

# Product Innovations 2019



Alle Rechte vorbehalten.

Nachdruck, auch auszugsweise, und reprografische Vervielfältigungen sind nur mit schriftlicher Genehmigung der EDENTA AG, Switzerland zulässig. Für sämtliche Angebote, Verkäufe und Lieferungen gelten ausschliesslich unsere „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Programm- und Konstruktionsänderungen sowie Abweichungen der tatsächlichen Ausführungen von den Abbildungen und Angaben bleiben vorbehalten.

All rights reserved.

Reproduction, also by extract and reproducing photos are only permitted with written authorization of EDENTA AG, Switzerland. All offers, orders and deliveries are subject to Edenta's „General sales and Delivery Terms“. We reserve the right to modify our range of products and their design as well as to deviate from the illustrations and data shown.

Tous droits réservés.

Reproduction, même d'extraits et photographies reproductrices sont seulement permises avec l'autorisation écrite de EDENTA AG, Switzerland. Toutes offres, commandes, ventes et livraisons sont soumises aux „Conditions générales de ventes et livraisons Edenta“. Nous nous réservons la possibilité de réaliser toutes modifications du programme ou des constructions. Les caractéristiques du matériel présenté dans les illustrations ou les descriptions peuvent être également modifiées.

Tutti i diritti riservati.

La riproduzione, anche parziale o soltanto delle fotografie, è vietata senza previa autorizzazione scritta di EDENTA AG, Svizzera. Tutte le offerte, gli ordini e le forniture sono soggetti alle “Condizioni Generali di Vendita e Fornitura Edenta”. Ci riserviamo il diritto di modificare i programmi e la costruzione dei nostri prodotti. Le caratteristiche degli articoli rappresentati nelle illustrazioni e le descrizioni possono subire modifiche.

Reservados todos los derechos.

La reproducción, incluso parcial y la reproducción de fotografías únicamente está permitida con la autorización escrita de EDENTA AG, Suiza. Para todas las ofertas, ventas y suministros tienen validez exclusiva nuestras „Condiciones generales de venta y suministro“. Queda reservado el derecho a realizar modificaciones en el surtido y el diseño. Asimismo las versiones reales de los productos pueden diferir de las imágenes y de las descripciones.

<b>Zahnarzt-Praxis / Dental Practice / Cabinet Dentaire</b>	<b>Page</b>
StripFIX - Click plug system for diamond strips	4-8
Diamond Shaper 986.314.026 / 031 / 41	9-11
KS Diamonds KS0 / KS0F / KS1 / KS1L / KS2 / KS3	12
Endobur HSEB.205. / 206.004 / 006 / 008 / 010 / 012 / 014	13
Endobur H1SNL.206.012	14
Finisher for treatment of a periimplantitis	15
TC379.317.014 / 023 - TC379UF.317.014 / 023	
TC48L.317.014 / 023 - TC48LUF.317.014 / 023	
Bone Cutter C166SAC	16
Bone Cutter C254AAC	17
Bone Cutter C162AC	18
TC-Bur FGXXL C1S.317.010 / 014 / 018	19
CompGloss Polisher RA for polishing Composites	20-21
TopGloss Polisher RA for polishing Composites	22
CeraGloss Polisher RA for polishing Ceramics	23
StarGloss Polisher RA for polishing Ceramics	24
<b>Dental-Labor / Dental Laboratory / Laboratoire Dentaire</b>	
Finisher FGXL for working Lithium Disilicat TC41N / 46N / 152N / 284KN / 378N / 379N	25
K-Diamonds HP	26
Tungsten Carbide Cutter toothing VZ27	27
Tungsten Carbide Cutter with AC-Coating toothing VZ45AC / 46AC / 53AC / 75AC	28
Steel Cutter 72.104.070	29
Milling technique cutter 2537.103.029 (1°) / 2566F.103.029 (1°)	30
Milling technique cutter 2637.103.023	31
Cutters for CAD/CAM systems Amann Girrbach	32-36
Cutters for CAD/CAM system Sirona MC X5	37-39
Cutters for CAD/CAM systems VHF	40-45
Cutters for CAD/CAM systems Imes-Icore	46
Cutters for CAD/CAM systems DATRON	47

## StripFIX Finierstreifensystem (Griffvorrichtung für Diamantstreifenhalter mit Klick-Stecksystem)

Es bestehen verschiedene Diamantstreifenhalter welche nur zwischen die Finger geklemmt werden und das Arbeiten im Mund sehr schwierig gestalten, bedingt durch die Platzverhältnisse. Mit dem neu entwickelten StripFIX Finierstreifensystem kann das Arbeiten mit Diamantstreifen einfacher und kontrollierter gestaltet werden. Ein benutzerfreundlicher, ergonomischer Griff mit spezieller Griffmulde gewährleistet mehr Kontrolle für einen sicheren Gebrauches des StripFIX Finiersystem. Das Klick-Stecksystem erlaubt einen einfachen und schnellen Austausch der Diamantstreifenhalter. Der schwenkbare Diamantstreifenhalter kann in je 4 Positionen einrasten. Damit wird die optimale Arbeitsposition (Winkel) des Diamantstreifens fixiert, um einen einfachen Zugang zu den vorderen und hinteren Zähnen in der Mundhöhle zu ermöglichen. Alle Komponenten des StripFIX Finierstreifensystems sind autoklavierbar und wieder verwendbar.



## StripFIX finishing strip system (handle for diamond strip holder with click-plug system)

Different diamond strip holders are available, which are simply clamped between the fingers and make working in the mouth extremely difficult because of the space availability. The newly developed StripFIX finishing strip system makes working with diamond strips easier and more controlled. A user-friendly, ergonomic handle with special grip recess ensures enhanced control for reliable use of the StripFIX finishing system. The click-plug system enables easy, quick replacement of the diamond strip holders. The swivel-mounted diamond strip holders can each be locked in 4 positions. This ensures that the optimum working position (angle) of the diamond strip is fixed to enable easy access to the anterior and posterior teeth in the oral cavity. All components of the StripFIX finishing system are autoclavable and re-usable.

## StripFIX système de strips à finir (dispositif de préhension à griffes avec support pour strips diamantés et système d'encliquetage)

Il existe divers supports pour strips diamantés qui ne peuvent être serrés qu'entre les doigts; ce qui rend le travail en bouche très difficile du fait du manque de place. Le travail avec des strips diamantés peut être effectué de manière plus facile et mieux contrôlée grâce au nouveau système de strips à finir StripFIX. Une poignée ergonomique et pratique pourvue d'une partie concave spéciale permet d'exercer un meilleur contrôle; ce qui engendre une utilisation en toute sécurité du système à finir StripFIX. Le système d'encliquetage permet de changer le support pour strips diamantés plus facilement et plus rapidement. Le support pour strips diamantés pivotant peut être verrouillé dans 4 positions différentes; ce qui permet de fixer une position de travail optimale (angulation) du strip diamanté et d'accéder plus facilement aux dents antérieures et postérieures dans la cavité buccale. Tous les composants du système de strips à finir StripFIX sont autoclavables et réutilisables.

## StripFIX Sistema per strisce per rifinitura (impugnatura per supporto per strisce diamantate con sistema ad aggancio)

Ci sono diversi supporti per strisce diamantate che vengono tenuti tra le dita e che rendono difficile la lavorazione nella bocca a causa del poco spazio a disposizione. Con il sistema di nuova concezione StripFIX la lavorazione con le strisce diamantate può essere eseguita in modo più semplice e più controllato. Una impugnatura ergonomica e comoda da usare, con una speciale dentellatura, garantisce un maggiore controllo per un uso più sicuro del sistema di rifinitura StripFIX. Il sistema ad aggancio permette la sostituzione semplice e veloce del supporto per strisce diamantate, che può essere fissato in 4 posizioni diverse. In questo modo è possibile avere la ottimale posizione (angolo) di lavorazione della striscia diamantata, per un accesso più facile ai denti anteriori e posteriori. Tutti i componenti del sistema per strisce per rifinitura StripFIX possono essere sterilizzati in autoclave e riutilizzati.

## Sistema de tiras de pulido StripFIX

(Dispositivo de sujeción para tiras de diamante con sistema de conexión clic)

Existen diferentes tipos de agarre para las tiras de pulido de diamante que sólo permiten la sujeción entre los dedos, y que hacen que el trabajo en boca sea muy difícil debido al limitado espacio disponible. Con el recientemente desarrollado sistema de tiras de pulido StripFIX, el trabajo con tiras de pulido se convierte en una tarea más sencilla y mejor controlada. Este mango ergonómico y fácil de usar con agarre especial, garantiza un mayor control para el uso seguro del sistema de pulido StripFIX. El sistema de conexión clic permite un intercambio fácil y rápido de las tiras de pulido en el soporte. El soporte de las tiras de diamante puede ajustarse en 4 posiciones para fijar la posición (o ángulo) de trabajo óptima de las tiras de diamante y conseguir un acceso más sencillo a dientes anteriores y posteriores. Todos los componentes del sistema de pulido StripFIX son autoclavables y reutilizables.

**Anwendungen**

Zur Zement Entfernung nach dem Zementieren von Kronen, Brücken, Inlays, Onlays oder Veneers. Zum Finieren und Polieren bei der approximalen Füllungsgestaltung sowie zur Entfernung von Füllungs-Überschüssen. Für Dental-Hygieniker zum Entfernen von Verfärbungen die mit ihren Instrumenten nicht erreicht werden können. In der Interproximalen Reposition (IPR) zur approximalen Schmelzreduktion bei kieferorthopädischen Eingriffen.

**Application**

Used for removing cement after cementation of crowns, bridges, inlays, onlays or veneers. Used for finishing and polishing interproximal fillings and for removing excess filling material. For dental hygienists to enable removal of discoloration that cannot be accessed with their instruments. In interproximal reduction (IPR), used for reducing interproximal enamel during orthodontic procedures.

**Utilisation**

Pour éliminer le ciment après le scellement de couronnes, bridges, Inlays, Onlays ou facettes. Pour la finition et le polissage d'obturations proximales ainsi que pour l'élimination des excédents de matériaux d'obturation. Pour les hygiénistes dentaires afin d'éliminer les colorations ne pouvant être atteintes avec les instruments habituels. Dans la réduction inter proximale (IPR) afin de réaliser une réduction amélaire proximale en orthopédie dento-faciale.

**Utilizzo**

Per la rimozione dei residui di cemento, dopo la cementazione di corone, ponti, intarsi, onlays o faccette. Per la rifinitura e la lucidatura approssimale delle otturazioni, come pure per la rimozione degli eccessi di otturazione. Per gli igienisti dentali, per la rimozione di scoloriture che non possono essere raggiunte con gli strumenti. Nel riposizionamento interprossimale (IPR) per la riduzione approssimale dello smalto nel trattamento ortodontico.

**Aplicaciones**

Para la remoción de cemento tras el cementado de coronas, puentes, inlays, onlays o carillas. Para el pulido y acabado en reconstrucciones interproximales, así como también para la remoción de material excedente en las obturaciones. Para la remoción de tinciones a las que no se puede acceder con otros instrumentos. En la reducción interproximal (IPR) para la reducción de esmalte interproximal en ortodoncia.

**Diamantstreifenhalter**

**Diamond strip holder**

**Supports pour strips diamantés**

**Supporto per strisce diamantate**

**Soporte de tiras de pulido diamantadas**



Markierung Diamantseite  
 Marking diamond side  
 Marquage côté diamant  
 Marcatura lato diamante  
 Marcación del lado del diamante



**SF-M**

Diamantstreifenhalter SF-M Körnung mittel / blau – 45 µm / 0.13 mm, einseitig belegt  
 Diamond strip holder SF-M, grit size, medium / blue – 45 µm / 0.13 mm, single-sided  
 Support pour strips diamantés SF-M grains moyens / bleus – 45 µm / 0.13 mm, recouverts d'un seul côté  
 Supporto per strisce diamantate SF-M grana media / blu – 45 µm / 0.13 mm, diamantatura monolaterale  
 Soporte de tiras de pulido diamantadas SF-M Grano medio / azul – 45 µm / 0.13 mm, un lado



**SF-F**

Diamantstreifenhalter SF-F Körnung fein / rot – 30 µm / 0.10 mm, einseitig belegt  
 Diamond strip holder SF-F, grit size, fine / red – 30 µm / 0.10 mm, single-sided  
 Support pour strips diamantés SF-F grains fins / rouges – 30 µm / 0.10 mm, recouverts d'un seul côté  
 Supporto per strisce diamantate SF-F grana fina / rossa – 30 µm / 0.10 mm, diamantatura monolaterale  
 Soporte de tiras de pulido diamantadas SF-F Grano fino / rojo – 30 µm / 0.10 mm, un lado



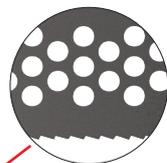
**SF-SF**

Diamantstreifenhalter SF-SF Körnung superfein / gelb – 15 µm / 0.08 mm, einseitig belegt  
 Diamond strip holder SF-SF, grit size, super fine / yellow – 15 µm / 0.08 mm, single-sided  
 Support pour strips diamantés SF-SF grains supers fins / jaunes – 15 µm / 0.08 mm, recouverts d'un seul côté  
 Supporto per strisce diamantate SF-SF grana superfina / gialla – 15 µm / 0.08 mm, diamantatura monolaterale  
 Soporte de tiras de pulido diamantadas SF-SF Grano súper fino / amarillo – 15 µm / 0.08 mm, un lado



**SF-SS**

Streifenhalter SF-SS Sägeverzahnung / weiss – 0.04 mm, ohne Diamantierung  
 Strip holder SF-SS, serrated edge / white – 0.04 mm, without diamond coating  
 Support pour strips SF-SS dentelés / blancs – 0.04 mm, pas diamantés  
 Supporto per strisce SF-SS dentatura a sega / bianca – 0.04 mm, senza diamantate  
 Soporte de tiras de SF-SS Dentado de sierra / blanco – 0.04 mm, sin diamantado



## Art.-No. SF-SET 1

### StripFIX SET

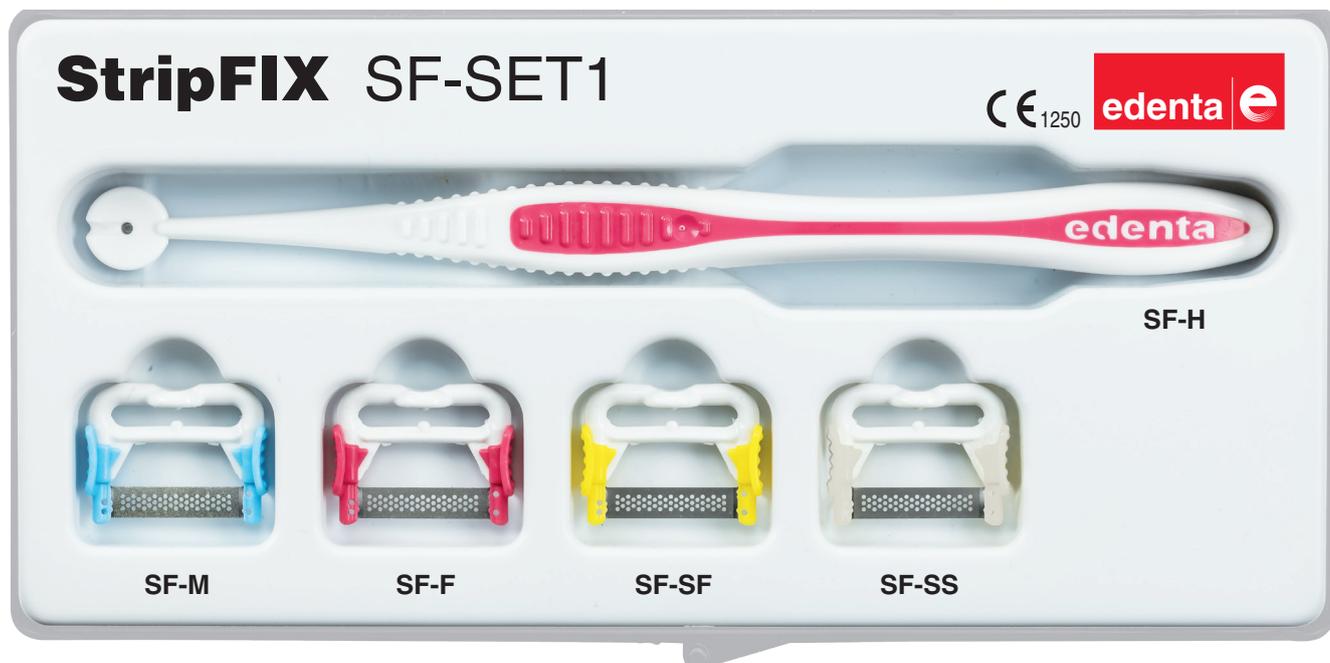
Enthält einen Griff mit spezieller Griffmulde sowie 4 Diamantstreifenhalter.

Contains one handle with special grip recess and 4 diamond strip holders.

Comporte une poignée pourvue d'une partie concave spéciale ainsi que 4 supports pour strips diamantés.

Contiene un'impugnatura con speciale dentellatura e 4 supporti per strisce diamantate.

