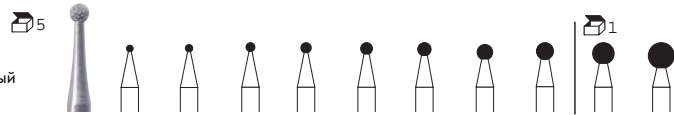


Внимание! При заказе укажите NTI-код инструмента, например:
801-009М-НР, 801-010М-НР,
801-010С-НР, 801-012С-НР и т.д.

Оптимальная скорость:
 40.000 об/мин - для диаметра до ISO 023
 30.000 об/мин - для диаметра ISO 023-035
 20.000 об/мин - для диаметра ISO 035-060
 15.000 об/мин - для диаметра более ISO 060

801 (001)

Шаровидный



Диаметр 1/10 мм	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Длина раб. части, мм										
код NTI: 801-...М-НР	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
■ код NTI: 801-...С-НР		010	012	014				023	029	

805 (010)

Обратный конус



Диаметр 1/10 мм	012	014	016	018	021	023	040	050
Длина раб. части, мм	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
код NTI: 805-...М-НР	012	014	016	018	021	023	040	050
■ код NTI: 805-...С-НР	012	014				023		

806 (019)

Обратный конус с насадкой



Диаметр 1/10 мм	012	018
Длина раб. части, мм	3,0	3,5
код NTI: 806-...М-НР	012	018

807 (225)

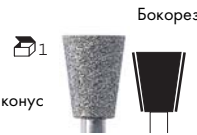
Обратный конус



Диаметр 1/10 мм	016	018	023	060	070
Длина раб. части, мм	4,0	5,0	6,0	8,0	8,0
код NTI: 807-...М-НР	016	018	023	060	
■ код NTI: 807-...С-НР					070

807A (225)

Обратный конус



Диаметр 1/10 мм	060
Длина раб. части, мм	8,0
код NTI:	807A-060М-НР

808 (014)

Обратный конус



Диаметр 1/10 мм	018	023
Длина раб. части, мм	0,7	0,8
код NTI: 808-...М-НР	018	023

809 (019)

...с насадкой



Диаметр 1/10 мм	018	023
Длина раб. части, мм	3,5	3,5
код NTI: 809-...М-НР	018	023

810 (021)

...торцевой



Диаметр 1/10 мм	050
Длина раб. части, мм	2,0
код NTI:	810-050М-НР

812 (022)

Обратный конус



Диаметр 1/10 мм	025	040	050
Длина раб. части, мм	1,5	1,5	2,0
код NTI: 812-...М-НР	025	040	050

818 (041)

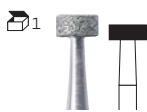
Колесо



Диаметр 1/10 мм	040	050
Длина раб. части, мм	1,0	1,0
код NTI: 818-...М-НР	040	050

820 (042)

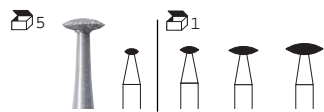
Колесо



Диаметр 1/10 мм	050
Длина раб. части, мм	2,0
код NTI:	820-050М-НР

825 (304)

Линза



Диаметр 1/10 мм	018	025	040	050
Длина раб. части, мм	0,8	0,9	1,1	1,5
код NTI: 825-...М-НР	018	025	040	050

826 (310)

Линза с воротничком



Диаметр 1/10 мм	018
Длина раб. части, мм	3,0
код NTI:	826-018М-НР

830 (238)

Грушевидный



Диаметр 1/10 мм	070
Длина раб. части, мм	12,5
■ код NTI:	830-070С-НР

835 (109)

Цилиндр



Диаметр 1/10 мм	008	009	010	012	014	016	021	025
Длина раб. части, мм	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
код NTI: 835-...М-НР	008	009	010	012	014	016	021	025

837 (111)

