduction du volume, garniture et finition
- Cobalt Chrome - réduction du volume, garniture et finition
- Alliage métallique - réduction du volume, garniture et finition

Coupe double très fine ISO 110

Métaux précieux : Corrections

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	§US
	D1	L1	D2	L2			
D277110014	1.4	2.9	2.35	44.5	110	Oeuf	21.72
D289110023	2.3	8	2.35	44.5	110	Torpille cylindrique	21.72

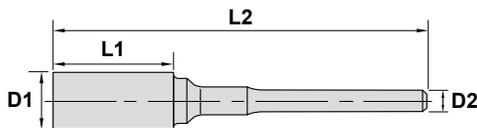
Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$

Taille diamant fin ISO 141

Métaux non précieux : Rugissement des surfaces avant placage

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	§US
	D1	L1	D2	L2			
D141141023	2.3	8	2.35	44.5	141	Extrémité bombée cylindrique	21.72
D198141023	2.3	8	2.35	44.5	141	Extrémité bombée conique (col)	21.72
D199141023	2.3	11.5	2.35	44.5	141	Extrémité bombée conique (sans col)	21.72
D200141040	4	13	2.35	51	141	Extrémité bombée conique	28.08
D219141016	1.6	8	2.35	44.5	141	Découpe latérale d'extrémité bombée conique uniquement	21.72
D289141023	2.3	8	2.35	44.5	141	Torpille cylindrique (col)	21.72
D292141023	2.3	15	2.35	44.5	141	Torpille cylindrique (sans col)	21.72

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$



Coupe double très fine ISO 110

Métaux précieux : Corrections



D277110014



D289110023

Taille diamant fin ISO 141

Métaux non précieux : Rugissement des surfaces avant placage



D141141023



D198141023



D199141023



D200141040



D219141016



D289141023



D292141023

Coupe double fine ISO 140

Plâtre/acrylique/métaux & précieux non précieux : parage, corrections, façonnage

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$US
	D1	L1	D2	L2			
D141140023	2.3	8	2.35	44.5	140	Extrémité bombée cylindrique	21.72
D144140023	2.3	15	2.35	44.5	140	Extrémité bombée cylindrique	21.72
D187140023	2.3	15	2.35	44.5	140	Découpe latérale d'extrémité bombée conique uniquement	21.72
D187140060	6	14	2.35	52	140	Découpe latérale d'extrémité bombée conique uniquement	28.08
D198140023	2.3	8	2.35	44.5	140	Extrémité bombée conique (col)	21.72
D199140023	2.3	11.5	2.35	44.5	140	Extrémité bombée conique (sans col)	21.72
D199140031	3.1	11.5	2.35	44.5	140	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D200140040	4	13	2.35	51	140	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D200140045	4.5	13	2.35	51	140	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D200140060	6	13	2.35	51	140	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D201140060	6	14	2.35	52	140	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D237140023	2.3	5.5	2.35	44.5	140	Forme de poire	28.08
D237140029	2.9	5.5	2.35	44.5	140	Forme de poire	28.08
D257140060	6	12	2.35	50	140	Bourgeon mince	28.08
D275140060	6	14	2.35	52	140	Balle	28.08
D277140023	2.3	3.8	2.35	44.5	140	Oeuf	21.72
D289140023	2.3	8	2.35	44.5	140	Torpille cylindrique (col)	21.72
D292140023	2.3	15	2.35	44.5	140	Torpille cylindrique (sans col)	21.72

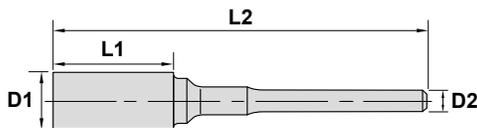
Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
 Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
 2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$

Coupe fine double gauche ISO 142

Plâtre/acrylique/métaux & précieux non précieux : parage, corrections, façonnage

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$US
	D1	L1	D2	L2			
D200142040	4	13	2.35	51	142	Extrémité bombée cylindrique Découpe gauche	28.08

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
 Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
 2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$



Coupe double fine ISO 140

Plâtre/acrylique/métaux & précieux non précieux : parage, corrections, façonnage



Coupe fine double gauche ISO 142

Plâtre/acrylique/métaux & précieux non précieux : parage, corrections, façonnage



Double incision fine avec brise-copeaux ISO 145

Métaux précieux et non précieux : parage, corrections, façonnage

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$/US
	D1	L1	D2	L2			
D141145023	2.3	8	2.35	44.5	145	Extrémité bombée cylindrique	21.72
D198145023	2.3	8	2.35	44.5	145	Extrémité bombée conique (col)	21.72
D200145040	4	13	2.35	51	145	Extrémité bombée conique	28.08
D200145060	6	13	2.35	51	145	Extrémité bombée conique	28.08
D237145023	2.3	5.5	2.35	44.5	145	Forme de poire	21.72
D273145040	4	9	2.35	47	145	Balle	28.08
D275145060	6	14	2.35	52	145	Balle	28.08
D277145014	1.4	2.9	2.35	44.5	145	Oeuf	21.72
D289145023	2.3	8	2.35	44.5	145	Torpille cylindrique (col)	21.72