Contiene un mango con sujeción especial y 4 soportes de tiras diamantadas.



### StripFIX Refill SET

Enthält 10 Diamantstreifenhalter.

Contains 10 diamond strip holders.

Contient 10 supports pour strips diamantés.

Contiene 10 supporti per strisce diamantate.

Contiene 10 soportes de tiras diamantadas.

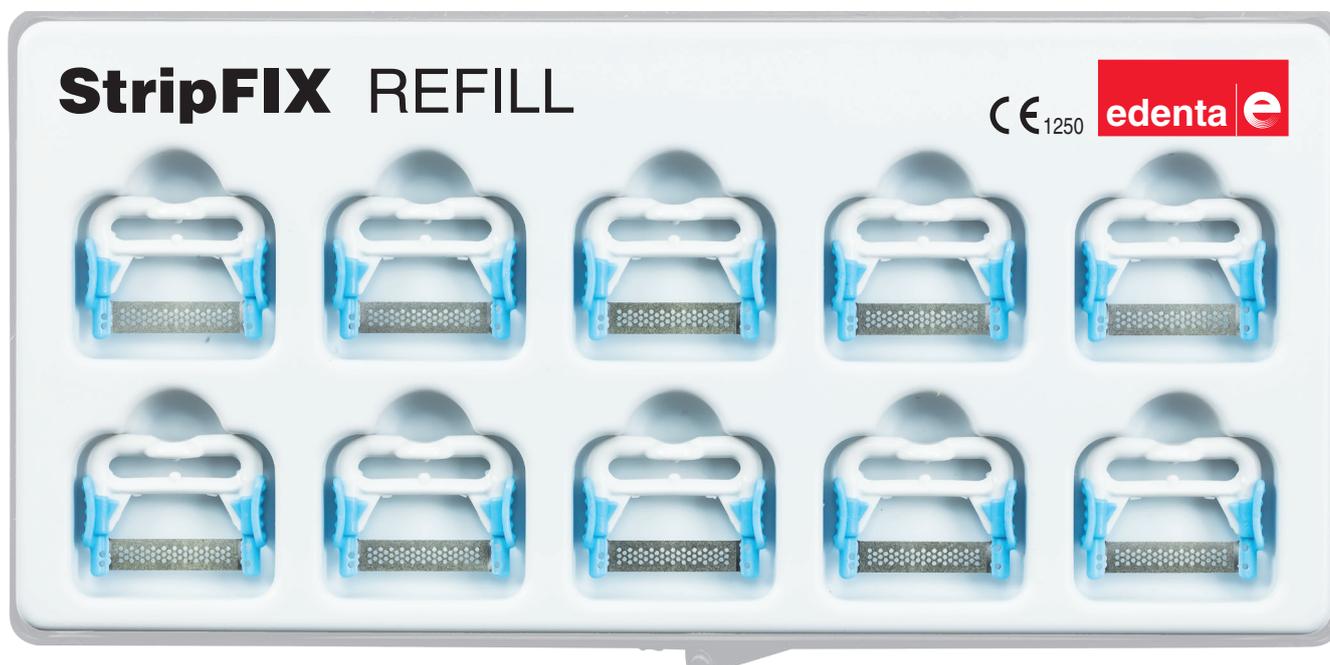
### Art.-No.

SF-M

SF-F

SF-SF

SF-SS



## StripFIX Griffvorrichtung (Art.-No. SF-H) für Diamantstreifenhalter mit Klick-Stecksystem

Der benutzerfreundliche und ergonomische Griff mit spezieller Griffmulde gewährleistet mehr Kontrolle für einen sicheren Gebrauches des StripFix Finiersystem. Das Klick-Stecksystem erlaubt einen einfachen und schnellen Wechsel der Diamantstreifenhalter.



Art.-No. SF-H

## StripFIX handle (Art. No. SF-H) for diamond strip holders with click-plug system

The user-friendly, ergonomic handle with special grip recess ensures enhanced control for reliable use of the StripFIX finishing system. The click-plug system enables easy, quick replacement of the diamond strip holders.

## StripFIX dispositif de préhension à griffes (Art.-No. SF-H) avec support pour strips diamantés et système d'encliquetage

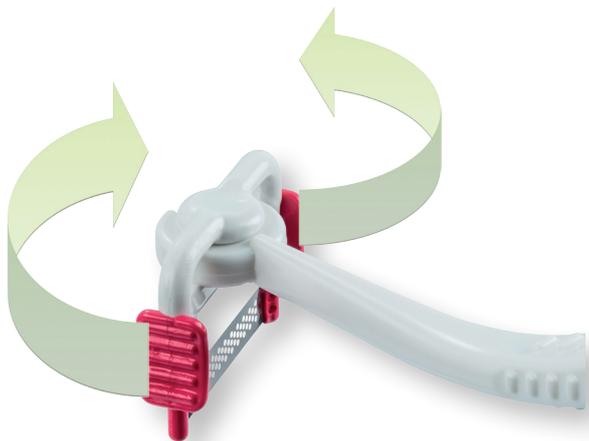
La poignée ergonomique et pratique pourvue d'une partie concave spéciale permet d'exercer un meilleur contrôle; ce qui engendre une utilisation en toute sécurité du système à finir StripFix. Le système d'encliquetage permet de changer le support pour strips diamantés plus facilement et plus rapidement.

## StripFIX Impugnatura (Art. Nr. SF-H) per supporto per strisce diamantate con sistema ad aggancio

L'impugnatura ergonomica e comoda da usare, con una speciale dentellatura, garantisce un maggiore controllo per un uso più sicuro del sistema di rifinitura StripFIX. Il sistema ad aggancio permette la sostituzione semplice e veloce del supporto per strisce diamantate.

## Mango StripFIX (Art. N°. SF-H) para soportes de tiras diamantadas con sistema de conexión clic

El mango ergonómico y de fácil manejo con agarre especial garantiza mayor control para un uso seguro del sistema de pulido StripFix. El sencillo sistema de conexión clic permite un cambio fácil y rápido de los soportes de tiras diamantadas.



## StripFIX Diamantstreifenhalter Positionierung

Der schwenkbare Diamantstreifenhalter kann in je 4 Positionen einrasten. Damit wird die optimale Arbeitsposition (Winkel) des Diamantstreifens fixiert, um einen einfachen Zugang zu den vorderen und hinteren Zähnen in der Mundhöhle zu ermöglichen.

## StripFIX diamond strip holder positioning

The swivel-mounted diamond strip holders can each be locked in 4 positions. This ensures that the optimum working position (angle) of the diamond strip is fixed to enable easy access to the anterior and posterior teeth in the oral cavity.

## Positionnement du support pour strips diamantés StripFIX

Le support pour strips diamantés pivotant peut être verrouillé dans 4 positions différentes; ce qui permet de fixer une position de travail optimale (angulation) du strip diamanté et d'accéder plus facilement aux dents antérieures et postérieures dans la cavité buccale.

## Posizionamento del supporto per strisce diamantate StripFIX

Il supporto girevole per strisce diamantate può essere fissato in 4 posizioni. In questo modo può essere orientato nella posizione (angolo) ottimale di lavorazione della striscia diamantata, per un più facile accesso ai denti anteriori e posteriori.

## Posicionamiento de los soportes de tiras diamantadas StripFIX

El soporte de tiras de diamante puede ajustarse en 4 posiciones. De este modo se fija la posición de trabajo óptima (o ángulo) de las tiras diamantadas, permitiendo un acceso sencillo a dientes anteriores y posteriores en la cavidad oral.

## StripFIX Diamantstreifenhalter, Anwendung ohne Griffvorrichtung

Die Diamantstreifenhalter können sowohl mit der Griffvorrichtung oder auch ohne Griffvorrichtung, nur zwischen den Fingern gehalten und angewendet werden. Dabei liegt der Zeigefinger auf dem Diamantstreifen-Teller und gewährleistet damit mehr Kontrolle für einen sicheren Gebrauches des Diamantstreifens.



### StripFIX diamond strip holders, Application without handle

Diamond strip holders can be used, with or without handle, by simply holding between the fingers. When using without the handle, the index finger should be placed on the diamond strip plate, ensuring greater control for reliable use of the diamond strip.

### Support pour strips diamantés StripFIX, utilisation sans dispositif de préhension

Le support pour strips diamantés peut être maintenu avec ou sans dispositif de préhension; il peut être maintenu uniquement entre les doigts et être utilisé tel quel. Ainsi, l'index repose sur la plaque du strip diamanté; ce qui permet d'exercer un meilleur contrôle afin d'utiliser les strips diamantés en toute sécurité.

## StripFIX Supporto per strisce diamantate, utilizzo senza impugnatura

I supporti per strisce diamantate, con l'impugnatura o senza, possono essere usati solo tenendoli tra le dita, posizionando l'indice sul piattino della striscia diamantata e avere così un maggiore controllo per un uso sicuro della striscia diamantata.

## Soporte de tiras diamantadas StripFIX. Uso sin mango

Los soportes de tiras diamantadas pueden utilizarse de igual manera con o sin el mango, sujetándolos simplemente entre los dedos. El dedo índice se posiciona en el disco donde se inserta la tira de pulido, garantizando así mayor control y un uso seguro de las tiras diamantadas.

## StripFIX Anwendungen / StripFIX applications / Utilisation de StripFIX / StripFIX Utilizzi / Aplicaciones de StripFIX



# Diamond Shaper



## Diamond Shaper Diamantinstrument zur okklusalen Formgebung im Seitenzahnbereich

Das perfekte Instrument zur Okklusalen Formgebung (Kauflächengestaltung) von Komposit-Restaurationen im Seitenzahnbereich. Ein Instrument für die komplette Gestaltung von Kauflächen. Zur schnellen Ausarbeitung eines perfekten Reliefs auf allen Komposit-Füllungsmaterialien. Drei Instrumente-Größen ermöglichen eine Formgebung auf allen Prämolaren und Molaren.

## Diamond Shaper diamond instrument for occlusal contouring in the posterior region

The perfect instrument for occlusal contouring (occlusal design) of composite restorations in the posterior region. An instrument for the complete contouring of occlusal surfaces. For quick trimming of a perfect relief on all composite filling materials. Three instrument sizes enable contouring on all premolars and molars.

## Diamond Shaper instrument diamanté pour la mise en forme occlusale dans le secteur dentaire latéral

Instrument parfait pour la mise en forme occlusale (réalisation des surfaces masticatrices) des restaurations en composite dans le secteur dentaire latéral. Cet instrument permet de réaliser une mise en forme complète des surfaces masticatrices. Pour la création rapide d'un relief parfait sur tous les matériaux d'obturation en composite. Les trois tailles d'instruments permettent de réaliser une mise en forme sur toutes les prémolaires et molaires.

## Diamond Shaper Strumento diamantato per la modellazione occlusale dei denti posteriori

Il perfetto strumento per la modellazione occlusale (modellazione della superficie occlusale) di restauri di composito. Per una veloce lavorazione di perfette cuspidi di tutti i materiali compositi per otturazione. Tre diverse dimensioni dello strumento permettono la modellazione tutti i premolari e molari.

## Diamond Shaper Instrumento de diamante para la conformación oclusal en el sector posterior

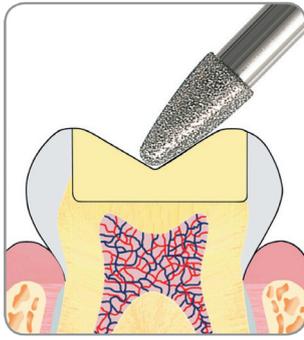
El instrumento perfecto para la conformación oclusal (configuración de la superficie masticatoria) de restauraciones de composite en el sector posterior. Este instrumento es ideal para una reducción perfecta de todos materiales de obturación con composite. Los tres tamaños de instrumento hacen posible el trabajo en premolares y molares.

**986**  
zum okklusalen Gestalten  
Occlusal Shaping and Contouring  
Contour Occlusal  
5



Shank FG	L	mm	2,0	2,4	3,5
	ISO	Order No.			
	806 314 464 524...	986.314...			041
	• 806 314 464 514...	F986.314...	026	031	041
	• 806 314 464 504...	C986.314...	026	031	041
	⌚ max.		140.000	140.000	140.000
	⌚ opt.		30-95.000	30-95.000	30-95.000

# Diamond Shaper



**Diamond Instrument (1)**

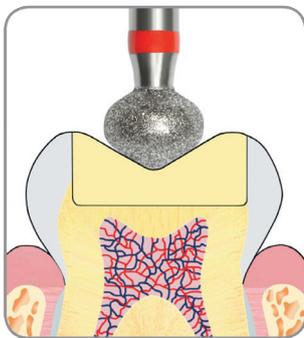
**Bisherige Behandlung**, bei herkömmlichen Instrumenten mit einer spitzen Form ist meist eine stark laterale Kippung erforderlich.

**Previous preparation**, using conventional instruments with a pointed design mainly requires heavy lateral tipping.

**Les traitements effectués jusqu'à présent** à l'aide d'instruments conventionnels de forme pointue nécessitent en général de réaliser une inclinaison latérale importante de la fraise.

**Lavorazione fino ad ora**, con i comuni strumenti a forma appuntita, il più delle volte è necessaria una forte inclinazione laterale.

**En los tratamientos realizados hasta ahora** con los instrumentos convencionales con forma de punta, ha sido siempre necesaria una pronunciada inclinación lateral.



**Diamond Shaper (2)**

## **Behandlung mit Diamond Shaper**

Die spezielle Geometrie des Diamond Shaper erlaubt, dass der gesamte Bewegungsablauf senkrecht ausgeführt wird (Bild 2), ohne eine Kippung des Antriebs wie bei herkömmlichen Diamant Instrumenten Bild (1).

Der neue Diamant Shaper gewährleistet ein Einfaches, ruhiges und übersichtliches Arbeiten durch geringe Bewegungsabläufe. Somit entsteht auch keine Überdehnung des Handgelenks des Behandlers oder eine Spreizung der Wange des Patienten. Durch die ergonomische Handhabung wird ein vereinfachtes Abhalten und Absaugen während dem Arbeiten möglich.

## **Preparing using the Diamond Shaper**

The special geometry of the Diamond Shaper enables the entire sequence of movements to be performed in a vertical position (image 2), without tipping the handpiece as with conventional diamond instruments (image 1).

The new Diamond Shaper ensures easy, quiet and clear preparation thanks to few sequences of movement. This also prevents overstretching the wrist of the dentist or pushing out the patient's cheek. The ergonomic handling facilitates retraction and aspiration when preparing.

## **Traitement avec Diamond Shaper**

La géométrie spéciale de Diamond Shaper permet d'effectuer l'intégralité des mouvements de la fraise dans le sens vertical (figure 2) sans avoir besoin de réaliser une inclinaison importante comme avec les instruments diamantés conventionnels (figure 1).

Le nouveau Diamond Shaper permet de réaliser son travail de manière simple, silencieuse et claire grâce à de faibles séquences de mouvements. Ainsi, il n'y a pas d'étirement excessif du poignet du praticien ni d'écartement intempestif de la joue du patient. Cette manipulation ergonomique permet de faciliter la prise en main et l'aspiration lors de la réalisation du traitement.

## **Lavorazione con Diamond Shaper**

La speciale geometria del Diamond Shaper permette di eseguire in posizione verticale tutti i necessari movimenti (fig. 2), senza inclinare l'apparecchio propulsivo come nei normali strumenti diamantati (fig. 1).

Grazie al minor numero di movimenti, il nuovo Diamond Shaper garantisce una lavorazione semplice, tranquilla e con una chiara visuale. In questo modo sono esclusi eccessivi stiramenti del polso di chi effettua il trattamento o di una eccessiva apertura delle guance del paziente. Grazie all'utilizzo ergonomico, la lavorazione e l'aspirazione sono facilitate.

## **Tratamiento con Diamond Shaper**

La geometría especial del Diamond Shaper permite realizar toda la secuencia de movimiento verticalmente (Imagen 2), sin inclinar la unidad como con los instrumentos de diamante convencionales (Imagen 1).

El nuevo Diamond Shaper garantiza un trabajo fácil, silencioso y claro, con una mínima secuencia de movimiento. Por tanto, no se produce un estiramiento excesivo de la muñeca del profesional, ni tampoco la extensión de la mejilla del paciente. Su manejo ergonómico hace que sea más fácil de sostener y aspirar durante el trabajo.

## Arbeitsablauf

Einfache und schnelle okklusale Formgebung von Komposit Füllungen im Seitenzahnbereich mit dem Diamond Shaper.

## Workflow

Easy, quick occlusal contouring of composite fillings in the posterior region using the Diamond Shaper.