Цилиндр



Диаметр 1/10 мм	016	018	033	040	050
Длина раб. части, мм	7,0	8,0	8,0	9,0	7,0
код NTI: 837-...М-НР	016	018	033	040	050

М	без кольца	стандартное зерно	110-120 мкм	ISO 524	■ С	зеленое кольцо	крупное зерно	135 мкм	ISO 534
■ SC	черное кольцо	сверхкрупное зерно	180 мкм	ISO 544	■ F	красное кольцо	мелкое зерно	50 мкм	ISO 514

Алмазные инструменты для прямого наконечника (НР)



842KR (158)
Цилиндр с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	023
Длина раб. части, мм	12,0

■ код NPI: 842KR-023C-HP
■ код NPI: 842KR-023SC-HP



842R (143)
Цилиндр с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	018
Длина раб. части, мм	12,0

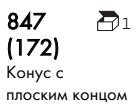
■ код NPI: 842R-018M-HP
■ код NPI: 842R-018C-HP



845 (170)
Конус с плоским концом

Диаметр 1/10 мм	008	010	012	014	018
Длина раб. части, мм	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0

код NPI: 845-...M-HP 008 010 012 014 018



847 (172)
Конус с плоским концом

Диаметр 1/10 мм	025	033
Длина раб. части, мм	7,0	8,0

код NPI: 847-...M-HP 025 033



848 (173)
Конус с плоским концом

Диаметр 1/10 мм	018	040
Длина раб. части, мм	10,0	9,0

код NPI: 848-...M-HP 018 040
■ код NPI: 848-...C-HP 018



848A (184)
Конус бокорез

Диаметр 1/10 мм	040
Длина раб. части, мм	9,0

код NPI: 848A-040M-HP



848L (175)
Конус длинный с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	023
Длина раб. части, мм	15,0

■ код NPI: 848L-023C-HP
■ код NPI: 848L-023SC-HP



849 (196)
Конус с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	009	010	012	016
Длина раб. части, мм	4,0	4,0	4,0	4,0

код NPI: 849-...M-HP 009 010 012 016



850 (199)
Конус с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	014	025	040
Длина раб. части, мм	10,0	10,0	9,0

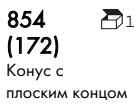
код NPI: 850-...M-HP 014 025 040
■ код NPI: 850-...C-HP 014 025



852 (164)
Конус остроконечный

Диаметр 1/10 мм	010	023	037	050
Длина раб. части, мм	4,0	6,0	7,0	9,0

код NPI: 852-...M-HP 010 023 037 050



854 (172)
Конус с плоским концом

Диаметр 1/10 мм	050
Длина раб. части, мм	8,0

код NPI: 854-050M-HP



854R (198)
Конус с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	033	040
Длина раб. части, мм	9,0	9,0

код NPI: 854R-...M-HP 033 040



856 (198)
Конус с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	016	023	025	040
Длина раб. части, мм	7,0	12,0	8,0	14,0

код NPI: 856-...M-HP 016 025
■ код NPI: 856-...C-HP 023 040
■ код NPI: 856-...SC-HP 023 040



858 (165)
Конус остроконечный

Диаметр 1/10 мм	012	016
Длина раб. части, мм	8,0	8,0

■ код NPI: 858-...F-HP 016
код NPI: 858-...M-HP 012 016



859 (166)
Конус остроконечный

Диаметр 1/10 мм	018
Длина раб. части, мм	10,0

■ код NPI: 859-018F-HP
код NPI: 859-018M-HP



860 (247)
Свеча

Диаметр 1/10 мм	010	012	014	016
Длина раб. части, мм	4,0	5,0	5,0	5,0

■ код NPI: 860-...F-HP 014
код NPI: 860-...M-HP 010 012 016



860 (251)
Свеча

Диаметр 1/10 мм	060	085
Длина раб. части, мм	12,5	16,0

■ код NPI: 860-...SC-HP 060 085



861 (248)
Свеча

Диаметр 1/10 мм	014
Длина раб. части, мм	6,0

код NPI: 861-014M-HP



860-016M-HP

Для быстрого и качественного формирования вестибулярных поверхностей и закругленных переходов.