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$

Coupe droite fine avec brise-copeaux ISO 132

Dentiers/Implants en titane : Découpe

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$/US
	D1	L1	D2	L2			
D141132023	2.3	8	2.35	44.5	132	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D200132040	4	13	2.35	51	132	Extrémité bombée conique	28.08
D275132060	6	14	2.35	52	132	Balle	21.72
D289132023	2.3	8	2.35	44.5	132	Torpille cylindrique (col)	21.72

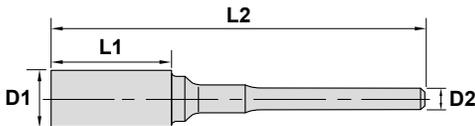
Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$

Double coupe fine ISO 144

Acrylique/Céramique : Découpe, Corrections, Façonnage

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$/US
	D1	L1	D2	L2			
D198144023	2.3	8	2.35	44.5	144	Extrémité bombée conique (col)	21.72
D289144023	2.3	8	2.35	44.5	144	Torpille cylindrique (col)	21.72

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$



Double incision fine avec brise-copeaux ISO 145

Métaux précieux et non précieux : parage, corrections, façonnage



Coupe droite fine avec brise-copeaux ISO 132

Dentiers/Implants en titane : Découpe



Double coupe fine ISO 144

Acrylique/Céramique : Découpe, Corrections, Façonnage

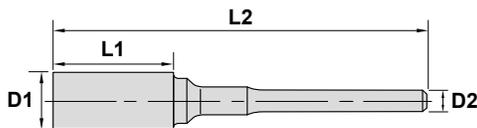


Taille unique moyenne ISO 175

Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$/US
	D1	L1	D2	L2			
D001175016	1.6	1.4	2.35	44.5	175	Balle	21.72
D001175050	5	4.5	2.35	42.5	175	Balle	28.08
D143175060	6	13	2.35	51	175	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D187175023	2.3	15	2.35	44.5	175	Découpe latérale conique uniquement	21.72
D199175023	2.3	11.5	2.35	44.5	175	Extrémité bombée conique (sans col)	21.72
D199175031	3.1	11.5	2.35	44.5	175	Extrémité bombée conique	28.08
D200175040	4	13	2.35	51	175	Extrémité bombée conique	28.08
D200175045	4.5	13	2.35	51	175	Extrémité bombée conique	28.08
D200175050	5	13	2.35	51	175	Extrémité bombée conique	28.08
D200175060	6	13	2.35	51	175	Extrémité bombée conique	28.08
D200175070	7	13	2.35	51	175	Extrémité bombée conique	28.08
D201175060R	6	14	2.35	52	175	Extrémité bombée conique	28.08
D201175060	6	14	2.35	52	175	Extrémité bombée conique	28.08
D201175070	7	14	2.35	52	175	Extrémité bombée conique	28.08
D237175060	6	11	2.35	49	175	Forme de poire	28.08
D257175023	2.3	6	2.35	44.5	175	Bourgeon mince	21.72
D257175060	6	12	2.35	50	175	Bourgeon mince	28.08
D275175060	6	14	2.35	52	175	Balle	28.08
D275175070	7	14	2.35	52	175	Balle	28.08
D277175060	6	10	2.35	48	175	Oeuf	28.08