## Déroulement du travail

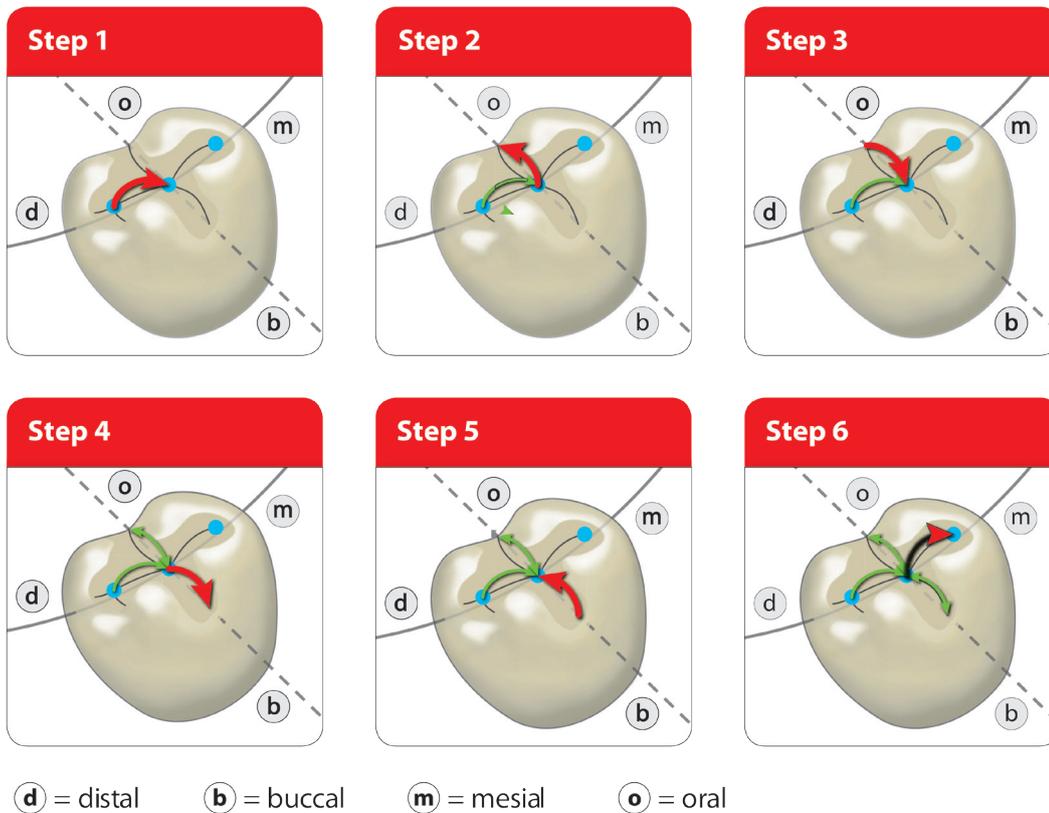
Mise en forme simple et rapide des faces occlusales des obturations en composite dans le secteur des dents latérales avec Diamond Shaper.

## Fasi di lavorazione

Con il Diamond Shaper modellazione occlusale facile e veloce di otturazioni di composito nei denti posteriori.

## Proceso de trabajo

Conformación oclusal fácil y rápida de obturaciones de composito en el sector posterior con el Diamond Shaper.



## Arbeitsablauf bei der Ausarbeitung mit Diamond Shaper

Der gesamte Bewegungsablauf wird senkrecht ausgeführt.  
Zur Orientierung des Fissuren Verlaufs dient immer die Zentralfissur.

## Workflow when trimming using the Diamond Shaper

The entire sequence of movement is performed in a vertical position.  
The central fissure is always used for orientation of the fissure contour.

## Déroulement du travail lors de la finition avec Diamond Shaper

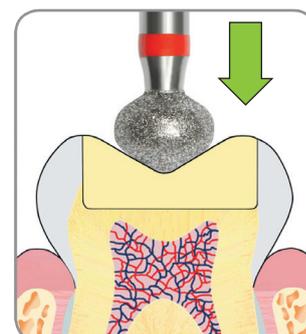
L'intégralité des mouvements peut être réalisée dans le sens vertical. Le sillon central est toujours utilisé afin d'orienter le cheminement des autres sillons.

## Fasi di lavorazione con il Diamond Shaper

Tutti i movimenti sono eseguiti in posizione verticale. Per l'orientamento delle direzioni delle fessure, la fessura centrale serve sempre come riferimento.

## Proceso de trabajo en las preparaciones con el Diamond Shaper

Toda la secuencia de movimientos se realiza em modo vertical. Para orientar la trayectoria de las fisuras, se utiliza siempre la fisura central.



# KS Diamonds

## KS Diamantinstrumente für die Kronenstumpfpräparation

Die mehrschichtige Diamantierung garantiert einen optimalen Materialabtrag mit gutem Spanfluss für einen hohen Zahnschmelz Abtrag und damit Zeitersparnis während der Behandlung, sowie eine geringere Belastung für den Patienten.

## KS Diamond instruments for preparing a tooth for a crown

The multi-layered diamond coating guarantees optimum material reduction with efficient chip flow ensuring high reduction of tooth structure, thus saving time during treatment as well ensuring reduced stress for the patient.

## Instrument diamantés KS pour la réalisation de préparations coronaires périphériques

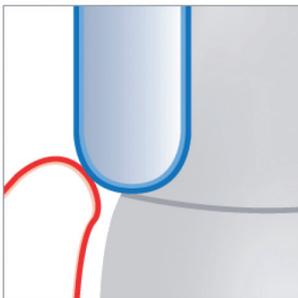
Le revêtement diamanté multicouche permet d'obtenir un enlèvement de matières optimal avec une bonne évacuation des copeaux; ce qui permet de réaliser un enlèvement important de substance dentaire et de gagner du temps lors du soin. Ce qui engendre également moins de stress pour le patient.

## Strumenti diamantati KS per la preparazione di monconi per corone

La diamantatura multistrato garantisce una ottimale asportazione del materiale con un buon flusso dei residui, per una elevata asportazione della sostanza dentale e quindi un risparmio di tempo durante il trattamento, con minor stress per il paziente.

## Instrumentos de diamante KS para la preparación de muñones para coronas

El diamantado multicapa garantiza una óptima abrasión del material con un buen flujo de virutas para una alta remoción de sustancia dental. Con esto obtenemos un menor tiempo de tratamiento y menor carga para el paciente.



### Hohlkehlenpräparation

Deep chamfer preparation  
Préparation à congé arrondi  
Preparazione del chamfer profondo  
Preparación de chamfer profundo



## Kronenstumpfpräparation

Die Präparation erfolgt im Wesentlichen nach den üblichen Grundsätzen der Hohlkehlen - Präparation mit einer Präparationstiefe von 1mm am Präparationsrand.

## Preparing a tooth for a crown

The tooth is essentially prepared according to the principles of a deep chamfer - prepare with a preparation depth of 1 mm at the preparation margin.

## Préparation coronaire périphérique

La préparation est réalisée essentiellement selon les principes habituels des chanfreins- préparation d'une profondeur de 1 mm à partir du bord de la préparation.

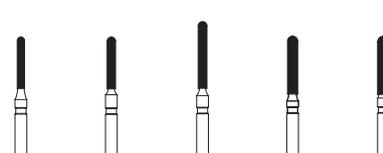
## Preparazione di un moncone per corona

La preparazione avviene essenzialmente secondo le regole basilari della preparazione a chamfer, con una profondità di preparazione di 1 mm al margine.

## Preparación de muñones para coronas

La preparación se lleva acabo esencialmente siguiendo los principios habituales de preparación, dejando 1 mm de profundidad en el margen.

**KS**  
Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre, bout arrondi  
5



Shank	L		mm					↻ max.
	ISO	Order No.	7,0	7,0	9,0	8,0	8,0	
FG	806 314 143 524...	KS0.314...	010					160.000
	• 806 314 143 514...	KSOF.314...	010					40.000
	• 806 314 143 544...	KS1.314...		012				450.000
	• 806 314 143 544...	KS1L.314...			012			450.000
	• 806 314 143 544...	KS2.314...				014		450.000
	• 806 314 143 544...	KS3.314...					016	450.000

## Endobur für die Wurzelkanalaufbereitung

Bei endodontischen Behandlungen mehrwurzeliger Zähne sind die Kanäle nicht immer sofort auffind- und penetrierbar. Dann muss zuerst ein Isthmus über einen Teil oder die gesamte Länge dargestellt werden, damit ein verborgener Kanal gefunden wird. Die neu entwickelten Endoburs eignen sich speziell für diese Behandlungen.

## Endobur for root canal preparation

During endodontic treatment of multi-root teeth, the canals cannot always be detected and penetrated immediately. An isthmus must then be prepared over a section or the entire length, so that a hidden canal can be detected. The newly developed Endoburs are ideal for these treatment procedures.

## Endobur pour la réalisation de traitements endodontiques

Les canaux sont parfois difficiles à trouver et à cathétériser dans le cas du traitement endodontique de dents pluri-radiculées. Il est alors nécessaire de créer un isthme sur une partie ou sur toute la longueur de la cavité de manière à trouver le canal difficile d'accès. Les nouvelles fraises Endoburs sont particulièrement adaptées à ces traitements.

## Endobur per la preparazione del canale radicolare

Nei trattamenti endodontici di denti con radici plurime, i canali non sono sempre immediatamente visibili e penetrabili. Per trovare un canale nascosto, è pertanto necessario realizzare prima un istmo parziale o per tutta la lunghezza. La nuova Endoburs è specialmente indicata per tali trattamenti.

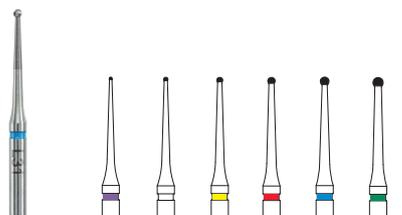
## Fresa para endodoncia (Preparación de canales radiculares)

En el tratamiento endodóntico de dientes multiradiculares, los canales no siempre se localizan y penetran de forma inmediata. En estos casos, debe mostrarse primero un istmo sobre una parte, o toda la longitud para encontrar un canal oculto. Las nuevas fresas para endodoncia son especialmente adecuadas en estos tratamientos.

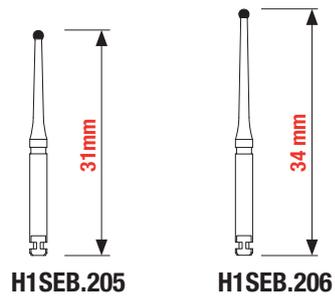


**H1SEB.205 / 206**  
Rund - Round - Rond

5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	004	006	008	010	012	014
Size									
Ø <sub>10</sub> mm									
<b>RAL</b>		500 205 004 006...	<b>H1SEB.205...</b>	004	006	008	010	012	014
<b>RAXL</b>		500 206 004 006...	<b>H1SEB.206...</b>	004	006	008	010	012	014
		⊖ max.	⊖ opt.						
		20.000	1.500						



## Anwendung:

Die schnittfreundige Bohrer Verzahnung ermöglicht ein druckloses und substanzschonendes Arbeiten. Der lange, schlanke Hals garantiert eine gute Sicht auf die Zugangskavität. Die Endobur mit L34 eignen sich speziell für das Arbeiten unter dem Mikroskop zur optimalen Sicht auf tiefere Kavitätenbereiche, und die Darstellung der Pulpakammerbodenanatomie. Damit wird die substanzschonende Eröffnung der Wurzelkanäleingänge und die Freilegung von obliterierten Kanälen erleichtert.

## Application:

The efficiently cutting bur blades enable pressureless, minimally invasive preparation. The long, slender neck guarantees good visibility to the access cavity. Endoburs with L34 are particularly suitable for preparing under a microscope to ensure an optimum view of deeper areas of the pulp chamber, and showing the anatomy of the cavity chamber floor. This facilitates minimally invasive opening of root canal orifices and exposure of obliterated canals.

## Utilisation:

Sa denture adaptée à la coupe permet de travailler sans pression tout en préservant la substance dentaire. Le long col mince permet d'obtenir une bonne vision dans la cavité d'accès. La fraise Endobur L34 est particulièrement adaptée au travail sous microscope; en effet, elle permet d'obtenir une vision optimale des cavités les plus profondes et de l'anatomie du plancher de la chambre pulpaire. Ainsi, l'ouverture de l'entrée des canaux radiculaires est facilitée tout en préservant la substance dentaire; l'exposition des canaux oblitérés est également facilitée.

## Utilizzo:

La dentatura affilata della fresa permette una lavorazione senza pressione e senza danneggiare la sostanza dentale. Il gambo lungo e sottile garantisce una buona visibilità della cavità di accesso. La Endobur con L34 è specialmente indicata per la lavorazione sotto microscopio, per la visibilità ottimale delle zone profonde delle cavità e l'esposizione dell'anatomia del fondo della camera pulpare. In questo modo viene facilitata sia l'apertura degli ingressi dei canali senza danneggiare la sostanza dentale sia l'esposizione dei canali chiusi.

## Aplicación:

El dentado cortante de la fresa permite un trabajo sin presión y cuidadoso con la sustancia dental. El tallo largo y fino garantiza una buena visibilidad de la cavidad de acceso. La fresa para endodoncia con L34 es especialmente adecuada para el trabajo con microscopio, para una visión óptima de las zonas profundas de la cavidad, y para la presentación de la anatomía del suelo de la cámara pulpar. Esto facilita la apertura de la entrada al canal radicular y la exposición de los canales localizados.

**H1SNL**  
Rund - Round - Rond

opt. RAXL 1.500 - 2.000  
5

NEW

Shank	L mm	ISO	Order No.	006	008	010	012
Size			US No.				
Ø/10 mm							
<b>RAXL</b>		500 206 001 003...	<b>H1SNL.206...</b>				

## H1SNL Endobur

Schnittfreudiger Spezial-Endobohrer für die Auffindung aller Wurzelkanäle bei mehrwurzligen Zähnen. Der H1SNL ist besonders schnitffreudig und gewährleistet durch seinen langen Hals eine gute Sicht in tiefere Kavitätsbereiche zum öffnen der Zugangskavität des Wurzelkanalsystems.

Anwendung im Winkelstück mit Mikromotor bei 1.500 - 2.000 upm, ohne Kühlung, trocken und nur mit leichtem Druck arbeiten.

## H1SNL Endobur

Efficiently cutting special endodontic bur used for detecting all root canals in the case of multirrooted teeth. The H1SNL has a particularly high cutting efficiency and its long neck ensures a clear view in deeper regions of the cavity for opening the access cavity of the root canal system.

Use in a contra-angle with micromotor at 1.500 - 2.000 rpm, without cooling, dry and apply only light pressure during preparation.

## H1SNL Endobur

Fraise endodontique spéciale et très tranchante pour explorer toutes les entrées canalaies des dents multiradiculées. La H1SNL est particulièrement tranchante et permet grâce à son col allongé d'avoir une bonne visibilité des parties profondes de la cavité afin de pouvoir aménager la cavité d'accès du système radiculaire.

Utilisation avec le contre-angle pour micro-moteur à 1.500 - 2.000 t/mn.

## H1SNL Endobur

Alesatore endodontico speciale ad alta capacità di taglio per individuare tutti i canali nei denti a radici multiple. L'H1SNL possiede una capacità di taglio particolarmente elevata e consente all'operatore una buona visibilità sulle parti profonde della cavità per realizzare la cavità d'accesso al sistema radicolare.

Da utilizzare nel contrangolo con micromotori a velocità da 1.500 - 2.000 giri/min., senza raffreddamento, a secco, esercitando una pressione moderata.

## H1SNL Endobur

Fresa especial para endodoncia de gran eficacia para la búsqueda de todos los canales radiculares en piezas dentales con varias raíces. La fresa H1SNL tiene una especial eficacia y garantiza una buena visibilidad en cavidades profundas para la apertura del acceso a la cavidad del sistema de los canales radiculares.

Aplicación en contraángulo con micromotor a 1.500 - 2.000 rpm, sin refrigeración. Secar y trabajar aplicando una ligera presión.

# Finisher FGXL TC48L / TC379



## Periimplantitisbehandlung

Hartmetallfinierer mit Schaftlänge FGXL (Gesamtlänge 30 mm), für die chirurgische Periimplantatbehandlung. Zur Entfernung von Mikro- und Makrostrukturen auf Titan-Implantaten sowie zur Glättung der Oberfläche und damit einer Erschwerung neuer Belagsbildung.

## Peri-implantitis treatment

Tungsten carbide finisher with shank length FGXL (overall length 30 mm), for surgical peri-implantitis treatment. Used for removal of micro and macro structures on titanium implants as well as smoothing the surface, thus impeding the formation of new plaque.

## Traitement des péri implantites

Fraise à finir en carbure de tungstène pourvue d'une tige FGXL (longueur totale 30 mm) pour le traitement chirurgical des péri-implantites. Pour l'élimination des micro et macro-structures présentes sur les implants en titane ainsi que pour le polissage des surfaces; cette fraise permet de réduire la formation de nouveaux dépôts.

## Trattamento di perimplantite

Fresa di carburo di tungsteno con gambo FGXL (lunghezza totale 30 mm), per il trattamento chirurgico della perimplantite. Per la rimozione di micro/macrostrutture su impianti di titanio, come pure per la lisciatura della superficie per impedire il più possibile la deposizione di nuova placca.

## Tratamiento de la periimplantitis

Fresa de carburotungsteno con longitud de tallo FGXL (Longitud total 30 mm), para el tratamiento quirúrgico de la periimplantitis. Para la eliminación de micro y macroestructuras de los implantes de titanio y para el alisado de la superficie, reduciendo con ello la formación de nuevos depósitos.