M	без кольца	стандартное зерно	110-120 мкм	ISO 524	■ C	зеленое кольцо	крупное зерно	135 мкм	ISO 534
■ SC	черное кольцо	сверхкрупное зерно	180 мкм	ISO 544	■ F	красное кольцо	мелкое зерно	50 мкм	ISO 514

Алмазные инструменты для прямого наконечника (НР)



862 (274)
Свеча

Диаметр 1/10 мм	060
Длина раб. части, мм	14,0

■ код NTI: 862-060SC-HP



863 (250)
Свеча

Диаметр 1/10 мм	012	016
Длина раб. части, мм	10,0	10,0

■ код NTI: 863-...M-HP 012 016
■ код NTI: 863-...C-HP 012 016



880 (140)
Цилиндр с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	027
Длина раб. части, мм	6,0

■ код NTI: 880-027M-HP



879L (292)
Торпеда, длинный

Диаметр 1/10 мм	023
Длина раб. части, мм	15,0

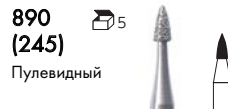
■ код NTI: 879L-023C-HP



881 (141)
Цилиндр с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	016	025	040
Длина раб. части, мм	7,0	7,0	9,0

■ код NTI: 881-...M-HP 016 025 040
■ код NTI: 881-...C-HP 016 025



890 (245)
Пулевидный

Диаметр 1/10 мм	016
Длина раб. части, мм	3,5

■ код NTI: 890-016F-HP
■ код NTI: 890-016M-HP



909 (068)
Колесо округленное

Диаметр 1/10 мм	033	040	050	055
Длина раб. части, мм	0,8	1,5	2,0	2,0

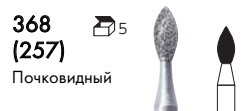
■ код NTI: 909-...M-HP 033 040 050 055



366 (257)
Почковидный

Диаметр 1/10 мм	012	016
Длина раб. части, мм	1,8	2,5

■ код NTI: 366-...M-HP 012 016



368 (257)
Почковидный

Диаметр 1/10 мм	023
Длина раб. части, мм	5,0

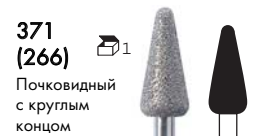
■ код NTI: 368-023M-HP



369 (263)
Почковидный с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	070
Длина раб. части, мм	12,0

■ код NTI: 369-070SC-HP

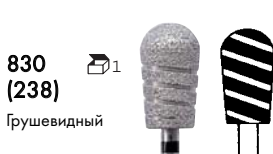


371 (266)
Почковидный с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	055
Длина раб. части, мм	12,0

■ код NTI: 371-055M-HP

TURBO алмазные шлифовальные инструменты



830 (238)
Грушевидный

Диаметр 1/10 мм	070
Длина раб. части, мм	12,5

■ код NTI: 830-070TSC-HP



842KR (158)
Цилиндр длинный

Диаметр 1/10 мм	023
Длина раб. части, мм	15,0

■ код NTI: 842KR-023TSC-HP



848L (175)
Конус длинный

Диаметр 1/10 мм	023
Длина раб. части, мм	15,0

■ код NTI: 848L-023TSC-HP



856 (200)
Конус с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	023
Длина раб. части, мм	12,0

■ код NTI: 856-023TSC-HP

Инструмент для создания бороздок роста



Турбо инструмент Perikymata (856) прост в использовании и очень эффективен. С его помощью можно в считанные секунды нарезать канавки роста (волны пережимат). Для этого необходимо волнообразно провести инструментом по губной поверхности зуба.



Канавки роста (волны пережимат).