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$



Taille unique moyenne ISO 175

Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage

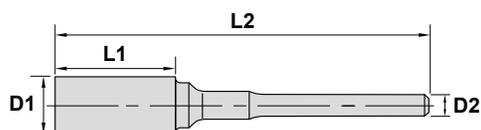


Coupe double moyenne ISO 190

Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage, Corrections

Número d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupeure ISO	Forme	\$/US
	D1	L1	D2	L2			
D001190014	1.4	1.25	2.35	44.5	190	Balle	21.72
D001190023	2.3	2.1	2.35	44.5	190	Balle	21.72
D001190027	2.7	2.5	2.35	44.5	190	Balle	28.08
D001190031	3.1	2.6	2.35	44.5	190	Balle	28.08
D001190040	4	3.5	2.35	41.5	190	Balle	28.08
D001190050	5	4.5	2.35	42.5	190	Balle	28.08
D001190060	6	5.5	2.35	43.5	190	Balle	28.08
D001190070	7	6.5	2.35	44.5	190	Balle	28.08
D123190023	2.3	15	2.35	44.5	190	Découpe latérale cylindrique uniquement	21.72
D143190060	6	13	2.35	51	190	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D144190023	2.3	15	2.35	44.5	190	Extrémité bombée cylindrique	21.72
D187190023	2.3	15	2.35	44.5	190	Découpe latérale conique uniquement	21.72
D198190023	2.3	8	2.35	44.5	190	Extrémité bombée conique (col)	28.08
D198190040	4	8	2.35	46	190	Extrémité bombée conique	28.08
D199190023	2.3	11.5	2.35	44.5	190	Extrémité bombée conique (sans col)	21.72
D199190031	3.1	11.5	2.35	44.5	190	Extrémité bombée conique	28.08
D200190040	4	13	2.35	51	190	Extrémité bombée conique	28.08
D200190045	4.5	13	2.35	51	190	Extrémité bombée conique	28.08
D200190050	5	13	2.35	51	190	Extrémité bombée conique	28.08
D200190060	6	13	2.35	51	190	Extrémité bombée conique	28.08
D200190070	7	13	2.35	51	190	Extrémité bombée conique	28.08
D201190060R	6	14	2.35	52	190	Extrémité bombée conique	28.08
D201190060	6	14	2.35	52	190	Extrémité bombée conique	28.08
D225190016	1.6	4	2.35	44.5	190	Conique inversé	21.72
D225190023	2.3	5.5	2.35	44.5	190	Conique inversé	28.08
D225190060	6	8	2.35	46	190	Conique inversé	28.08
D237190060	6	11	2.35	49	190	Forme de poire	28.08
D237190023	2.3	5.5	2.35	44.5	190	Forme de poire	21.72
D237190029	2.9	5.5	2.35	44.5	190	Forme de poire	28.08
D237190040	4	9	2.35	47	190	Forme de poire	28.08
D257190023	2.3	6	2.35	44.5	190	Bourgeon mince	21.72
D257190040	4	9	2.35	47	190	Bourgeon mince	28.08
D257190060	6	12	2.35	50	190	Bourgeon mince	28.08
D273190040	4	9	2.35	47	190	Balle	28.08
D275190040	4	13	2.35	51	190	Balle	28.08
D275190060	6	14	2.35	52	190	Balle	28.08
D275190070	7	14	2.35	52	190	Balle	28.08
D277190023	2.3	3.8	2.35	44.5	190	Oeuf	21.72
D277190040	4	6	2.35	44	190	Oeuf	28.08
D277190060	6	10	2.35	48	190	Oeuf	28.08
D289190023	2.3	8	2.35	44.5	190	Torpille cylindrique (col)	21.72
D292190023	2.3	15	2.35	44.5	190	Torpille cylindrique (sans col)	21.72
D110190040	4	6	2.35	44	190	Coupe latérale cylindrique et coupe finale	28.08

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$



Coupe double moyenne ISO 190

Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage, Corrections



Coupe moyenne double gauche ISO 192

Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage

Número d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$US
	D1	L1	D2	L2			
D199192023	2.3	11.5	2.35	44.5	192	Extrémité bombée conique (sans col) Découpe gauche	21.72
D200192040	4	13	2.35	51	192	Extrémité bombée conique Découpe gauche	28.08
D292192023	2.3	15	2.35	44.5	192	Torpille cylindrique (sans col) Découpe gauche	28.08

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
 Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

Coupe droite moyenne avec brise-copeaux ISO 172

Dentiers : Découpe des dents

Número d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$US
	D1	L1	D2	L2			
D199172023	2.3	11.5	2.35	44.5	172	Extrémité bombée conique (sans col)	21.72
D200172040	4	13	2.35	51	172	Extrémité bombée conique	28.08
D200172060	6	13	2.35	51	172	Extrémité bombée conique	28.08
D200172070	7	13	2.35	51	172	Extrémité bombée conique	28.08
D201172070	7	14	2.35	52	172	Extrémité bombée conique	28.08
D275172060	6	14	2.35	52	172	Balle	28.08

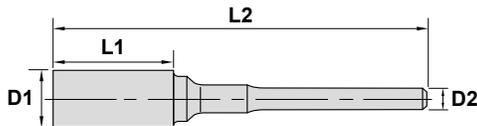
Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
 Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

Coupe simple moyenne avec brise-copeaux ISO 176

Acrylique : Découpe

Número d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$US
	D1	L1	D2	L2			
D200176040	4	13	2.35	51	176	Extrémité bombée conique	28.08
D200176060	6	13	2.35	51	176	Extrémité bombée conique	28.08
D272176016	1.6	3.5	2.35	44.5	176	Balle	21.72
D275176060	6	14	2.35	52	176	Balle	28.08

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
 Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm



