

Rotierende Instrumente für den
Einsatz in der Kieferorthopädie

Rotary instruments
for use in orthodontics



KFO - Fachzahnarztpraxis
Orthodontic Dental Practice

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3 • D-07768 Kahla/Germany
e-mail: nti@nti.de • www.nti.de

KFO - Fachzahnarztpraxis • Orthodontic Dental Practice



- P3 Diamantinstrumente zum Entfernen
von keramischen Brackets

Diamond rotary instruments for removing ceramic brackets



- P3, P4 Zahnoberflächenbearbeitung nach der Entfernung
von festsitzenden Apparaturen

Preparation of tooth surfaces after removal of fixed appliances.



- P5 Politur nach Entfernen der Klebstoffreste
Polishing following removal of adhesive residue



- P6 Or-the-dens Kit zur Entfernung von Bracketkleber
Or-the-dens kit for removing bracket adhesive



- P7, P8 Ausrunden • Strippen
Rounding off • Stripping



- P9 Desinfektion
Desinfection

INDEX

Der Katalog ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwendung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne schriftliche Genehmigung der Geschäftsführung der Fa. NTI-Kahla GmbH unzulässig und strafbar. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

Notwendige Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler sind vorbehalten.

All rights reserved. No part of this catalogue may be reproduced in any form without written permission from the Management of NTI-Kahla GmbH. Reprint, translation, storing and data processing are not permitted without prior approval.

Products and colours may be subject to alterations. Printing errors excepted.

© NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments • Printed in Germany

KFO - Fachzahnarztpraxis • Orthodontic Dental Practice

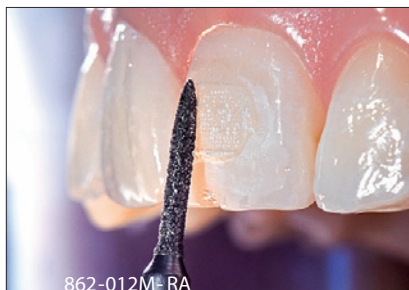
Diamantinstrumente zum Entfernen von keramischen Brackets



862-012M-RA ⌚ opt. 40.000 rpm

368-016M-RA ⌚ opt. 40.000 rpm

Diamond rotary instruments for removing ceramic brackets



368-023M-FG ⌚ opt. 40.000 - 120.000 rpm

379-023M-FG ⌚ opt. 40.000 - 120.000 rpm

856-012M-FG ⌚ opt. 70.000 - 140.000 rpm

856-016M-FG ⌚ opt. 55.000 - 160.000 rpm

880-012F-FG ⌚ opt. 10.000 - 20.000 rpm

880-012M-FG ⌚ opt. 70.000 - 220.000 rpm

Zahnoberflächenbearbeitung nach der Entfernung von festsitzenden Apparaturen

Für die besonders schonende Entfernung von Klebstoffresten auf der Zahnoberfläche eignen sich die Klebstoffentferner. Die verzahnungsfreie Spitze vermeidet Verletzungen des Gingivalsaums.

Beide Instrumente sind sowohl im FG- als auch im RA-Schaft erhältlich.

Preparation of tooth surfaces after removal of fixed appliances

The adhesive removers are ideal for very carefully removing adhesive residue from the tooth surface. The non-cutting tip prevents injury to the gingival margin.

Both instruments are available in FG and RA shank.



H22GK-016-FG 📦5 ⌚ opt. 160.000 rpm

H22AGK-016-RA 📦5 ⌚ opt. 30.000 rpm

H22ALGK-016-RA 📦5 ⌚ opt. 30.000 rpm

KFO - Fachzahnarztpraxis • Orthodontic Dental Practice

Ein sehr effizientes Arbeiten gestatten die titannitridbeschichteten Hartmetallbohrer.

Die Titannitridbeschichtung erzeugt die glatte Oberfläche des Instrumentes und verhindert so das Zuschmieren des Instrumentes während der Arbeit.

Titanium-nitride coated tungsten carbide cutters ensure very efficient preparation.

The titanium-nitride coating gives the instrument a smooth surface, which prevents the cutter clogging during preparation.



T23RX-012-FG		opt. 160.000 rpm
T21RX-012-FG		opt. 160.000 rpm
T21RX-012-RA		opt. 30.000 rpm
T21RX-010-RA		opt. 30.000 rpm

Die Hartmetallfinierer sind zum Entfernen kleinster Klebstoffreste vorgesehen.

The tungsten carbide finishers are for removing very small particles of adhesive residue.



H284-014-FG		opt. 160.000 rpm
H283K-016-FG		opt. 160.000 rpm
H282-010-RA		opt. 30.000 rpm
H282-012-RA		opt. 30.000 rpm

KFO - Fachzahnarztpraxis • Orthodontic Dental Practice

Als Alternative zum Hartmetallfinierer kann der rosa Vorpolierer aus der DiaGloss Serie angewendet werden. Mit diesem Instrument lassen sich ebenfalls kleinste Klebstoffreste ohne unangenehme Wärmeentwicklung effizient entfernen.

The prepolisher (pink) from the DiaGloss range can be used as an alternative to tungsten carbide finishers. This instrument also effectively removes very small particles of adhesive residue without uncomfortable heat build-up.



P1932 • P1935 • P1939
opt. 10.000 - 12.000 rpm

6/25/100

Politur nach Entfernen der Klebstoffreste

Mit dem DiaGloss Polierer entsteht ein perfekter Hochglanz auf der Zahnoberfläche.

Dies geschieht ohne unangenehme Wärmeentwicklung, wie es von herkömmlichen Polierern bekannt ist.

