

OUTILS DENTAIRES

Outillage de laboratoire de précision haut de gamme CAO/FAO • PIÈCE À MAIN **TOUR • FRAISES ISO**

www.mastercutdental.com • (833) 289-2877

Français



CAO/FAO



PIÈCE À MAIN & **TOUR**



FRAISES ISO

Acheter directement auprès du fabricant









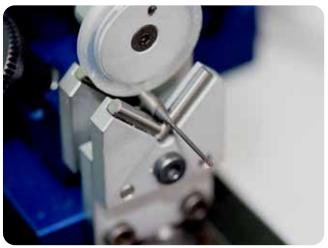
(CONFIANCE MEILLEUR RAPPORT QUALITÉ-PRIX



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



Meulage précis



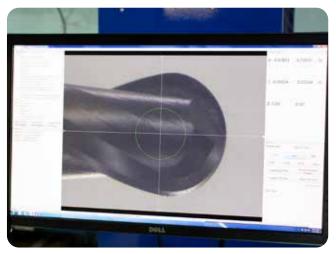
Systèmes de mesure micrométrique laser



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.



ISO 9001:2015 CERTIFIED

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.

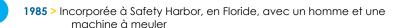
L'HISTOIRE DE MASTERCUT DENTAL TOOLS

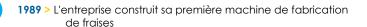
Il y a plus de dix ans, nous avons identifié l'industrie des laboratoires dentaires comme un marché exigeant des fraises de précision haut de gamme pour obtenir des restaurations dentaires de la plus haute qualité. Mastercut Dental Tools est né pour répondre à ce besoin de précision et de qualité.

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.

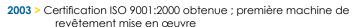
NOTRE CHRONOLOGIE





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



2004 > Mise en œuvre du processus MAP (Mastercut Automated Production) (Production automatisée Mastercut)

2005 > Mise en œuvre de la première équipe CNC1 (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

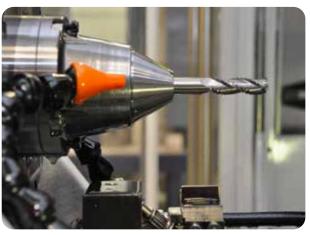
2017 > Mastercut Dental Tools est créé pour répondre aux demandes d'outils de laboratoire dentaire de précision.

2018 > Certification ISO 9001:2015 obtenue

2020 > Célébration de 35 ans de qualité et d'innovation



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 |
| 3M TM Lava TM (DM308) |
| Aidite (DM317) |
| Amann Girrbach (DM309) |
| ARUM - Axsys (DM315) |
| DATRON (DM316) |
| |
| Dentsply Sirona (DM306) |
| Digital Dental (DM305) |
| imes-icore (DM304) |
| Ivoclar (DM3XX) |
| Jensen Dental (DM303) |
| KaVo (DM312) |
| Laserdentium (DM316) |
| Origin - Haas (DM310) |
| Roland (DM300) |
| vhf (DM303) |
| Wieland (DM302, DM301) |
| Yenadent (DM310) |
| Zirkonzahn (DM311) |
| |
| 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 |
| Pointes en carbure solide pour pièces à main48 |
| Série de fraises partielles flexibles |
| Découpeur triple50 |
| Perceuse50 |
| Fraises Fastmill |
| Fraises pour tour de banc |
| |
| Fraises ISO |
| Type de coupe ISO |
| Coupe double très fine (ISO 110) |
| Taille diamant fin (ISO 141) |
| Double coupe fine à gauche (ISO 142) |
| |
| |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)60 |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)60 Double coupe fine (ISO 144)60 |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)60 Double coupe fine (ISO 144) |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)60 Double coupe fine (ISO 144) |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)60 Double coupe fine (ISO 144) |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145) |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)60 Double coupe fine (ISO 144) |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145) |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)60 Double coupe fine (ISO 144) |
| Double découpe fine avec brise-copeaux (ISO 145)60 Coupe droite fine avec brise-copeaux (ISO 132)60 Double coupe fine (ISO 144) |







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-icore 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

Revêtements de fraises Mastercut Dental Lab (Laboratoire dentaire)

Convient le mieux aux :



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 zircone, nos outils revêtus CVD Real Diamond (Vrai diamant) offrent une durée de vie améliorée avec ces matériaux plus abrasifs.

Non revêtue







PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

POWAR RI

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

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 zircone, choisissez toujours un outil revêtu MasterCut CVD Real Diamond (Vrai diamant). La différence est RÉELLE.









PowerN (nACo)

POWER

Revêtement PowerN idéal pour l'usinage du titane et du cobalt chrome. Nanocomposite PowerN (nACo) (nc-AlTiN)/(a-Si³N4) (annexer-5)*

Dureté Vickers: environ 4 500 Vickers

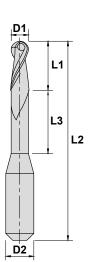
Les fraises revêtues de PowerN sont extrêmement résistantes à l'usure, ce qui permet d'obtenir les vitesses d'usinage élevées produites dans le fraisage CAO/ FAO dentaire. Des performances exceptionnelles dans les superalliages, l'usinage des matériaux durs, les applications à haute chaleur et offre 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 | - | 28.92 |
| DM308-004 | | 1 | 3 | 3 | 39 | 13 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM308-006 | | 1 | 3 | 3 | 50 | 22 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM308-008 | | 2 | 6 | 3 | 39 | 10 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM308-010 | | 2 | 6 | 3 | 50 | 19 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM308-002-7 | | 0.6 | 1.8 | 3 | 39 | 8.2 | 2 | Balle | POWER RO 🖘 | 86.20 |
| DM308-004-7 | | 1 | 3 | 3 | 39 | 13 | 2 | Balle | гошек ₹ О 🂝 | 86.20 |
| DM308-006-7 | | 1 | 3 | 3 | 50 | 22 | 2 | Balle | POWER RD 🂝 | 86.20 |
| DM308-008-7 | | 2 | 6 | 3 | 39 | 10 | 2 | Balle | POWER RD 🂝 | 86.20 |
| DM308-010-7 | | 2 | 6 | 3 | 50 | 19 | 2 | Balle | POWER RO | 86.20 |
| DM308-004-5 | | 1 | 3 | 3 | 39 | 13 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM308-008-5 | | 2 | 6 | 3 | 39 | 10 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |

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/-0.051mm 3mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.006mm

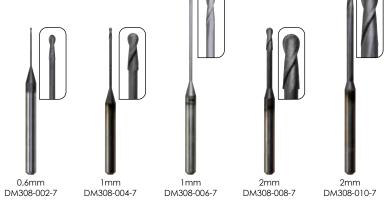


PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

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



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

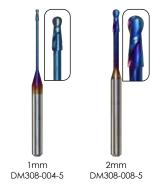


PowerN (nACo)

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



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





















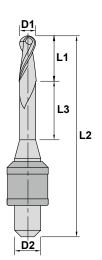






| Numéro d'article | Matériaux | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | Longueur du cou | Nombre de cannelures | Type d'extrémité | Revêtement | \$ US |
|---------------------|-----------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|---------------------|-------------------|-------|
| | | D1 | L1 | D2 | L2 | L3 | | | | |
| DM317-002 | | 0.6 | 1 | 4 | 50 | 5.3 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM317-004 | | 1 | 2.5 | 4 | 50 | 13.5 | 2 | Balle | = | 32.46 |
| DM317-008 | | 1.5 | 4 | 4 | 50 | 16 | 4 | Carrée | - | 32.46 |
| DM317-006 | | 2 | 5.75 | 4 | 50 | 10.5 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM317-002-7 | | 0.6 | 1 | 4 | 50 | 5.3 | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 86.20 |
| DM317-004-7 | | 1 | 2.5 | 4 | 50 | 13.5 | 2 | Balle | POWER RD 🇇 | 86.20 |
| DM317-008-7 | | 1.5 | 4 | 4 | 50 | 16 | 4 | Carrée | POWER RD | 86.20 |
| DM317-006-7 | | 2 | 5.75 | 4 | 50 | 10.5 | 2 | Balle | POWER RO 🐡 | 86.20 |

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



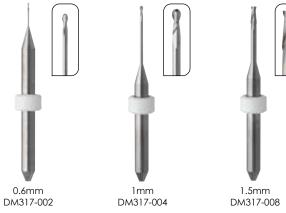
Non revêtue

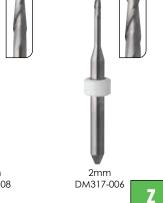
CIRE





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





Z ZIRCONE

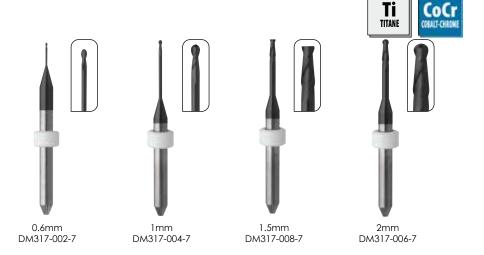
PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Z ZIRCONIA

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



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



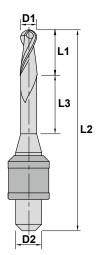


Amann Girrbach

CIRE PMMA PEEK Z TI TITANE COCT COMPLICATIONS

| 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 | - | 32.46 |
| DM309-004 | | 0.6 | 1 | 3 | 47 | 9 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM309-006 | | 1 | 2 | 3 | 47 | 14 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM309-008 | | 2.5 | 4 | 3 | 47 | 13 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM309-004-7 | | 0.6 | 1 | 3 | 47 | 9 | 2 | Balle | POWER RD 🗇 | 86.20 |
| DM309-006-7 | | 1 | 2 | 3 | 47 | 14 | 2 | Balle | POWER RD | 86.20 |
| DM309-008-7 | | 2.5 | 4 | 3 | 47 | 13 | 2 | Balle | POWER RD | 86.20 |
| DM309-006-5 | | 1 | 2 | 3 | 47 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 35.41 |
| DM309-008-5 | | 2.5 | 4 | 3 | 47 | 13 | 2 | Balle | POWERN | 35.41 |

