

Dumont

INSTRUMENTS & CO



SOMMAIRE

FRITTÉS • GESINTERDE • SINTERED

Page 4

Précautions d'utilisation • Gebruiksvoorzorgen • Recommendations for use

Page 5

Fraises diamantées dans la masse • Vol diamant boren • Full diamond burs

Page 6

Tiges FG • FG Schacht • Shank FG

Page 9

DISQUES MONTÉS • SCHIJVEN OP STIFT • MOUNTED DISCS

Page 10

Précautions d'utilisation • Gebruiksvoorzorgen • Recommendations for use

Page 11

Disques diamantés dans la masse • Vol diamant schijven • Full diamond discs

Page 12

Disques diamantés en surface • Galvanische belegde diamant schijven • Diamond coated discs

Page 16

CARBURES • HARDMETAALBOREN • CARBIDES

Page 20

Précautions d'utilisation • Gebruiksvoorzorgen • Recommendations for use

Page 21

Petits carbures • Kleine hardmetaalboren • Small carbides

Page 23

Gros carbures • Wolframcarbide frezen • Large carbide cutters

Page 36

TECHNIQUES SPÉCIALES • SPECIALE TECHNIEKEN • SPECIAL TECHNIQUES

Page 40

FRITTÉS

GESINTERDE • SINTERED



Précautions d'utilisation

Gebruiksvoorzorgen • Recommendations for use

GRAINS	CÉRAMIQUE	OR	CR-CO	NI-CR
67... ± 70μ	(F)			(F)
77... ± 80μ	(M)	(F)	(F)	
74... ± 80μ		(F*)	(F*)	
68... ± 110μ	(G)	(M)	(M)	(M)
78... ± 160μ	(XG)	(G)	(G)	(G)
79... ± 160μ		(G*)	(G*)	(G*)
80... ± 230μ	XG, Sur demande Op aanvraag			

F = Finition • M = Medium • G = Gros • XG = Extra Gros
 F = Afwerking • M = Medium • G = Grof • XG = Extra grof
 F = Finishing • M = Medium • G = Coarse • XG = Extra coarse

(*) Conseillé si contamination de l'interface métal / céramique est un problème

(*) Aanbevolen indien contaminatie van de metaal / keramiek interface een probleem is

(*) Recommended if contamination of the metal / ceramic interface is an issue

Insertion de la pièce



Vitesse max. • Max. snelheid • Rotation speed Ø partie travaillante

Ø partie travaillante	Grains	Vitesse max.
Ø 0,8 – 2,3 mm	008 – 023	50 000 T/min
Ø 2,7 – 8 mm	027 – 080	35 000 T/min
Ø 16 – 22 mm	160 – 220	15 000 T/min

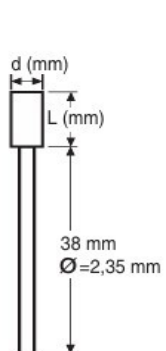
Fraises diamantées dans la masse

Vol diamant boren - Full diamond burs

Les fraises diamantées frittées se distinguent par leur excellente capacité d'enlèvement de matière et leur stabilité de coupe, même lors de travaux prolongés. Grâce au procédé de frittage, les grains de diamant sont solidement intégrés dans la structure abrasive, garantissant une usure progressive et régulière. Elles offrent un contrôle optimal, une réduction des vibrations et une grande précision, ce qui les rend particulièrement adaptées aux opérations de mise en forme, d'ajustage et de finition sur des matériaux exigeants tels que la zircone, les céramiques et les alliages métalliques utilisés en laboratoire de prothèse dentaire.

Sintered diamond burs are characterized by their high material removal efficiency and stable cutting performance, even during extended use. Thanks to the sintering process, diamond particles are firmly embedded within the abrasive structure, ensuring uniform and progressive wear. They provide excellent control, reduced vibration, and high precision, making them especially suitable for shaping, adjustment, and finishing of demanding materials such as zirconia, ceramics, and dental alloys used in professional dental laboratories.

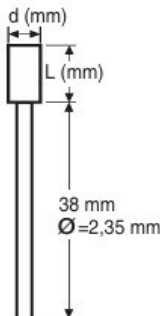
Gesinterde diamantfrezen onderscheiden zich door hun hoge verspaningscapaciteit en constante snijprestatie, zelfs bij langdurig gebruik. Dankzij het sinterproces zijn de diamantkorrels stevig verankerd in de abrasieve structuur, wat zorgt voor een gelijkmatige en gecontroleerde slijtage. Ze bieden uitstekende controle, verminderde trillingen en hoge precisie, waardoor ze bijzonder geschikt zijn voor het vormgeven, aanpassen en afwerken van veeleisende materialen zoals zirkonium, keramiek en metaallegingen in het tandtechnisch laboratorium.



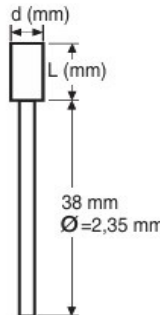
	2,1	3,5	1,6	1,6	2,5	3	3	4,5	1,2	1,5	2,2	3	3,5	1,6	1,6
Fig. 67.. (70µ)	6701 021	6701 035	6704 016	6704 018	6704 027	6704 037	6704 047	6704 080	6704S 018	6704S 027	6704S 037	6704S 047	6704S 080	6705 016	6705 018
Fig. 77.. (80µ)	7701 021	7701 035	7704 016	7704 018	7704 027	7704 037	7704 047	7704 080	7704S 018	7704S 027	7704S 037	7704S 047	7704S 080	7705 016	7705 018
Fig. 74.. (80µ) *															
Fig. 68.. (110µ)	6801 021	6801 035	6804 016	6804 018	6804 027	6804 037	6804 047	6804 080	6804S 018	6804S 027	6804S 037	6804S 047	6804S 080	6805 016	6805 018
Fig. 78.. (160µ)	7801 021	7801 035	7804 016	7804 018	7804 027	7804 037	7804 047	7804 080	7804S 018	7804S 027	7804S 037	7804S 047	7804S 080	7805 016	7805 018

Fraises diamantées dans la masse

Vol diamant boren - Full diamond burs



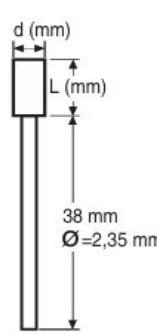
	2,5	3	3,5	4,5	1	1	1,5	2,2	3	3,5	6	1,5	2,5	3
Fig. 67.. (70µ)	6705 027	6705 037	6705 047	6705 080	6705S 016	6705S 018	6705S 027	6705S 037	6705S 047	6705S 080	6707 029	6709 047	6709 080	6709 160
Fig. 77.. (80µ)	7705 027	7705 037	7705 047	7705 080	7705S 016	7705S 018	7705S 027	7705S 037	7705S 047	7705S 080	7707 029	7709 047	7709 080	7709 160
Fig. 74.. (80µ) *											7407 029	7409 047	7409 080	7409 160
Fig. 68.. (110µ)	6805 027	6805 037	6805 047	6805 080	6805S 016	6805S 018	6805S 027	6805S 037	6805S 047	6805S 080	6807 029	6809 047	6809 080	6809 160
Fig. 78.. (160µ)	7805 027	7805 037	7805 047	7805 080	7805S 016	7805S 018	7805S 027	7805S 037	7805S 047	7805S 080	7807 029	7809 047	7809 080	7809 160