**TC48L**

Flamme lang - Flame long  
Flamme longe

- 12 Schneiden - Blades - Lames
- 30 Schneiden - Blades - Lames

max. 80.000 / opt. 40.000

5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
Ø 1/10 mm				014	023
<b>FG</b>					
		• 500 317 249 072...	TC48L.317...	014	023
		○ 500 317 249 032...	TC48LUF.317...	014	023

## Anwendungshinweise

Nur mit geringem Anpressdruck (<2N) und mit steriler Kühl-Flüssigkeit arbeiten. Optimale Drehzahl 40.000 upm im Rotring-Winkelstück. Finierer «gegen den Uhrzeigersinn» um das Implantat führen damit das Verlaufen des Instruments während der Präparation reduziert wird.

## Application

Only operate applying minimal pressure (<2N) and sterile coolant fluid. Optimum speed 40.000 rpm in the red-ring contra-angle handpiece. Move the finisher «anticlockwise» around the implant to reduce the possibility of the instrument running off centre during preparation.

## Instructions d'utilisation

Travailler uniquement sous une pression douce (<2N) avec un liquide de refroidissement stérile. Vitesse de rotation optimale du contre angle bague rouge 40.000 rpm. Appliquer la fraise « dans le sens contraire des aiguilles d'une montre » autour de l'implant de manière à réduire la course de l'instrument lors de la préparation.

## Istruzioni per l'uso

Lavorare solo con minima pressione (<2N) e con liquido di raffreddamento sterile. Velocità ottimale 40.000 giri/m. nel manico con anello rosso. Muovere la fresa „in senso antiorario“ intorno all'impianto in modo da ridurre i bruschi cambi di direzione della fresa durante la preparazione.

## Indicaciones de uso

Utilizar aplicando ligera presión (<2N) y con refrigeración estéril. Número de revoluciones óptimo 40.000 rpm en contra-ángulo Rotring. Utilizar la fresa “en sentido contrario a las agujas del reloj” alrededor del implante hace que el instrumento trabaje mientras se reduce la preparación.

**TC379**

Eiform - Football - Ovoïde

- 12 Schneiden - Blades - Lames
- 30 Schneiden - Blades - Lames

max. 80.000 / opt. 40.000

5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	3,1	4,2
Ø 1/10 mm				014	023
<b>FG</b>					
		• 500 317 277 072...	TC379.317...	014	023
		○ 500 317 277 032...	TC379UF.317...	014	023

# Bone Cutter C166SAC

**C166SAC**

Knochenfräser  
Bone Cutter  
Fraise à os

3



<b>Shank</b>	<b>L mm</b>		10,0
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	021
$\varnothing/_{10}$ mm			
<b>HP</b>	506 104 409 337...	<b>C166SAC.104...</b>	021
	⌀ max.	⌀ opt.	
	100.000	20.000	



## Knochenfräser C166SAC

Knochenfräser konisch, zur schonenden Bearbeitung von Knochen substanz. Die neue optimierte S-Verzahnung gewährleistet einen sehr ruhigen Instrumentenlauf bei höchster Schnittleistung unter maximaler Schonung der zu zerspannenden Knochen substanz. Durch die Hartbeschichtung mit ZrN (Zirkon-Nitrid) entspricht der Fräser den hohen Anforderungen die bei der chirurgischen Knochenbearbeitung an eine hochwertige Oberfläche gestellt werden. Die Übergangsschneide erlaubt auch ein axiales Eintauchen in die Knochen substanz. Das neu entwickelte Schneidendesign garantiert ein kontrolliertes Arbeiten sowie eine glattere Knochen substanz-Oberfläche für eine gute Wundheilung.

**Anwendung:** In der Kieferchirurgie für Knochenschnitte im Rahmen einer Osteotomie, Osteoplastik. Zur Präparation von Knochen und Knochen deckeln, zur Resektion von Wurzelspitzen sowie bei der chirurgischen Entfernung von retinierten Zähnen.

## Bone cutter C166SAC

Conical bone cutter used for minimally invasive preparation of bone structure. The new improved S-cut blades guarantee very quiet instrument running at the highest cutting capacity and maximum conservation of bone structure to be prepared. The hard ZrN (zircon-nitride) coating ensures the cutter meets the high demands placed on a high-quality surface during surgical bone preparation. The tip-transversing blade also enables axial penetration in the bone structure. The newly developed blade design guarantees controlled preparation and a smoother surface of the bone structure for effective wound healing.

**Application:** In oral surgery for bone cutting in osteotomy and osteoplasty. Used for preparation of bone and bone lids, apicectomies and surgical removal of impacted teeth.

## Fraise à os C166SAC

Fraise à os conique pour le travail en douceur de la substance osseuse. La nouvelle denture optimisée en S engendre un fonctionnement très silencieux de l'instrument avec une excellente performance de coupe et une préservation maximale de la substance osseuse à réséquer. Grâce à son revêtement dur en ZrN (nitride de zirconium), la fraise répond aux exigences les plus élevées en ce qui concerne l'obtention d'une surface de grande qualité lors du traitement chirurgical de l'os. La forme des lames permet également de réaliser une immersion axiale dans la substance osseuse. Le nouveau design de coupe permet de réaliser un travail contrôlé et d'obtenir une surface osseuse plus lisse; ce qui engendre une cicatrisation optimale.

**Utilisation:** En chirurgie maxillo-faciale pour la réalisation de coupes osseuses dans le cadre d'une ostéotomie ou d'une ostéoplastie. Pour la préparation de l'os et de volets osseux, pour les résections apicales ainsi que pour l'avulsion chirurgicale de dents retenues.

## Fresa ossivora C166SAC

Fresa ossivora conica, per la lavorazione delicata della sostanza ossea. La nuova dentatura ottimizzata a S garantisce una rotazione molto tranquilla dello strumento, con una prestazione di taglio elevata e una massima delicatezza sulla sostanza ossea da asportare. Grazie allo strato indurente di ZrN (nitruro di zirconio), la fresa soddisfa le elevate esigenze richieste a una superficie di elevata qualità durante la lavorazione chirurgica del tessuto osseo. Le lame sulla punta permettono anche l'immersione assiale nella sostanza ossea. Il nuovo design delle lame garantisce una lavorazione controllata, come pure una superficie ossea più liscia per una buona guarigione della ferita.

**Utilizzo:** Nella chirurgia maxillo-facciale, per tagli della sostanza ossea, nel quadro di una osteotomia o osteoplastica. Per la preparazione del tessuto osseo e ricoperture ossee, per la resezione apicale di radici, come pure per la rimozione chirurgica di denti ritenuti.

## Fresa para hueso C166SAC

Fresa para hueso cónica para una preparación cuidadosa de la sustancia ósea. El nuevo dentado en S optimizado garantiza un funcionamiento del instrumento muy suave con el mayor rendimiento y con la mayor conservación de la sustancia ósea. Gracias al duro revestimiento de ZrN (nitruro de zirconio), esta fresa cumple con las altas exigencias de una superficie de alta calidad en el procesamiento óseo quirúrgico. El filo de transición permite también una inmersión axial en la sustancia ósea. El recientemente desarrollado diseño de corte, garantiza un trabajo controlado y una superficie ósea lisa favorable para una buena cicatrización.

**Aplicación:** En cirugía oral para cortes óseos como parte de una osteotomía u osteoplastia, para preparación de sustancia ósea y tapas óseas, para resección apical y extracción quirúrgica de dientes retenidos.

# Bone Cutter C254AAC



**C254AAC**  
 Knochenfräser  
 Bone Cutter  
 Fraise à os  
 3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	6,0
Ø <sub>10</sub> mm			012
<b>FGXXL</b>	• 506 317 415 298...	<b>C254AAC.317...</b>	012
	⌀ max.	⌀ opt.	
	100.000	60.000	

## Knochenfräser C254AAC

Knochenfräser zur schonenden Bearbeitung von Knochen- und Zahnhartsubstanz. Die spezielle A-Verzahnung gewährleistet einen sehr ruhigen Instrumentenlauf bei höchster Schnittleistung unter maximaler Schonung der zu zerspannenden Knochen-substanz. Der lange, schlanke Instrumentenhals erlaubt eine gute Sicht während der Präparation. Durch die Hartbeschichtung mit ZrN (Zirkon-Nitrid) entspricht der Fräser den hohen Anforderungen die bei der chirurgischen Knochenbearbeitung an eine hochwertige Oberfläche gestellt werden.

**Anwendung:** Freilegen und entfernen retinierter Weisheitszähne, Wurzelspitzenresektionen, Präparation von Knochensubstanz und eines Knochendeckels, Zerteilen von Zähnen und Zahnwurzeln.

## Bone cutter C254AAC

Bone cutter used for minimally invasive preparation of bone and tooth structure. The special A-cut blades guarantee very quiet instrument running at the highest cutting capacity and maximum conservation of bone structure to be prepared. The long, slimline instrument neck provides excellent visibility during preparation. The hard ZrN (zircon-nitride) coating ensures the cutter meets the high demands placed on a high-quality surface during surgical bone preparation.

**Application:** Exposing and removing impacted wisdom teeth, apicectomies, preparation of bone structure and bone lids, separating teeth and tooth roots.

## Fraise à os C254AAC

Fraise à os pour le travail en douceur de la substance osseuse et dentaire. La denture spéciale en A permet d'obtenir un fonctionnement très silencieux de l'instrument avec une excellente performance de coupe et une préservation maximale de la substance osseuse à réséquer. Le col long et mince de l'instrument permet d'obtenir une bonne vision lors de la préparation. Grâce à son revêtement dur en ZrN (nitride de zirconium), la fraise répond aux exigences les plus élevées en ce qui concerne l'obtention d'une surface de grande qualité lors du traitement chirurgical de l'os.

**Utilisation:** Dégagement et avulsion de dents de sagesse retenues, résections apicales, préparation de la substance osseuse et de volets osseux, sections coronaires et radicaires.

## Fresa ossivora C254AAC

Fresa ossivora per la lavorazione delicata della sostanza dura e del tessuto osseo. La speciale dentatura ad A garantisce una rotazione molto tranquilla dello strumento, con una prestazione di taglio elevata e una massima delicatezza sulla sostanza ossea da asportare. Il collo lungo e sottile permette una buona visibilità durante la preparazione. Grazie allo strato indurente di ZrN (nitruro di zirconio), la fresa soddisfa le elevate esigenze richieste a una superficie di elevata qualità durante la lavorazione chirurgica del tessuto osseo.

**Utilizzo:** Esposizione e rimozione di denti del giudizio inclusi, resezione apicale di radici, preparazione di tessuto osseo e ricoperture ossee, taglio di denti e radici dentali.

## Fresa para hueso C254AAC

Fresa para hueso para una preparación cuidadosa de la sustancia ósea o dental. El dentado en A especial garantiza un funcionamiento del instrumento muy suave con el mayor rendimiento de corte y con la mayor conservación de la sustancia ósea. El mango del instrumento largo y delgado hace posible una buena visibilidad durante la preparación. Gracias al duro revestimiento con ZrN (nitruro de zirconio), esta fresa cumple con las altas exigencias de una superficie de alta calidad en el procesamiento óseo quirúrgico.

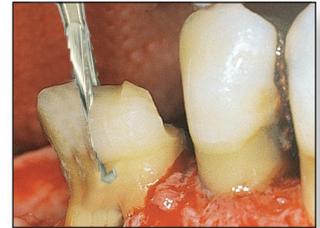
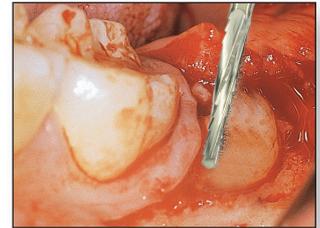
**Aplicación:** Exposición y extracción de terceros molares retenidos, resección apical, preparación de la sustancia ósea y tapas óseas, y odontosección de dientes y raíces.

# Bone Cutter C162AC

**C162AC**  
 Knochenfräser  
 Bone Cutter  
 Fraise à os



 3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	9,0
Ø <sub>10</sub> mm			016
<b>FGXL</b>	506 316 408 297...	<b>C162AC.316...</b>	016
	⌀ max.	⌀ opt.	
	100.000	6.000	

## Knochenfräser C162AC

Knochenfräser konisch, zur Bearbeitung von Knochen- und Zahnhartsubstanz. Die neue mit Hartbeschichtung ZrN (Zirkon-Nitrid) optimierte Lindemann-Verzahnung, gewährleistet einen ruhigen Instrumentenlauf bei höchster Schnittleistung und perfektem Schneidverhalten für ein noch besseres Schneidgefühl und maximale Schnittkontrolle. Durch die Hartbeschichtung mit ZrN (Zirkon-Nitrid) entspricht der Fräser den hohen Anforderungen welche bei der chirurgischen Knochenbearbeitung an eine hochwertige Oberfläche gestellt werden.

**Anwendung:** Zerteilen von Zähnen und Zahnwurzeln, Freilegen und entfernen retinierter Zähne, Entfernen von Wurzelresten.

## Bone cutter C162AC

Conical bone cutter used for preparing bone and tooth structure. The Lindemann blades, newly optimised with ZrN (zircon-nitride) hard coating, guarantee quiet instrument running at the highest cutting capacity and perfect cutting performance for enhanced cutting sensation and maximum cutting control. The hard ZrN (zircon-nitride) coating ensures the cutter meets the high demands placed on a high-quality surface during surgical bone preparation.

**Application:** Separating teeth and tooth roots, exposing and removing impacted wisdom teeth, removal of root remnants.

## Fraise à os C162AC

Fraise à os conique pour le travail de la substance osseuse et dentaire. La nouvelle denture Lindemann optimisée avec son revêtement dur en ZrN (nitrure de zirconium) permet d'obtenir un fonctionnement silencieux de l'instrument avec une excellente performance de coupe et une parfaite efficacité; ce qui procure une meilleure sensation et un contrôle maximum de la coupe. Grâce à son revêtement dur en ZrN (nitrure de zirconium), la fraise répond aux exigences les plus élevées en ce qui concerne l'obtention d'une surface de grande qualité lors du traitement chirurgical de l'os.

**Utilisation:** Sections coronaires et radiculaires, dégagement et avulsion des dents de sagesse retenues, ablation de résidus radiculaires.

## Fresa ossivora C162AC

Fresa ossivora conica, per la lavorazione del tessuto osseo e della sostanza dura. La nuova ottimizzata dentatura Lindemann, con lo strato indurente di ZrN (nitrato di zirconio), garantisce una rotazione tranquilla dello strumento, con la massima prestazione di taglio e un perfetto comportamento, per un massimo controllo durante il taglio e una ancora migliore sensazione durante la lavorazione. Grazie allo strato indurente di ZrN (nitrato di zirconio), la fresa soddisfa le elevate esigenze richieste a una superficie di elevata qualità durante la lavorazione chirurgica del tessuto osseo.

**Utilizzo:** Taglio di denti e radici dentali, esposizione e rimozione di denti inclusi, rimozione di resti di radici.

## Fresa para hueso C162AC

Fresa para hueso cónica para la preparación de sustancia ósea y dental. El nuevo dentado Lindemann optimizado con revestimiento duro de ZrN (nitrato de zirconio), garantiza un funcionamiento muy suave del instrumento con el mayor rendimiento de corte, perfecto para una aún mejor sensación de corte y el máximo control. Gracias al duro revestimiento con ZrN (nitrato de zirconio), esta fresa cumple con las altas exigencias de una superficie de alta calidad en el procesamiento óseo quirúrgico.

**Aplicación:** Odontosección de dientes y raíces, exposición y extracción de dientes retenidos, extracción de restos radiculares.

**C1S**  
 Rund • Round • Rond  
 max. 100.000  
 5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	010	014	018	
Ø10 mm			US No.	2S	4S	6S	
<b>FGXXL</b>	• 500	<b>317</b>	001 003...	<b>C1S.317...</b>	010	014	018

## Hartmetall Bohrer FGXXL C1S

Hartmetall Bohrer mit FG-Schaft, extra Lang (FGXXL) zur Anwendung in der Kieferchirurgie und der Kavitäten Präparation. Mit S-Verzahnung für maximale Schneidleistung und einen kontrollierten Substanzabtrag. Die spezielle S-Schneiden Geometrie mit abgestimmtem Spanwinkel und Spanraumtiefe ermöglicht eine höchste Schneidleistung mit hoher Schnittgeschwindigkeit beim Exkavieren sowie bei der Bearbeitung von Knochensubstanz in der Kieferchirurgie.

### Anwendungshinweise

Hartmetall Bohrer mit extra langem FG-Schaft (FGXXL) können mit dem Rotring-Winkelstück betrieben werden. Maximale Drehzahl 100.000 upm.

## TC-Bur FGXXL C1S

Tungsten carbide bur with extra-long FG shank (FGXXL), for use in oral surgery and cavity preparation. With S-cut blades for maximum cutting capacity and controlled structure reduction. The special S-cut blade geometry, with coordinated effective cutting angle and chip space depth, enables highest cutting capacity at a high cutting speed when excavating and preparing bone structure in oral surgery.

### Application

Tungsten carbide bur with extra-long FG shank (FGXXL) can be operated with the red-ring contra-angle handpiece. Maximum speed 100.000 rpm.