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 revêtue

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



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



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



PowerN (nACo)

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



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



Ti

CoCr

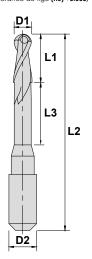






| Numéro d'article | Matériaux | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | Longueur du cou | Nombre de cannelures | Type d'extrémité | Revêtement | \$ US |
|---------------------|-----------|----------------------|----------------------|------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|---------------------|-------------------|-------|
| | • | D1 | L1 | D2 | L2 | L3 | | | - | |
| DM315-050 | | 0.6 | 1.5 | 4 | 45 | 9.5 | 2 | Balle | - | 31.49 |
| DM315-052 | | 1 | 2 | 4 | 44 | 9 | 2 | Balle | - | 31.49 |
| DM315-054 | | 1.5 | 3 | 4 | 47 | 12 | 2 | Balle | - | 31.49 |
| DM315-056 | | 2 | 6 | 4 | 50 | 12.5 | 2 | Balle | - | 31.49 |
| DM315-048 | | 3 | 6 | 4 | 50 | 14 | 1 | Balle | - | 31.49 |
| DM315-046 | | 4 | 10 | 4 | 50 | 11 | 1 | Balle | - | 31.49 |
| DM315-002-7 | | 0.3 | 1 | 4 | 45 | - | 2 | Balle | POWER RD 🌍 | 86.20 |
| DM315-008-7 | | 0.6 | 1.8 | 4 | 45 | 11.2 | 2 | Balle | POWER RD 🏶 | 86.20 |
| DM315-014-7 | | 1 | 3 | 4 | 50 | 13 | 2 | Balle | POWER RD 🌍 | 86.20 |
| DM315-020-7 | | 1.5 | 4.5 | 4 | 50 | 11.5 | 2 | Balle | POWER RD 💝 | 86.20 |
| DM315-026-7 | | 2 | 6 | 4 | 50 | 14 | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 86.20 |
| DM315-004-7 | | 0.3 | 1 | 6 | 63 | - | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 86.20 |
| DM315-010-7 | | 0.6 | 1.8 | 6 | 63 | 11.2 | 2 | Balle | POWERRD 🌍 | 86.20 |
| DM315-016-7 | | 1 | 3 | 6 | 63 | 13 | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 86.20 |
| DM315-022-7 | | 1.5 | 4.5 | 6 | 63 | 11.5 | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 86.20 |
| DM315-028-7 | | 2 | 6 | 6 | 63 | 14 | 2 | Balle | POWERRD 🖘 | 86.20 |
| DM315-032-7 | | 3 | 9 | 6 | 63 | 11 | 2 | Balle | POWERRD 🌍 | 86.20 |
| DM315-006-5 | | 0.3 | 1 | 6 | 50 | - | 2 | Balle | POWERN | 41.90 |
| DM315-012-5 | | 0.6 | 1.2 | 6 | 50 | 1.8 | 2 | Balle | POWERN | 41.90 |
| DM315-018-5 | | 1 | 2 | 6 | 50 | 8 | 2 | Balle | POWERN | 41.90 |
| DM315-024-5 | | 1.5 | 3 | 6 | 50 | 7 | 2 | Balle | POWERN | 41.90 |
| DM315-030-5 | | 2 | 4 | 6 | 50 | 8 | 2 | Balle | POWERN | 41.90 |
| DM315-034-5 | | 3 | 6 | 6 | 50 | 6 | 2 | Balle | POWERN | 41.90 |
| DM315-136-5 | | 1.75 | 7 | 6 | 50 | 7 | 2 | Carrée | POWERN | 41.90 |
| DM315-138-5 | | 2 | 9 | 6 | 55 | 9 | 2 | Carrée | POWERN | 41.90 |
| DM315-140-5 | | 2 | 4 | 6 | 50 | 2 | 2 | Carrée | POWERN | 41.90 |
| DM315-242-5 | | 1.5 | 14 | 6 | 50 | - | 2 | Point de partage | POWERN | 41.90 |
| DM315-244-5 | | 2.3 | 18 | 6 | 55 | - | 2 | Point de partage | POWERN | 41.90 |

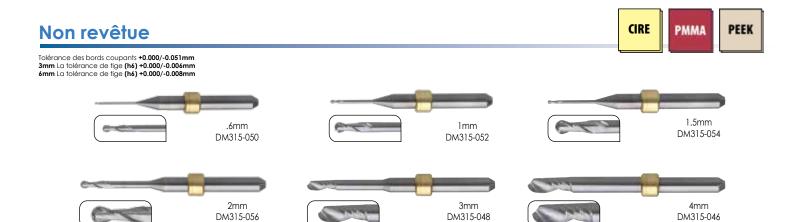
Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 4mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm 6mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm





Modèles de machine ARUM/Axsys VersaMill 5X, 5X-200, 4X-100, 5X400 & 5X450

Z ZIRCONE

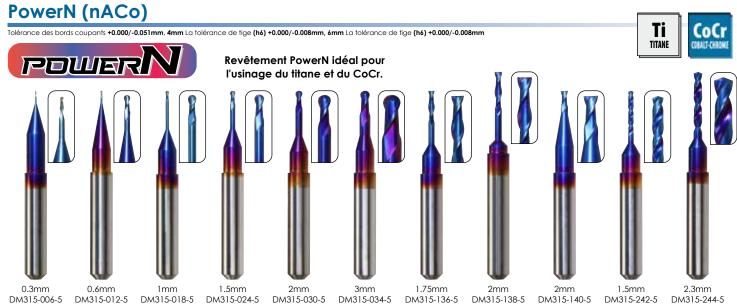


PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

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 zircone.







CIRE

PMMA

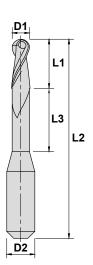
PEEK

Z ZIRCONE Ti TITANE



| 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 | - | 33.64 |
| DM316-006 | | 1 | 4 | 3 | 48 | 14 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-010 | | 2.5 | 5 | 3 | 48 | 20 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-004 | | 0.6 | 2.5 | 6 | 50 | 7.5 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-008 | | 1 | 4 | 6 | 50 | 14 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-012 | | 2.5 | 5 | 6 | 50 | 20 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-002-7 | | 0.6 | 2.5 | 3 | 48 | 7.5 | 2 | Balle | POWER RD 🇇 | 86.20 |
| DM316-006-7 | | 1 | 4 | 3 | 48 | 14 | 2 | Balle | POWER RD 🏶 | 86.20 |
| DM316-010-7 | | 2.5 | 5 | 3 | 48 | 20 | 2 | Balle | POWER R D ❤ | 86.20 |
| DM316-004-7 | | 0.6 | 2.5 | 6 | 50 | 7.5 | 2 | Balle | POWER RD 🗇 | 86.20 |
| DM316-008-7 | | 1 | 4 | 6 | 50 | 14 | 2 | Balle | POWER RD 🇇 | 86.20 |
| DM316-012-7 | | 2.5 | 5 | 6 | 50 | 20 | 2 | Balle | POWER RO 🍩 | 86.20 |
| DM316-006-5 | | 1 | 4 | 3 | 48 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 38.37 |
| DM316-010-5 | | 2.5 | 5 | 3 | 48 | 20 | 2 | Balle | POWERN | 38.37 |
| DM316-008-5 | | 1 | 4 | 6 | 50 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 38.37 |
| DM316-012-5 | | 2.5 | 5 | 6 | 50 | 20 | 2 | Balle | POWERN | 38.37 |

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







PMMA

PEEK

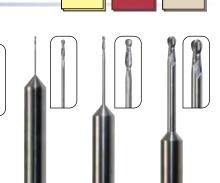
2.5mm

DM316-012

Z Zircone

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



1mm

DM316-008

CIRE

PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

0.6mm

DM316-002

1mm

DM316-006

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



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



2.5mm

DM316-010

0.6mm

DM316-004

PowerN (nACo)

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



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



Ti

TITANE

CoCr

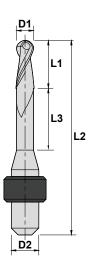


Dentsply Sirona



| 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 | - | 32.46 |
| DM306-016 | | 1 | 3 | 3 | 43 | 14 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM306-018 | | 2.5 | 4 | 3 | 44 | 20 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM306-004 | | 0.5 | 1 | 3 | 42 | 4 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM306-008 | | 1 | 3 | 3 | 43 | 14 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM306-010 | | 2.5 | 4 | 3 | 44 | 20 | 2 | Balle | - | 32.46 |
| DM306-004-7 | | 0.5 | 1 | 3 | 42 | 4 | 2 | Balle | POWER RD 💝 | 86.20 |
| DM306-008-7 | | 1 | 3 | 3 | 43 | 14 | 2 | Balle | POWER RD 🇇 | 86.20 |
| DM306-012-7 | | 2.5 | 4 | 3 | 44 | 20 | 4 | Balle | POWER RD 🇇 | 86.20 |
| DM306-008-5 | | 1 | 3 | 3 | 43 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 35.41 |
| DM306-010-5 | | 2.5 | 4 | 3 | 44 | 20 | 2 | Balle | POWERN | 35.41 |
| DM306-012-5 | | 2.5 | 4 | 3 | 44 | 20 | 4 | Balle | POWERN | 35.41 |

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





Modèles de machine InLab MC X5

Dentsply Sirona



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Z ZIRCONE

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



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



PowerN (nACo)