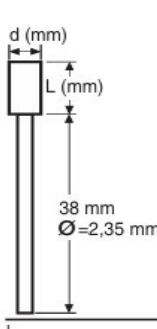
	3	0,6	1,5	2,4	3	3,5	7,5	9	9	13	13	10	12	6,5
Fig. 67.. (70µ)	6709 220	6718 080	6725 047	6725 080	6730 016	6735 010	6737 023	6737 027	6737 031	6737 050	6737 060	6737L 023	6737L 031	6738 016
Fig. 77.. (80µ)	7709 220	7718 080	7725 047	7725 080	7730 016	7735 010	7737 023	7737 027	7737 031	7737 050	7737 060	7737L 023	7737L 031	7738 016
Fig. 74.. (80µ) *	7409 220						7437 023	7437 027	7437 031	7437 050	7437 060			7438 016
Fig. 68.. (110µ)	6809 220	6818 080	6825 047	6825 080	6830 016	6835 010	6837 023	6837 027	6837 031	6837 050	6837 060	6837L 023	6837L 031	6838 016
Fig. 78.. (160µ)	7809 220	7818 080	7825 047	7825 080	7830 016	7835 010	7837 023		7837 031	7837 050	7837 060	7837L 023	7837L 031	7838 016

Fraises diamantées dans la masse

Vol diamant boren - Full diamond burs



	7	9	13	13	12,5	10	12	5,5	9	13	12	16	8,5	9	12
Fig. 67.. (70μ)	6738 021	6738 031	6738 050	6738 060	6738 080	6738L 023	6738L 031	6745 016	6745 031	6745 050	6745L 031	6745L 050	6746 027	6746 031	6746L 031
Fig. 77.. (80μ)	7738 021	7738 031	7738 050	7738 060	7738 080	7738L 023	7738L 031	7745 016	7745 031	7745 050	7745L 031	7745L 050	7746 027	7746 031	7746L 031
Fig. 74.. (80μ) *	7438 021	7438 031	7438 050	7438 060	7438 080			7445 016	7445 031	7445 050		7445L 050	7446 027	7446 031	
Fig. 68.. (110μ)	6838 021	6838 031	6838 050	6838 060	6838 080	6838L 023	6838L 031	6845 016	6845 031	6845 050	6845L 031	6845L 050	6846 027	6846 031	6846L 031
Fig. 78.. (160μ)	7838 021	7838 031	7838 050	7838 060	7838 080	7838L 023	7838L 031	7845 016	7845 031	7845 050	7845L 031	7845L 050	7846 027	7846 031	7846L 031



	7	9	10	10	12	6,5	8,5	8,5	13	13	13	10	8	13	13
Fig. 67.. (70μ)	6756 021	6756 031	6756 040	6756L 023	6756L 031	6760 016	6760 031	6762 031	6762 050	6762A 060	6762 080	6753 050	6771 050	6779 050	6779 060
Fig. 77.. (80μ)	7756 021	7756 031	7756 040	7756L 023	7756L 031	7760 016	7760 031	7762 031	7762 050	7762A 060	7762 080	7763 050	7771 050	7779 050	7779 060
Fig. 74.. (80μ) *	7456 021	7456 031	7456 040				7460 031	7462 031	7462 050	7462A 060	7462 080	7463 050	7471 050	7479 050	7479 060
Fig. 68.. (110μ)	6856 021	6856 031	6856 040	6856L 023	6856L 031	6860 016	6860 031	6862 031	6862 050	6862A 060	6862 080	6863 050	6871 050	6879 050	6879 060
Fig. 78.. (160μ)	7856 021	7856 031	7856 040	7856L 023	7856L 031	7860 016	7860 031	7862 031	7862 050	7862A 060	7862 080	7863 050	7871 050	7879 050	7879 060

Tiges FG

FG Schacht - Shank FG

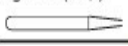
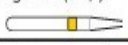
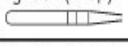
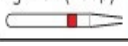
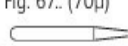
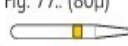
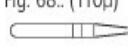
																		
Fig. 67.. (70μ)	6701	6701	6701	6704	6704	6705	6709	6718	6730	6730	6735	6738	6749	6749	6749	6749	6750	6752
	016	017	023	016	018	016	045	080	014	016	010	014	014	016	021	023	016	012
Fig. 77.. (80μ)	7701	7701	7701	7704	7704	7705	7709	7718	7730	7730	7735	7738	7749	7749	7749	7749	7750	7752
	016	017	023	016	018	016	045	080	014	016	010	014	014	016	021	023	016	012
Fig. 68.. (110μ)	6801	6801	6801	6804	6804	6805	6809	6818	6830	6830	6835	6838	6849	6849	6849	6849	6850	6852
	016	017	023	016	018	016	045	080	014	016	010	014	014	016	021	023	016	012
Fig. 78.. (160μ)	7801	7801	7801	7804	7804	7805	7809	7818	7830	7830	7835	7838	7849	7849	7849	7849	7850	7852
	016	017	023	016	018	016	045	080	014	016	010	014	014	016	021	023	016	012

																		
Fig. 67.. (70μ)	6756	6759	6768	6768	6768	6780	6785	6737L	6738L	6746L	6749L	6750L	6756L	6759L	6759L	6763L	6768L	6785L
	023	014	016	018	023	016	016	016	016	016	016	016	016	014	016	016	023	016
Fig. 77.. (80μ)	7756	7759	7768	7768	7768	7780	7785	7737L	7738L	7746L	7749L	7750L	7756L	7759L	7759L	7763L	7768L	7785L
	023	014	016	018	023	016	016	016	016	016	016	016	016	014	016	016	023	016
Fig. 68.. (110μ)	6856	6859	6868	6868	6868	6880	6885	6837L	6838L	6846L	6849L	6850L	6856L	6859L	6859L	6863L	6868L	6885L
	023	014	016	018	023	016	016	016	016	016	016	016	016	014	016	016	023	016
Fig. 78.. (160μ)	7856	7859	7868	7868	7868	7880	7885	7837L	7838L	7846L	7849L	7850L	7856L	7859L	7859L	7863L	7868L	7885L
	023	014	016	018	023	016	016	016	016	016	016	016	016	014	016	016	023	016

DISQUES

SCHIJF • DISC



Précautions d'utilisation

Gebruiksvoorzorgen • Recommendations for use

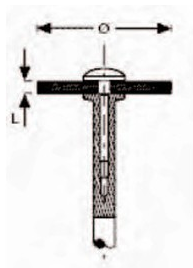
Full Diamond Discs

	Ref	Grain - Korrelgrootte Grit size - Grano		Application - Toepassing Application - Aplicacion
<u>Non Flex</u>	6712	+/- 70 µ	ISO 524	Céramique - Ceramics - Cerámica
	7712	+/- 80 µ	ISO 524	
	68..	+/- 110 µ	ISO 534	Métal - Metaal - Metal
	78..	+/- 160 µ	ISO 533	
<u>Med Flex</u>	7412	+/- 60 µ	ISO 524	Résine et or - Resin an gold - Resina y oro
	7412C	+/- 70 µ	ISO 524	
	4911	+/- 80 µ	ISO 524	Plâtre - Plaster - Gips - Escayola
<u>Super Flex</u>	4911F	+/- 40 µ	ISO 504	Céramique - Ceramics - Cerámica
	4913F180	+/- 40 µ	ISO 504	
	4913F200	+/- 50 µ	ISO 514	
	4911	+/- 60 µ	ISO 514	
	4913	+/- 60 µ	ISO 514	
	6611F	+/- 50 µ	ISO 514	
	6611	+/- 60 µ	ISO 514	
	6612	+/- 70 µ	ISO 524	
	6610/13	+/- 80 µ	ISO 524	