Aus der großen Formenvielfalt der DiaGloss Polierer sind besonders empfehlenswert: P19032, P19035, P19039.

Polishing following removal of adhesive residue

The DiaGloss polisher produces a perfect high-lustre on the tooth surface. There is no uncomfortable heat build-up, as with conventional polishers.

The P19032, P19035 and P19039 polishers in particular are recommended from the large variety of shapes in the DiaGloss polisher range.



P19032 • P19035 • P19039
opt. 5.000 - 7.000 rpm

6/25/100

CeraGlaze P30032

Die sehr feine Abrasivität des Polierer glättet Riefen und Kratzer, die nach der Entfernung der Klebstoffreste auf der Zahnoberfläche verblieben sind.

Die Diamantkörnung erzeugt einen natürlichen Glanz auf dem Schmelz. Der Polierer kann naß oder trocken angewendet werden.

CeraGlaze P30032

The very fine abrasive property of the polisher smooths scores and scratches left after removal of adhesive residue from the tooth surface.

The diamond grit produces a natural lustre on the enamel. The polishers can be used either wet or dry.



P30032 3/6/25/100 opt. 5.000 rpm

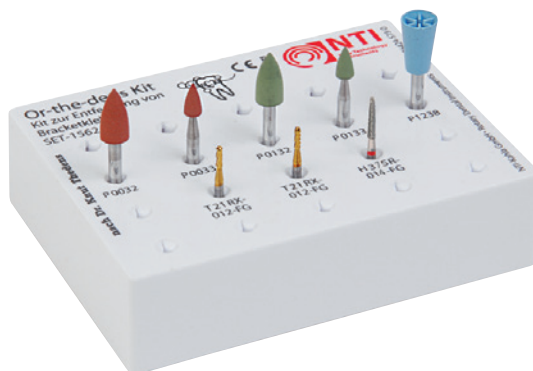
KFO - Fachzahnarztpraxis • Orthodontic Dental Practice

Or-the-dens Kit
zur Entfernung von Bracketkleber
nach Dr. Knut Thedens.

*Or-the-dens kit designed
by Dr Knut Thedens for removing
bracket adhesive.*



P6



Set-1562

RA Winkelstück- und FG Instrumente.
RA right angle and FG Instruments.

KFO - Fachzahnarztpraxis • Orthodontic Dental Practice

Ausrunden • Strippen

Die Diamantstreifen mit Säge werden für das Strippen bei Engstand von Zähnen und zum Ausrunden des Zahnbogens eingesetzt.

Durch die feinere Diamantierung des FS3-FX ist ein geringerer Substanzabtrag möglich. Die in den Diamantstreifen integrierte Säge erleichtert die interdentale Separation.

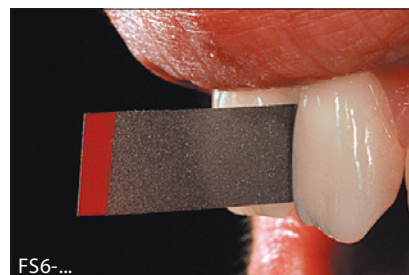
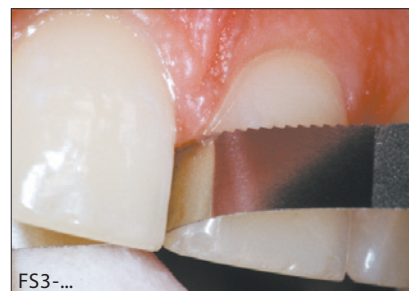
Zu den bewährten FS3-X stehen nun auch die FS6 Diamantstreifen in den gleichen Körnungen zur Verfügung, jedoch ohne Sägeverzahnung. Die doppelte Breite der FS6 Diamantstreifen ermöglicht ein noch schnelleres Arbeiten.

Rounding off • Stripping

The diamond strips with a saw are used in the case of slight over-crowding of the teeth, which prevents perfect rounding off of the dental arch and which has to be remedied by stripping.

The finer diamond coating of the FS3-FX ensures that less tooth structure is removed. The saw integrated in the diamond strips facilitates interdental separation.

In addition to the proven FS3-X there are now FS 6 diamond strips available in the same grit size, but without the integrated saw. The double width of the FS6 diamond strips ensures even more rapid separation.



FS3-MX, FS3-FX, FS3-SFX

diamantfreier Bereich / Diamond free area (mm)

← 40 mm →



Farbkodierung / Colour Code

	FS3-MX	FS3-FX	FS3-SFX
Stärke / Thickness (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0

10 REF

■	FS3-MX	
■	FS3-FX	
■	FS3-SFX	



FS6-M



FS6-F



FS6-SF

Farbkodierung / Colour Code

	FS6-M	FS6-F	FS6-SF
Stärke / Thickness (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite / Width (mm)	6,0	6,0	6,0
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0