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



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



Ti

CoCr







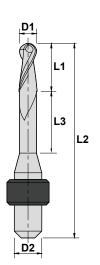




| Numéro d'article | Matériaux | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | Longueur du cou | Nombre de cannelures | Type d'extrémité | Revêtement | \$ US |
|---------------------|-----------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|---------------------|-------------------|-------|
| | | | | | | | | _ | | |
| DM305-002 | | 0.3 | 0.9 | 3.175 | 38.1 | - | 2 | Balle | - | 25.38 |
| DM305-004 | | 0.6 | 1.8 | 3.175 | 38.1 | 8.2 | 2 | Balle | - | 25.38 |
| DM305-006 | | 0.8 | 2.4 | 3.175 | 38.1 | - | 2 | Balle | - | 25.38 |
| DM305-010 | | 1 | 3 | 3.175 | 38.1 | 13.6 | 2 | Balle | - | 25.38 |
| DM305-014 | | 2 | 6 | 3.175 | 38.1 | 14 | 2 | Balle | - | 25.38 |
| DM305-016 | | 3.175 | 9.525 | 3.175 | 38.1 | - | 2 | Balle | - | 25.38 |
| DM305-004-7 | | 0.6 | 1.8 | 3.175 | 38.1 | 8.2 | 2 | Balle | POWER RD 🇇 | 86.20 |
| DM305-006-7 | | 0.8 | 2.4 | 3.175 | 38.1 | - | 2 | Balle | POWER RD 🏶 | 86.20 |
| DM305-010-7 | | 1 | 3 | 3.175 | 38.1 | 13.6 | 2 | Balle | POWER RD ❤ | 86.20 |
| DM305-014-7 | | 2 | 6 | 3.175 | 38.1 | 14 | 2 | Balle | POWER RO 💝 | 86.20 |
| DM305-016-7 | | 3.175 | 9.525 | 3.175 | 38.1 | - | 2 | Balle | POWER RD 🌍 | 86.20 |
| DM305-004-5 | | 0.6 | 1.8 | 3.175 | 38.1 | 8.2 | 2 | Balle | POWER N | 31.88 |
| DM305-010-5 | | 1 | 3 | 3.175 | 38.1 | 13.6 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM305-014-5 | | 2 | 6 | 3.175 | 38.1 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |

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

Convient le mieux aux : Digital Dental

Non revêtue

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









PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Z ZIRCONE

Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 3.175mm 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 zircone.

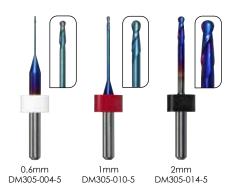


PowerN (nACo)

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



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



Ti

CoCr



CIRE

PMMA

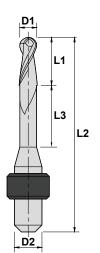
PEEK

Z Zircon Ti Titane



| 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 | - | 28.92 |
| DM304-004 | | 0.6 | 4.8 | 3 | 48 | - | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-010 | | 1 | 3 | 3 | 48 | 12 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-014 | | 2.5 | 7.5 | 3 | 48 | 12.5 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-022 | | 1 | 2 | 6 | 53 | 11.5 | 1 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-020 | | 2.5 | 5 | 6 | 53 | 15 | 1 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-018 | | 4 | 15 | 6 | 56 | 17 | 1 | Carrée | - | 28.92 |
| DM304-006 | | 0.6 | 1.8 | 6 | 53 | 8.2 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-008 | | 0.6 | 4.8 | 6 | 53 | - | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-012 | | 1 | 3 | 6 | 53 | 12 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-016 | | 2.5 | 7.5 | 6 | 53 | 12.5 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM304-002-7 | | 0.6 | 1.8 | 3 | 48 | 8.2 | 2 | Balle | POWERRO 🐡 | 86.20 |
| DM304-004-7 | | 0.6 | 4.8 | 3 | 48 | - | 2 | Balle | POWERRO 💝 | 86.20 |
| DM304-010-7 | | 1 | 3 | 3 | 48 | 12 | 2 | Balle | POWER RO 🏶 | 86.20 |
| DM304-014-7 | | 2.5 | 7.5 | 3 | 48 | 12.5 | 2 | Balle | гошак ₹ □ 💝 | 86.20 |
| DM304-006-7 | | 0.6 | 1.8 | 6 | 53 | 8.2 | 2 | Balle | гошак ₹ □ 💎 | 86.20 |
| DM304-008-7 | | 0.6 | 4.8 | 6 | 53 | - | 2 | Balle | POWERRO 💎 | 86.20 |
| DM304-012-7 | | 1 | 3 | 6 | 53 | 12 | 2 | Balle | гошек₹□ 🌳 | 86.20 |
| DM304-016-7 | | 2.5 | 7.5 | 6 | 53 | 12.5 | 2 | Balle | POWER R D 🗇 | 86.20 |
| DM304-010-5 | | 1 | 3 | 3 | 48 | 12 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM304-014-5 | | 2.5 | 7.5 | 3 | 48 | 12.5 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM304-012-5 | | 1 | 3 | 6 | 53 | 12 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM304-016-5 | | 2.5 | 7.5 | 6 | 53 | 12.5 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |

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





Modèles de machine imes-icore CORITEC one, 140i, 150i,

245i, 250i, 350i, 650i Series





PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Z ZIRCONE

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 zircone.



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.

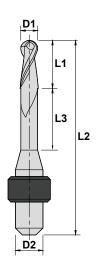


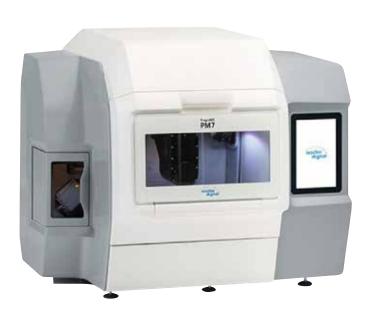




| Numéro d'article | Matéri- aux | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | Longueur du cou | Nombre de cannelures | Type d'extrémité | Revêtement | \$ US |
|-------------------------------|----------------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|---------------------|--------------------|-------|
| | | D1 | L1 | D2 | L2 | L3 | | | | |
| DM3XX-XXX (Ivoclar #689031) | | 0.5 | 1.2 | 6 | 49 | 5.8 | 1 | Balle | - | 32.46 |
| DM3XX-XXX (Ivoclar #689030) | | 1 | | 6 | | | 1 | Balle | - | 32.46 |
| DM3XX-XXX (Ivoclar #689029) | | 2.5 | 5 | 6 | 59 | 20 | 1 | Balle | - | 32.46 |
| DM3XX-XXX (Ivoclar #689027) | | 5 | 10 | 6 | 59 | 15 | 1 | Balle | - | 32.46 |
| DM3XX-XXX (Ivoclar #689028) | | 1.5 | 6 | 6 | 49 | 9 | 1 | Carrée | - | 32.46 |
| DM3XX-XXX (Ivoclar #689014) | | 0.5 | 2 | 6 | 51.2 | 4.5 | 2 | Balle | гошек К О ⇔ | 86.20 |
| DM3XX-XXX (Ivoclar #689013) | | 1 | | 6 | | | 2 | Balle | POWER RD 🌼 | 86.20 |
| DM3XX-XXX (Ivoclar #689012) | | 2.5 | 6 | 6 | 52.3 | 14 | 2 | Balle | POWER RD 🌍 | 86.20 |
| Coming Soon (Ivoclar #689035) | | 0.6 | | | À venir | | | Balle | POWERN | 33.06 |
| Coming Soon (Ivoclar #689034) | | 1 | | | À venir | | | Balle | POWERN) | 33.06 |
| Coming Soon (Ivoclar #689033) | | 1.5 | | | À venir | | | Balle | POWERN | 33.06 |
| Coming Soon (Ivoclar #689032) | | 2 | | | À venir | | | Balle | POWERN | 33.06 |
| Coming Soon (Ivoclar #692445) | | 3 | | | À venir | | | Balle | POWERN | 33.06 |
| Coming Soon (Ivoclar #754521) | | 1.5 | | | À venir | | | Rayon d'angle | POWERN) | 33.06 |
| Coming Soon (Ivoclar #702905) | | 3 | | | À venir | | | Rayon d'angle | POWERN | 33.06 |

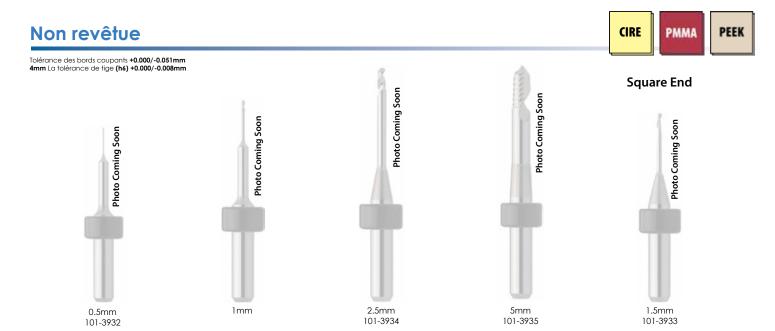
Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 4mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm





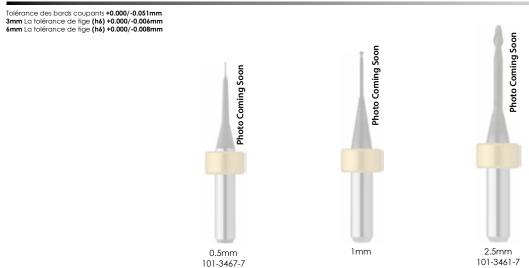
Modèles de machine Programill PM7





PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Z ZIRCONE

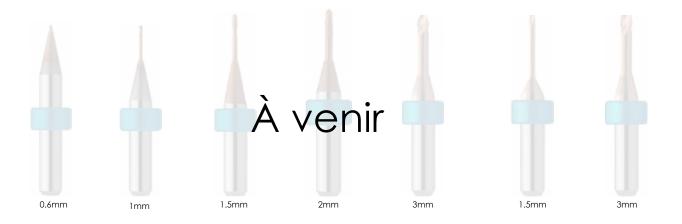


PowerN (nACo)