Diamond Coated Discs

Ref	Grain - Korrelgrootte Grit size - Grano	
910 F1, F2, 932	+/- 40 µ	ISO 504
4911 D	+/- 50 µ	ISO 514
910, 911, 912	+/- 80 µ	ISO 524
914, 917, 918	+/- 80 µ	ISO 524
922, 927, 930	+/- 80 µ	ISO 524
...X	+/- 140 µ	ISO 533
...XC	+/- 165 µ	ISO 533

Full Diamond Discs



Ø	18 mm	20 mm		22 mm		
L	0,20	0,20	0,27	0,3	0,4	0,5
Ref	6712 180	6712 200				
			7712 200	6813 220	6814 220	6815 220
				7813 220	7814 220	7815 220

Non Flex

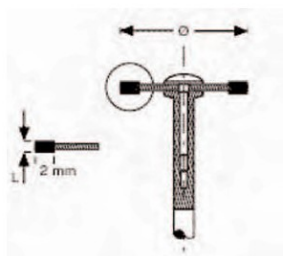
Les disques diamantés dans la masse offrent une performance de coupe constante et durable, grâce à une répartition homogène des grains de diamant sur toute l'épaisseur de la zone abrasive. Cette technologie garantit une longévité nettement supérieure, une efficacité stable dans le temps et une réduction significative de l'usure prématurée. Idéals pour le travail des matériaux durs tels que la zircone, les céramiques et certains alliages

Diamond discs with diamond distributed throughout the body provide consistent and long-lasting cutting performance, thanks to the homogeneous distribution of diamond grains across the entire thickness of the abrasive area. This technology ensures significantly extended service life, stable efficiency over time, and a substantial reduction in premature wear. Ideal for working with hard materials such as zirconia, ceramics, and certain alloys.

Diamantschijven met diamant in de massa bieden een constante en duurzame snijprestatie dankzij de homogene verdeling van diamantkorrels over de volledige dikte van het abrasieve oppervlak. Deze technologie garandeert een aanzienlijk langere levensduur, een stabiele efficiëntie in de tijd en een duidelijke vermindering van voortijdige slijtage. Ideaal voor het bewerken van harde materialen zoals zirkoniumoxide, keramiek en bepaalde legeringen.



Full Diamond Discs



Ø	21 mm	
L	0,20	0,23
Ref	7412 210	
		7412C 210

Ø	30 mm	40mm	45 mm
L	0,30	0,30	0,30
Ref			
	4911 300	4911 400	4911 450

Medium Flex

Les disques diamantés sont spécialement conçus pour le travail précis et maîtrisé des résines et matériaux polymères. Le dépôt de diamant en surface permet une coupe douce, une réduction des échauffements et un excellent contrôle, limitant les risques de fusion ou de déformation du matériau. Idéals pour la séparation, le contourage et l'ajustage des résines

Electroplated diamond discs are specially designed for the precise and controlled processing of resins and polymer materials. The surface-deposited diamond coating ensures a smooth cutting action, reduced heat generation, and excellent control, minimizing the risk of melting or deformation of the material. Ideal for resin separation, contouring, and fine adjustment.

Galvanisch afgezette diamantschijven zijn speciaal ontworpen voor het nauwkeurige en gecontroleerde bewerken van harsen en polymeermaterialen. De diamantafzetting op het oppervlak zorgt voor een zachte snede, minder warmteontwikkeling en uitstekende controle, waardoor het risico op smelten of vervorming van het materiaal wordt beperkt. Ideaal voor het scheiden, contoureren en aanpassen van harsen.

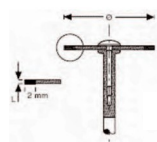


Les disques diamantés destinés au travail du plâtre sont conçus pour assurer une découpe nette, rapide et régulière des modèles et socles en laboratoire. Leur action abrasive maîtrisée permet un enlèvement efficace de matière tout en limitant l'écaillage et la détérioration des bords. Ils garantissent une grande précision lors de la mise en forme, de la séparation et de l'ajustement des modèles en plâtre, contribuant à un travail propre et sécurisé.

Diamond discs designed for plaster applications ensure clean, fast and consistent cutting of dental models and bases. Their controlled abrasive action allows efficient material removal while minimizing chipping and edge damage. They provide high precision for shaping, separating and adjusting plaster models, contributing to clean and safe laboratory workflows.

Diamantschijven voor het bewerken van gips zijn ontworpen voor een zuivere, snelle en gelijkmatige snede van modellen en sokkels in het laboratorium. De gecontroleerde abrasieve werking zorgt voor een efficiënte materiaalafname met minimale afbrokkeling en randbeschadiging. Ze garanderen een hoge precisie bij het vormgeven, scheiden en aanpassen van gipsmodellen en dragen bij aan een schoon en veilig werkproces.

Full Diamond Discs



Flex

Super Flex

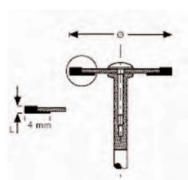
Ø	21 mm	25 mm
L	0,16	0,16
Ref	4911 210	4911 250
P	25	26

Ø	16 mm	18 mm
L	0,12	0,12
Ref	4911F 160	4911F 180
P	25	25

Les disques diamantés galvanique sont particulièrement adaptés au travail du plâtre en laboratoire de prothèse dentaire. Leur grain fin assure une abrasion contrôlée et précise, permettant des découpes nettes et propres sans écaillage excessif. Le diamètre réduit facilite l'accès aux zones délicates et améliore la précision lors des opérations de séparation, de correction et de finition des modèles en plâtre. Ces disques garantissent un travail régulier, tout en préservant la stabilité et la géométrie des pièces.

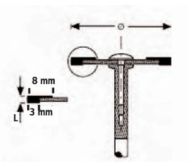
Galvanic diamond discs are especially suitable for plaster processing in dental laboratories. Their fine grit provides controlled and precise abrasion, enabling clean and accurate cuts while minimizing chipping. The small diameter allows easy access to delicate areas and enhances precision during separation, adjustment, and finishing of plaster models. These discs ensure consistent performance while preserving the stability and geometry of the workpiece.

Galvanisch diamantdiscs zijn bijzonder geschikt voor het bewerken van gips in tandtechnische laboratoria. De fijne korrel zorgt voor een gecontroleerde en nauwkeurige abrasie, waardoor zuivere sneden mogelijk zijn met minimale afbrokkeling. Dankzij de kleine diameter is een optimale toegang tot fijne details mogelijk en wordt de precisie verhoogd bij het scheiden, corrigeren en afwerken van gipsmodellen. Deze discs garanderen een gelijkmatig resultaat met behoud van de vorm en stabiliteit van het werkstuk.



Ø	21 mm
L	0,16
Ref	4913 210

Ø	20 mm	18 mm
L	0,14	0,12
Ref	4913F 200	4913F 180



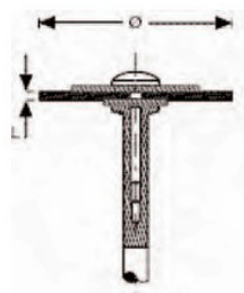
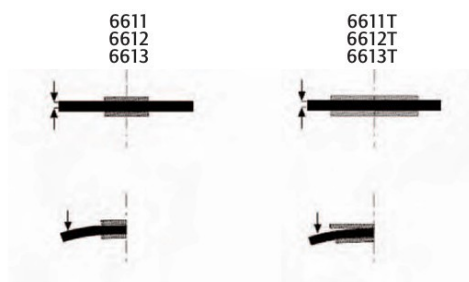
Ø	40 mm
L	0,30
Ref	4913 400

Les disques diamantés galvanisés dans la masse assurent une coupe précise et contrôlée des matériaux céramiques. Leur structure abrasive fine permet un travail propre, une bonne maîtrise de l'enlèvement de matière et un respect des surfaces, tout en offrant une stabilité d'utilisation et une usure régulière.