10 REF

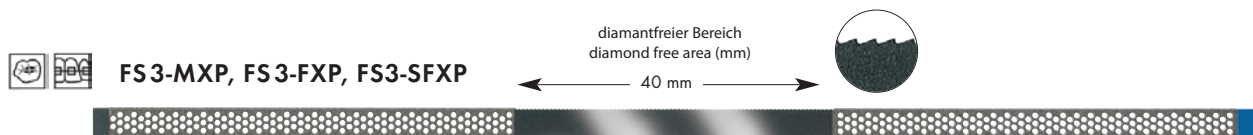
■	FS6-M	
■	FS6-F	
■	FS6-SF	

REF FS6-SO 2+4+4 FS6-M FS6-F FS6-SF Sortiment/Assortment

KFO - Fachzahnarztpraxis • Orthodontic Dental Practice

*Perforated diamond finishing strip
with and without serrated edge.*

**Perforierte Diamantstreifen mit
und ohne Sägeverzahnung.**



Farbkodierung / Colour Code

Stärke / Thickness (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0

10

REF

FS3-MXP	
FS3-FXP	
FS3-SFXP	



Farbkodierung / Colour Code

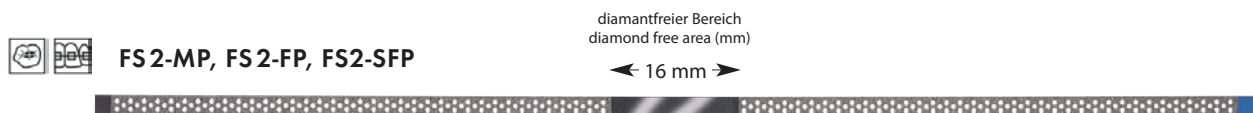
Stärke / Thickness (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0

10

REF

FS3-MP	
FS3-FP	
FS3-SFP	

P8



Farbkodierung / Colour Code

Stärke / Thickness (mm)	0,13	0,10	0,08
Breite / Width (mm)	2,5	2,5	2,5
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0

10

REF

FS2-MP	
FS2-FP	
FS2-SFP	

M	Blaue Farbkennzeichnung/Blue ring	Standard/Standard	37 - 44 µm	ISO No. 524
F	Roter Farbkennzeichnung/Red ring	Fein/Fine	30 - 40 µm	ISO No. 514
SF	Gelbe Farbkennzeichnung/Yellow ring	Superfein/Superfine	10 - 20 µm	ISO No. 504

KFO - Fachzahnarztpraxis • Orthodontic Dental Practice

P6820

Die Bürste ist für die Reinigung rotierender Instrumente vorgesehen. Die Bürste unterstützt zusätzlich den Reinigungseffekt der Instrumente ohne diese zu beschädigen, selbst bei hartnäckigen Rückständen.

P6820

The brush is intended for cleaning rotary instruments. The brush also aids more effective cleaning of the instruments without damaging them, even with stubborn residue.



Shank	ISO	1
REF	P6820	

Hinweise zur Desinfektion

Zur Desinfektion sind alkoholfreie Lösungen einzusetzen, da diese Polierer und Hartmetallinstrumente nicht schädigen.

Besonders empfehlenswert ist das Reinigungssystem von Metasys.

Weitere Hinweise zur Desinfektion und Sterilisation finden Sie in unserem Praxiskatalog.

Disinfection

Alcoholic-free solutions should be used for disinfection, as these do not damage the polishers and tungsten carbide instruments.

We highly recommend the Metasys cleaning system.

For more details for disinfection and sterilization refer to our catalogue „Rotary Dental Instruments Dental Surgery“.



Bohrerstände aus Holz

Der hochwertig gearbeitete Bohrerstände aus Buchenholz eignet sich hervorragend zum sauberen Aufbewahren von bis zu 25 Instrumenten in HP Schaft.

Wooden bur block

The high-quality, crafted, beech wood bur block is ideal for cleanly storing up to 25 instruments with HP shank.



REF 4070

Rotierende Instrumente für den
Einsatz in der Kieferorthopädie

Rotary instruments
for use in orthodontics



KFO - Labor
Orthodontic Laboratory

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3 • D-07768 Kahla/Germany
e-mail: nti@nti.de • www.nti.de

Der Katalog ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwendung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne schriftliche Genehmigung der Geschäftsführung der Fa. NTI-Kahla GmbH unzulässig und strafbar. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

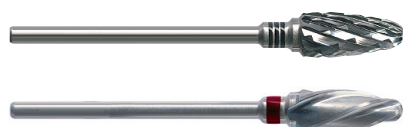
Notwendige Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler sind vorbehalten.

© NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments • Printed in Germany

All rights reserved. No part of this catalogue may be reproduced in any form without written permission from the Management of NTI-Kahla GmbH. Reprint, translation, storing and data processing are not permitted without prior approval.

Products and colours may be subject to alterations. Printing errors excepted.

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory



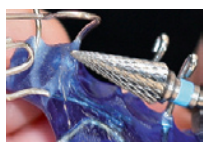
- L4 Gipsbearbeitung
Preparation of plaster/stone



- L5 SET-UP
SET-UP



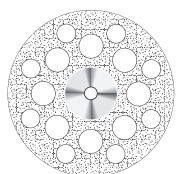
- L6 Trennen und Verschleifen von Drähten und Lötungen
Separating and trimming of wires and solder joints



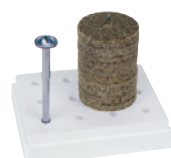
- L7, L8 Kunststoffbearbeitung
Preparation of acrylic



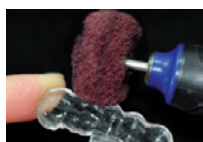
- L9 U - Bügel / Aufbissflächen
U- Bow / Bite surfaces



- L10 Trennen von aktiven Apparaturen
Weichbleibende Kunststoffe
*Separation of active appliances
Permanently soft acrylics / soft relines*



- L11 Tiefgezogene Schienen
SoftWizard
*Vacuum-formed bite raisers
SoftWizard*



- L12 Soft Pol in drei abrasiven Stufen
SoftPol, available in three levels of abrasive



- L13 Diamantierter Abrichtstein
Kunststoff - Politur



- Diamond-coated dressing stone
Polishing of acrylic*



- L14 Metallbearbeitung
Politur von Metall



- L15 *Preparation of metal
Polishing of metal*

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Gipsbearbeitung • Preparation of plaster/stone

Gipsbearbeitung

Durch die grobe Kreuzverzahnung mit zusätzlichem Querhieb wird bei der Bearbeitung von Gipsarten der Klassen 1 bis 4 ein hoher Abtrag bei sehr glatten Oberflächen erreicht. Zusätzlich verhindert der Querhieb einen Kantenausbruch und eignet sich deshalb auch optimal für die Herstellung von Schaummodellen.