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





Jensen Dental

CIRE

PMMA

PEEK

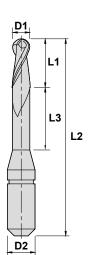
Z ZIRCONE





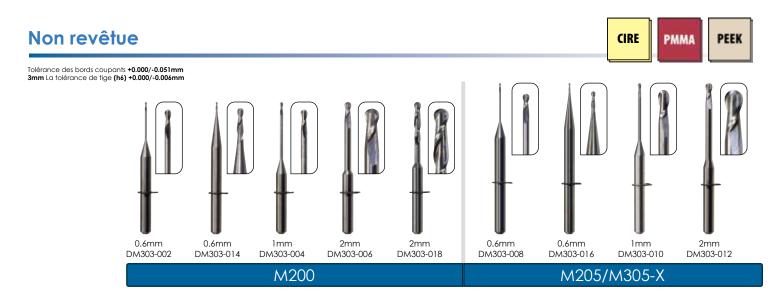
| Numéro d'article | Matériaux | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | Longueur du cou | Nombre de cannelures | Type d'extrémité | Revêtement | \$ US |
|---------------------|-----------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|---------------------|-------------------|-------|
| | | D1 | L1 | D2 | L2 | L3 | | | | |
| | | | | M | 200 | | | | | |
| DM303-002 | | 0.6 | 1.2 | 3 | 35 | 8.8 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-014 | | 0.6 | 2 | 3 | 35 | - | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-004 | | 1 | 2 | 3 | 35 | 13 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-006 | | 2 | 4 | 3 | 35 | 14 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-018 | | 2 | 10 | 3 | 35 | 6.35 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-004-5 | | 1 | 2 | 3 | 35 | 13 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM303-006-5 | | 2 | 4 | 3 | 35 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| | | | | M205/ | /M305-X | | | | | |
| DM303-008 | | 0.6 | 1.2 | 3 | 40 | 8.8 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-016 | | 0.6 | 2 | 3 | 40 | - | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-010 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-012 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-008-7 | | 0.6 | 1.2 | 3 | 40 | 8.8 | 2 | Balle | POWER RO 💝 | 86.20 |
| DM303-016-7 | | 0.6 | 2 | 3 | 40 | - | 2 | Balle | POWERRO 🖘 | 86.20 |
| DM303-010-7 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | POWERRO 🖘 | 86.20 |
| DM303-012-7 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | POWER RD 🌳 | 86.20 |
| DM303-010-5 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | POWERN | 32.46 |
| DM303-012-5 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | POWERN | 32.46 |

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



PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Z Zircone

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



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



M205/M305-X

PowerN (nACo)

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



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





Ti

CoCr

M200 M205/M305-X

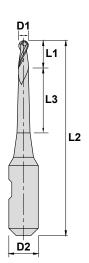






| Numéro d'article | Matériaux | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | Longueur du cou | Nombre de cannelures | Type d'extrémité | Revêtement | ş us |
|---------------------|-----------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|---------------------|-------------------|--------|
| | | D1 | L1 | D2 | L2 | L3 | | | | |
| DM312-002 | | 1 | 2 | 6 | 48 | | 2 | Balle | - | 61.40 |
| DM312-004 | | 3 | 3 | 6 | 48 | | 2 | Balle | - | 61.40 |
| DM312-002-7 | | 1 | 2 | 6 | 48 | | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 118.09 |
| DM312-004-7 | | 3 | 3 | 6 | 48 | | 2 | Balle | POWER RD ® | 118.09 |

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/-0.051mm 6mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm



PMMA

PEEK

CIRE

PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 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 zircone.

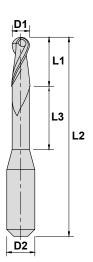


Convient le mieux aux : Laserdentium

CIRE PMMA PEEK Z TI TITANE COCT COMMITCANOMI

| 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 | - | 33.64 |
| DM316-006 | | 1 | 4 | 3 | 48 | 14 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-010 | | 2.5 | 5 | 3 | 48 | 20 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-004 | | 0.6 | 2.5 | 6 | 50 | 7.5 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-008 | | 1 | 4 | 6 | 50 | 14 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-012 | | 2.5 | 5 | 6 | 50 | 20 | 2 | Balle | - | 33.64 |
| DM316-002-7 | | 0.6 | 2.5 | 3 | 48 | 7.5 | 2 | Balle | гошек К □ 🌼 | 86.20 |
| DM316-006-7 | | 1 | 4 | 3 | 48 | 14 | 2 | Balle | гошак К □ 🌳 | 86.20 |
| DM316-010-7 | | 2.5 | 5 | 3 | 48 | 20 | 2 | Balle | POWERRD 💝 | 86.20 |
| DM316-004-7 | | 0.6 | 2.5 | 6 | 50 | 7.5 | 2 | Balle | POWER RO 💝 | 86.20 |
| DM316-008-7 | | 1 | 4 | 6 | 50 | 14 | 2 | Balle | POWERRO 💝 | 86.20 |
| DM316-012-7 | | 2.5 | 5 | 6 | 50 | 20 | 2 | Balle | гошек К □ 💝 | 86.20 |
| DM316-006-5 | | 1 | 4 | 3 | 48 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 38.37 |
| DM316-010-5 | | 2.5 | 5 | 3 | 48 | 20 | 2 | Balle | POWERN | 38.37 |
| DM316-008-5 | | 1 | 4 | 6 | 50 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 38.37 |
| DM316-012-5 | | 2.5 | 5 | 6 | 50 | 20 | 2 | Balle | POWERN | 38.37 |

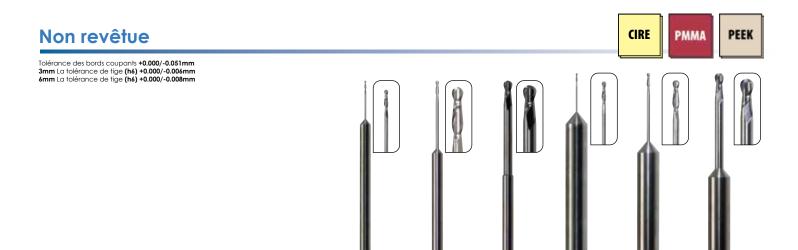
Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 3mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.006mm 6mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm





Modèles de machine Laserdentium OpenMill4, OpenMill5





1mm

DM316-006

0.6mm

DM316-002

PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Z ZIRCONE

2.5mm

DM316-012

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 zircone.



0.6mm

DM316-004

1mm

DM316-008

2.5mm

DM316-010

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.



Ti

TITANE

CoCr

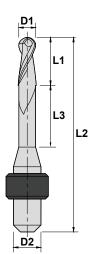


Origin - Haas

CIRE PMMA PEEK Z TI TITANE COCT COMPLET COMPLE

| 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 | - | 29.52 |
| DM310-004 | | 0.6 | 1.8 | 4 | 46 | 8.2 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM310-006 | | 1 | 3 | 4 | 46 | 14.5 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM310-008 | | 2 | 6 | 4 | 46 | 11.5 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM310-002-7 | | 0.6 | 4.8 | 4 | 46 | - | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 86.20 |
| DM310-004-7 | | 0.6 | 1.8 | 4 | 46 | 8.2 | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 86.20 |
| DM310-006-7 | | 1 | 3 | 4 | 46 | 14.5 | 2 | Balle | POWER RD 🌳 | 86.20 |
| DM310-008-7 | | 2 | 6 | 4 | 46 | 11.5 | 2 | Balle | POWER RD 🇇 | 86.20 |
| DM310-006-5 | | 1 | 3 | 4 | 46 | 14.5 | 2 | Balle | POWERN | 33.06 |
| DM310-008-5 | | 2 | 6 | 4 | 46 | 11.5 | 2 | Balle | POWERN | 33.06 |

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



Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 4mm 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



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



PowerN (nACo)

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



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



Ti

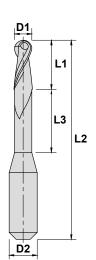
CoCr



CIRE PMMA PEEK Z TI COCY COMMUNICATIONS

| 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 | - | 29.52 |
| DM300-004 | | 0.6 | 1.8 | 4 | 50 | 8.2 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM300-006 | | 0.8 | 2.4 | 4 | 50 | 9.6 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM300-008 | | 1 | 3 | 4 | 50 | 12 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM300-010 | | 1 | 7.5 | 4 | 50 | 7.5 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM300-012 | | 2 | 6 | 4 | 50 | 14 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM300-014 | | 2 | 10 | 4 | 50 | 10 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM300-104 | | 0.6 | 1.8 | 4 | 50 | 8.2 | 2 | Carrée | - | 29.52 |
| DM300-004-7 | | 0.6 | 1.8 | 4 | 50 | 8.2 | 2 | Balle | POWER RD 💝 | 86.20 |
| DM300-006-7 | | 0.8 | 2.4 | 4 | 50 | 9.6 | 2 | Balle | POWER RD 💝 | 86.20 |
| DM300-008-7 | | 1 | 3 | 4 | 50 | 12 | 2 | Balle | POWER RD 🎯 | 86.20 |
| DM300-010-7 | | 1 | 7.5 | 4 | 50 | 7.5 | 2 | Balle | POWER RD 💝 | 86.20 |
| DM300-012-7 | | 2 | 6 | 4 | 50 | 14 | 2 | Balle | POWER RD 💝 | 86.20 |
| DM300-014-7 | | 2 | 10 | 4 | 50 | 10 | 2 | Balle | POWER RD 🖘 | 86.20 |
| DM300-108-7 | | 1 | 3 | 4 | 50 | 12 | 2 | Carrée | POWER RO 💎 | 86.20 |
| DM300-112-7 | | 2 | 6 | 4 | 50 | 14 | 2 | Carrée | POWERRO 💎 | 86.20 |
| DM300-008-5 | | 1 | 3 | 4 | 50 | 12 | 2 | Balle | POWER N | 33.06 |
| DM300-012-5 | | 2 | 6 | 4 | 50 | 14 | 2 | Balle | POWERN) | 33.06 |

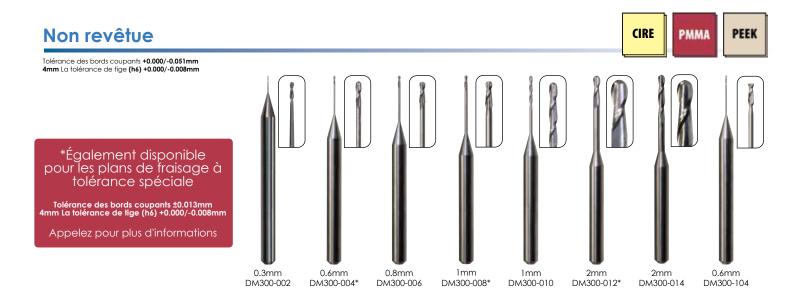
Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 4mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm





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





PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

DM300-004*

DM300-002

Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 4mm 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 zircone.