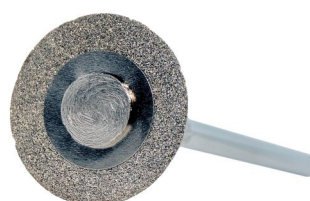
Electroplated diamond discs provide precise and controlled cutting of ceramic materials. Their fine abrasive structure allows clean material removal, excellent surface control and consistent performance, ensuring stable use and even wear over time.

Galvanisch gebonden diamantschijven zorgen voor een nauwkeurige en gecontroleerde bewerking van keramische materialen. De fijne abrasieve structuur maakt een zuivere materiaalafname mogelijk, met goede oppervlaktecontrole en een gelijkmatige, stabiele slijtage.

Full Diamond Discs



Super Flex



Ø	18 mm	21 mm
L	0,10	0,10
Ref	6610 180	6610 210

Ø	16mm	18 mm
L	0,13	0,13
Ref	6611F 160	6611F 180

Ø	8 mm
L	0,15
Ref	6611 080

Ø	12 mm
L	0,15
Ref	6611 120

Ø	13mm
L	0,15
Ref	6611 130

Ø	16 mm
L	0,15
Ref	6611 160

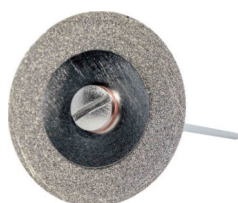
Ø	18 mm
L	0,15
Ref	6611 180

Ø	21 mm
L	0,15
Ref	6611 210

Les disques 6600, 6600T et 6600F sont spécialement conçus pour le travail précis de la céramique. Leur structure flexible, rendue possible par le liant galvanique, permet une adaptation optimale aux surfaces tout en réduisant les contraintes et les risques de microfissures. Ils offrent une coupe régulière, un excellent contrôle et une finition maîtrisée, même sur des zones délicates.

Discs 6600, 6600T and 6600F are specifically designed for precise ceramic processing. Their flexible structure, made possible by the galvanic bond, allows optimal surface adaptation while reducing stress and the risk of microcracks. They provide smooth cutting, excellent control and a controlled finish, even on delicate areas.

De schijven 6600, 6600T en 6600F zijn speciaal ontwikkeld voor nauwkeurige bewerking van keramiek. Dankzij de flexibele structuur, mogelijk gemaakt door de galvanische binding, passen zij zich optimaal aan het oppervlak aan en verminderen zij spanningen en het risico op microscheurtjes. Ze zorgen voor een gelijkmatige snede, uitstekende controle en een gecontroleerde afwerking, zelfs op gevoelige zones.



Ø	21 mm
L	0,15
Ref	6611T 210

Ø	21 mm
L	0,17
Ref	6612T 210

Ø	21 mm
L	0,23
Ref	6613T 210

Ø	21 mm
L	0,17
Ref	6612 210

Ø	21 mm
L	0,23
Ref	6613 210

Diamond Coated Discs

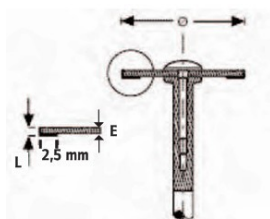
Disques 1 face • Schijven 1 zijde • Discs 1 side

Le diamantage sur la face inférieure d'un disque permet d'assurer une coupe continue et contrôlée, même lors des mouvements latéraux ou inversés. Cette conception améliore la stabilité de l'instrument, limite les vibrations et réduit les risques de blocage pendant le travail. Elle garantit également une meilleure accessibilité dans les zones difficiles et une finition plus homogène. Cette configuration est particulièrement appréciée pour les ajustages précis et les matériaux exigeants.

Diamond coating on the underside of the disc ensures continuous and controlled cutting, even during lateral or reverse movements. This design improves tool stability, reduces vibrations, and minimizes the risk of jamming during operation. It also provides better access to difficult areas and delivers a more uniform finish. This configuration is especially valued for precise adjustments and demanding materials.

Diamantbewerking aan de onderzijde van de schijf zorgt voor een continue en gecontroleerde snede, zelfs bij zijwaartse of omgekeerde bewegingen. Dit ontwerp verhoogt de stabiliteit van het instrument, vermindert trillingen en beperkt het risico op vastlopen tijdens het werken. Daarnaast biedt het een betere toegankelijkheid tot moeilijk bereikbare zones en een gelijkmatige afwerking. Deze uitvoering is bijzonder geschikt voor nauwkeurige aanpassingen en veeleisende materialen.

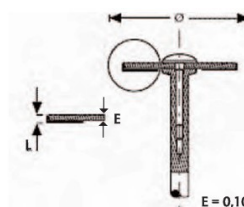
Super Flex



E = 0,05

Ø	18 mm	20 mm	22 mm
L	0,1	0,1	0,1
Ref	910 F1 180	910 F1 200	910 F1 220

Flex



E = 0,10

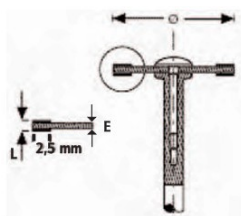
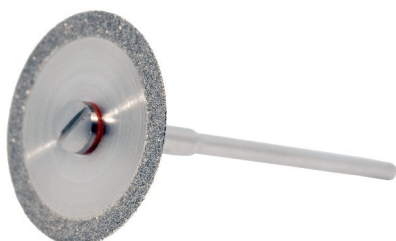
Ø	18 mm		
L	0,20	0,30	0,35
Ref	912 180	912X 180	912XC 180

Ø	18 mm		
L	0,35	0,45	0,50
Ref	914 180	914X 180	914XC 180

E = 0,20

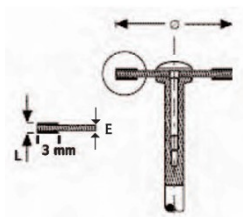
Diamond Coated Discs

Disques 2 faces • Schijven 2 zijden • Discs 2 sides



Super Flex

		18 mm		
Ø				
L		0,18	0,45	0,50
E = 0,05	Ref	910F2 180	910F2X 180	910F2XC 180

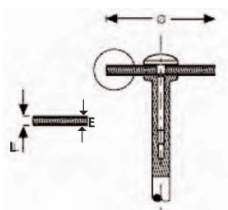


Flex

		18 mm		
Ø				
L		0,30	0,50	0,55
E = 0,10	Ref	910 180	910X 180	910XC 180

Medium Flex

		18 mm		
Ø				
L		0,45	0,60	0,65
E = 0,20	Ref	911 180	911X 180	911XC 180



		18 mm		
Ø				
L		0,30	0,50	0,55
E = 0,10	Ref	917 180	917X 180	917XC 180

		18 mm		
Ø				
L		0,45	0,60	0,65
E = 0,20	Ref	918 180	918X 180	918XC 180

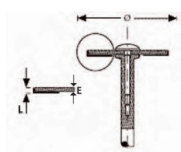
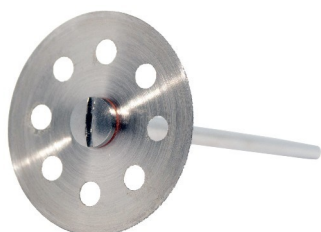
Diamond Coated Discs

Les disques perforés offrent une visibilité optimale de la zone de travail grâce à leurs ouvertures réparties sur la surface du disque. Ces trous permettent au prothésiste de mieux contrôler la coupe et d'observer précisément l'ajustage du matériau de l'autre côté du disque. Ils favorisent également l'évacuation des poussières et limitent l'accumulation de résidus. Cette conception améliore la précision, le confort de travail et la sécurité lors des opérations délicates.