Um auch in Bereichen arbeiten zu können, für die der große Gipsfräser nicht vorgesehen war, wurde ein neuer gränzlicher Fräser, HF079GE-045, mit gleicher Verzahnung entwickelt. Mit diesem Fräser lassen sich z. B. Umschlagfalte und Lippenbändchen perfekt aus dem Gipsmodell herausarbeiten, ohne dass Kantenausbrüche entstehen.



Preparation of plaster/stone

The coarse cross-cut with additional cross blades ensures high removal with a very smooth surface when preparing Class 1 to 4 dental stones. The cross blades also prevent edge fracturing, which also makes the instrument ideal for fabricating study models.

A new more slimline cutter, HF079GE-045, with the same cross cut has been developed for also allowing preparation in areas that are unsuitable for large plaster cutters. This cutter can be used for perfect trimming of mucobuccal folds and labial frenums from stone models without fracturing the edges.



HF251GE-060  1  opt. 15.000 rpm

HF351GE-060  1  opt. 15.000 rpm

HF079GE-045  1  opt. 20.000 rpm

Gipsbearbeitung

Dieser Fräser zeichnet sich durch eine erstaunliche Laufruhe auf Gips aus, trotz der martialisch anmutenden Oberfläche.

Der Fräser schlägt nicht und hinterlässt eine sehr glatte Oberfläche.

Drehzahlempfehlungen beachten!

Preparation of plaster/stone

A feature of these cutters is their amazing smooth running despite their 'martially' looking toothing.

The cutter does not vibrate and produces a very smooth surface.

Adhere to the recommended speed!



HF072SXCN-060  1  opt. 15.000 rpm

HF251SXCN-060  1  opt. 15.000 rpm

HF351SXCN-070  1  opt. 15.000 rpm

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Gipsbearbeitung • Preparation of plaster/stone

Set-Up

806.104.**365**.524.450

Diese Diamantscheibe zeichnet sich durch hohe Laufruhe aus, und ist zum basalen Trennen von Modellen hervorragend geeignet.

Set-Up

806.104.**365**.524.450

This diamond disc is impressive due to its perfect, smooth running and is ideal for basal separation of models.



806.104.365.524.450

 1  opt. 20.000 rpm

806.104.**400**.514.220

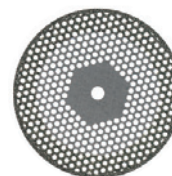
Durch die geringe Stärke von nur 0,15 mm wird beim interdentalen Trennen von Gipsmodellen ein minimaler Substanzverlust gewährleistet.

806.104.**400**.514.220

A thickness of only 0.15 mm ensures minimal loss of structure when separating stone models interdentally.

Die Segmentierung der Scheibe ermöglicht eine gute Sicht auf die zu bearbeitende Schnittfläche des Modells. Die Scheibe ist auch geeignet zur Separation von Schwarzschen Dehnplatten.

The large number of perforations provide an excellent view when preparing the surface of the model to be cut. It is also suitable for separation of Schwarz expansion plates.



806.104.400.514.220

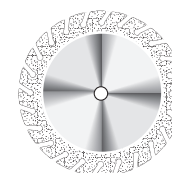
 1  opt. 25.000 rpm

806.104.**705**.514.220

Diese Diamantscheibe hat die gleichen Eigenschaften wie die vorher beschriebene Diamantscheibe, ist allerdings ohne „Sichtfenster“.

806.104.**705**.514.220

This diamond disc has the same characteristics as the above mentioned diamond disc, but without any perforations.



806.104.705.514.220

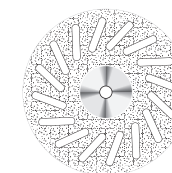
 1  opt. 25.000 rpm

806.104.**605**.514.220

Als Alternative zu gezahnten Diamantenscheiben steht die (nicht gezahnte) perforierte Diamantscheibe zur Auswahl. Die voll diamantierte Scheibe weist ebenfalls nur eine Stärke von 0,15 mm auf.

806.104.**605**.514.220

The (non-toothed) perforated diamond disc is available as an alternative to toothed diamond discs. The fully diamond-coated disc has a thickness of 0.15 mm.



806.104.605.514.220

 1  opt. 25.000 rpm

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Metallbearbeitung • Preparation of metal

Trennen und Verschleifen von Drähten und Lötungen.

Faserverstärkte Scheiben

Die nur 0,2 mm dünne SD7000 eignet sich optimal zum Trennen von selbstgefertigten Vorschubbügeln bei Doppelplatten. Die SD7003 (0,5 mm) und die SD7005 (1,0 mm) werden z. B. beim Verschleifen von Lötungen oder Ausrunden von Drahtenden eingesetzt.

Alle drei Scheiben sind faserverstärkt und garantieren damit eine sehr hohe Standfestigkeit bei sehr geringer Bruchgefahr.