## Fraise en carbure de tungstène FGXXL C1S

Fraise en carbure de tungstène avec tige FG extra longue (FGXXL) pour les interventions de chirurgie maxillo-faciale et pour la préparation de cavités. Sa denture en S permet d'obtenir une performance de coupe maximale et un enlèvement de matières contrôlé. La géométrie de coupe spéciale en S permet d'obtenir une excellente performance de coupe grâce à son angle de coupe ajusté et à ses logements pour copeaux profonds; la vitesse de coupe est élevée aussi bien lors de l'excavation que lors du traitement de la substance osseuse en chirurgie maxillo-faciale.

### Utilisation; notes

Les fraises en carbure de tungstène pourvues d'une tige extra longue FG (FGXXL) peuvent être utilisées avec le contre angle bague rouge. Vitesse de rotation maximale: 100.000 rpm.

## Fresa di carburo di tungsteno FGXXL C1S

Fresa di carburo di tungsteno con gambo FG, extra lungo (FGXXL) per l'utilizzo nella chirurgia maxillo-facciale e la preparazione delle cavità. Con dentatura S per la massima prestazione di taglio e una rimozione controllata della sostanza. La speciale geometria a S delle lame, con angolo e profondità di taglio coordinati, permette una elevata prestazione di taglio ad alta velocità durante lo scavo e la lavorazione del tessuto osseo nella chirurgia maxillo-facciale.

### Informazioni per l'uso

Le frese di carburo di tungsteno con gambo FG extra lungo (FGXXL) possono essere usate nel manipolo contrangolo con anello rosso. Velocità massima 100.000 giri/min.

## Fresa de carburotungsteno FGXXL C1S

Fresa de carburotungsteno con tallo FG extralargo (FGXXL), para cirugía oral y preparación de cavidades. Con dentado en S para un máximo rendimiento de corte y una abrasión controlada. La geometría de corte especial en S con ángulo y profundidad de corte adaptados, hace posible el mayor rendimiento de corte con una mayor velocidad de corte en la excavación y en la preparación de la sustancia ósea en cirugía oral.

### Indicaciones de uso

Fresa de carburotungsteno con tallo FG extralargo (FGXXL) puede utilizarse con contraángulo rojo. Velocidad máxima 100.000 rpm.

# CompGloss RA



## CompGloss RA Composite Polierer

Zweistufiges Poliersystem, speziell entwickelt für die intraorale Hochglanz-Politur aller Composite Füllungsmaterialien. Die hoch flexiblen Polierlamellen passen sich an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen somit auch auf schwer polierbaren Bereichen, wie der Okklusionsfläche, perfekte Polier Ergebnisse. Die Polierlamellen bearbeiten die Materialoberflächen sehr schonend und damit bleibt auch die ursprüngliche Oberflächenstruktur der Restauration erhalten. Eine neuartige Poliermatrix mit Diamantkörnung garantiert Hochglanz innert kürzester Zeit und eine hohe Standzeit der Polierer.

### Anwendungs-Hinweise

Empfohlene Drehzahl 6.000 upm. Zur Vermeidung von Wärmeentwicklung mit Kühlung arbeiten, 50ml/min. Beim Polieren mit Lamellen Polierern ist eine externe Kühlung zu verwenden, welche zwischen Polierer und Composite-Füllung gerichtet wird, um übermäßiges Spritzwasser in Antriebsrichtung zu vermeiden und den Polierbereich optimal zu kühlen. Damit erhöht sich zugleich die Polierer Effizienz, da die feinen Composite-Partikel, welche bei der Politur abgetragen werden, mit dem Wasser weggespült werden. Es ergibt sich ein perfekter Hochglanz.

## CompGloss RA Composite Polishers

Two-step polishing system specially developed for producing an intraoral high-lustre polish on all composite filling materials. The highly flexible polishing lamellae adapt to any surface structure thus creating perfect polishing results, even on areas difficult to polish such as occlusal surfaces. The polishing lamellae prepare the material surface very gently, preserving the original surface structure of the restoration. An innovative polishing matrix with diamond particles guarantees a high lustre in minimum time and a high service life of the polisher.

### Application

Recommended speed 6.000 rpm. Use coolant, 50mL/min., when polishing to avoid heat build-up. External cooling should be used when polishing with lamellae polishers, which should be directed between the polisher and composite filling to avoid excess spray water in the direction of the handpiece and optimally cool the area being polished. This also increases the polishing efficiency, as the fine composite particles, which are removed during polishing, are rinsed off with the water. This results in a perfect high-lustre.

## CompGloss RA Polissoir pour composites

Système de polissage en deux étapes conçu spécialement pour le polissage et le brillantage en bouche de tous les matériaux d'obturation en composite. Les lamelles à polir hautement flexibles s'adaptent à toutes les structures de surface et permettent d'obtenir un polissage parfait y compris dans les zones difficiles à polir telles que les faces occlusales. Les lamelles de polissage traitent la surface des matériaux de manière très soignée; ce qui permet de conserver la structure initiale de la surface de la restauration. Une nouvelle matrice à polir pourvue de grains de diamants permet d'obtenir un excellent brillant en un temps record ainsi qu' un excellent maintien du polissage au cours du temps.

### Utilisation-notes

Vitesse de rotation recommandée: 6.000 rpm. Travailler sous spray de refroidissement afin d'éviter tout dégagement de chaleur ( 50ml/min). Utiliser un spray de refroidissement externe dirigé entre le polissoir et l'obturation en composite lors du polissage avec des polissoirs à lamelles; ceci afin d'éviter les projections d'eau excessives en direction des instruments rotatifs et de refroidir la zone de polissage de manière optimale. En même temps, l'efficacité du polissage augmente car les fines particules de composites émises lors du polissage sont éliminées par le spray d'eau. Il en résulte une brillance parfaite.

## CompGloss RA lucidante per composito

Sistema lucidante a due fasi, specialmente ideato per la lucidatura a specchio intraorale di tutti i compositi e materiali da otturazioni. Le lamelle lucidanti altamente flessibili si adattano a ogni tipo di struttura della superficie e permettono di ottenere perfetti risultati di lucidatura anche nelle zone difficilmente lucidabili, come le superfici oclusali. Le lamelle lucidanti sono molto delicate sulla superficie del materiale e non rovinano la struttura originale della superficie del restauro. Una nuova matrice lucidante diamantata garantisce una lucidatura a specchio in breve tempo e una lunga durata nel tempo dello strumento lucidante.

### Informazioni per l'uso

Velocità consigliata 6.000 giri/min. per evitare il surriscaldamento, lavorare con raffreddamento, 50 ml/min. Durante la lucidatura con lucidanti a lamelle, deve essere usato un raffreddamento esterno, che deve essere indirizzato tra il lucidante e l'otturazione di composito, per evitare una eccessiva quantità di acqua diretta verso il manipolo e per raffreddare in modo ottimale la zona di lavoro. In questo modo aumenta l'efficienza del lucidante, poiché le piccole parti di composito, asportate durante la lucidatura, vengono rimosse dall'acqua, ottenendo una perfetta lucidatura a specchio.

## CompGloss RA Pulidor de composito

Sistema de pulido de dos pasos especialmente desarrollado para el pulido de alto brillo intraoral de todos los materiales de obturación de composite. Las láminas pulidoras altamente flexibles se adaptan a todas las estructuras superficiales, produciendo resultados de pulido perfectos incluso en áreas difíciles de pulir como las superficies oclusales. Las láminas pulidoras procesan las superficies con mucha suavidad, conservando la estructura superficial original de la restauración. La novedosa matriz de pulido con grano de diamante garantiza un alto brillo en muy poco tiempo, y una larga vida útil de los pulidores.

### Indicaciones de uso

La velocidad recomendada es de 6.000 rpm. Se recomienda trabajar con refrigeración para evitar el desarrollo de calor, 50ml/mín. Cuando se realice el pulido con los pulidores laminados, se debe utilizar refrigeración externa dirigida entre el pulidor y la obturación de composite, para evitar salpicaduras de agua en la unidad y enfriar de forma óptima el área de pulido. Así aumenta la eficacia del pulido, dado que las pequeñas partículas de composite que se desprenden durante el pulido, se eliminan con el agua. Esto proporciona un pulido de alto brillo perfecto.

**CompGloss**

- opt. 6.000 \*
- max. 8.000 \*
- 10.000 12.000
- 6

<b>L mm</b>	10,0	6,0	10,0	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	030	060	130
<b>Order No.</b>	<b>1032RA</b>	<b>1033RA</b>	<b>1035RA</b>	<b>1039RA</b>
<b>ISO No. 802 204...</b>	243 534 050	243 534 030	030 534 060	099 534 130
<b>Step</b>	<b>1</b>			

**CompGloss**

- opt. 6.000 \*
- max. 8.000 \*
- 10.000 12.000
- 6

<b>L mm</b>	10,0	6,0	10,0	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	030	060	130
<b>Order No.</b>	<b>1132RA</b>	<b>1133RA</b>	<b>1135RA</b>	<b>1139RA</b>
<b>ISO No. 802 204...</b>	243 520 050	243 520 030	030 520 060	099 520 130
<b>Step</b>	<b>2</b>			

# TopGloss RA



## TopGloss RA Composite Polierer

Einstufiges Poliersystem mit Diamantkörnung, entwickelt für die intraorale Hochglanz-Politur aller Composite Füllungsmaterialien. Die hoch flexiblen Polierlamellen passen sich an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen somit auch auf schwer polierbaren Bereichen, wie der Okklusionsfläche, perfekte Polier Ergebnisse. Empfohlene Drehzahl 6.000 upm. Immer mit Kühlung arbeiten, 50ml/min. Beim Polieren mit Lamellen Polierern ist eine externe Kühlung zu verwenden, welche zwischen Polierer und Composite-Füllung gerichtet wird.

## TopGloss RA Composite Polishers

One-step polishing system with diamond particles, developed to produce an intraoral high-lustre polishing on all composite filling materials. The highly flexible polishing lamellae adapt to any surface structure thus creating perfect polishing results, even on areas difficult to polish such as occlusal surfaces. Recommended speed 6.000 rpm. Always use coolant, 50L/min when polishing. External cooling should be used when polishing with lamellae polishers, which should be directed between the polisher and composite filling.

## TopGloss RA Polissoirs pour composites

Système de polissage en une seule étape avec grains de diamant conçus spécialement pour le polissage et le brillantage en bouche de tous les matériaux d'obturation en composite. Les lamelles à polir hautement flexibles s'adaptent à toutes les structures de surface et permettent d'obtenir un polissage parfait y compris dans les zones difficiles à polir telles que les faces occlusales. Vitesse de rotation recommandée 6.000 rpm. Travailler toujours sous spray de refroidissement (50ml/min). Utiliser un spray de refroidissement externe dirigé entre le polissoir et l'obturation en composite lors du polissage avec des polissoirs à lamelles.

## TopGloss RA Lucidante per composito

Sistema di lucidatura monofase con diamantatura, ideato per la lucidatura a specchio intraorale di tutti i materiali per otturazione compositi. Le lamelle lucidanti altamente flessibili si adattano a ogni struttura della superficie e permettono di avere una lucidatura perfetta anche nelle zone difficilmente lucidabili, come le superfici occlusali. Velocità consigliata 6.000 giri/min. Lavorare sempre con raffreddamento, 50 ml/min. Durante la lucidatura con lucidanti a lamelle deve essere usato un raffreddamento esterno, che deve essere indirizzato tra lo strumento lucidante e l'otturazione di composito.

## TopGloss RA Pulidor de composito

Sistema de pulido de un solo paso con grano de diamante, desarrollado para el pulido de alto brillo intraoral de todos los materiales de obturación de composito. Las láminas pulidoras flexibles se adaptan a todas las estructuras superficiales, produciendo resultados de pulido perfectos incluso en áreas difíciles de pulir como las superficies oclusales. La velocidad recomendada es de 6.000 rpm. Trabajar siempre con refrigeración, 50ml/ mín. Cuando se trabaja con pulidores con láminas, se debe utilizar refrigeración externa dirigida entre el pulidor y la obturación de composito.

**TopGloss**

5.000 - 7.000

6

L mm	10,0	6,0	10,0	1,0	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	030	060	100	130
Order No.	20032RA	20033RA	20035RA	20038RA	20039RA
ISO No. 802 204...	243 521 050	243 521 030	030 521 060	303 521 100	099 521 130

**CeraGloss**

opt. 6.000  
 max. 8.000  
 6



<b>L mm</b>	1,5	1,5
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	130	130
<b>Order No.</b>	<b>3039RA</b>	<b>30039RA</b>
<b>ISO No. 802 204...</b>	099 523 130	099 513 130
<b>Step</b>	<b>1</b>	<b>2</b>



### CeraGloss RA Keramik Polierer

Poliersystem mit Diamantkörnung, für die intraorale Hochglanz-Politur aller Keramikmaterialien. Die hoch flexiblen Polierlamellen passen sich an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen somit auch auf schwer polierbaren Bereichen, wie der Okklusionsfläche, perfekte Polier Ergebnisse. Empfohlene Drehzahl 6.000 upm. Immer mit Kühlung arbeiten, 50ml/min. Beim Polieren mit Lamellen Polierern ist eine externe Kühlung zu verwenden, welche zwischen Polierer und Keramik-Füllung gerichtet wird.

### CeraGloss RA Ceramic Polishers

Polishing system with diamond particles, for producing an intraoral high-lustre polish on all ceramic materials. The highly flexible polishing lamellae adapt to any surface structure thus creating perfect polishing results, even on areas difficult to polish such as occlusal surfaces. Recommended speed 6.000 rpm. Always use coolant, 50L/min when polishing. External cooling should be used when polishing with lamellae polishers, which should be directed between the polisher and ceramic filling.

### CeraGloss RA Polissoirs pour céramiques

Système de polissage avec grains de diamant pour le polissage et le brillantage en bouche de tous les matériaux en céramique. Les lamelles à polir hautement flexibles s'adaptent à toutes les structures de surface et permettent d'obtenir un polissage parfait y compris dans les zones difficiles à polir telles que les faces occlusales. Vitesse de rotation recommandée: 6.000 rpm. Travailler toujours sous spray de refroidissement (50ml/min). Utiliser un spray de refroidissement externe dirigé entre le polissoir et l'obturation en céramique lors du polissage avec des polissoirs à lamelles.

### CeraGloss RA Lucidante per ceramica

Sistema di lucidatura con diamantatura, per la lucidatura a specchio intraorale di tutti i materiali di ceramica. Le lamelle lucidanti altamente flessibili si adattano a ogni struttura della superficie e permettono di avere una lucidatura perfetta anche nelle zone difficilmente lucidabili, come le superfici occlusali. Velocità consigliata 6.000 giri/min. Lavorare sempre con raffreddamento, 50 ml/min. Durante la lucidatura con lucidanti a lamelle deve essere usato un raffreddamento esterno, che deve essere indirizzato tra lo strumento lucidante e l'otturazione di ceramica.

### CeraGloss RA Pulidor de cerámica

Sistema de pulido con grano de diamante, para el pulido de alto brillo intraoral de todas laos materiales cerámicos. Las láminas pulidoras altamente flexibles se adaptan a todas las estructuras superficiales, produciendo resultados de pulido perfectos incluso en áreas difíciles de pulir como las superficies oclusales. La velocidad recomendada es de 6.000 rpm. Trabajar siempre con refrigeración, 50ml/mín. Cuando se trabaja con pulidores con láminas, se debe utilizar refrigeración externa dirigida entre el pulidor y el material cerámico.

**CeraGloss**

10.000 - 12.000  
 6

<b>L mm</b>	10,0	6,0	10,0	3,0	10,0	6,0	10,0	3,0	10,0	6,0	10,0	3,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	050	030	060	100	050	030	060	100	050	030	060	100
<b>Order No.</b>	<b>332RA</b>	<b>333RA</b>	<b>335RA</b>	<b>336RA</b>	<b>3032RA</b>	<b>3033RA</b>	<b>3035RA</b>	<b>3036RA</b>	<b>30032RA</b>	<b>30033RA</b>	<b>30035RA</b>	<b>30036RA</b>
<b>ISO No. 802 204...</b>	243 533 050	243 533 030	030 533 060	304 533 100	243 523 050	243 523 030	030 523 060	304 523 100	243 513 050	243 513 030	030 513 060	304 513 100
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>				<b>2</b>				<b>3</b>			

# StarGloss RA

**StarGloss** 



 opt. 6.000  
 max. 8.000  
 6



<b>L mm</b>	1,5	1,5
Size $\varnothing$ <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm	130	130
<b>Order No.</b>	<b>R2830RA</b>	<b>R2840RA</b>
<b>ISO No. 803 204...</b>	099 523 130	099 513 130
<b>Step</b>	<b>1</b>	<b>2</b>

## StarGloss RA Keramik Polierer

Poliersystem mit Diamantkörnung, für die intraorale Hochglanz-Politur aller Keramikmaterialien. Die hoch flexiblen Polierlamellen passen sich an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen somit auch auf schwer polierbaren Bereichen, wie der Okklusionsfläche, perfekte Polier Ergebnisse. Empfohlene Drehzahl 6.000 upm. Immer mit Kühlung arbeiten, 50ml/min. Beim Polieren mit Lamellen Polierern ist eine externe Kühlung zu verwenden, welche zwischen Polierer und Keramik-Füllung gerichtet wird.