856 (201)
Конус с круглым концом

Диаметр 1/10 мм	040	065
Длина раб. части, мм	14,0	14,0

■ код NTI: 856-...TSC-HP 040 065



862 (274)
Свеча

Диаметр 1/10 мм	060
Длина раб. части, мм	14,0

■ код NTI: 862-060TSC-HP



879L (292)
Торпеда, длинный

Диаметр 1/10 мм	023
Длина раб. части, мм	15,0

■ код NTI: 879L-023TSC-HP

M	без кольца	стандартное зерно	110-120 мкм	ISO 524	C	зеленое кольцо	крупное зерно	135 мкм	ISO 534
SC	черное кольцо	сверхкрупное зерно	180 мкм	ISO 544	F	красное кольцо	мелкое зерно	50 мкм	ISO 514

Acrylic Grinder для обработки акрилов

AG369 (260)

Почковидный



Диаметр 1/10 мм	085
Длина раб. части, мм	13,0

код NPI: **AG369-085SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG405 (269)

Почковидный с плоским концом

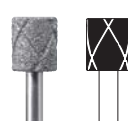


Диаметр 1/10 мм	090
Длина раб. части, мм	18,0

код NPI: **AG405-090SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG836 (110)

Цилиндр



Диаметр 1/10 мм	060
Длина раб. части, мм	7,0

код NPI: **AG836-060SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG860 (251)

Свеча



Диаметр 1/10 мм	085
Длина раб. части, мм	16,0

код NPI: **AG860-085SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG893 (266)

Почковидный с круглым концом



Диаметр 1/10 мм	065
Длина раб. части, мм	19,0

код NPI: **AG893-065SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG894 (263)

Почковидный



Диаметр 1/10 мм	065
Длина раб. части, мм	14,0

код NPI: **AG894-065SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG410

Специальная форма



Диаметр 1/10 мм	065
Длина раб. части, мм	10,0

код NPI: **AG410-065SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG420

Специальная форма



Диаметр 1/10 мм	065
Длина раб. части, мм	16,0

код NPI: **AG420-065SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG430

Специальная форма



Диаметр 1/10 мм	075
Длина раб. части, мм	15,0

код NPI: **AG430-075SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG440

Специальная форма



Диаметр 1/10 мм	055
Длина раб. части, мм	18,0

код NPI: **AG440-055SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин

AG450

Специальная форма



Диаметр 1/10 мм	055
Длина раб. части, мм	9,0

код NPI: **AG450-055SC-HP**
 макс. 15.000 об/мин



Формирование округленной кромки индивидуальных ложек для избежания повреждений десны.

1

AG490



Диаметр 1/10 мм	090	110
Длина раб. части, мм	18,0	20,0

код NPI: **806 104 ... 490 544 090 490 544 110**
 макс. 10.000 - 15.000 об/мин



Acrylic Grinder создает достаточное пространство для снятия слепков.

Специальные инструменты для лабораторных турбин

Использование принудительного охлаждения в лабораторной турбине предотвращают зону обработки от перегрева, что особенно важно для термофобных материалов, например циркониевой керамики.

Алмазный Триммер для обработки внутренней стороны коронок.

379L (277)

Овальный



Диаметр 1/10 мм	012
Длина раб. части, мм	3,0

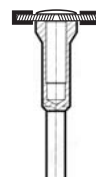
код NPI: **379L-012F-FG**
 опт. 200.000-300.000 об/мин



379L-012F-FGL

Алмазный TURBO диск для контуринга в межзубном пространстве и разрезания керамических фрагментов.