PowerN (nACo)

Ti TITANE



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



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









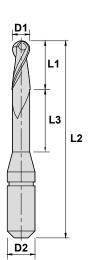




| N | | - \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ | | - X | | | | | | |
|---------------------|-----------|---|----------|------------------------|--------|--------|-------------------------|---------------------|---------------------|-------|
| Numéro d'article | Matériaux | Diamètre de coupe | la coupe | Diamètre de la tige | totale | du cou | Nombre de cannelures | Type d'extrémité | Revêtement | \$ US |
| | | D1 | L1 | D2 | L2 | L3 | | | | |
| | | | | K4 / S | 1 | | | | | |
| DM303-002 | | 0.6 | 1.2 | 3 | 35 | 8.8 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-014 | | 0.6 | 2 | 3 | 35 | - | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-004 | | 1 | 2 | 3 | 35 | 13 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-006 | | 2 | 4 | 3 | 35 | 14 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-018 | | 2 | 10 | 3 | 35 | 6.35 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-002-7 ‡ | | 0.6 | 1.2 | 3 | 35 | 8.8 | 2 | Balle | рошек R D ↔ | 86.20 |
| DM303-004-7 ‡ | | 1 | 2 | 3 | 35 | 13 | 2 | Balle | POWER RD 🍑 | 86.20 |
| DM303-006-7 ‡ | | 2 | 4 | 3 | 35 | 14 | 2 | Balle | гошек R D �� | 86.20 |
| DM303-004-5 | | 1 | 2 | 3 | 35 | 13 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM303-006-5 | | 2 | 4 | 3 | 35 | 14 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| | | | | K5 / S | 2 | | | | | |
| DM303-008 | | 0.6 | 1.2 | 3 | 40 | 8.8 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-016 | | 0.6 | 2 | 3 | 40 | - | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-010 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-012 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM303-008-7 | | 0.6 | 1.2 | 3 | 40 | 8.8 | 2 | Balle | гошек RD 🐡 | 86.20 |
| DM303-016-7 | | 0.6 | 2 | 3 | 40 | - | 2 | Balle | POWER RD 🂝 | 86.20 |
| DM303-010-7 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | гошек 🕫 🧇 | 86.20 |
| DM303-012-7 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | гошекК⊅ 🂝 | 86.20 |
| DM303-010-5 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | POWERN | 32.46 |
| DM303-012-5 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | POWERN | 32.46 |

‡ 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

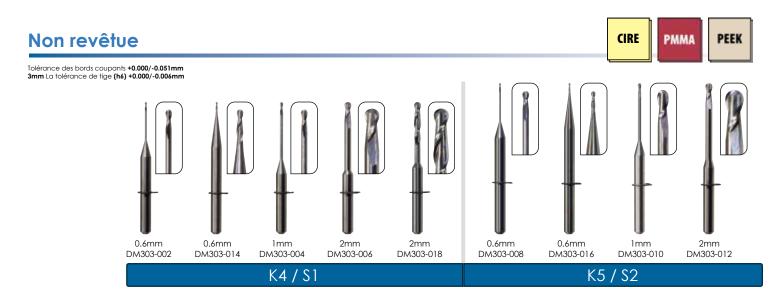




Modèles de machine

vhf K4, K5, S1, S2





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



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



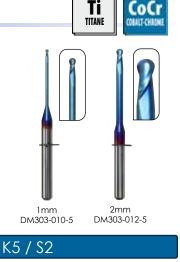
PowerN (nACo)

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



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





Ti

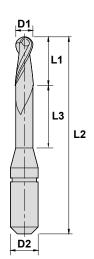




Ti TITANE CoCr CIRE **PMMA**

| 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 | | | | |
| | | | | Zeno | tec Mini | | | | | |
| DM302-004 | | 0.7 | 1.4 | 3 | 35 | 8.6 | 2 | Balle | = | 30.10 |
| DM302-006 | | 1 | 2 | 3 | 35 | 13 | 2 | Balle | - | 30.10 |
| DM302-008 | | 2 | 4 | 3 | 35 | 16 | 2 | Balle | - | 30.10 |
| DM302-010 | | 2.5 | 5 | 3 | 35 | 15 | 2 | Balle | - | 30.10 |
| DM302-006-5 | | 1 | 2 | 3 | 35 | 13 | 2 | Balle | POWERN) | 33.06 |
| DM302-008-5 | | 2 | 4 | 3 | 35 | 16 | 2 | Balle | POWERN | 33.06 |
| DM302-010-5 | | 2.5 | 5 | 3 | 35 | 15 | 2 | Balle | POWERN | 33.06 |
| | | | | Zenotec S | elect Hybr | id | | | | |
| DM301-004 | | 0.7 | 1.4 | 3 | 40 | 8.6 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM301-006 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM301-008 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM301-010 | | 2.5 | 5 | 3 | 40 | 15 | 2 | Balle | - | 28.92 |
| DM301-004-7 | | 0.7 | 1.4 | 3 | 40 | 8.6 | 2 | Balle | POWERRO® | 86.20 |
| DM301-006-7 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | POWERRO 💝 | 86.20 |
| DM301-008-7 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | POWER RO 💎 | 86.20 |
| DM301-010-7 | | 2.5 | 5 | 3 | 40 | 15 | 2 | Balle | гошак ₹ □ 🖘 | 86.20 |
| DM301-006-5 | | 1 | 2 | 3 | 40 | 13 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM301-008-5 | | 2 | 4 | 3 | 40 | 16 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |
| DM301-010-5 | | 2.5 | 5 | 3 | 40 | 15 | 2 | Balle | POWERN | 31.88 |

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/-0.051mm 3mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.006mm









Zenotec Mini

Zenotec Select Hybrid

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





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



Zenotec Select Hybrid

PowerN (nACo)

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







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



Zenotec Mini



Zenotec Select Hybrid



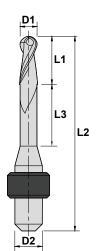
CIRE PEEK PMMA





| 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 | - | 29.52 |
| DM310-004 | | 0.6 | 1.8 | 4 | 46 | 8.2 | 2 | Balle | = | 29.52 |
| DM310-006 | | 1 | 3 | 4 | 46 | 14.5 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM310-008 | | 2 | 6 | 4 | 46 | 11.5 | 2 | Balle | - | 29.52 |
| DM310-002-7 | | 0.6 | 4.8 | 4 | 46 | - | 2 | Balle | POWER RD 🗇 | 86.20 |
| DM310-004-7 | | 0.6 | 1.8 | 4 | 46 | 8.2 | 2 | Balle | POWER RO | 86.20 |
| DM310-006-7 | | 1 | 3 | 4 | 46 | 14.5 | 2 | Balle | POWER RD 🗇 | 86.20 |
| DM310-008-7 | | 2 | 6 | 4 | 46 | 11.5 | 2 | Balle | POWER RD 🇇 | 86.20 |
| DM310-006-5 | | 1 | 3 | 4 | 46 | 14.5 | 2 | Balle | POWERN | 33.06 |
| DM310-008-5 | | 2 | 6 | 4 | 46 | 11.5 | 2 | Balle | POWERN | 33.06 |

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



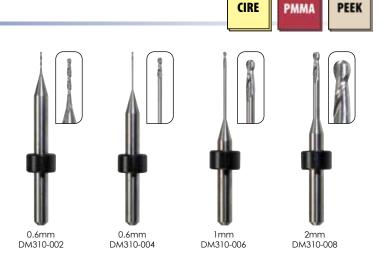


Modèles de machine Yenadent D6, D14, D10, D15, D43, DC40



Non revêtue

Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 4mm 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



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



PowerN (nACo)