## StarGloss RA Porcelain Polishers

Polishing system with diamond particles, used for producing an intraoral high-lustre polish on all ceramic materials. The highly flexible polishing lamellae adapt to any surface structure thus creating perfect polishing results, even on areas difficult to polish such as occlusal surfaces. Recommended speed 6.000 rpm. Always use coolant, 50L/min, when polishing. External cooling should be used when polishing with lamellae polishers, which should be directed between the polisher and ceramic filling.

## StarGloss RA Polissoirs céramiques

Système de polissage avec grains de diamant pour le polissage et le brillantage en bouche de tous les matériaux en céramique. Les lamelles à polir hautement flexibles s'adaptent à toutes les structures de surface et permettent d'obtenir un polissage parfait y compris dans les zones difficiles à polir telles que les faces occlusales. Vitesse de rotation recommandée: 6.000 rpm. Travailler toujours sous spray de refroidissement (50ml/min). Utiliser un spray de refroidissement externe dirigé entre le polissoir et l'obturation en céramique lors du polissage avec des polissoirs à lamelles.

## StarGloss RA Lucidante per ceramica

Sistema di lucidatura con diamantatura per la lucidatura a specchio intraorale di tutti i materiali di ceramica. Le lamelle lucidanti altamente flessibili si adattano a ogni struttura della superficie e permettono di avere una lucidatura perfetta anche nelle zone difficilmente lucidabili, come le superfici occlusali. Velocità consigliata 6.000 giri/min. Lavorare sempre con raffreddamento, 50 ml/min. Durante la lucidatura con lucidanti a lamelle deve essere usato un raffreddamento esterno, che deve essere indirizzato tra lo strumento lucidante e l'otturazione di ceramica.

## StarGloss RA Pulidores para cerámica

Sistema de pulido con grano de diamante, para el pulido de alto brillo intraoral de todos los materiales cerámicos. Las láminas pulidoras altamente flexibles se adaptan a todas las estructuras superficiales, produciendo resultados de pulido perfectos incluso en áreas difíciles de pulir como las superficies oclusales. La velocidad recomendada es de 6.000 rpm. Trabajar siempre con refrigeración, 50ml/mín. Cuando se trabaja con pulidores con láminas, se debe utilizar refrigeración externa dirigida entre el pulidor y el material cerámico.

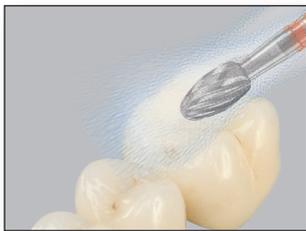
**StarGloss** 



 10.000 - 12.000  
 6



<b>L mm</b>	10,0	7,0	6,0	10,0	7,0	6,0	10,0	7,0	6,0
Size $\varnothing$ <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm	040	060	100	040	060	100	040	060	100
<b>Order No.</b>	<b>R2520RA</b>	<b>R2620RA</b>	<b>R2720RA</b>	<b>R2530RA</b>	<b>R2630RA</b>	<b>R2730RA</b>	<b>R2540RA</b>	<b>R2640RA</b>	<b>R2740RA</b>
<b>ISO No. 803 204...</b>	243 533 040	030 533 060	304 533 100	243 523 040	030 523 060	304 523 100	243 513 040	030 513 060	304 513 100
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>			<b>2</b>			<b>3</b>		



## HM-Finierer FGXL

Neu entwickelte Hartmetall-Finierer mit FGXL Schaft zur schonenden Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS<sub>2</sub>) Materialien im zahntechnischen Labor oder in der Zahnarztpraxis für Korrekturen an Lithium-Disilikat Restaurationen. Finierer mit vergoldetem Schaft (zur Unterscheidung von herkömmlichen Instrumenten) und Verzahnung mit Hart-Carbon Beschichtung (BHC). Die hochwertige BHC-Beschichtung mit HV 5300, garantiert eine höchste Standzeit der Finierer. Anwendung mit Spraykühlung.

**Achtung:** Die Hartmetall-Finierer sind nur zugelassen für die Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS<sub>2</sub>) Materialien mit einer Biegefestigkeit von max. 530 MPa. Bei der Bearbeitung von Keramikmaterialien mit höheren Biegefestigkeitswerten, werden die Hartmetall-Finierer beschädigt.

**TC Finisher FGXL**

max. 300.000

5

Shank Size Ø <sub>10</sub> mm	L mm	ISO	Order No.	3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
<b>FGXL</b>		• 506 316 001 071...	<b>TC41N.316...</b>					
		• 506 316 254 072...	<b>TC46N.316...</b>					
		• 506 316 210 072...	<b>TC152N.316...</b>					
		• 506 316 299 072...	<b>TC284KN.316...</b>		009			
		• 506 316 184 072...	<b>TC378N.316...</b>			016		
		• 506 316 277 072...	<b>TC379N.316...</b>				014	
				023				023

## TC Finisher FGXL

Newly developed tungsten carbide finisher with FGXL shank, used for gentle preparation of lithium-disilicate glass ceramic (LS<sub>2</sub>) materials in the dental lab or in the dental practice for corrections on lithium-disilicate restorations. Finishers with gold-plated shank (for distinguishing from conventional instruments) and blades with hard carbon coating (BHC). The high-grade BHC coating with HV 5300, guarantees a maximum service life of the finishers. Use with spray cooling.

**Attention:** The tungsten carbide finishers are only approved for preparing lithium-disilicate glass ceramic (LS<sub>2</sub>) with a maximum flexural strength of 530 MPa. Preparing ceramic materials with higher flexural strength values will damage the tungsten carbide finishers.

## Fraise à finir HM- FGXL

Nouvelle fraise à finir en carbure de tungstène avec tige FGXL pour le traitement soigneux des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS<sub>2</sub>) au laboratoire de prothèse ou au cabinet dentaire; cette fraise sert à corriger les restaurations en di silicate de lithium. Fraise finir avec tige dorée (de manière à la distinguer des instruments conventionnels) pourvue d'une denture à revêtement en carbone dur (BHC). Le revêtement de grande qualité BHC avec HV 5300 permet d'obtenir une longue durée de vie de la fraise finir. À utiliser sous spray de refroidissement.

**Attention:** Les fraises à finir en carbure de tungstène sont destinées uniquement au travail des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS<sub>2</sub>) présentant une résistance à la flexion de 530 MPa au maximum. Les fraises à finir en carbure de tungstène peuvent être endommagées à la suite de leur utilisation sur des céramiques présentant une résistance à la flexion plus élevée.

## HM-Fresa per finitura FGXL

Fresa per finitura di nuova concezione, con gambo FGXL, per la lavorazione delicata di materiali di ceramica vetrosa di disilicato di litio (LS<sub>2</sub>), nel laboratorio odontotecnico o nello studio odontoiatrico, per correzioni di restauri di disilicato di litio. Fresa con gambo dorato (per differenziarla dagli strumenti comuni) e dentatura con strato indurente di carbonio (BHC). Lo strato di BHC con una durezza di HV 5300 garantisce una lunghissima durata della fresa. Da usare con raffreddamento.

**Attenzione:** Le frese di carburo di tungsteno sono solo permesse per la lavorazione dei materiali di ceramica vetrosa di disilicato di litio (LS<sub>2</sub>) con una resistenza massima alla flessione di 530 MPa. Per la lavorazione di materiali di ceramica con un valore di flessione superiore, le frese di carburo di tungsteno si danneggiano.

## Fresa de carburotungsteno FGXL

Nueva fresa de carburotungsteno con tallo FGXL para una preparación cuidadosa de materiales de cerámica de vidrio de disilicato de litio (LS<sub>2</sub>) en el laboratorio o en la consulta dental para la corrección de restauraciones de disilicato de litio. La fresa con tallo dorado (para diferenciarla de los instrumentos convencionales) y dentado con revestimiento duro de carbono. El revestimiento duro de carbono de alta calidad con HV 5300, garantiza una larga vida útil de los pulidores. Utilizar con refrigeración de spray.

**Atención:** Las fresas de carburotungsteno sólo son aptas para la preparación de materiales de cerámica de vidrio de disilicato de litio a (LS<sub>2</sub>) con una resistencia a la flexión de máx. 530 MPa. El procesamiento de materiales cerámicos con valores superiores de resistencia a la flexión, dañarán el instrumento de carburotungsteno.

# K-Diamonds HP

**K801**  
Kugel  
Round  
Boule





3 max. 40.000

Shank	L	mm	
ISO		Order No.	
HP	•• K806 104 001 524...	K801.104...	009 18.000
	opt.		

**K805**  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé





3 max. 40.000

Shank	L	mm	1,5
ISO		Order No.	
HP	•• K806 104 010 524...	K805.104...	014 18.000
	opt.		

**K859**  
Konus Spitze  
Needle  
Cône, pointu





3 max. 40.000

Shank	L	mm	10,0
ISO		Order No.	
HP	•• K806 104 166 524...	K859.104...	018 18.000
	opt.		

**K861**  
Flamme  
Flame  
Flamme





3 max. 40.000

Shank	L	mm	6,0
ISO		Order No.	
HP	•• K806 104 250 524...	K861.104...	014 18.000
	opt.		

**K863**  
Flamme  
Flame  
Flamme





3 max. 40.000

Shank	L	mm	10,0	10,0
ISO		Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K863.104...		012
	•• K806 104 250 514...	KF863.104...	010	
	opt.		12.000	18.000

**K379**  
Eiform  
Egg Shape/Football  
Ovoide





3 max. 40.000

Shank	L mm	mm	3,0	4,5
ISO		Order No.		
HP	•• K806 104 277 524...	K379.104...	014	
	•• K806 104 277 514...	KF379.104...		023
	opt.		18.000	12.000

## K-Diamanten HP

Zur Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat und Verblendkeramiken. Hochfeste Glaskeramiken wie Lithium-Disilikat benötigen aufgrund ihrer Materialbeschaffenheit speziell abgestimmte Bearbeitungsinstrumente. Das Verblendmaterial erfordert auch entsprechend abgestimmte rotierende Instrumente für die formgebende und strukturelle Gestaltung. Die Technologie der K-Diamanten erfüllt diese Anforderungen und garantiert damit auch die Langzeitstabilität der Vollkeramik.

## K-Diamonds HP

Used for preparing zirconia, lithium-disilicate and veneering ceramics. High-strength glass ceramics such as lithium-disilicate require specially coordinated preparation instruments because of their material characteristics. Veneering material also requires appropriately coordinated rotary instruments for contouring and structural design. K-Diamonds technology meets these requirements and thus also guarantees the long-term stability of the all-ceramic material.

## K-Fraises diamantées HP

Pour le travail du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium et des céramiques cosmétiques. Compte-tenu de leurs propriétés, les céramiques vitreuses à haute résistance réalisées en disilicate de lithium nécessitent l'utilisation d'instruments spéciaux. Les matériaux de revêtement cosmétique nécessitent également l'utilisation d'instruments rotatifs adaptés pour leur mise en forme et l'élaboration de leur structure. La technologie des fraises diamantées K répond à ces exigences; ce qui permet d'obtenir également une excellente stabilité à long terme des restaurations entièrement en céramique.

## Diamanti K HP

Per la lavorazione di diossido di zirconio, disilicato di litio e ceramiche per ricoperture estetiche. Ceramiche vetrose, come il disilicato di litio, a causa delle loro proprietà fisiche necessitano di speciali strumenti per la lavorazione. Il materiale per la ricopertura estetica necessita anche di strumenti rotanti adatti per la modellazione e la realizzazione della struttura. La tecnologia dei Diamanti K soddisfa tali esigenze e garantisce la lunga durata nel tempo della ceramica integrale.

## Diamantes K HP

Para la preparación de óxido de zirconio, disilicato de litio y cerámicas de revestimiento. Gracias a las propiedades de sus materiales, las cerámicas de vidrio de alta resistencia tales como el disilicato de litio, requieren de instrumentos de preparación especialmente adaptados. El material de revestimiento requiere también instrumentos rotatorios para la conformación y el diseño estructural. La tecnología de los diamantes K cumple con estas exigencias y garantiza una estabilidad a largo plazo de la cerámica integral.

**27**  
Titanverzahnung fein  
Titanium toothing fine  
Denture fine pour titane

1

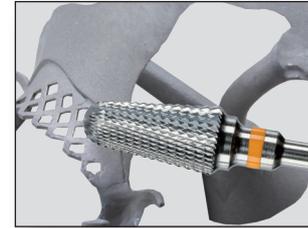


Fig. No	261	351	351	
L mm	14,0	8,0	12,0	
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	040	060	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0127.023HP</b>	<b>6227.040HP</b>	<b>5227.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	194 180 023	263 180 040	263 180 060

## Wirtschaftliches Bearbeiten von NEM-Legierungen mit feiner Titanverzahnung VZ27

Bei der Bearbeitung von NEM-Legierungen im Dentallabor muss aus gusstechnischen Gründen meistens mehr Material abgetragen werden. Daher werden die Bearbeitungswerkzeuge sehr stark beansprucht und haben nur eine kurze Lebensdauer. Neue NEM-Legierungen sind etwas weicher, aber trotzdem schwer zu zerspanen. Zur wirtschaftlichen Bearbeitung benötigt man daher Fräser welche sich möglichst wenig abnutzen und gleichzeitig aber auch einen hohen Materialabtrag gewährleisten. Der neu entwickelte feine Titanverzahnung VZ27 ist sehr schnittfreudig für einen hohen Materialabtrag und glättet gleichzeitig die Material-Oberflächen, wodurch diese anschliessend leicht poliert werden können.

## Efficient preparation of non-precious metal alloys with fine-cut titanium blades VZ27

More metal must be removed when preparing NPM alloys in the dental lab due to the casting technique. The preparation instruments are, therefore, subjected to a high degree of stress and have a short service life. New NPM alloys are slightly softer, but are still difficult to machine. For efficient preparation, cutters are required that not only ensure little wear but also high material reduction. The newly developed fine-cut titanium blades VZ27 provide a very high cutting efficiency. This guarantees high material reduction, while at the same time smoothing the material surface, making it easy to polish.

## Usinage économique des alliages en métaux non précieux avec les fraises en titane à denture fine VZ27

Du fait de la coulée du métal, il est généralement nécessaire d'enlever davantage de matières lors de l'usinage des alliages en métaux non précieux au laboratoire de prothèse dentaire. Les instruments de travail sont d'ailleurs particulièrement sollicités et ont une durée de vie courte. Les nouveaux alliages en métaux non précieux sont légèrement plus mous qu'avant mais restent malgré tout difficiles à usiner. Il est donc nécessaire de disposer de fraises s'usant le moins possible (afin de réaliser un usinage économique) tout en enlevant un maximum de matières. La nouvelle denture fine en titane VZ27 est particulièrement coupante et permet d'effectuer un enlèvement de matières important tout en réalisant un lissage de la surface du matériau; ce dernier peut ensuite être poli facilement.

## Lavorazione conveniente di leghe non preziose con la dentatura titanio fina VZ27

Nella lavorazione di leghe non preziose nel laboratorio odontotecnico, per motivi legati alla tecnica di fusione deve essere asportata una maggiore quantità di materiale. Ciò danneggia molto velocemente gli strumenti di lavorazione, che avranno una durata nel tempo molto breve. Le nuove leghe non preziose sono più morbide, ma sempre difficili da abrader. Per una lavorazione conveniente, sono necessarie frese che si usurano il minimo possibile e che, contemporaneamente, possiedono una elevata proprietà di abrasione. La nuova dentatura titanio fina VZ27 è molto affilata, per una elevata rimozione del materiale, e liscia contemporaneamente le superfici del materiale, che saranno in seguito molto facili da lucidare.

## Procesamiento económico de aleaciones NEM con dentado de titanio fino VZ27

Cuando se procesan aleaciones NEM en el laboratorio, por lo general es necesario eliminar más material por razones técnicas. Por tanto, los instrumentos de procesamiento se ven sometidos a mucho estrés y tienen una vida útil muy corta. Las nuevas aleaciones NEM son algo más blandas, pero siguen siendo difíciles de procesar. Por lo tanto, para un procesamiento rentable, se requieren fresas que se desgasten lo menos posible, garantizando una alta remoción de material. El recientemente desarrollado dentado de titanio fino VZ27, tiene una gran capacidad de corte para una alta abrasión y alisado de las superficies del material, que luego pueden pulirse fácilmente.