Perforated discs provide excellent visibility of the working area thanks to openings distributed across the disc surface. These holes allow the technician to better control the cut and clearly observe the material on the opposite side of the disc. They also improve debris evacuation and reduce residue buildup. This design enhances precision, working comfort, and safety during delicate procedures.

Geperforeerde schijven bieden een optimale zichtbaarheid van het werkgebied dankzij openingen die over het schijfoppervlak zijn verdeeld. Deze perforaties stellen de technicus in staat de snede beter te controleren en het materiaal aan de andere zijde van de schijf nauwkeurig te observeren. Daarnaast bevorderen ze de afvoer van stof en verminderen ze de ophoping van resten. Dit ontwerp verhoogt de precisie, het werkcomfort en de veiligheid bij delicate werkzaamheden.

Disques 1 face• Schijven 1 zijde• Discs 1 side



E = 0,10

Ø	22 mm
L	0,20
Ref	922 220

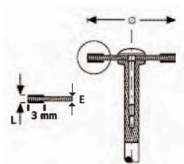
Flex

Disques 2 faces• Schijven 2 zijden• Discs 2 sides



E = 0,05

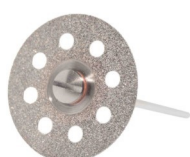
Ø	22 mm
L	0,27
Ref	930 220



E = 0,05

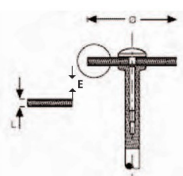
Ø	22 mm
L	0,20
Ref	932F 220

Medium Flex



E = 0,10

Ø	22 mm
L	0,30
Ref	927 220



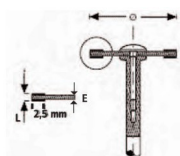
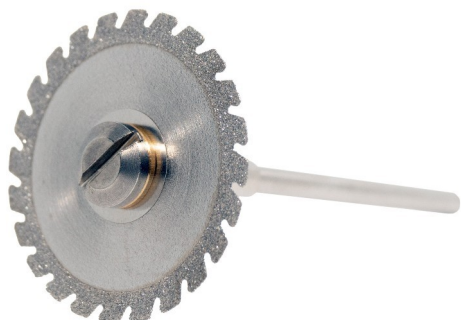
E = 0,10

Ø	22 mm
L	0,25
Ref	932 220



Diamond Coated Discs

Super Flex



Ø	18 mm
L	0,18
E = 0,05 Ref	910D 180

Ø	22 mm
L	0,18
E = 0,05 Ref	910D 220

Les disques dentés sont conçus pour offrir une coupe rapide et efficace, tout en assurant une excellente stabilité lors du travail. La présence de dents favorise une évacuation optimale des débris, réduisant les échauffements et améliorant le contrôle. Cette conception permet un meilleur mordant initial, particulièrement utile pour la séparation

Toothed discs are designed to provide fast and efficient cutting performance, while ensuring excellent stability during use. The presence of teeth allows for optimal debris evacuation, reducing heat generation and improving control. This design offers a strong initial cutting action, especially suitable for separating

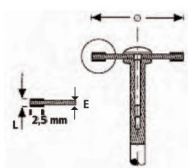
Getande schijven zijn ontworpen voor een snelle en efficiënte snijprestatie, met een hoge stabiliteit tijdens het gebruik. De tanden zorgen voor een optimale afvoer van materiaalresten, waardoor warmteontwikkeling wordt beperkt en de controle verbetert. Dankzij het sterke initiële snijvermogen zijn ze bijzonder geschikt voor het scheiden

Super Flex

Ø	30 mm
L	0,30
Ref	4911D 300
P	25

Ø	40 mm
L	0,30
Ref	4911D 400
P	28

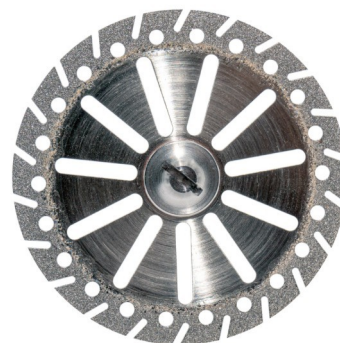
Ø	45 mm
L	0,30
Ref	4911D 450
P	28



Flex

Ø	30 mm
L	0,35
Ref	4921D 350
P	25

Ø	45 mm
L	0,35
Ref	4921D 450
P	28



CARBURES

HARDMETAALBOREN • CARBIDES



Précautions d'utilisation

Gebruiksvoorzorgen • Recommendations for use

1

Les fraises carbure pour résine permettent une coupe fluide et maîtrisée, sans coller ni fondre le matériau. Elles sont idéales pour le dégrossissage, le contourage et les ajustages précis des bases et éléments prothétiques en résine.

Carbide burs for resin provide smooth and controlled cutting without melting or clogging. They are ideal for roughing, contouring and precise adjustments of resin-based prosthetic components.

Hardmetalen frezen voor hars zorgen voor een vloeiende en gecontroleerde snede zonder smelten of aankleven. Ze zijn ideaal voor het grofwerk, contouren en nauwkeurige aanpassingen van harsprothesen.

2

Conçues pour le travail des alliages dentaires, les fraises carbure offrent une excellente efficacité de coupe et une grande stabilité. Elles permettent un enlèvement rapide de matière tout en conservant une bonne maîtrise des surfaces.

Designed for dental alloys, carbide burs deliver high cutting efficiency and excellent stability. They allow fast material removal while maintaining precise surface control.

Ontwikkeld voor tandheelkundige legeringen bieden hardmetalen frezen een hoge snij-efficiëntie en uitstekende stabiliteit. Ze maken een snelle materiaalafname mogelijk met behoud van oppervlaktecontrole.

3

Utilisées en phase de pré-usinage, les fraises carbure permettent des corrections contrôlées avant frittage. Elles offrent une bonne précision tout en respectant la structure du matériau.

Used during pre-milling stages, carbide burs allow controlled corrections before sintering. They provide good precision while preserving material integrity.

Tijdens de voorbereidingsfase maken hardmetalen frezen gecontroleerde correcties mogelijk vóór het sinteren. Ze bieden een goede precisie met behoud van de materiaalstructuur.

4

Pour le plâtre, les fraises carbure assurent une coupe nette et régulière, facilitant la mise en forme et les corrections rapides des modèles. Leur géométrie limite l'écaillage et améliore la précision du travail.

For gypsum, carbide burs ensure clean and regular cutting, enabling quick shaping and corrections of models. Their geometry reduces chipping and improves working precision.

Voor gips zorgen hardmetalen frezen voor een zuivere en gelijkmatige snede, wat het modelleren en corrigeren van modellen vergemakkelijkt. Hun geometrie beperkt afbrokkeling en verhoogt de precisie.

5

Les fraises carbure pour composite permettent une coupe précise et maîtrisée, sans arrachement du matériau. Leur géométrie adaptée assure un bon contrôle, une finition propre et un enlèvement efficace de matière lors des ajustages et corrections prothétiques.

Carbide burs for composite materials provide precise and controlled cutting without material tearing. Their optimized geometry ensures excellent handling, clean finishing and efficient material removal during adjustments and corrections.

Hardmetalen frezen voor composiet zorgen voor een nauwkeurige en gecontroleerde snede zonder materiaalbeschadiging. De aangepaste geometrie garandeert goede controle, een nette afwerking en efficiënte materiaalafname.