Coupe moyenne double gauche ISO 192

Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage



Coupe droite moyenne avec brise-copeaux ISO 172

Dentiers : Découpe des dents



Coupe simple moyenne avec brise-copeaux ISO 176

Acrylique : Découpe



Coupe simple grossière ISO 215

Plâtre : réduction des matériaux en vrac

Número d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$/US
	D1	L1	D2	L2			
D143215060	6	13	2.35	51	215	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D143215070	7	13	2.35	51	215	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D200215045	4.5	13	2.35	51	215	Extrémité bombée conique	28.08
D200215050	5	13	2.35	51	215	Extrémité bombée conique	28.08
D200215070	7	13	2.35	51	215	Extrémité bombée conique	28.08
D200215060	6	13	2.35	51	215	Extrémité bombée conique	28.08
D257215060	6	12	2.35	50	215	Bourgeon mince	28.08
D275215060	6	14	2.35	52	215	Balle	28.08

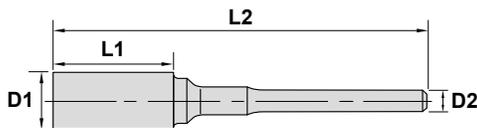
Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$

Coupe double grossière ISO 220

Plâtre : réduction des matériaux en vrac

Número d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupure ISO	Forme	\$/US
	D1	L1	D2	L2			
D143220060	6	13	2.35	51	220	Extrémité bombée cylindrique	28.08
D200220045	4.5	13	2.35	51	220	Extrémité bombée conique	28.08
D200220050	5	13	2.35	51	220	Extrémité bombée conique	28.08
D200220060	6	13	2.35	51	220	Extrémité bombée conique	28.08
D200220070	7	13	2.35	51	220	Extrémité bombée conique	28.08
D201220060	6	14	2.35	52	220	Extrémité bombée conique	28.08
D201220070	7	14	2.35	52	220	Extrémité bombée conique	28.08
D237220060	6	11	2.35	49	220	Forme de poire	28.08
D257220060	6	12	2.35	50	220	Bourgeon mince	28.08
D275220060	6	14	2.35	52	220	Balle	28.08

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$



Coupe simple grossière ISO 215

Plâtre : réduction des matériaux en vrac



D143215060



D143215070



D200215045



D200215050



D200215070



D200215060



D257215060



D275215060

Coupe double grossière ISO 220

Plâtre : réduction des matériaux en vrac



D143220060



D200220045



D200220050



D200220060



D200220070



D201220060



D201220070



D237220060



D257220060



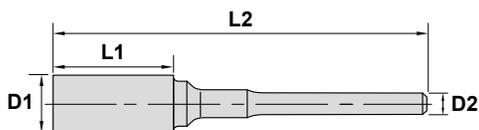
D275220060

Coupe double très grossière ISO 223

Plâtre : réduction des matériaux en vrac

Numéro d'article	Diamètre de coupe (mm)	Longueur de la coupe (mm)	Diamètre de la tige (mm)	Longueur totale (mm)	Coupe ISO	Forme	§US
	D1	L1	D2	L2			
D200223050	5	13	2.35	51	223	Extrémité bombée conique	28.08
D201223070	7	14	2.35	52	223	Extrémité bombée conique	28.08

Tolérance des bords coupants < 3mm $\pm 0.1\text{mm}$
 Tolérance des bords coupants > 3mm $\pm 0.3\text{mm}$
 2.35mm La tolérance de tige $+0.000/-0.013\text{mm}$



Coupe double très grossière ISO 223

Plâtre : réduction des matériaux en vrac



Conditions générales

Pour commander

En ligne : www.mastercutdental.com

E-mail : Envoyez un bon de commande à sales@mastercutdental.com et précisez la quantité et les numéros de pièces.

Conditions de paiement standard

Les clients internationaux : Prépayé

Clients aux États-Unis : Les cartes de crédit sont acceptées pour tous les achats. 30 jours net disponible, suite à l'approbation du crédit. Les factures sont en souffrance à partir de 30 jours de la date de facturation.

Transport : Le transport est F.O.B à l'origine. MasterCut Dental Tools propose un service quotidien avec FedEx et UPS. Nous sommes également ravis d'utiliser tout transporteur lors de l'expédition sur un compte tiers, sans frais de gestion additionnels.

Politique de retour

Nous n'acceptons pas les retours d'articles qui ne sont pas gardés en stock. Les retours sont soumis à des frais de réapprovisionnement de 25 %. Les articles doivent être retournés dans leur emballage original. Pas de retours sur les produits spéciaux. Aucun retour ne sera accepté au-delà de 2 mois après la date d'expédition.

MasterCut

Dental Tools

965 Harbor Lake Drive
Safety Harbor, Florida 34695
(833) Buy-Burs (833) 289-2877
www.mastercutdental.com
sales@mastercutdental.com