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



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



Ti

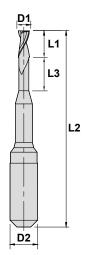
CoCr



| CIRE | PMMA | PEEK | Z ZIRCONE | Ti TITANE | 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 | - | 31.88 |
| DM311-016 | | 0.5 | 3 | 3 | 57 | - | 2 | Balle | - | 31.88 |
| DM311-118 | | 0.6 | 3 | 3 | 57 | 4 | 2 | Carrée | - | 31.88 |
| DM311-020 | | 1 | 8 | 3 | 57 | 8 | 2 | Balle | - | 31.88 |
| DM311-122 | | 1.5 | 5 | 3 | 57 | 13 | 2 | Carrée | - | 31.88 |
| DM311-024 | | 2 | 10 | 3 | 57 | 8 | 2 | Balle | - | 31.88 |
| DM311-002 | | 0.3 | 3 | 6 | 50 | - | 2 | Balle | - | 49.59 |
| DM311-004 | | 0.5 | 3 | 6 | 50 | - | 2 | Balle | - | 49.59 |
| DM311-106 | | 0.6 | 3 | 6 | 50 | 4 | 2 | Carrée | - | 49.59 |
| DM311-008 | | 1 | 6 | 6 | 50 | 6 | 2 | Balle | - | 49.59 |
| DM311-110 | | 1.5 | 5 | 6 | 50 | 13 | 2 | Carrée | - | 49.59 |
| DM311-012 | | 2 | 10 | 6 | 50 | 8 | 2 | Balle | - | 49.59 |
| DM311-020-7 | | 1 | 8 | 3 | 57 | 8 | 2 | Balle | POWER R D � | 86.20 |
| DM311-122-7 | | 1.5 | 5 | 3 | 57 | 13 | 2 | Carrée | гошек ₹ □ 🖘 | 86.20 |
| DM311-024-7 | | 2 | 10 | 3 | 57 | 8 | 2 | Balle | рошек R □ 🖘 | 86.20 |
| DM311-008-7 | | 1 | 6 | 6 | 50 | 6 | 2 | Balle | POWER RD 💎 | 118.09 |
| DM311-110-7 | | 1.5 | 5 | 6 | 50 | 13 | 2 | Carrée | POWER R □ 💝 | 118.09 |
| DM311-012-7 | | 2 | 10 | 6 | 50 | 8 | 2 | Balle | гошек ₹ □ 🏶 | 118.09 |
| DM311-204-5 | | 2 | 3 | 6 | 50 | - | 4 | 0.5mm Rayon d'angle | POWERN | 53.13 |
| DM311-206-5 | | 3 | 5 | 6 | 50 | - | 4 | 0.75mm Rayon d'angle | POWERN | 53.13 |

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



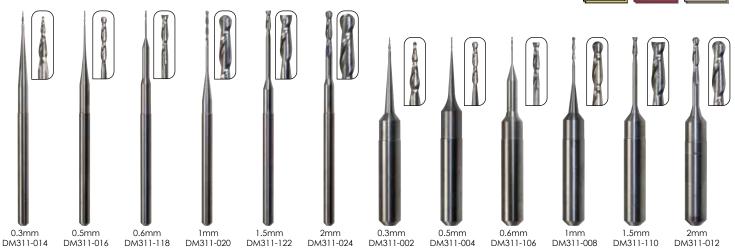


Tolérance des bords coupants +0.000/-0.051mm 3mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.006mm 6mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.008mm









PowerRD (Diamant de dépôt chimique en phase vapeur)

Z Zircone

CoCr

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



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



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.



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)



PowerT (Nitrure 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)



PowerZ (Nitrure 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



Coupe Grossier

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



Coupe Régulière

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



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



Coupe Grossier

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





Fraises en carbure pour pièces à main

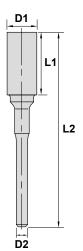
| Coupe Fin | Coupe Grossier | Coupe Régulière | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | \$ US | \$US |
|--------------|----------------|--------------------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|-------------|----------------|
| | | | | | | | Non revêtue | гошек Т |
| DEN52CXF | DEN52CXC | DEN52C | 1/4" (6.3mm) | 3/8" (9.5mm) | .0925" (2.35mm) | 1-7/8" (48mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN52DXF | DEN52DXC | DEN52D | 1/4" (6.3mm) | 1/4" (6.3mm) | .0925" (2.35mm) | 1-3/4" (45mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN53AXF | DEN53AXC | DEN53A | 1/4" (6.3mm) | 1/2" (12.7mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN63BXF | DEN63BXC | DEN63B | 1/4" (6.3mm) | 1/2" (12.7mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN82TXF | DEN82TXC | DEN82T | 1/4" (6.3mm) | 5/8" (15.9mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN84TXF | DEN84TXC | DEN84T | 1/4" (6.3mm) | 1/2" (12.7mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN83EXF | DEN83EXC | DEN83E | 1/4" (6.3mm) | 1/2" (12.7mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN83EEXF* | DEN83EEXC* | DEN83EE* | 1/4" (6.3mm) | 1/2" (12.7mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN88AXF | DEN88AXC | DEN88A | 1/4" (6.3mm) | 1/2" (12.7mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN47XXF | DEN47XXC | DEN47X | 5/32" (4mm) | 1/2" (12.7mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN73CXF | DEN73CXC | DEN73C | 1/4" (6.3mm) | 1/4" (6.3mm) | .0925" (2.35mm) | 1-3/4" (45mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN51AXF | DEN51AXC | DEN51A | 3/16" (5mm) | 3/8" (9.5mm) | .0925" (2.35mm) | 1-7/8" (48mm) | 25.83 | 30.88 |
| DEN61A/81AXF | DEN61A/81AXC | DEN61A/81A | 1/4" (6.3mm) | 1/2" (12.7mm) | .0925" (2.35mm) | 2" (50mm) | 25.83 | 30.88 |

^{*} Fraise coupée en bout

Tolérance des bords coupants ±0.005in (±0.127mm)
2.35mm La tolérance de tige +0.0000/-0.0005in (+0.000/-0.013mm)

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 | \$US | \$US |
|---------------------|--------------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|------------------|-----------|-------------|----------------|
| | | D1 | L1 | D2 | L2 | | | Non revêtue | POWER T |
| DENMC-2 | | 1/16" | 1/4" | .0925 | 1-1/2" | - | Fin | 21.53 | 24.13 |
| DENMC-4 | | .0925" | 3/8" | .0925" | 1-1/2" | - | Fin | 21.53 | 24.13 |
| DENMC-5 | | .0925" | .070" | .0925" | 1-1/2" | - | Fin | 21.53 | 24.13 |
| DENMC-6 | | .0925" | 3/8" | .0925" | 1-1/2" | 10° | Fin | 21.53 | 24.13 |
| DENMC-7 | | .0925" | 1/8" | .0925" | 1-1/2" | 10° | Fin | 21.53 | 24.13 |
| DENMC-8 | | .0925" | 5/8" | .0925" | 1-1/2" | 7° | Fin | 21.53 | 24.13 |
| DEN71G | | .0925" | 1/8" | .0925" | 1-1/2" | 10° | Régulière | 21.53 | 24.13 |
| DEN33C | | .0925" | 3/8" | .0925" | 1-1/2" | - | Régulière | 21.53 | 24.13 |
| DEN32P | | 1/16" | 3/8" | .0925" | 1-1/2" | - | Régulière | 21.53 | 24.13 |
| DEN31P | | .0925" | 5/8" | .0925" | 1-1/2" | 7° | Régulière | 21.53 | 24.13 |
| DEN44C | Tige réduite | 1/8" | 9/16" | .0925" | 1-1/2" | - | Régulière | 21.53 | 24.13 |
| DEN44CM(Metric) | Tige réduite | 3mm | 14mm | 2.35mm | 38mm | - | Régulière | 21.53 | 24.13 |
| DEN41P | Tige réduite | 1/8" | 5/8" | .0925" | 1-1/2" | 10° | Régulière | 21.53 | 24.13 |
| DEN41PM(Metric) | Tige réduite | 3mm | 16mm | 2.35mm | 38mm | 10° | Régulière | 21.53 | 24.13 |

Tolérance des bords coupants ±0.005in .0925in La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.0002in Les fraises ci-dessus sont disponibles avec revêtement PowerT.

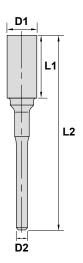
Append-2 pour PowerT

Série de fraises partielles flexibles

Fraises pour pièce à main revêtues PowerZ 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 | \$US |
|------------------|----------------------|-------------------------|------------------------|-----------------|---------------|--------|
| | D1 | L1 | D2 | L2 | | POWERZ |
| DENFP1-4 | 9/32" | 9/16" | .0925" | 2-3/32" | 15° | 30.28 |
| DENFP2-4 | 15/64" | 9/16" | .0925" | 2-3/32" | - | 30.28 |
| DENFP3-4 | 5/32" | 1/2" | .0925" | 2" | 11° | 30.28 |
| DENFP4-4 | 5/32" | 1/2" | .0925" | 2" | - | 30.28 |

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



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 Longueur de coupe de la coupe | | Diamètre de la tige | Longueur totale | \$US |
|------------------|---|-------|------------------------|-----------------|--------|
| | D1 | L1 | D2 | L2 | POWERZ |
| 101-1063-4 | .0925" | .450" | .0925" | 1-3/4" | 35.21 |

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

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 | 23.89 |

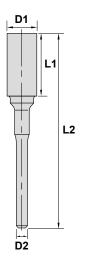
Tolérance des bords coupants +0.008/-0.000mm 3mm La tolérance de tige (h6) +0.000/-0.006mm

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 | şus |
|------------------|----------------------|-------------------------|------------------------|-----------------|-------------|
| | D1 | L1 | D2 | L2 | Non revêtue |
| DEN84TSP | 1/4" | 1/2" | .0925" | 2" | 34.44 |
| DEN88ASP | 1/4" | 1/2" | .0925" | 2" | 34.44 |

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



TriCutter



Perceuse



Fraises Fastmill





Série de tour de banc

Diamètre de coupe de 3/8 po (OD)

| Numéro d'ar- ticle | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | | | | Coupe | şus | \$US |
|-----------------------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|-----------|-------------|------------------------|----------|-------------|----------------|
| | D1 | L1 | D2 | L2 | | Non revêtue | <i>Р</i> ОШЕК Т | | Non revêtue | POWER T |
| DENA3/8 | 3/8" | 3/4" | 1/4" | 2-1/2" | Régulière | 50.25 | 60.31 | Grossier | 53.83 | 63.92 |
| DENB3/8 | 3/8" | 1-1/16" | 1/4" | 2-13/16" | Régulière | 50.25 | 60.31 | Grossier | 53.83 | 63.92 |
| DENC3/8 | 3/8" | 3/4" | 1/4" | 2-1/2" | Régulière | 50.25 | 60.31 | Grossier | 53.83 | 63.92 |
| DEND3/8 | 3/8" | 5/8" | 1/4" | 2-3/8" | Régulière | 50.25 | 60.31 | Grossier | 53.83 | 63.92 |
| DENE3/8 | 3/8" | 3/4" | 1/4" | 2-1/2" | Régulière | 50.25 | 60.31 | Grossier | 53.83 | 63.92 |
| DENF3/8 | 3/8" | 5/16" | 1/4" | 2-1/8" | Régulière | 50.25 | 60.31 | Grossier | 53.83 | 63.92 |

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

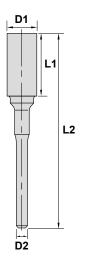
Les fraises ci-dessus sont disponibles avec revêtement PowerT.