Précautions d'utilisation

Gebruiksvoorzorgen • Recommendations for use

6

Conçues pour le titane, les fraises carbure offrent une excellente stabilité de coupe et une bonne maîtrise de l'enlèvement de matière. Elles permettent un travail précis tout en limitant l'échauffement et l'usure prématurée de l'instrument.

Carbide burs designed for titanium deliver stable cutting performance and controlled material removal. They enable precise machining while reducing heat generation and premature tool wear.

Hardmetalen frezen voor titanium bieden een stabiele snijprestatie en gecontroleerde materiaalafname. Ze maken nauwkeurige bewerkingen mogelijk met beperkte warmteontwikkeling en slijtage.

7

Les fraises carbure pour alliages Ni-Cr assurent un enlèvement de matière rapide et efficace, tout en conservant une bonne précision. Elles sont particulièrement adaptées aux phases de dégrossissage et de mise en forme des structures métalliques.

Carbide burs for Ni-Cr alloys provide fast and efficient material removal while maintaining good precision. They are especially suitable for roughing and shaping of metal frameworks.

Hardmetalen frezen voor Ni-Cr-legeringen zorgen voor een snelle en efficiënte materiaalafname met behoud van precisie. Ze zijn bijzonder geschikt voor het ruw bewerken en vormgeven van metalen structuren.

8

Spécialement adaptées aux alliages Cr-Co, les fraises carbure offrent une coupe puissante et stable, même sur des matériaux très résistants. Elles permettent un enlèvement contrôlé de matière et une bonne maîtrise des surfaces lors des ajustages.

Carbide burs for Cr-Co alloys deliver powerful and stable cutting performance, even on highly resistant materials. They allow controlled material removal and accurate surface handling during adjustments.

Hardmetalen frezen voor Cr-Co-legeringen bieden een krachtige en stabiele snijwerking, zelfs bij zeer harde materialen. Ze maken een gecontroleerde materiaalafname en nauwkeurige oppervlaktebewerking mogelijk.

Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren



C1L

Round, long
500 316 001 001

1 4 5

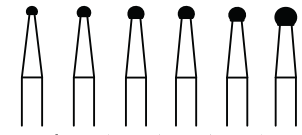
Order N°								Shank	
FG XL		C1L-	010	012	014	016	018	023	-3

Max 300 000 rpm

500 205 001 001

Order N°								Shank	
RA L		C1L-				016			-2

Max 50 000 rpm





C1S

Round
500 314 001 003

1 4 5

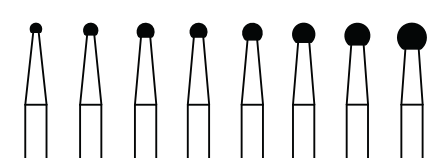
Order N°								Shank	
FG ●		C1S-	010	012	014	016	018	021	-3

Max 300 000 rpm

500 204 001 001

Order N°								Shank			
RA ●		C1S-	010	012	014	016	018	021	023	027	-2

Max 50 000 rpm





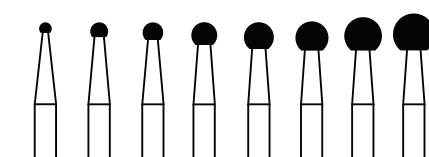
C1SL

Round, long
500 205 001 003

1 4 5

Order N°								Shank			
RA L ●		C1SL-	010	012	014	016	018	021	023	027	-2

Max 50 000 rpm



Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren



C1SXN

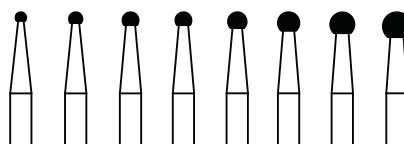
Round

500 204 004 005

2 3 4 6

RA ● ●

Max 50 000 rpm



Order N°

Shank

C1SXN 010 012 014 016 018 021 023 027

-2



C1SXNL

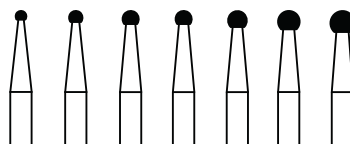
Round

500 205 004 005

2 3 4 6

RA ● ●

Max 50 000 rpm



Order N°

Shank

C1SXNL 010 012 014 016 018 021 023

-2



C2

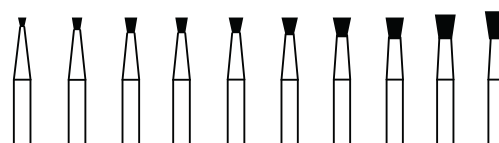
Inverted cone

500 314 010 001

1 4 5

FG

Max 300 000 rpm



L mm

0,9 1,0 1,2 1,4 1,6 1,7 1,9 2,1 2,2

Order N°

Shank

C2- 007 008 010 012 014 016 018

-3

500 204 010 001

RA

C2-

010 012 014 016 018

-2

Max 50 000 rpm

500 104 010 001

HP

C2-

007 008 009 010 012 014 016 018 021 023

-1

Max 50 000 rpm

Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren

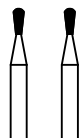


C7

Pear

500 314 237 001

1 3 4



L mm 1,8 1,8

Order N° Shank

FG		C7-	010	012	-3
----	--	-----	-----	-----	----

Max 300 000 rpm

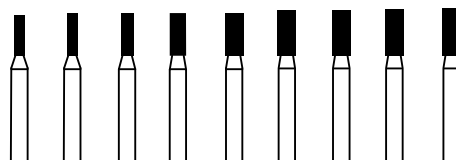


C21

Cylinder

500 314 107 006

1 4 5



L mm 3,5 4,0 4,0 4,5 4,5 5,0 5,0 5,0 5,0

Order N° Shank

FG		C21-	008	009	010	012	014	016					-3
----	--	------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--	--	--	--	----

Max 300 000 rpm

500104 107 006

HP		C21-	008		010	012	014	016	018	021	023	-1
----	--	------	-----	--	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----

Max 50 000 rpm



C21L

Cylinder, long

500 104 110 006

1 4 5



L mm 5,5 6,0

Order N° Shank

HP		C21L-	010	012	-1
----	--	-------	-----	-----	----

Max 50 000 rpm

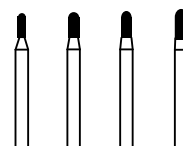


C21R

Cylinder, rond

500 314 137 006

1 4 5



L mm 3,5 4,0 4,5 4,5

Order N° Shank

FG		C21R-	008	010	012	014	-3
----	--	-------	-----	-----	-----	-----	----

Max 300 000 rpm



C21RX

Cylinder, rond cross

500 314 140 019

1 4 5



L mm 5,0

Order N° Shank

FG		C21RX-	010	-3
----	--	--------	-----	----

Max 300 000 rpm

500 204 137 006

RA		C21R-	008	010			-2
----	--	-------	-----	-----	--	--	----

Max 50 000 rpm

500 204 137 006

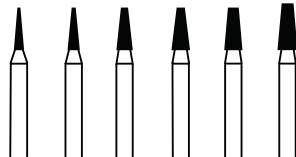
HP		C21R-		010	012	014	-1
----	--	-------	--	-----	-----	-----	----

Max 50 000 rpm

Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren

C23
Tapered
500 314 168 006



1 4 5

L mm		3,5 4,0 4,0 4,5 4,5 4,5					
Order N°							Shank
FG		C23-	008	009	010		-3

Max 300 000 rpm

500 104 168 006

HP		C23-		010 012 014 016				-1

Max 50 000 rpm

C23SRX
Tapered, rond with cross cut
500 104 196 019

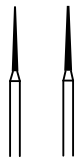


1 3 5

L mm		4,2	
Order N°		Shank	
HP		C23SRX	010
			-1

Max 50 000 rpm

C23L
Tapered, long
500 314 171 006



1 4 5

L mm		5,5 6,0	
Order N°		Shank	
FG		C23L-	010 012
			-3

Max 300 000 rpm

C23RX
Tapered, rond cross
500 314 94 019



1 4 5

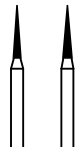
L mm		5,6 5,6	
Order N°		Shank	
FG		C23RX-	010 012
			-3