C8-FG



new

Ø диаметр 1/10 мм	080
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,30

код NPI: **TURBO 806 314 362 524 080**
 оптимально. 200.000 - 300.000 об/мин



C8-FG

Спеченные алмазы на металлической связке FeMn

Мелкое зерно/
красное кольцо



Диаметр 1/10 мм	037	037	037	016	031	027	022
Длина раб.части, мм	10	10	8	6	2	1,5	1,2

■ код NTI: **G5008 G5009 G5022 G5023 G5025 G5026 G5027**

⌚ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин



Стандартное /
без кольца



Диаметр 1/10 мм	037	050	037	037	037
Длина раб.части, мм	2,5	10	10	10	10

■ код NTI: **G5102 G5106 G5107 G5108 G5109**

⌚ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин

Стандартное зерно/
без кольца



Диаметр 1/10 мм	220	220
Толщина диска, мм	0,60	0,22

■ код NTI: **G5113 G5122**

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Стандартное /
без кольца



Диаметр 1/10 мм	050	080	023	023	037	050	050
Длина раб.части, мм	10	0,6	8	9	9	12	12

■ код NTI: **G5111 G5112 G5115 G5117 G5118 G5120 G5121**

⌚ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин

Крупное зерно/
зеленое кольцо



Диаметр 1/10 мм	037	050	037	050	037
Длина раб.части, мм	10	10	10	10	9

■ код NTI: **G5205 G5206 G5209 G5211 G5218**

⌚ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин

Сверхкрупное
зерно/
черное кольцо



Диаметр 1/10 мм	050	050
Длина раб.части, мм	12	12

■ код NTI: **G5331 G5332**

⌚ оптимал. 20.000 - 25.000 об/мин



Инструменты из спеченного алмаза на металлической связке требуют регулярной очистки для поддержания режущей способности. Правильный камень NTI **G9920** чистит и активирует поверхность, восстанавливает абразивную способность.



Правильный камень для спеченных алмазных инструментов

Применение:

поместить правильный камень в ванночку с водой; для чистки и правки, провести вращающимся инструментом по поверхности влажного правильного камня; при необходимости повторить.

SuperMax спеченный алмаз на органической связке для всех материалов

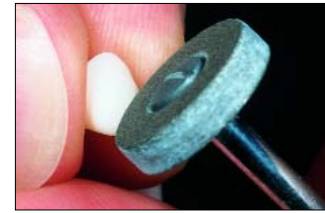
SuperMax - универсальный инструмент, предназначен для обработки любых дентальных материалов. **SuperMax** - идеальный инструмент для Титана. Работает быстро и без нагрева поверхности. Обладает экстремально продолжительным сроком службы. **SuperMax** - не требует зачистки правильным камнем.

- крупное зерно
- сверхкрупное зерно



Диаметр 1/10 мм	140	180	180	220
Длина раб. части, мм	3,0	3,5	6,0	1,0
Код НТИ	G9001	G9002	G9003	G9004
Код НТИ	■ G9001C	■ G9002C		
Код НТИ	■ G9001SC	■ G9002SC		

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин



SuperMax - спеченный алмаз на органической связке. В процессе шлифования органическая связка поглощает выделяемое тепло, что предотвращает зону от перегрева. Назначение: керамика, металло-керамика, композиты, титан, сплавы всех видов, том числе хром-кобальт, золото, другие мягкие металлы и сплавы.

Работать без нажима!



Диаметр 1/10 мм	060	220	220	060
Длина раб. части, мм	18,0	3,5	2,5	17,0
Код НТИ	G9005	G9006	G9007	G9008

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин

AllCeramic SuperMax спеченный алмаз для КЕРАМИКИ

AllCeramic SuperMax - инструмент на керамической связке, специально разработан для обработки керамики. Обладает повышенной твердостью, оставляет поверхность химически чистой.

AllCeramic SuperMax - не требует зачистки правильным камнем.