**27**  
Titanverzahnung fein  
Titanium toothing fine  
Denture fine pour titane

1

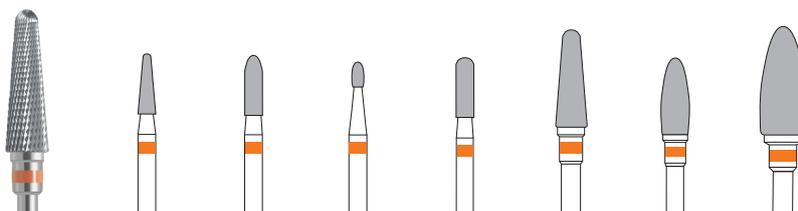


Fig. No	138	139	73	129	79	251	251	
L mm	8,0	8,0	3,0	8,0	13,5	11,5	14,0	
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	023	014	023	040	040	060	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0727.023HP</b>	<b>0827.023HP</b>	<b>1627.014HP</b>	<b>1727.023HP</b>	<b>6927.040HP</b>	<b>7227.040HP</b>	<b>7227.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	198 180 023	289 180 023	277 180 014	141 180 023	194 180 040	274 180 040	274 180 060

# TC Cutter with AC Coating

## 45AC

Mittlerer Diamantschliff AC  
Medium Diamond Cut AC  
Denture diamant moyennes AC

1



Fig. No

L mm

Size  $\varnothing_{10}$  mm

Order No.

ISO 506 104...

79

13,0

031

AC5645.031HP

194 195 031

79

13,0

040

AC5645.040HP

194 195 040

## 45AC Zum Abtragen von trockenem Gips.

For reduction on dry plaster.

Réduction des plâtres sec.

Per la rimozione del gesso asciutto.

Para recortar cantidades sobre escayola seca.

Zur Bearbeitung von Prothesenbasiskunststoffen.

Used for trimming denture base acrylics.

Pour le travail des prothèses en résine.

Per la lavorazione della resina per protesi.

Para reparar resinas para bases de prótesis.

Bearbeitung von Compositen.

Preparation of composites.

L'usinage de matériaux composites.

Per la lavorazione della compositi.

Para reparar y composites.

## 46AC

Grober Diamantschliff AC  
Coarse Diamond Cut AC  
Denture diamant grosse AC

1



Fig. No

L mm

Size  $\varnothing_{10}$  mm

Order No.

ISO 506 104...

79

13,0

040

AC5646.040HP

194 198 040

## 46AC Zum Grobabbtragen von trockenem Gips.

For bulk reduction on dry plaster.

Réduction grosse des plâtres sec.

Per la rimozione aggressiva del gesso asciutto.

Para recortar grandes cantidades sobre escayola seca.

Zur Bearbeitung von Prothesenbasiskunststoffen.

Used for trimming denture base acrylics.

Pour le travail des prothèses en résine.

Per la lavorazione della resina per protesi.

Para reparar resinas para bases de prótesis.

Bearbeitung von Compositen.

Preparation of composites.

L'usinage de matériaux composites

Per la lavorazione della compositi.

Para reparar y composites.

## 53AC

Verzahnung feingrob AC  
Cut fine coarse AC  
Denture fine grosse AC

1

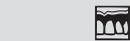


Fig. No

L mm

Size  $\varnothing_{10}$  mm

Order No.

ISO 506 104...

251

14,0

060

AC5453.060HP

274 224 060

## 53AC Zur Bearbeitung von Prothesenbasiskunststoffen. Die Feingrob-Verzahnung ist speziell auf die Arbeiten in der Kunststofftechnik abgestimmt, ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material-Oberflächen.

Used for trimming denture base acrylics. The fine-coarse cut is specially tailored to trimming in acrylic work, is easy to use, does not catch and produces smooth material surfaces.

Pour le travail des prothèses en résine. La fraise à fine et grosse denture est conçue spécialement pour le travail des prothèses en résine, est facile à utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses.

Per la lavorazione della resina per protesi. La dentatura finagrossa è specialmente adatta per la lavorazione della resina per protesi, si lascia guidare facilmente, non si incastra e produce delle superfici lisce.

Para reparar resinas para bases de prótesis. El dentado finogrosso está indicado especialmente para los trabajos de la técnica de removable, resulta sencillo de guiar, no se engancha y genera unas superficies lisas sobre el material.

## 75AC Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

Pour l'élaboration d'acryliques doux / rebasages doux.

Per la lavorazione delle resine/ribasature morbide.

Repasado de materiales de acrílicos rebases elásticos.

## 75AC

Einfachverzahnung mit Querhieb AC  
Plain cut with transverse section AC  
Denture simple avec taille transversale AC

1

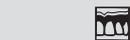


Fig. No

L mm

Size  $\varnothing_{10}$  mm

Order No.

ISO 506 104...

79

13,0

040

AC5675.040HP

194 176 040

**Fräser mit AC-Beschichtung.** Neue optimierte Instrumente mit Hart-Beschichtung ZrN (Zirkon-Nitrid). Für einen ruhigeren Lauf beim Fräsen und einer reduzierten Wärmeentwicklung, durch geringeres Zusetzen des Spanraumes. Für rasches Zerspanen ohne zu schmieren. Garantiert eine optimale Oberflächen-Qualität. Hohe Fräser Lebensdauer.

**Cutter with AC-Coating.** New and optimised instruments with ZrN (zirconium nitride) hard coating. For smoother operation and reduced heat generation due to less clogging. For fast cutting without clogging. Guarantees optimal surface quality. Long cutter working life.

**Fraise avec revêtement AC.** Nouveaux instruments optimisés avec un revêtement dur ZrN (nitru de zirconium). Pour un fonctionnement silencieux lors du fraisage, et un échauffement réduit, grâce à un plus faible encombrement des copeaux. Pour une découpe rapide sans le colmatage. Garantissent une qualité de surface optimale. Durée de vie élevée des fraises.

**Frese con rivestimento AC.** Nuovi strumenti ottimizzati con strato superficiale duro ZrN (nitruo di zirconio). Per una rotazione senza vibrazioni durante la limatura e un ridotto sviluppo di calore grazie al minore intasamento degli spazi per i trucioli. Netta formazione dei trucioli senza intasamento della fresa. Garantiscono una ottimale qualità della superficie. Lunga durata nel tempo delle frese.

**Fresas con revestimiento AC.** Nuevo instrumento optimizado con revestimiento de ZrN (nitruo de zirconio). Para un trabajo silencioso y un bajo desarrollo de calor, gracias a una escasa obstrucción del espacio para virutas. Para un corte rápido y evitar una saturación de la fresa. Garantiza una calidad superficial óptima. Vida útil prolongada.

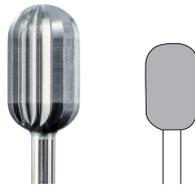
# Steel Cutter 72



**72**  
Stahl-Fräser  
Steel-Cutter  
Fraise en acier

opt. 10.000 / max. 15.000

5



	L mm	12,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>72.104.070</b>
<b>HP</b>	ISO 310 104...	155 171 070

## Stahl-Fräser zur Bearbeitung von Kunststoffen und Gips

Schnittfreudige Verzahnung für einen hohen Materialabtrag. Ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material- Oberflächen. Drehzahl opt. 10.000 upm, nur mit leichtem Anpressdruck arbeiten.

## Steel-Cutter for trimming acrylics and plaster

Very efficiently cutting blades for high material reduction. Is easy to use, does not catch and produces smooth material surfaces. Speed opt. 10.000 rpm, apply only light pressure during preparation.

## Fraise en acier pour le traitement des résine et plâtre

Denture efficace permettant d'enlever beaucoup de matières. Est facile à utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses. Vitesse de rotation optimale de 10.000 rpm, à utiliser uniquement sous faible pression.

## Fresa di acciaio per la lavorazione di resine e gessi

Dentatura molto affilata per una elevata asportazione del materiale. Facile da usare, non si incastra e produce superfici del materiale lisce. Velocità ottimale 10.000 giri/min, durante l'uso applicare solo una leggera pressione.

## Fresa de acero para la preparación de resinas y escayolas

Dentado eficaz en el corte para una alta reducción del material. Esta fresa es fácil de utilizar, no se trava, y produce superficies lisas. La velocidad óptima es de 10.000 rpm, y debe utilizarse aplicando solo una ligera presión.



# Cone Cutter 25 (1°)

**2537**

Konusfräser Titanverzahnung fein KR  
Conical cutter fine-cut titanium blades KR  
Fraise conique avec une denture en titane fine KR

1



<b>L</b>	<b>mm</b>	13,0
<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	029
<b>Winkel - Angle</b>		1°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 200 180...	2537.103...
	↻ max.	029
	↻ opt.	30.000
		10.000

## 2537.103.029 – Konusfräser 1° mit feiner Titanverzahnung und runder Kopfkante

Für effizientes Vorfräsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die speziell feine Titanverzahnung sorgt für einen höheren Materialabtrag und erzeugt dabei eine Oberfläche, welche mit dem anschließenden Konus-Fasenschliff-Fräser 1° optimal geglättet wird.

## 2537.103.029 – Conical cutter 1° with fine-cut titanium blades and round tip

Used for efficient pre-milling of difficult-to-machine, non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. The special fine-cut titanium blades ensure higher material reduction, producing a surface that can then be optimally smoothed using the conical bevel cutter 1°.

## 2537.103.029 – Fraise conique 1° à tête ronde avec une denture en titane fine

Pour le pré fraisage efficace des alliages difficiles à usiner tels que les métaux non précieux ou le titane lors de la réalisation de couronnes fraisées; cette fraise présente également une longue durée de vie. Sa denture en titane fine spéciale permet d'obtenir un enlèvement de matières important et de créer une surface pouvant ensuite être parfaitement polie à l'aide de la fraise conique 1°.

## 2537.103.029 – Fresa conica 1° con dentatura titanio fina e testa tonda

Per un efficiente prefresaggio di leghe non preziose o di titanio difficili da molare nella tecnica di fresaggio, con più lunga durata della fresa. La speciale dentatura titanio fina permette una maggiore asportazione del materiale e produce una superficie che successivamente può essere lisciata in modo ottimale con la fresa conica 1° a dentatura con angolo smussato.

## 2537.103.029 – Fresa cónica 1° con dentado de titanio fino y bordes redondeados

Para un fresado previo eficaz de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. El dentado de titanio especialmente fino permite una mayor reducción del material, y produce superficies que se pueden alisar de forma óptima con la posterior fresa cónica 1° de pulido biselado.

**2566F**

Konusfräser Fasenschliff KR  
Conical cutter bevel-cut KR  
Fraise conique pour fraisage chanfreiné KR

1



<b>L</b>	<b>mm</b>	13,0
<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	029
<b>Winkel - Angle</b>		1°
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 200 103...	2566F.103...
	↻ max.	029
	↻ opt.	30.000
		10.000

## 2566F.103.029 – Konusfräser 1° mit Fasenschliff und runder Kopfkante

Für optimales Schlichten der Oberflächen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Für glatte Material-Oberflächen, welche leicht poliert werden können.

## 2566F.103.029 – Conical cutter 1° with bevel-cut and round tip

Used for optimum smoothing of the surfaces of difficult-to-mill, non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. Produces smooth material surfaces, which can be easily polished.

## 2566F.103.029 – Fraise conique 1° à tête ronde avec chanfrein

Pour la finition optimale de la surface des alliages difficiles à usiner tels que les métaux non précieux ou le titane lors de la réalisation de couronnes fraisées; cette fraise présente également une longue durée de vie. Cette fraise permet d'obtenir des surfaces lisses qui peuvent ensuite être facilement polies.

## 2566F.103.029 – Fresa conica 1° con angolo smussato e testa tonda

Per la rifinitura ottimale delle superfici di leghe non preziose o di titanio difficili da molare, nella tecnica di fresaggio con più lunga durata della fresa. Per ottenere superfici lisce per una facile successiva lucidatura del materiale.

## 2566F.103.029 – Fresa cónica 1° biselada y bordes redondeados

Para un acabado óptimo de las superficies de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. Para superficies lisas, que se pueden pulir fácilmente.

# Parallel Cutter 26



**2637**

Parallelfräser Titanverzahnung fein, rund  
Parallel cutter fine-cut titanium blades, round  
Fraise cyl. à tête ronde avec une denture en titane fine

1



Shank	L	mm	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	023
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
	500 103 137 180...	2637.103...	023
	↻ max.		30.000
	↻ opt.		10.000

## 2637.103.023 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung und runder Kopfkante

Für effizientes Vorfräsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die speziell feine Titanverzahnung sorgt für einen höheren Materialabtrag und erzeugt dabei eine Oberfläche, welche mit dem anschließenden Fasenschliff-Fräser 2666F.103.023 optimal geglättet wird.

## 2637.103.023 – Parallel cutter with fine-cut titanium blades and round tip

Used for efficient pre-milling of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. The special fine-cut titanium blades ensure higher material reduction, producing a surface that can then be optimally smoothed using the bevel cutter 2666F.103.023.

## 2637.103.023 – Fraise cylindrique à tête ronde avec une denture en titane fine

Pour le pré fraisage efficace des alliages difficiles à usiner tels que les métaux non précieux ou le titane lors de la réalisation de couronnes fraisées; cette fraise présente également une longue durée de vie. Sa denture en titane fine spéciale permet d'obtenir un enlèvement de matières important et de créer une surface pouvant ensuite être parfaitement polie à l'aide de la fraise à chanfreiner 2666F.103.023.

## 2637.103.023 – Fresa parallela con dentatura titanio fina e testa tonda

Per un efficiente prefresaggio di leghe non preziose o di titanio difficili da molare, nella tecnica di fresaggio con più lunga durata della fresa. La speciale dentatura titanio fina permette una maggiore asportazione del materiale e produce una superficie che successivamente può essere lisciata in modo ottimale con la fresa 2666F.103.023 a dentatura con angolo smussato.

## 2637.103.023 – Fresa cilíndrica con dentado de titanio fino y bordes redondeados

Para un fresado previo eficaz de aleaciones de titanio o metales no preciosos difíciles de procesar con la técnica de fresado, con una mayor vida útil de la fresa. El dentado de titanio especialmente fino permite una mayor reducción del material, y produce superficies que se pueden alisar de forma óptima con la posterior fresa biselada 2666F.103.023.

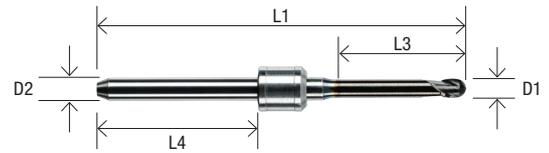


# Tools for CAD/CAM systems

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:

## Amann Girrbach

- L1 = Gesamtlänge – overall length – longueur totale
- L3 = Freischlifflänge – neck length – longueur du col
- L4 = Einspannlänge – clamping length – longueur de serrage
- D2 = Schaftdurchmesser – shank diameter – diamètre de tige
- D1 = Arbeitsteil – working part – partie travaillante



## CAD/CAM Fräser

Die neu entwickelten CAD/CAM Fräser erlauben eine materialgerechte und schonende Bearbeitung von Materialien wie Zirkonoxid, Glaskeramik, Lithium Disilikat, Hybridkeramik, PMMA, PEEK, CoCr, Titan, Gips und Wachs. Höchste Präzision der Fräser durch Einstückfertigung aus Vollhartmetall, perfekter Rundlauf, konstante Werkzeugqualität, angepasste, aktive Schneidtechnologie mit grossen Spanräumen, hoher Verschleiss-Schutz durch verschiedene Oberflächen-Beschichtungen, Erzeugung höchster Oberflächengüte auf allen Dentalmaterialien sowie hohe Werkzeugstandzeit.

## CAD/CAM Cutter

The newly developed CAD/CAM cutters enable material-appropriate and gentle preparation of materials such as zirconia, glass ceramic, lithium disilicate, hybrid ceramic, PMMA, PEEK, CoCr, titanium, dental stone and wax. The highest precision of the cutters is guaranteed by one-piece manufacture from solid carbide metal, perfect concentricity, constant tool quality, tailored, active blade technology with large chip spaces, high wear resistance thanks to surface coatings, creation of highest surface quality on all dental materials and long instrument service life.

## Fraises pour CAD/CAM

Les nouvelles fraises pour CAD/CAM permettent d'usiner l'oxyde de zirconium, la céramique vitreuse, le silicate de lithium, les céramiques hybrides, le PMMA, le PEEK, le CoCr, le titane, le plâtre ou la cire de manière soignée et prévenante. La grande précision des fraises (obtenue grâce à leur fabrication en une seule pièce en carbure de tungstène monobloc, à leur parfaite concentricité et à leur qualité constante) permet d'obtenir des surfaces d'excellente qualité sur tous les matériaux utilisés en dentaire ainsi qu'une longue durée de vie des instruments. Leur technologie de coupe active et adaptée, leurs grands logements pour copeaux et leur haute protection contre l'usure (du fait de la présence de différents revêtements de surface) concourent également à ce résultat.

## Frese CAD/CAM

Le nuove frese CAD/CAM permettono la lavorazione ideale di materiali come l'ossido di zirconio, la ceramica vetrosa, il disilicato di litio, la ceramica ibrida, PMMA, PEEK, CoCr, titanio, gesso e cera. Elevata precisione della fresa grazie alla produzione di pezzi singoli da grezzi di metallo duro, perfetta rotazione, qualità costante dello strumento, tecnologia di taglio attiva e adattata, con grandi spazi per i trucioli, elevata protezione contro l'usura grazie alla stratificazione delle superfici, ottenimento di superfici di alta qualità su tutti i materiali dentali, come pure lunga durata nel tempo dello strumento.