Max 160 000 rpm

Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren

C23SR
Tapered, small rond
500 314 194 019



1 4 5

L mm	4,0	4,0
Order N°	Shank	
FG	C23SR-	008 010 -3

Max 300 000 rpm

HP	C23SR	008 009 010 -1
----	-------	----------------

Max 50 000 rpm

C23SRF
Tapered, rond with cross cut
500 104 196 072

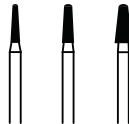


1 4 5

L mm	4,2
Order N°	Shank
HP	C23SRF 010 -1

Max 50 000 rpm

C23R
Tapered, rond
500 314 194 006



1 4 5

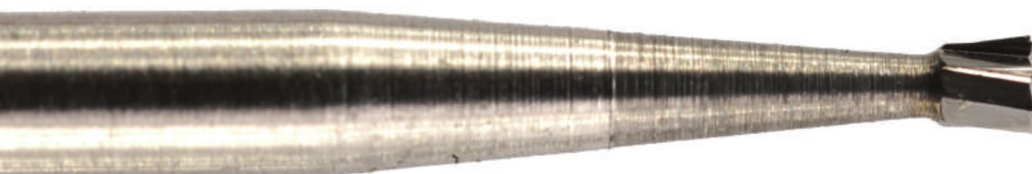
L mm	4,0	4,0	4,5
Order N°	Shank		
FG	C23R-	010 012 -3	

Max 300 000 rpm

500 104 194 006

HP	C23R-	08 10 -1
----	-------	----------

Max 50 000 rpm



Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren



C31

Cylinder with cross cut

500 314 107 007

1 4 5

L mm 3,5 4,0 4,5 4,5 5,0 5,0 5,0 5,0

Order N° Shank

FG		C31-	008	010	012	014	016					-3
----	--	------	-----	-----	-----	-----	-----	--	--	--	--	----

Max 300 000 rpm

500 204 107 007

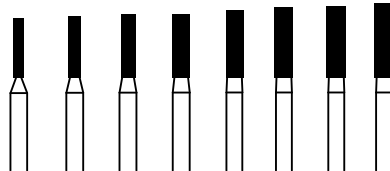
RA		C31-	008	010	012	014						-2
----	--	------	-----	-----	-----	-----	--	--	--	--	--	----

Max 50 000 rpm

500 107 107 007

HP		C31-	008	010	012	014	016	018	021	023		-1
----	--	------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--	----

Max 50 000 rpm



C31L

Cylinder, long with cross cut

500 315 110 007

1 4 5

L mm 5,5 6,0

Order N° Shank

FG		C31L-	010	012			-3
----	--	-------	-----	-----	--	--	----

Max 300 000 rpm



C31R

Cylinder, rond with cross cut

500 314 137 007

1 4 5

L mm 3,5 4,0 4,5 4,5 4,5 4,5

Order N° Shank

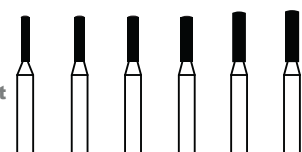
FG		C31R-	008		010	012	014			-3
----	--	-------	-----	--	-----	-----	-----	--	--	----