Append-2 pour PowerT

Diamètre de coupe de 1/2 po (OD)

| Numéro d'ar- ticle | Diamètre de coupe | Longueur de la coupe | Diamètre de la tige | Longueur totale | | | | Coupe | \$US | \$US |
|-----------------------|----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|-----------|-------------|------------------------|----------|-------------|----------------|
| | D1 | L1 | D2 | L2 | | Non revêtue | <i>Р</i> ОШЕК Т | | Non revêtue | POWER T |
| DENA1/2 | 1/2" | 1" | 1/4" | 2-3/4" | Régulière | 62.81 | 76.52 | Grossier | 66.38 | 80.10 |
| DENB1/2 | 1/2" | 1-1/8" | 1/4" | 2-7/8" | Régulière | 62.81 | 76.52 | Grossier | 66.38 | 80.10 |
| DENC1/2 | 1/2" | 1" | 1/4" | 2-3/4" | Régulière | 62.81 | 76.52 | Grossier | 66.38 | 80.10 |
| DEND1/2 | 1/2" | 7/8" | 1/4" | 2-5/8" | Régulière | 62.81 | 76.52 | Grossier | 66.38 | 80.10 |
| DENE1/2 | 1/2" | 1" | 1/4" | 2-3/4" | Régulière | 62.81 | 76.52 | Grossier | 66.38 | 80.10 |
| DENF1/2 | 1/2" | 7/16" | 1/4" | 2-1/4" | Régulière | 62.81 | 76.52 | Grossier | 66.38 | 80.10 |

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



Diamètre de coupe de 1/2 po (OD)



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

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

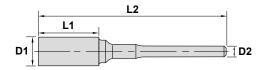
| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela coupe(mm) | Diamètre de la tige (mm) | Longueur totale (mm) | Coupure ISO | Forme | \$US |
|------------------|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------------------|----------------|----------------------|-------|
| | D1 | L1 | D2 | L2 | | | |
| D277110014 | 1.4 | 2.9 | 2.35 | 44.5 | 110 | Oeuf | 20.69 |
| D289110023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 110 | Torpille cylindrique | 20.69 |

Tolérance des bords coupants < 3mm ±0.1mm Tolérance des bords coupants > 3mm ±0.3mm 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

Taille diamant fin ISO 141

Métaux non précieux : Rugissement des surfaces avant placage

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela 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 | 20.69 |
| D198141023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 141 | Extrémité bombée conique (col) | 20.69 |
| D199141023 | 2.3 | 11.5 | 2.35 | 44.5 | 141 | Extrémité bombée conique (sans col) | 20.69 |
| D200141040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 141 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D219141016 | 1.6 | 8 | 2.35 | 44.5 | 141 | Découpe latérale d'extrémité bombée conique uniquement | 20.69 |
| D289141023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 141 | Torpille cylindrique (col) | 20.69 |
| D292141023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 141 | Torpille cylindrique (sans col) | 20.69 |



Coupe double très fine ISO 110 Métaux précieux : Corrections Taille diamant fin ISO 141 Métaux non précieux : Rugissement des surfaces avant placage



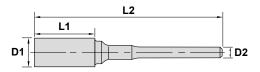
Coupe double fine ISO 140 Plâtre/acrylique/métaux & précieux non précieux : parage, corrections, façonnage

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela 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 | 20.69 |
| D144140023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 140 | Extrémité bombée cylindrique | 20.69 |
| D187140023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 140 | Découpe latérale d'extrémité bombée conique uniquement | 20.69 |
| D187140060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 140 | Découpe latérale d'extrémité bombée conique uniquement | 26.74 |
| D198140023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 140 | Extrémité bombée conique (col) | 20.69 |
| D199140023 | 2.3 | 11.5 | 2.35 | 44.5 | 140 | Extrémité bombée conique (sans col) | 20.69 |
| D199140031 | 3.1 | 11.5 | 2.35 | 44.5 | 140 | Extrémité bombée cylindrique | 26.74 |
| D200140040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 140 | Extrémité bombée cylindrique | 26.74 |
| D200140045 | 4.5 | 13 | 2.35 | 51 | 140 | Extrémité bombée cylindrique | 26.74 |
| D200140060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 140 | Extrémité bombée cylindrique | 26.74 |
| D201140060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 140 | Extrémité bombée cylindrique | 26.74 |
| D237140023 | 2.3 | 5.5 | 2.35 | 44.5 | 140 | Forme de poire | 26.74 |
| D237140029 | 2.9 | 5.5 | 2.35 | 44.5 | 140 | Forme de poire | 26.74 |
| D257140060 | 6 | 12 | 2.35 | 50 | 140 | Bourgeon mince | 26.74 |
| D275140060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 140 | Balle | 26.74 |
| D277140023 | 2.3 | 3.8 | 2.35 | 44.5 | 140 | Oeuf | 20.69 |
| D289140023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 140 | Torpille cylindrique (col) | 20.69 |
| D292140023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 140 | Torpille cylindrique (sans col) | 20.69 |

Tolérance des bords coupants < 3mm ±0.1mm Tolérance des bords coupants > 3mm ±0.3mm 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

Coupe fine double gauche ISO 142 Plâtre/acrylique/métaux & précieux non précieux : parage, corrections, façonnage

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela 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 | 26.74 |



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 | 20.69 |
| D198145023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 145 | Extrémité bombée conique (col) | 20.69 |
| D200145040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 145 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200145060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 145 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D237145023 | 2.3 | 5.5 | 2.35 | 44.5 | 145 | Forme de poire | 20.69 |
| D273145040 | 4 | 9 | 2.35 | 47 | 145 | Balle | 26.74 |
| D275145060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 145 | Balle | 26.74 |
| D277145014 | 1.4 | 2.9 | 2.35 | 44.5 | 145 | Oeuf | 20.69 |
| D289145023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 145 | Torpille cylindrique (col) | 20.69 |

Tolérance des bords coupants < 3mm ±0.1mm Tolérance des bords coupants > 3mm ±0.3mm 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

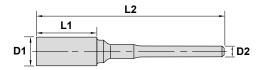
Coupe droite fine avec brise-copeaux ISO 132 Dentiers/Implants en titane: Découpe

| Numéro d'article | Diamètre de 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 | 26.74 |
| D200132040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 132 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D275132060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 132 | Balle | 20.69 |
| D289132023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 132 | Torpille cylindrique (col) | 20.69 |

Tolérance des bords coupants < 3mm ±0.1mm Tolérance des bords coupants > 3mm ±0.3mm 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

Double coupe fine ISO 144 Acrylique/Céramique: Découpe, Corrections, Façonnage

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurde 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) | 20.69 |
| D289144023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 144 | Torpille cylindrique (col) | 20.69 |



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

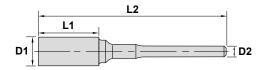






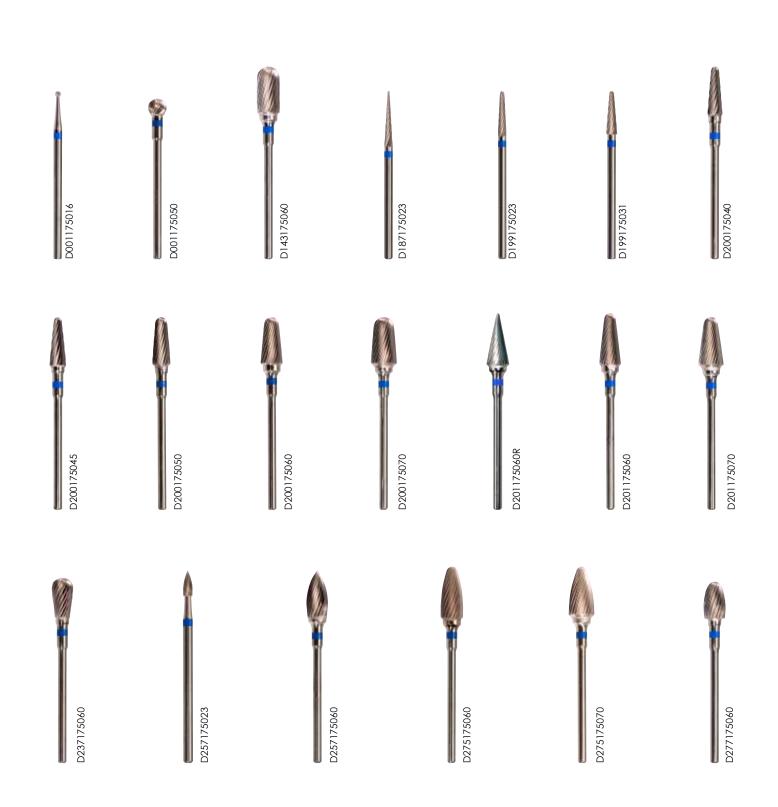
Taille unique moyenne ISO 175 Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage

| 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 | 20.69 |
| D001175050 | 5 | 4.5 | 2.35 | 42.5 | 175 | Balle | 26.74 |
| D143175060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 175 | Extrémité bombée cylindrique | 26.74 |
| D187175023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 175 | Découpe latérale conique uniquement | 20.69 |
| D199175023 | 2.3 | 11.5 | 2.35 | 44.5 | 175 | Extrémité bombée conique (sans col) | 20.69 |
| D199175031 | 3.1 | 11.5 | 2.35 | 44.5 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200175040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200175045 | 4.5 | 13 | 2.35 | 51 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200175050 | 5 | 13 | 2.35 | 51 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200175060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200175070 | 7 | 13 | 2.35 | 51 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201175060R | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201175060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201175070 | 7 | 14 | 2.35 | 52 | 175 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D237175060 | 6 | 11 | 2.35 | 49 | 175 | Forme de poire | 26.74 |
| D257175023 | 2.3 | 6 | 2.35 | 44.5 | 175 | Bourgeon mince | 20.69 |
| D257175060 | 6 | 12 | 2.35 | 50 | 175 | Bourgeon mince | 26.74 |
| D275175060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 175 | Balle | 26.74 |
| D275175070 | 7 | 14 | 2.35 | 52 | 175 | Balle | 26.74 |
| D277175060 | 6 | 10 | 2.35 | 48 | 175 | Oeuf | 26.74 |