Separating and trimming of wires and solder joints

Fibre-reinforced discs

The SD7000, which is only 0.2 mm thick, is ideal for separating custom-fabricated protrusive bars with bite jumping appliances. The SD7003 (0.5 mm) and SD7005 (1.0 mm) are used, e.g. for trimming solder joints or rounding off the tips of wires.

All three discs are fibre-reinforced and therefore guarantee a very high stability combined with minimal risk of fracture.

SD7000
Edelmetall - Legierungen
Precious alloys

SD7003 • SD7005
Metall - Legierungen
Non precious alloys



Stärke/Thickness L mm	0,20	0,50	1,00
-----------------------	------	------	------

ISO REF 12/25/100

633 900 370 514 220	SD7000		
633 900 371 524 400		SD7003	
633 900 371 534 400			SD7005

opt. 15.000 - 20.000 rpm (SD7000 opt. 20.000 rpm)

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Kunststoffbearbeitung • Preparation of acrylic

Kunststoffbearbeitung

Für das Bearbeiten im Drucktopf polymerisierter KFO Kunststoffe werden die NTI Millennium Cutter in CE Kreuzverzahnung standard empfohlen.

Die extreme Oberflächenhärte von 3600 HV sorgt für eine lange Standzeit und hohe Wirtschaftlichkeit. Des Weiteren werden Kantenausbrüche bei der Kunststoffbearbeitung verhindert.

Durch ein besonderes Herstellungsverfahren haben die Fräser eine hohe Laufruhe. Diese ermöglicht ein handgelenkschonendes Arbeiten und die Vermeidung von Gelenkschmerzen.

Schwer oder schlecht zugängliche Bereiche lassen sich perfekt mit den Formen MC138CE-016, MC257CE-023, MC293CE-023, MC295CE-023, und MC261CE-023 bearbeiten.

Für eine effiziente Nachbearbeitung des Kunststoffes wird die FE-Verzahnung eingesetzt.

Vorteil:

Mit dieser Verzahnung wird weniger Material als mit der CE Verzahnung abgetragen und gleichzeitig ein sehr feines Schliffbild erzeugt.

Preparation of acrylic

The NTI Millennium Cutters in standard CE cross cut are recommended for preparing orthodontic acrylics cured in a pressure pot.

The extreme surface hardness of 3,600 HV ensures a long service life and is highly cost-effective. It also prevents edges fracturing during the preparation of acrylic.

A special production process guarantees that the cutters are very smooth-running, ensuring that the wrist is protected during preparation and preventing pain in the joints.

The shapes MC138CE-016, MC257CE-023, MC293CE-023, MC295CE-023 and MC261CE-023 are ideal for preparing areas difficult to access.

The FE cut is used for efficient preparation of acrylic.

Advantage:

The FE cut removes less material than when using the CE cut and also produces a very fine surface.



MCL251CE-060 1 ⚙️ opt. 15.000 rpm

MC079CE-040 1 ⚙️ opt. 20.000 rpm

MCL251FE-060 1 ⚙️ opt. 15.000 rpm

MC079FE-040 1 ⚙️ opt. 20.000 rpm



1 ⚙️ opt. 25.000 rpm

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Kunststoffbearbeitung • Preparation of acrylic



HF257CE-060/HF257CNR-060

Beide Fräser eignen sich bestens, je nach Schliffbildwunsch, um Übergangsbereiche zwischen Kunststoff- und Drahtelementen schonend zu bearbeiten. Die Fräser arbeiten im oberen Viertel der Arbeitsteile weniger aggressiv. Dadurch wird die Gefahr, ungewollt Drahtelemente zu verletzen und damit „Sollbruchstellen“ zu produzieren, erheblich vermindert.

HF257CE-060/HF257CNR-060

Both cutters are ideal for gentle preparation of the junction between acrylic and wire elements, depending on the type of surface required. The cutters operate less aggressively in the upper quarter of the working section. This considerably reduces the risk of inadvertently damaging wire elements and consequently producing break-off points.



HF257CNR-060  1  opt. 15.000 rpm

HF257CE-060  1  opt. 15.000 rpm

Kunststoffbearbeitung

Spezialverzahnung für die schonende und glättende Bearbeitung von Prothesenkunststoffen.

Die neu entwickelte Verzahnung sorgt für einen schnellen wirtschaftlichen Abtrag von Material.

Die Verzahnungsgestaltung reduziert die bei der Kunststoffbearbeitung üblichen weißen Überschüsse.

Dieser Fräser läuft sehr angenehm ruhig, ist gut spanabhebend ohne Fahren zu hinterlassen. Als Resultat verbleibt eine glatte Oberfläche, das vereinfacht die anschließende Politur.

Preparation of acrylic

Special blades for gentle, smooth adjusting of denture acrylics.

The newly developed blades ensure quick, economic removal of material.

The blade design prevents the usual white excess with acrylic adjusting.

This cutter is very quiet and removes material efficiently without leaving flash. A smooth surface remains as a result, which simplifies subsequent polishing.



HF077AE-060  1  opt. 15.000 rpm

HF079AE-040  1  opt. 15.000 rpm

HF251AE-060  1  opt. 15.000 rpm

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Kunststoffbearbeitung • Preparation of acrylic

U - BÜGEL

Zum Einbringen eines U-Bügels in den U-Bügelaktivator nach Prof. Karwetzky eignet sich das als Reparaturfräser bekannte Instrument.

Mit diesem Fräser lassen sich sehr einfach Vertiefungen in die Stellen des Kunststoffes einbringen, wo später der U-Bügel eingelegt werden soll.