- стандартное зерно
- крупное зерно



Диаметр 1/10 мм	050	040	150	120	035	050	040
Длина раб. части, мм	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Код НТИ	G8001	G8002	G8003	G8004	G8005	G8006	G8007
Код НТИ	■ G8001C	■ G8002C					

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин

Rubinit Trimmer для обработки пластмассовых съемных протезов



Диаметр 1/10 мм	085	085	065	075	065	055	050
Длина раб. части, мм	16,0	12,0	19,0	12,0	12,0	10,0	13,0
Код НТИ	TR3101	TR3102	TR3103	TR3105	TR3106	TR3108	TR3112

⌚ оптимал. 15.000 - 25.000 об/мин

Покрытые стандартной (средней) рубиновой насыпкой инструменты на металлической связке, предназначены для первичной обработки пластмасс.

Инструменты позволяют произвести обработку пластмассовых протезов абсолютно без нагрева поверхности.

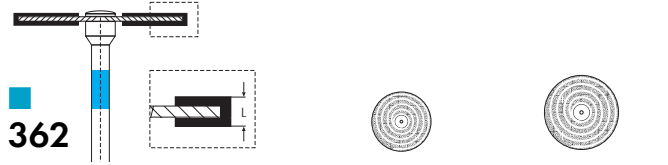
Наилучшие результаты достигаются при обработке эластичных пластмасс.

Алмазные диски

TURBO = быстрое и агрессивное разрезание

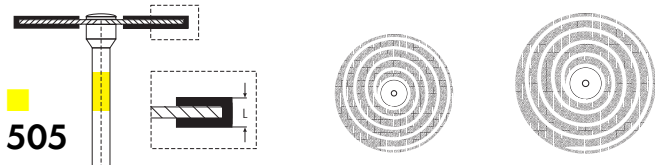
Flex TURBO (362) - тонкие и гибкие диски

Superflex TURBO (505) - сверхтонкие, очень гибкие диски



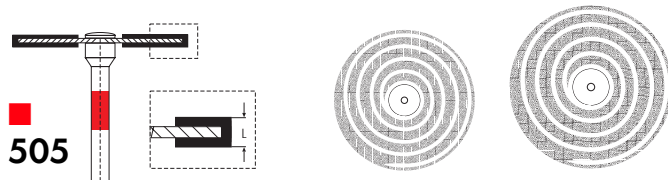
362

Ø диаметр 1/10 мм	080	100
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,30	0,30
код NTI: TURBO 806 104 ...	362 524 080	362 524 100
⌚ оптимал.	20.000 об/мин	20.000 об/мин



505

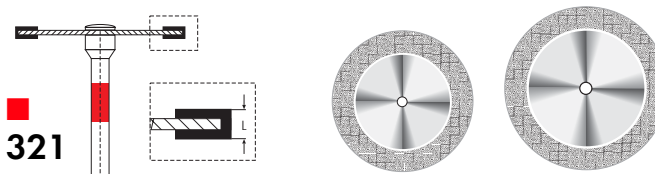
Ø диаметр 1/10 мм	160	190
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,12	0,12
код NTI: TURBO 806 104 ...	505 504 160	505 504 190
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	40.000 об/мин



505

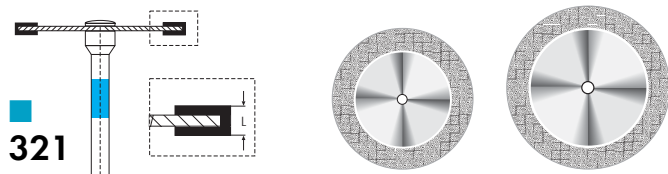
Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,15	0,15
код NTI: TURBO 806 104 ...	505 514 190	505 514 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

Flex - диски для сепарации и контуринга



321

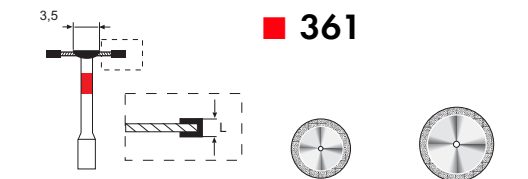
Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,20	0,20
код NTI: 806 104 ...	321 514 190	321 514 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин



321

Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,30	0,30
код NTI: 806 104 ...	321 524 190	321 524 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

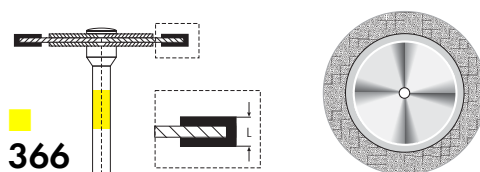
Superflex - миниатюрные диски для ограниченного пространства (361).
Обеспечивают легкий доступ к межзубному пространству даже на многоскобных мостах.