Taille unique moyenne ISO 175 Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage

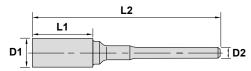






Coupe double moyenne ISO 190 Plâtre/Acrylique/Métaux précieux et non précieux : Parage, Corrections

| 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 | | | |
| D001190014 | 1.4 | 1.25 | 2.35 | 44.5 | 190 | Balle | 20.69 |
| D001190023 | 2.3 | 2.1 | 2.35 | 44.5 | 190 | Balle | 20.69 |
| D001190027 | 2.7 | 2.5 | 2.35 | 44.5 | 190 | Balle | 26.74 |
| D001190031 | 3.1 | 2.6 | 2.35 | 44.5 | 190 | Balle | 26.74 |
| D001190040 | 4 | 3.5 | 2.35 | 41.5 | 190 | Balle | 26.74 |
| D001190050 | 5 | 4.5 | 2.35 | 42.5 | 190 | Balle | 26.74 |
| D001190060 | 6 | 5.5 | 2.35 | 43.5 | 190 | Balle | 26.74 |
| D001190070 | 7 | 6.5 | 2.35 | 44.5 | 190 | Balle | 26.74 |
| D123190023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 190 | Découpe latérale cylindrique uniquement | 20.69 |
| D143190060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 190 | Extrémité bombée cylindrique | 26.74 |
| D144190023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 190 | Extrémité bombée cylindrique | 20.69 |
| D187190023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 190 | Découpe latérale conique uniquement | 20.69 |
| D198190023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 190 | Extrémité bombée conique (col) | 26.74 |
| D198190040 | 4 | 8 | 2.35 | 46 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D199190023 | 2.3 | 11.5 | 2.35 | 44.5 | 190 | Extrémité bombée conique (sans col) | 20.69 |
| D199190031 | 3.1 | 11.5 | 2.35 | 44.5 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200190040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200190045 | 4.5 | 13 | 2.35 | 51 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200190050 | 5 | 13 | 2.35 | 51 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200190060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200190070 | 7 | 13 | 2.35 | 51 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201190060R | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201190060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 190 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D225190016 | 1.6 | 4 | 2.35 | 44.5 | 190 | Conique inversé | 20.69 |
| D225190023 | 2.3 | 5.5 | 2.35 | 44.5 | 190 | Conique inversé | 26.74 |
| D225190060 | 6 | 8 | 2.35 | 46 | 190 | Conique inversé | 26.74 |
| D237190060 | 6 | 11 | 2.35 | 49 | 190 | Forme de poire | 26.74 |
| D237190023 | 2.3 | 5.5 | 2.35 | 44.5 | 190 | Forme de poire | 20.69 |
| D237190029 | 2.9 | 5.5 | 2.35 | 44.5 | 190 | Forme de poire | 26.74 |
| D237190040 | 4 | 9 | 2.35 | 47 | 190 | Forme de poire | 26.74 |
| D257190023 | 2.3 | 6 | 2.35 | 44.5 | 190 | Bourgeon mince | 20.69 |
| D257190040 | 4 | 9 | 2.35 | 47 | 190 | Bourgeon mince | 26.74 |
| D257190060 | 6 | 12 | 2.35 | 50 | 190 | Bourgeon mince | 26.74 |
| D273190040 | 4 | 9 | 2.35 | 47 | 190 | Balle | 26.74 |
| D275190040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 190 | Balle | 26.74 |
| D275190060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 190 | Balle | 26.74 |
| D275190070 | 7 | 14 | 2.35 | 52 | 190 | Balle | 26.74 |
| D277190023 | 2.3 | 3.8 | 2.35 | 44.5 | 190 | Oeuf | 20.69 |
| D277190040 | 4 | 6 | 2.35 | 44.5 | 190 | Oeuf | 26.74 |
| D277190040 D277190060 | 6 | 10 | 2.35 | 48 | 190 | Oeuf | 26.74 |
| D289190023 | 2.3 | 8 | 2.35 | 44.5 | 190 | Torpille cylindrique (col) | 20.69 |
| D292190023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 190 | Torpille cylindrique (col) | 20.69 |
| | | | | | | | |
| D110190040 | 4 | 6 | 2.35 | 44 | 190 | Coupe latérale cylindrique et coupe finale | 26.74 |



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

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurde la coupe (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) | coupe gauche | 20.69 |
| D200192040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 192 | Extrémité bombée conique Dé | coupe gauche | 26.74 |
| D292192023 | 2.3 | 15 | 2.35 | 44.5 | 192 | Torpille cylindrique (sans col) | coupe gauche | 26.74 |

Tolérance des bords coupants < 3mm ±0.1mm Tolérance des bords coupants > 3mm ±0.3mm 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

Coupe droite moyenne avec brise-copeaux ISO 172

Dentiers : Découpe des dents

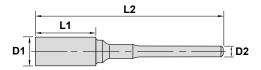
| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela coupe(mm) | Diamètre de la tige (mm) | Longueur totale (mm) | Coupure ISO | Forme | \$US |
|------------------|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------------------|----------------|-------------------------------------|-------|
| | D1 | L1 | D2 | L2 | | | · |
| D199172023 | 2.3 | 11.5 | 2.35 | 44.5 | 172 | Extrémité bombée conique (sans col) | 20.69 |
| D200172040 | 4 | 13 | 2.35 | 51 | 172 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200172060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 172 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200172070 | 7 | 13 | 2.35 | 51 | 172 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201172070 | 7 | 14 | 2.35 | 52 | 172 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D275172060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 172 | Balle | 26.74 |

Tolérance des bords coupants < 3mm ±0.1mm Tolérance des bords coupants > 3mm ±0.3mm 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

Coupe simple moyenne avec brise-copeaux ISO 176

Acrylique : Découpe

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela 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 | 26.74 |
| D200176060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 176 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D272176016 | 1.6 | 3.5 | 2.35 | 44.5 | 176 | Balle | 20.69 |
| D275176060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 176 | Balle | 26.74 |



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

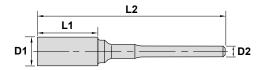
Plâtre: réduction des matériaux en vrac

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela 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 | 26.74 |
| D143215070 | 7 | 13 | 2.35 | 51 | 215 | Extrémité bombée cylindrique | 26.74 |
| D200215045 | 4.5 | 13 | 2.35 | 51 | 215 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200215050 | 5 | 13 | 2.35 | 51 | 215 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200215070 | 7 | 13 | 2.35 | 51 | 215 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200215060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 215 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D257215060 | 6 | 12 | 2.35 | 50 | 215 | Bourgeon mince | 26.74 |
| D275215060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 215 | Balle | 26.74 |

Tolérance des bords coupants < 3mm ±0.1mm Tolérance des bords coupants > 3mm ±0.3mm 2.35mm La tolérance de tige +0.000/-0.013mm

Coupe double grossière ISO 220 Plâtre : réduction des matériaux en vrac

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela 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 | 26.74 |
| D200220045 | 4.5 | 13 | 2.35 | 51 | 220 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200220050 | 5 | 13 | 2.35 | 51 | 220 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200220060 | 6 | 13 | 2.35 | 51 | 220 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D200220070 | 7 | 13 | 2.35 | 51 | 220 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201220060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 220 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201220070 | 7 | 14 | 2.35 | 52 | 220 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D237220060 | 6 | 11 | 2.35 | 49 | 220 | Forme de poire | 26.74 |
| D257220060 | 6 | 12 | 2.35 | 50 | 220 | Bourgeon mince | 26.74 |
| D275220060 | 6 | 14 | 2.35 | 52 | 220 | Balle | 26.74 |



Coupe simple grossière ISO 215 Plâtre : réduction des matériaux en vrac





Coupe double grossière ISO 220 Plâtre : réduction des matériaux en vrac

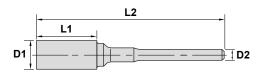






Coupe double très grossière ISO 223 Plâtre: réduction des matériaux en vrac

| Numéro d'article | Diamètre de coupe (mm) | Longueurdela coupe(mm) | Diamètre de la tige (mm) | Longueur totale (mm) | Coupure ISO | Forme | \$US |
|------------------|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------------------|----------------|--------------------------|-------|
| | D1 | L1 | D2 | L2 | | | |
| D200223050 | 5 | 13 | 2.35 | 51 | 223 | Extrémité bombée conique | 26.74 |
| D201223070 | 7 | 14 | 2.35 | 52 | 223 | Extrémité bombée conique | 26.74 |



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.





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