U - BOW

The repair cutter instrument is suitable for placing a U-bow in the U-bow activator developed by Prof. Karwetzky.

This cutter facilitates preparing hollows in areas of the acrylic where the U-bow is to be incorporated at a later stage.



HF108G-060  1  opt. 15.000 rpm

Aufbissflächen

Acrylic Grinder
Für die Gestaltung eines frontalen Aufbisses aus Kunststoff wird der diamantierte Hohlschleifer empfohlen.

Bite surfaces

Acrylic Grinder
The diamond-coated hollow cutter is recommended for contouring an anterior acrylic bite-raiser.



■ 806.104.490.544.110

 1  opt. 10.000 - 15.000 rpm

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Kunststoffbearbeitung • Preparation of acrylic

Trennen von aktiven Apparaturen

806.104.353.524.220

806.104.396.514.220

Die voll diamantierten Diamantscheiben verfügen über eine Perforation, die ein punktgenaues Arbeiten erleichtern.

806.104.362.524.100

Für schwierig zu bearbeitende Bereiche ist die Diamantscheibe 806.104.362.524.100 einzusetzen, da die spezielle Diamantbelegung dieser Scheibe ein kühleres Schleifen ermöglicht, und somit ein „Festbrennen“ verhindert wird.

Separation of active appliances

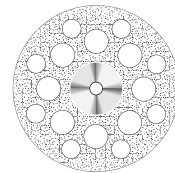
806.104.353.524.220

806.104.396.514.220

The fully diamond-coated discs are perforated, which facilitates precision preparation.

806.104.362.524.100

The diamond disc 806.104.362.524.100 is used for areas difficult to prepare, as the special diamond coating of the disc ensures cooler preparation and prevents “sticking” due to heat build-up.



806.104.353.524.220

1 ⌚ opt. 25.000 rpm



806.104.396.514.220

1 ⌚ opt. 25.000 rpm



806.104.362.524.100

1 ⌚ opt. 30.000 rpm

Weichbleibende Kunststoffe

Positioner aus Kartuschenmaterial läßt sich am effizientesten mit Schleifkappen bearbeiten. Die Schleifkappen erzeugen bei gutem Abtrag zusätzlich eine gleichmäßige Oberfläche.

Der Einsatz von Fräsern mit der QSCN Verzahnung bringt dann sehr gute Erfolge, wenn die Fräser zunächst auf „Betriebstemperatur“ erwärmt werden. Das wird erreicht, in dem man den Fräser ca. eine Minute mit 15.000 - 20.000 Umdrehungen auf normalem, festen Kunststoff laufen lässt.

Permanently soft acrylics/ soft relines

Grinding caps are the most efficient instruments for preparing positioners fabricated from materials applied from a cartridge. Grinding caps are not only excellent for material removal, but they also produce a uniform surface.

The use of cutters with the QSCN coarse straight blade cross cut produces very good results if the cutters are initially heated to “operating temperature”. This can be achieved by trimming standard hard acrylic with the cutter for approx. one minute at a speed of 15000 – 20000 rpm.



K672R-080-SET ⌚ opt. 20.000 rpm

K676S-080-SET ⌚ opt. 20.000 rpm

HF079QSCN-045 1 ⌚ opt. 20.000 rpm

HFL251QSCN-060 1 ⌚ opt. 15.000 rpm

HF351QSCN-070 1 ⌚ opt. 15.000 rpm

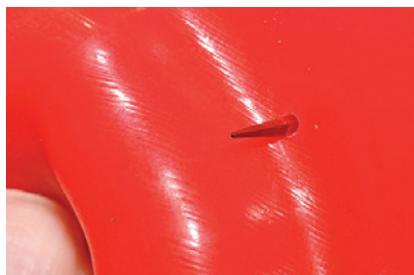
Set: 1 Träger M038, 10 Schleifkappen
1 mandrel M038, 10 grinding caps

Set: 1 Träger M039, 10 Schleifkappen
1 mandrel M039, 10 grinding caps



KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Kunststoffbearbeitung • Preparation of acrylic



Tiefgezogene Schienen

„Harte Schienen“ lassen sich perfekt mit dem Stichfräser bearbeiten. Entstehende Kanten an den Schienenrändern müssen nicht unbedingt nachbearbeitet werden, da durch den Stichfräser eine sehr glatte, gleichmäßige Oberfläche entsteht.

Das Instrument HF515S-023 wird auch bei Schienen, die aus einer Kombination von hart- und weichbleibenden Materialien bestehen, wie z. B. Durasoft von Scheu-Dental GmbH, eingesetzt.

Beim Ausarbeiten an den Schienenrändern entstehen häufig „Fahnen“ auf dem weichbleibenden Kunststoff, die sich bisher schlecht entfernen ließen. Mit dem G9006 lassen sich die Schienenränder inkl. der Interdentalbereiche zu einer sehr glatten Oberfläche ausarbeiten. Der SuperMax G9006 ist ein Sinterdiamantschleifer mit organischen Bindemitteln, welcher beim Arbeiten die Wärme aufnimmt. Die Drehzahl sollte keinesfalls höher als 10.000 Umdrehungen sein, es ist wesentlich, immer vom weichen zum harten Kunststoff zu arbeiten. Eine lange Lebensdauer des Instrumentes wird durch das Arbeiten mit geringem Anpressdruck und das Einhalten der Drehzahl erreicht.

SoftWizard

Beim Ausarbeiten entstehen bei Weichmaterial „Fahnen“, die sich mit dem SoftWizard P2100 leicht entfernen lassen.