361

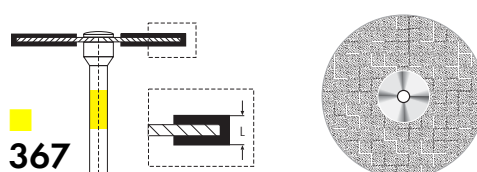
Ø диаметр 1/10 мм	080	100
ширина покрытия, мм	1,0	1,0
L толщина диска, мм	0,13	0,13
код NTI: 806 104 ...	361 514 080	361 514 100
⌚ оптимал.	20.000 об/мин	20.000 об/мин

Ultraflex - Ультратонкие диски для разрезания (366) и контуринга (366 и 367) керамических и композитных материалов



366

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	3,0
L толщина диска, мм	0,09
код NTI:	806 104 366 504 220
⌚ оптимал.	30.000 об/мин



367

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,09
код NTI:	806 104 367 504 220
⌚ оптимал.	30.000 об/мин

Алмазные диски

Superflex - сверхтонкие и очень гибкие диски.

350

Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,15	0,15
код NTI: 806 104 ...	350 514 190	350 514 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

350

Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,25	0,25
код NTI: 806 104 ...	350 524 190	350 524 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

353

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,12
код NTI: 806 104 353 504 220	
⌚ оптимал. 30.000 об/мин	

353

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,15
код NTI: 806 104 353 514 220	
⌚ оптимал. 30.000 об/мин	

353

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,25
код NTI: 806 104 353 524 220	
⌚ оптимал. 30.000 об/мин	

355

Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,12	0,12
код NTI: 806 104 ...	355 504 190	355 504 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

355

Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,25	0,25
код NTI: 806 104 ...	355 524 190	355 524 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

355

Ø диаметр 1/10 мм	160	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,15	0,15	0,15
код NTI: 806 104 ...	355 514 160	355 514 190	355 514 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	40.000 об/мин	30.000 об/мин



358

Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,15	0,15
код NTI: 806 104 ...	358 514 190	358 514 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

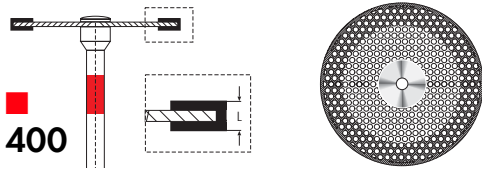
358

Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	полное	полное
L толщина диска, мм	0,25	0,25
код NTI: 806 104 ...	358 524 190	358 524 220
⌚ оптимал.	40.000 об/мин	30.000 об/мин

Алмазные диски

Superflex - сверхтонкие и очень гибкие диски.

Перфорация дает отличную возможность визуального контроля рабочей области.



400

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	3,0
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 400 514 220**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин



Диск-сетка (400)

Наивысшая степень перфорации

→ Максимальная прозрачность диска при вращении обеспечивается высокой степенью перфорации.

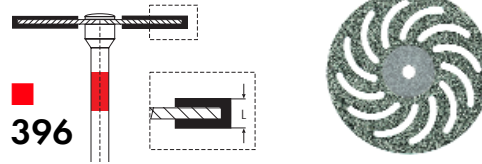
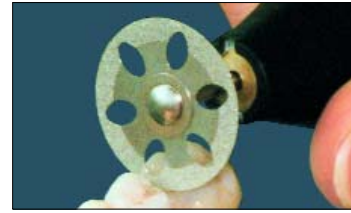
→ Работать без дополнительного нажима. Достаточно веса наконечника.