Max 300 000 rpm

500 104 137 007

HP		C31R-	009	010	012	014	018			-1
----	--	-------	-----	-----	-----	-----	-----	--	--	----

Max 50 000 rpm



Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren



C7XF

500 104 225 140

2 7 8

HP		C7XF-	014	023	-1
----	--	-------	-----	-----	----

Max 50 000 rpm

L mm	3,0	7,0
Order N°	Shank	



C7X

500 104 225 190

2 7 8

HP		C7X-	023	-1
----	--	------	-----	----

Max 50 000 rpm

L mm	5,0
Order N°	Shank



C44E Egg/Football

500 314 277 072

1 3 4

FG ●		C44E-	014	018	023	-3
------	--	-------	-----	-----	-----	----

Max 300 000 rpm

				
L mm	2,9	3,5	4,2	
Order N°			Shank	
C44E-	014	018	023	-3



C45 Grenade

500 314 274 072

1 3 4

FG ●		C45-	018	-3
------	--	------	-----	----

Max 300 000 rpm

L mm	4,0
Order N°	Shank

500 204 277 072

RA ●		C44E-		018	023	-2
------	--	-------	--	-----	-----	----

Max 50 000 rpm

12 blades



C46 Flame

500 316 257 190

1 3 4

FG ●		C46-	010	014	-3
------	--	------	-----	-----	----

Max 300 000 rpm

L mm	6,0	6,0
Order N°	Shank	



C46EL Flame

500 314 496 071

1 3

FG ●		C46EL-	010	012	-3
------	--	--------	-----	-----	----

Max 300 000 rpm

L mm	5,4	5,4
Order N°	Shank	

Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren



C48

Flame

500 314 243 072

1 4 7 8

L mm 3,4 3,5 3,5 4,0

Order N°

Shank

FG ●

C48-

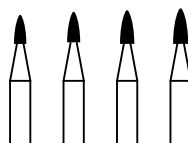
009 010

012 014

-3

Max 300 000 rpm

12 blades



C48F

Flame

500 314 243 042

1 4 7 8

L mm 3,5

Order N°

Shank

FG ●

C48F-

012

-3

Max 300 000 rpm

12 blades



C48L

Flame, long

500 314 249 072

1 4 7 8

L mm 8,0

Order N°

Shank

FG ●

C48L-

012

-3

Max 300 000 rpm

12 blades



C48LUF

Flame, long

500 314 249 032

1 4 7 8

L mm 8,0

Order N°

Shank

FG ●

C48LUF-

012

-3

Max 300 000 rpm

30 blades



Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren



C97

Three-edges wedge

500 314 468 373

2 3

L mm 4,0

Order N° Shank

FG

C97- 010 -3

Max 300 000 rpm

500 104 468 373

HP

C97- 010 -1

Max 50 000 rpm



C246L

Needle/Flame

500 314 496 071

1 3 5

L mm 5,5

Order N° Shank

FG

C246L 012 -3

Max 300 000 rpm

12 blades



C246

Needle/Flame

500 314 496 071

1 3 5

L mm 3,6 3,6 3,6 3,6 3,6

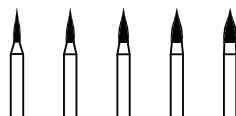
Order N° Shank

FG

C246- 008 009 010 012 014 -3

Max 300 000 rpm

12 blades



C332

Safe end

500 314 699 072

1 4 5

L mm 3,5

Order N° Shank

FG

C332- 008 -3

Max 300 000 rpm

8 blades



C334F

Medium point

500 314 164 042

1 4 5

L mm 6,0

Order N° Shank

FG

C334F- 014 -3

Max 300 000 rpm

16-22 blades



C333

Small point

500 314 159 072

1 4 5

L mm 4,2

Order N° Shank

FG

C333- 010 -3

Max 300 000 rpm

8 blades



Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren



C335UF

Long point

500 314 166 031

1 4 5

L mm 9,0

Order N° Shank

FG •

C335UF- 014 -3

Max 300 000 rpm

30 blades



C335

Long point

500 314 166 072

1 4 5

L mm 9,0

Order N° Shank

FG •

C335- 014 -3

Max 300 000 rpm

8 blades



C446

Square

500 314 467 211

1 3 4

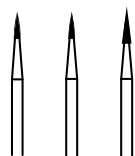
L mm 2,3 2,3 2,3

Order N° Shank

FG

C446- 010 012 014 -3

Max 300 000 rpm



Petits carbures

Small carbides • Kleine hardmetaalboren



C36R

For metal crowns

500 314 137 293

2 7 8

L mm 4,0 4,5

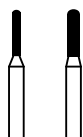
Order N° Shank

FG ●

C36R- 010 012 -3

180 000 - 200 000 rpm

Cross-cut



C21A

For metal crowns

500 314 137 006

1 3 5

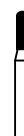
L mm 4,0

Order N° Shank

FG

C21A- 012 -3

Single-use



C4CC

For metal, titanium and low-fused ceramic crowns

500 314 139 019

2 7 8

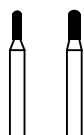
L mm 3,5 3,5

Order N° Shank

FG ●●

C4CC- 010 012 -3

120 000 - 160 000 rpm



C238X

Cylinder, long

500 104 137 190

1 4 7 8

L mm 16,0

Order N° Shank

HP

C238X 023 -1

Max 50 000 rpm



Gros carbures

Large carbide cutters • Wolframcarbide frezen



C252BX

500 104 274 190

1 4 7 8

L mm 18,0

Order N° Shank

HP

C252BX 060 -1

Max80 000 rpm



C252X

500 104 274 190

1 4 7 8

L mm 18,0

Order N° Shank

HP

C252X 060 -1

Max80 000 rpm



C252XC

500 104 274 223

1 4

L mm 14

Order N° Shank

HP

C252XC 060 -1

Max80 000 rpm



C252XF

500 104 274 140

2 7 8

L mm 18

Order N° Shank

HP

C252XF 060 -1

Max80 000 rpm



C252Y

500 104 274 220

1 4

L mm 14

Order N° Shank

HP

C252Y 060 -1

Max40 000 rpm



C253X

500 104 263 190

1 4 7 8

L mm 12

Order N° Shank

HP

C253X 060 -1

Max10 000rpm



Gros carbures

Large carbide cutters • Wolframcarbide frezen



C257X

500 104 194 190

1 4 7 8

L mm 14 14

Order N° Shank

HP		C257X	023	060	-1
----	--	-------	-----	-----	----

Max10 000rpm



C2XF

Tapered, rond with cross cut

500 104 010 190

2 7 8

L mm 1,6

Order N° Shank

HP		C2XF-		018	-1
----	--	-------	--	-----	----

Max80 000 rpm



C30X

Tapered, rond with cross cut

500 104 277 192

1 4 7 8

L mm 9,5

Order N° Shank

HP		C30X-		060	-1
----	--	-------	--	-----	----

Max80 000 rpm



C30XF

Tapered, rond with cross cut

500 104 277 140

2 7 8

L mm 9,5

Order N° Shank

HP		C30XF-		060	-1
----	--	--------	--	-----	----

Max 120 000 rpm



C33RX

500 104 263 190

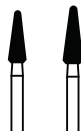
1 4 5

L mm 8 8

Order N° Shank

HP		C33RX-	023	040	-1
----	--	--------	-----	-----	----

80 000 rpm



C33X

500104 274 190

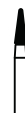
1 4 7 8

L mm 5,5

Order N° Shank

HP		C33X-		014	-1
----	--	-------	--	-----	----

80 000rpm



Gros carbures

Large carbide cutters • Wolframcarbide frezen



C33RXF

500 104 274 140

2 3 5

L mm	5	5
Order N°	Shank	
C33RXF-	014	023 -1

RA XL ●

80 000 rpm



C426X

Round, extra-long

500 104 140 190

1 4 7 8

L mm	5		
Order N°	Shank		
C426X-	023	-1	

HP

50 000rpm



C426XF

Round, extra-long

500 104 140 140

2 7 8

L mm		5	
Order N°		Shank	
C426XF-	023	-1	

HP

50 000rpm



C428XFS

Round, extra-long

500 104 288 140

2 7 8

L mm		5	
Order N°		Shank	
C428XFS-	023	-1	

HP

50 000rpm



C73X

Cylinder, long

500 104 277 190

1 4 7 8

L mm	4,0		
Order N°	Shank		
C73X-	023	-1	

HP

Max100 000rpm

Gros carbures

Large carbide cutters • Wolframcarbide frezen



C791

500 104 194 175

1 4 7 8



14,0

Order N° Shank

HP

C791- 045 -1

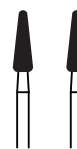
80 000rpm



C791X

500 104 194 190

1 4 7 8



18 18

Order N° Shank

HP

C791X- 040 045 -1

80 000rpm



C791XF

500 104 194 140

1 4 7 8



13,0

Order N° Shank

HP

C791XF- 045 -1

80 000rpm



C79XV

500 104 194 194

6



13,5

Order N° Shank

HP

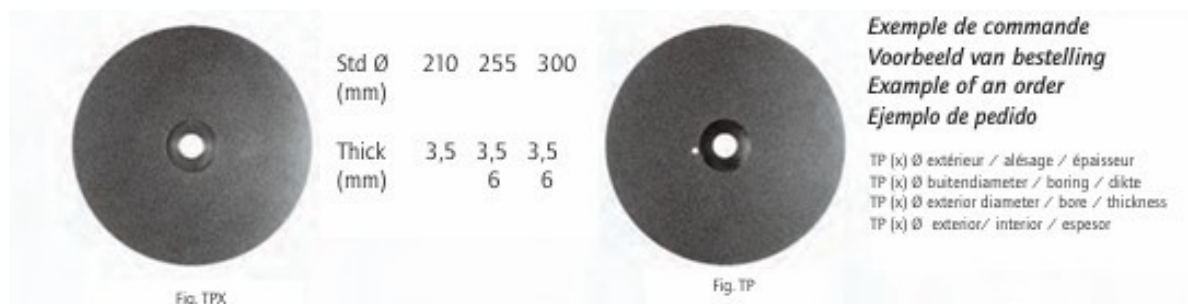
C79XV- 045 -1

6 000 rpm



SPECIAL

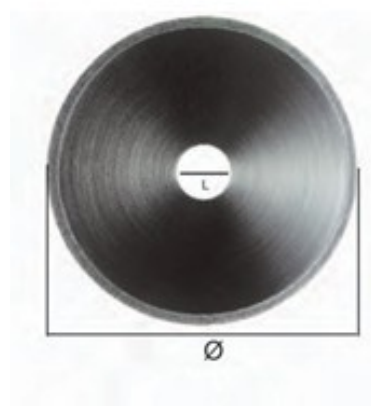
Taille-plâtre • Gipsschijf • Disc for plaster trimmer



Nous proposons un service de rediamantation des tailles plâtre, permettant de redonner toute leur efficacité aux disques. Merci de nous faire parvenir un mail à sales@dumont-instruments.com

Disques à dies • Dies discs • Matrijzen

Ref	Ø (mm)	L (mm)
1680	80	16
1363	63	13
1663	63	16
1975	75	19
1980	80	19
2075	75	20
2080	80	20
2275	75	22
2280	80	22



Pâte diamantée • Diamantpasta • Diamond kit



ZDia (2μ) : Porcelaine / Keramik / Ceramics

Zdiameta (4μ) : Métal / Metaal / Metal



Rue des Anciens Etangs 42
1190 Brussels (Belgium)
Tel.: +32 (0)2 343 65 30