Vacuum-formed bite raisers

“Hard bite raisers” are easily prepared with the Fissure Bur.

Edges on the margins of the bite raiser do not necessarily require further preparation, as the Fissure Bur produces a very smooth, uniform surface.

The HF515S-023 instrument is also used with bite raisers fabricated using a combination of hard and soft acrylics, e.g. Durasoft by Scheu-Dental GmbH.

When trimming splint peripheries, flash is often produced on the soft acrylic, which up until now has been difficult to remove. Using the G9006 the peripheries of the splint, including the interdental areas, can be prepared to produce a very smooth surface. The SuperMax G9006 is a sinter diamond trimmer with organic binders, which absorb the heat during trimming. The speed should never exceed 10000 rpm. It is important always to trim from the soft acrylic towards the hard acrylic. Low pressure application combined with a low speed ensures a high service life of the instrument.

SoftWizard

Flash created when preparing soft acrylics can be easily removed using the SoftWizard P2100.

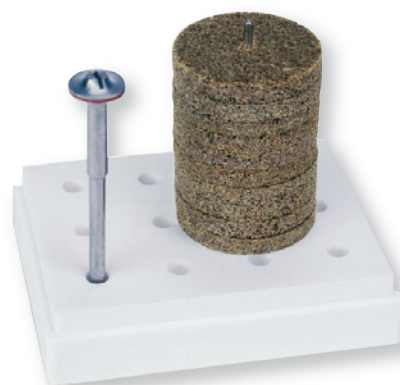


HF515S-023

opt. 5.000 - 10.000 rpm

G9006

opt. 10.000 rpm speziell bei Kunststoffbearbeitung/especially for acrylic preparation



P2100

opt. 15.000 rpm

10 SoftWizards

1 Träger/Mandrel M029

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Kunststoffbearbeitung • Preparation of acrylic

Tiefgezogene Schienen

Dieser Fräser ist ideal für KFO Kunststoff und Tiefziehschienen, er hinterlässt eine Oberfläche wie poliert.

Der Lauf des Fräasers ist sehr ruhig.

Er ist außerdem ideal für die Glättung von Drahtenden. Druckstellen können direkt am Stuhl beseitigt werden, ohne dass man Nachpolieren muss.

Speziell der HF138NP-023 ist ideal für den Zugang in sehr feine Nischen.



P4203

Vacuum-formed splints

This cutter is ideal for orthodontic acrylic and vacuum-formed splints; it produces a polished-like surface.

The cutter is very quiet running.

It is also ideal for smoothing the ends of wire. Pressure points can be removed at the chairside with out having to re-polish.

The HF138NP-023, in particular, is ideal for accessing very fine niches.



1 ⚙️ opt. 20.000 rpm / -014 ⚙️ opt. 16.000 rpm

L12

SoftPol

G: ideal zum Vorkonturieren, dabei effektiv und ruhig im Lauf.

M: zum Vorglätten.

F: arbeiten ohne Fransen und Schlieren auf der Oberfläche, hinterlässt eine sehr schöne glatte Oberfläche.

SoftPol

G: ideal for pre-contouring, effectively and quietly.

M: for pre-smoothing.

F: preparation without feather edges or streaks on the surface, produces a high-quality, smooth surface.



SoftPol G P4201 ⚙️ 6 ⚙️ opt. 10.000-15.000 rpm

SoftPol M P4202 ⚙️ 6 ⚙️ opt. 10.000-15.000 rpm

SoftPol F P4203 ⚙️ 6 ⚙️ opt. 10.000-15.000 rpm

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Kunststoffbearbeitung • Preparation of acrylic

Diamantierter Abrichtstein

Wird der SoftWizard mit dem diamantierten Abrichtstein P4060 konisch geformt, sind auch die Interdentalbereiche sehr gut zu bearbeiten und es entsteht eine sehr glatte Oberfläche. Für die Bearbeitung von „weichbleibenden Schienen“ werden Schleifkappen eingesetzt.

Diamond-coated dressing stone

If the SoftWizard is tapered using the P4060 diamond-coated dressing stone, it can also be used for efficiently preparing interdental areas and producing a very smooth surface. Grinding caps are used for preparing bite raisers fabricated using permanently soft acrylic.

P4060 



Kunststoff - Politur

NTI AcrylicMaster

Für die Politur des Kunststoffes wird mit dem NTI AcrylicMaster P0634, P0644 (Zweistufen Poliersystem) und NTI Prosthetics P0674, P0664, P0654 (Dreistufen Poliersystem) eine hohe Abtragsleistung in kürzester Zeit erzielt. Es wird dabei von grob nach fein gearbeitet.

Aus der Formenvielfalt der NTI Prosthetics gestatten, aufgrund ihrer schlanke Form, besonders die Instrumente P0674, P0664, P0654, P0679, P0669, P0659 ein sehr effizientes Arbeiten.

Polishing of acrylic

NTI AcrylicMaster

The NTI AcrylicMaster P0634 and P0644 (two-stage polishing system) and NTI Prosthetics P0674, P0664 and P0654 (three-stage polishing system) produce a high removal performance in minimum time when polishing acrylic. The acrylic is prepared in sequence from coarse to fine.

In particular the P0674, P0664, P0654, P0679, P0669 and P0659 polishers from the large variety of shapes in the NTI Prosthetics range ensure highly efficient preparation due to their slimline design.