Superflex с перфорацией

Умеренная степень перфорации

→ хороший обзор области обработки

→ наибольшая для дисков Superflex стабильность

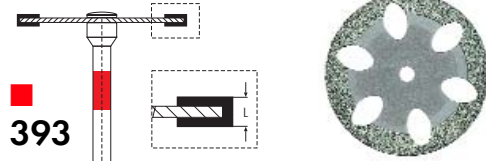


396

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 396 514 220**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин

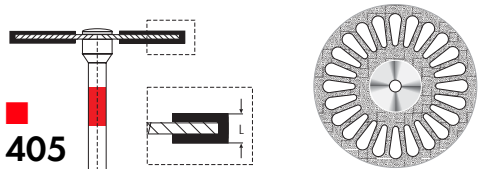


393

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	3,0
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 393 514 220**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин

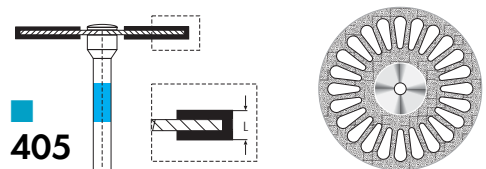


405

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 405 514 220**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин

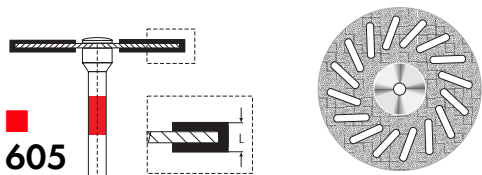


405

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,25

код NTI: **806 104 405 524 220**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин

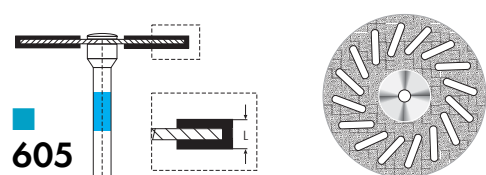


605

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,15

код NTI: **806 104 605 514 220**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин



605

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	полное
L толщина диска, мм	0,25

код NTI: **806 104 605 524 220**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин

Алмазные диски

Зубчатые диски - агрессивное и быстрое разрезание

Superflex (705)

705

Ø диаметр 1/10 мм	190	220
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,15	0,15

код NTI: 806 104 ... **705 514 190** **705 514 220**

⌚ оптимал. 40.000 об/мин 30.000 об/мин

Flex

Алмазные диски для быстрого разрезания сухого или сырого гипса.

365

Ø диаметр 1/10 мм	300	450
ширина покрытия, мм	3,0	4,5
L толщина диска, мм	0,24	0,24

код NTI: 806 104 ... **365 524 300** **365 524 400**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин 20.000 об/мин



Агрессивность плюс интенсивное самоочищение. Прозрачный при вращении благодаря перфорации.

Flex

Алмазные диски со спеченной кромкой для разрезания гипсовых моделей.

321

Ø диаметр 1/10 мм	300	400
ширина покрытия, мм	3,0	3,0
L толщина диска, мм	0,30	0,30

код NTI: 806 104 ... **321 524 300** **321 524 400**

⌚ оптимал. 30.000 об/мин 20.000 об/мин

Диск с многослойным алмазным покрытием PrimeCut SL

new

354

Ø диаметр 1/10 мм	220
ширина покрытия, мм	3,0
L толщина диска, мм	0,30

код NTI: **806 104 354 524 220**

⌚ оптимал. 20.000 об/мин

Многослойное алмазное покрытие определяет великолепную режущую способность и длительный срок использования.

PrimeCut SL это комбинация гибкости и продолжительного срока эксплуатации.

Применение:

Обработка металлических каркасов, обрезание литников, обработка керамики.