P0634

opt. 15.000 rpm

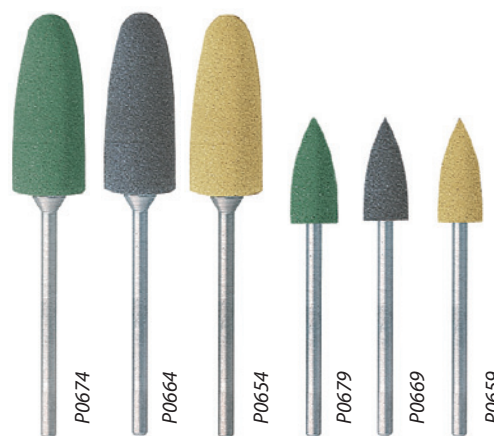
 6/100

P0644

opt. 10.000 rpm

L13

NTI Prosthetics



opt. 15000 rpm, grün/green

10.000 rpm grau/grey • 7.000 rpm gelb/yellow

 6/100

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Metallbearbeitung • Preparation of metal

Metallbearbeitung

Zum Ausrunden von Schneidekanten an Drähten ist der SuperMax das optimale Instrument. Sehr guter Abtrag mit einer ausgezeichneten Standzeit und einem glatten Schliffbild zeichnen ihn aus.

Für die Bearbeitung großer Flächen eignen sich aus der Produktgruppe des SuperMax die Instrumente G9006, G9007 und G9008 sehr gut.

Preparation of metal

The SuperMax is ideal for rounding off the cutting edges on wires. Particular features of the SuperMax are its excellent material removal with smooth ground surfaces and its outstanding service life.

The G9006, G9007 and G9008 instruments from the large variety of shapes in the SuperMax range are ideal for preparing large surface areas.



G9006

G9007

G9008 

 opt. 15.000 - 20.000 rpm

Im Labor gefertigte Apparaturen aus Metall (Quad Helix /QH und Crozatgeräten), bei denen die Lötstellen noch zu bearbeiten sind, bieten sich die Millennium Cutter in SFE Kreuzverzahnung superfein, zum groben Ausarbeiten, an.

Durch die neuartige Form des Instruments wird das unproblematische Ausarbeiten, auch an schwer zugänglichen Stellen, ermöglicht. Sehr gute Abtragsleistung bei glatter Oberfläche erleichtert die anschließend durchzuführende Politur.

The superfine cross-cut Millennium cutter can be used for initial preparation of laboratory fabricated metal appliances (Quad-helix /QH and Crozat appliances), which still require soldering.

The new shape of the instrument ensures easy preparation, even in areas difficult to access. Outstanding material removal with a smooth surface facilitates subsequent polishing.



MC251SFE-023   opt. 25.000 rpm

MC251SFE-040   opt. 20.000 rpm

MC073SFE-014   opt. 25.000 rpm

KFO - Labor • Orthodontic Laboratory

Metallbearbeitung • Preparation of metal

Politur von Metall

Für eine absolute Hochglanzpolitur an den Lötstellen des Metalls ist der NTI CeraGlaze in zwei Stufen bestens geeignet. Der NTI CeraGlaze zeichnet sich zusätzlich durch eine enorm hohe Standzeit aus.

Der Vorpolierer P3044 ist noch gering abrasiv, glättet und lässt innerhalb kürzester Zeit einen matten Glanz entstehen.

Mit dem P30044 wird eine spiegelglatte Oberfläche erzeugt. Eine weitere Nachpolitur ist nicht erforderlich.

Weitere Beispiele aus dem umfangreichen NTI CeraGlaze Programm zur perfekten Oberflächenbearbeitung sind P3042, P30042, P3041, P30041, P3001, P30001.

Polishing of metal

The two-stage NTI CeraGlaze is ideal for producing a perfect high-lustre polish at the solder joints. Another feature of the NTI CeraGlaze is its extremely long service life.

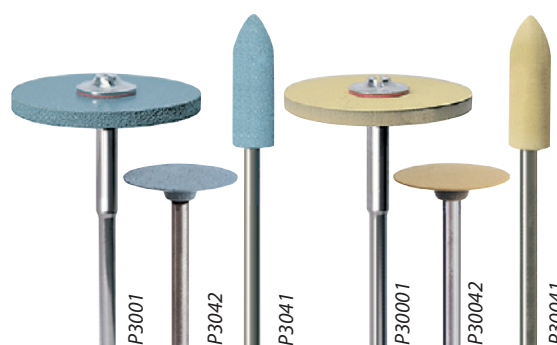
The prepolisher P3044, which is slightly abrasive, produces a smooth, matt sheen in minimum time.

The P30044 produces a mirror smooth surface. Further polishing is not required.

The P3042, P30042, P3041, P30041, P3001 and P30001 polishers in the comprehensive NTI CeraGlaze range also ensure perfect surface preparation.



P3044  1  opt. 12.000 rpm blau/blue
P30044  1  opt. 6.000 rpm gelb/yellow



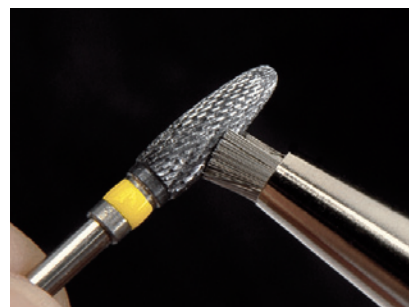
 opt. 12.000 rpm, blau/blue • 6.000 rpm gelb/yellow

P6820

P6820

Diese Bürste ist ein ideales Hilfsmittel im Labor. Fräser, die mit diesem Instrument gereinigt werden, bekommen dadurch eine höhere Standzeit.

This brush is an ideal aid in the laboratory. Cleaning cutters with this brush increases their service life.



L15



Shank  
 **P6820**