## Fresas para CAD/CAM

Las fresas para CAD/CAM recientemente desarrolladas, permiten un procesamiento adecuado y cuidadoso en materiales como óxido de zirconio, cerámica de vidrio, disilicato de litio, cerámica híbrida, PMMA, PEEK, CoCr, titanio, escayola y cera. Estas fresas ofrecen la máxima precisión gracias a su producción en una sola pieza de carburotungsteno, concentricidad perfecta, calidad constante de los instrumentos, tecnología de corte activa y adaptada con grandes espacios para virutas, alta protección contra el desgaste mediante diferentes revestimientos sobre la superficie, creación de la mejor calidad de superficies en todos los materiales dentales, y una larga vida útil.

## Beschichtung - Coating - Revêtement - Rivestimento - Revestimiento

- D = BND-Diamantschicht – Hohe Werkzeugstandzeit, verbesserte Werkstückoberflächen, zur Zirkonoxid-Bearbeitung.
- D = BND Diamond coating – Long instrument service life, enhanced instrument surfaces, used for preparing zirconia.
- D = Couche de diamant BND – durée de vie élevée, surface des pièces améliorée, pour l'usinage de l'oxyde de zirconium.
- D = Diamantatura BND – Lunga durata dello strumento, migliorata superficie dell'oggetto lavorato, per la lavorazione dell'ossido di zirconio.
- D = Revestimiento diamantado BND – larga vida útil de los instrumentos y mejores superficies de las piezas de trabajo, para el procesamiento de óxido de zirconio.

- H = BHC-Hartcarbonschicht – Mit Härte HV = 5300, zur Bearbeitung von Zirkonoxidkeramik, sehr hohe Werkzeugstandzeit.
- H = BHC-Hard carbon coating – with hardness HV = 5300, used for preparing zirconia ceramic, very high instrument service life.
- H = Couche en carbone dur BHC – d'une dureté HV = 5300 pour l'usinage de la céramique en oxyde de zirconium; cette fraise présente également une longue durée de vie.
- H = BHC-Strato di carbonio duro – Con durezza HV = 5300, per la lavorazione di ceramica di ossido di zirconio, lunghissima durata nel tempo dello strumento.
- H = BHC-Revestimiento de carbono duro – Con dureza HV = 5300, para el procesamiento de cerámica de óxido de zirconio, vida útil del instrumento muy prolongada.

- C = DLC-Beschichtung – Geringer Reibungswiderstand mit hohem Verschleisschutz, zur Zirkonoxid-Bearbeitung.
- C = DLC coating – Low friction resistance with high wear resistance, used for preparing zirconia
- C = Revêtement DLC – Faible résistance due au frottement, avec une protection élevée contre l'usure; pour l'usinage de l'oxyde de zirconium.
- C = Stratificazione DLC – Minore resistenza all'attrito con elevata protezione contro l'usura, per la lavorazione dell'ossido di zirconio.
- C = Revestimiento DLC – Baja resistencia a la fricción con una alta protección contra el desgaste, para el procesamiento de óxido de zirconio.

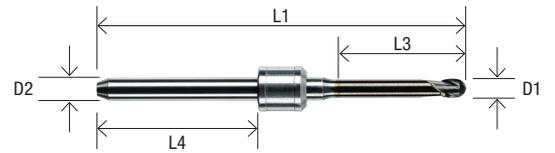
- B = BMT-Beschichtung – Hohe Verschleissfestigkeit, guter Spanabfluss, zur Bearbeitung von CoCr und Titan.
- B = BMT coating – High wear resistance, excellent chip removal, used for preparing CoCr and titanium.
- B = Revêtement BMT – Haute résistance à l'usure, bonne élimination des copeaux; pour l'usinage du CoCr et du titane.
- B = Stratificazione BMT – Elevata resistenza all'usura, buon flusso di eliminazione dei trucioli, per la lavorazione di CoCr e titanio.
- B = Revestimiento BMT – Alta resistencia al desgaste y buena eliminación de virutas, para el procesamiento de CoCr y Titanio.

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**Amann Girrbach**



## N1.R2C. - N1.R2.

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise ronde

**Mikro 4X / 5X - Mikro IC  
 Motion 2**

ZrO<sub>2</sub>,  
 PMMA, PEEK  
 Wachs / Wax / Cire

1



Order No.	N1.R2C.01	N1.R2C.02	N1.R2C.03	N1.R2C.04
Fig. No.	76 06 05	76 06 04	76 06 06	76 06 07
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	13
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC	C = DLC	-----

**Nass- und Trockenbearbeitung / wet - and dry grinding / usinage humide et sec**

## N1.R4B.

4-Schneider, rund  
 4-Blade, round  
 4-Fraise ronde

**Mikro IC  
 Motion 2**

Ti  
 Titan, Titanium, Titane

1



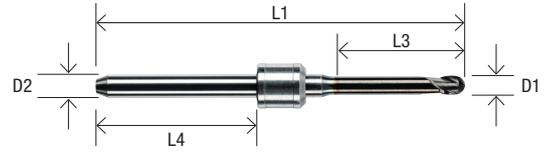
Order No.	N1.R4B.10	N1.R4B.09
Fig. No.	76 06 16	76 06 15
D2 mm	3	3
L1 mm	43	43
L3 mm	7	7
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT

**Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide**

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**Amann Girrbach**



## N1.G.

Diamant Schleifer  
 Diamond Grinder  
 Fraise diamantée

**Mikro IC**  
**Motion 2**

Glaskeramik, Glass ceramics,  
 la céramique vitreuse  
 Lithium Disilikat, Lithium disilicate,  
 lithium disilicate  
 Hybridkeramik, Hybrid ceramics,  
 la céramique hybride

1



Order No.	N1.G.05	N1.G.06	N1.G.07	N1.G.08
Fig. No.	76 06 48	76 06 49	76 06 50	76 06 51
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	43	43	43	43
L3 mm	14	14	14	14
D1 mm	1.8	1.4	1.0	0.4
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----	-----

**Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide**

## N1.R2D.

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

**Mikro 4X / 5X**  
**Motion 2**

ZrO2  
 Hybrid ceramics

1



Order No.	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
Fig. No.	76 06 08	76 06 09	76 06 13	76 06 14
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

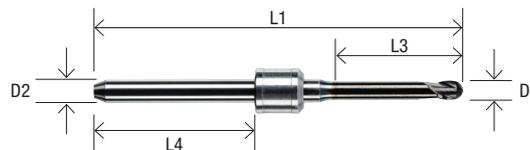
**Trockenbearbeitung / dry grinding / usinage à sec**

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**Amann Girrbach**



## N1.K3. - N1.S. - N1.R1.

Kugelfräser, Ball cutter, Fraise boule  
 Bohrer, Drill, Foret  
 1-Schneider, rund - 1-blade, round  
 1-Fraise ronde

**Motion 2**

Modellherstellung  
 Model fabrication  
 Fabrication du modèle

1



Order No.	N1.K3.14	N1.S.15	N1.R1.13
Fig. No.	76 06 40	76 06 41	76 06 33
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	48	50
L3 mm	12	16	22
D1 mm	2.5	2.0	3.0
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

## N1.T3. - N1.R2. - N1.R1.

Kalibrierfräser, Calibration cutter,  
 Fraise de calibration  
 2-Schneider, rund - 2-blade, round  
 2-Fraise ronde  
 1-Schneider, rund - 1-blade, round  
 1-Fraise ronde

**Motion 2**

Totalprothetik, Wachs  
 FDS, Full denture system, wax  
 Prothétique totale, cire

1



Order No.	N1.T3.11	N1.R2.12	N1.R1.13
Fig. No.	76 06 30	76 06 31	76 06 33
D2 mm	3	3	3
L1 mm	43	50	50
L3 mm	12	20	22
D1 mm	1.2	1.0	3.0
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

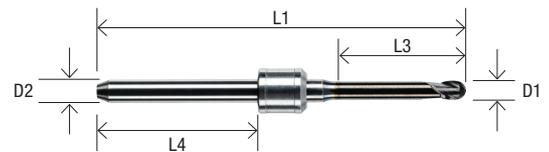
# CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

Order No.	Fig. No.	Description	Color ring	Milling Units						Material									
				Mikro 4X	Mikro 5X	Mikro IC	Motion 2	Zirconia ZrO2	Model fabrication	PMMA	Peek	Wax	FDS, Full denture systems	Titanium	Glass-ceramics	Lithium disilicate	Hybrid ceramic		
N1.R2C.01	76 06 05	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	---	○	○	○	○	○			○	○	○						
N1.R2C.02	76 06 04	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	---	○	○	○	○	○			○	○	○						
N1.R2C.03	76 06 06	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	---	○	○	○	○	○			○	○	○						
N1.R2.04	76 06 07	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	---	○	○	○	○	○			○	○	○						
N1.R4B.10	76 06 16	4-Schneider, rund 4-Blade, round 4-Fraise ronde	●			○	○										○		
N1.R4B.09	76 06 15	4-Schneider, rund 4-Blade, round 4-Fraise ronde	●			○	○										○		
N1.G.05	76 06 48	Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée	●			○	○										○	○	○
N1.G.06	76 06 49	Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée	●			○	○										○	○	○
N1.G.07	76 06 50	Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée	●			○	○										○	○	○
N1.G.08	76 06 51	Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée	●			○	○										○	○	○
N1.R2D.19	76 06 08	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	○	○	○		○	○											○
N1.R2D.20	76 06 09	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	○	○	○		○	○											○
N1.R2D.21	76 06 13	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	○	○	○		○	○											○
N1.R2D.22	76 06 14	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	○	○	○		○	○											○
N1.K3.14	76 06 40	Kugelfräser Ball cutter Fraise boule	●				○		○										
N1.S.15	76 06 41	Bohrer Drill Foret	●				○		○										
N1.R1.13	76 06 33	1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde	●				○		○										
N1.T3.11	76 06 30	Kalibrierfräser Calibration cutter Fraise de calibration	●				○					○	○						
N1.R2.12	76 06 31	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	●				○					○	○						
N1.R1.13	76 06 33	1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde	●				○					○	○						

# Tools for CAD/CAM systems



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**Sirona in Lab MC X5**



## N2.R4D. - N2.R2.D.

4 Schneider, rund  
 4 Blade, round  
 4 Fraise, ronde  
  
 2 Schneider, rund  
 2 Blade, round  
 2 Fraise, ronde

**Sirona in Lab MC X5**

**ZrO2**

1



Order No.	N2.R4D.01	N2.R2D.02	N2.R2D.03	N2.R4.04	N2.R2.05	N2.R2.06
Fig. No.	66 72 932	65 72 940	65 72 957	64 78 031	64 78 049	64 78 056
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	44	43	42	44	43	42
L3 mm	24	17	5	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND	D = BND	-----	-----	-----

## N2.R2C. - N2.R2

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

**Sirona in Lab MC X5**

**Composite**

1

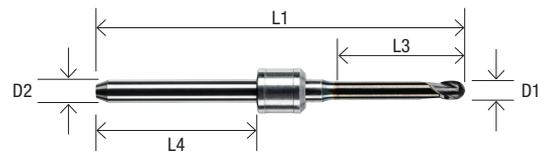


Order No.	N2.R2C.07	N2.R2C.08	N2.R2.09
Fig. No.	65 51 688	65 51 696	64 78 171
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC	-----

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**Sirona in Lab MC X5**



## N2.R2.

2 Schneider, rund  
 2 Blade, round  
 2 Fraise, ronde

**Sirona in Lab MC X5**

PMMA, PEEK  
 Wachs / Wax / Cire

1



Order No.	N2.R2.10	N2.R2.11	N2.R2.12
Fig. No.	64 78 098	64 78 106	64 78 114
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

## N2.R4. - N2.R2.

4 Schneider, rund  
 4 Blade, round  
 4 Fraise, ronde

2 Schneider, rund  
 2 Blade, round  
 2 Fraise, ronde

**Sirona in Lab MC X5**

Sintering Metal

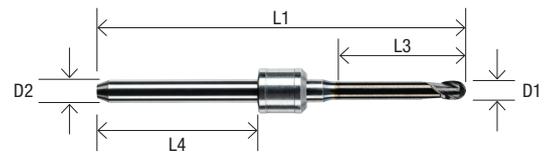
1



Order No.	N2.R4.13	N2.R2.14	N2.R2.15
Fig. No.	64 78 064	64 78 072	64 78 080
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**Sirona in Lab MC X5**



## N2.G.

Diamant Schleifer  
 Diamond Grinder  
 Fraise diamantée

**Sirona in Lab MC X5**

Glaskeramik  
 Glass ceramics  
 La céramique vitreuse

Nassbearbeitung  
 Wet grinding  
 Usinage humide

1



Order No.	N2.G.16	N2.G.17	N2.G.18	N2.G.19
Fig. No.	64 78 007	64 78 015	64 78 023	65 42 232
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	37	35	36	34
L3 mm	15	11	12	8
D1 mm	2.2	1.4	1.7	1.1
L4 mm	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----	-----

## N2.R2B.

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

**Sirona in Lab MC X5**

Titan  
 Titanium  
 Titane

1



Order No.	N2.R2B.20	N2.R2B.21
Fig. No.	66 06 243	66 06 292
D2 mm	3	3
L1 mm	39	38
L3 mm	12	8
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT

# Tools for CAD/CAM systems

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
VHF



## N3.R2H. - N3.R3H. N3.R2D. - N3.R3D. N3.F2D.

2-/ 3-Schneider, rund  
2-/ 3-Blade, round  
2-/ 3 Fraise, ronde  
  
2-Schneider, flach  
2-Blade, flat  
2-Fraise, plate

VHF K3 / K4  
ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N3.R2H.32 Z100-R2-35	N3.R3H.33 Z200-R3-35	N3.R2D.34 Z060-R2D-35	N3.R2D.35 Z100-R2D-35	N3.F2D.36 Z120-F2D-35	N3.R3D.37 Z200-R3D-35
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	11	11	11	11	11	11
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

## N3.R2H. - N3.R3H. N3.R2D. - N3.R3D. N3.F2D.

2-/ 3-Schneider, rund  
2-/ 3-Blade, round  
2-/ 3 Fraise, ronde

2-Schneider, flach  
2-Blade, flat  
2-Fraise, plate

VHF S1 / S2 / K5  
ZrO2

1



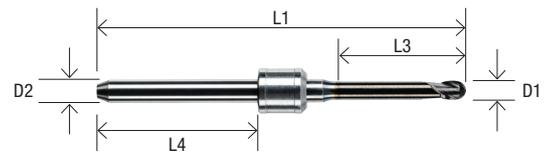
Order No. Fig. No.	N3.R2H.06 Z100-R2-40	N3.R3H.07 Z200-R3-40	N3.R2D.08 Z060-R2D-40	N3.R2D.09 Z100-R2D-40	N3.F2D.10 Z120-F2D-40	N3.R3D.11 Z200-R3D-40
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
VHF



## N3.R2C.

2-Schneider, rund  
2-Blade, round  
2-Fraise, ronde

VHF K3 / K4

Nano Composite

1



Order No.	N3.R2C.38	N3.R2C.39
Fig. No.	C100-R2-35	C200-R2-35
D2 mm	3	3
L1 mm	35	35
L3 mm	16	16
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	11	11
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC

## N3.R2C.

2-Schneider, rund  
2-Blade, round  
2-Fraise, ronde

VHF S1 / S2 / K5

Nano Composite

1

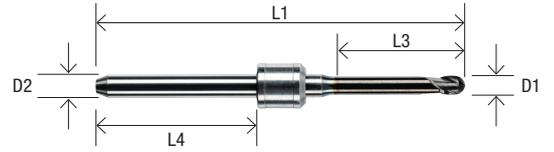


Order No.	N3.R2C.12	N3.R2C.13
Fig. No.	C100-R2-40	C200-R2-40
D2 mm	3	3
L1 mm	40	40
L3 mm	16	16
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**VHF**



## N3.R1. - N3.R2. N3.F1.

1-Schneider, rund  
 1-Blade, round  
 1-Fraise, ronde

1-Schneider, flach  
 1-Blade, flat  
 1-Fraise, plate

**VHF K3 / K4**  
 PMMA, PEEK  
 Wachs / Wax / Cire

1



Order No. Fig. No.	N3.R1.27 P100-R1-35	N3.R1.28 P200-R1-35	N3.R2.29 P100-R2-35	N3.R2.30 P200-R2-35	N3.F1.31 P250-F1-35
D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	1.0	2.0	2.5
L4 mm	11	11	11	11	11
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----	-----	-----

## N3.R1. - N3.R2. N3.F1.

1-Schneider, rund  
 1-Blade, round  
 1-Fraise, ronde

1-Schneider, flach  
 1-Blade, flat  
 1-Fraise, plate

**VHF S1 / S2 / K5**  
 PMMA, PEEK  
 Wachs / Wax / Cire

1



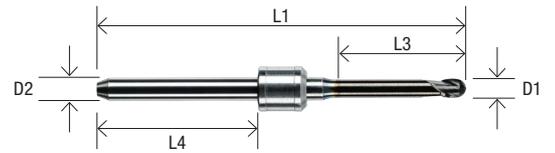
Order No. Fig. No.	N3.R1.01 P100-R1-40	N3.R1.02 P200-R1-40	N3.R2.03 P100-R2-40	N3.R2.04 P200-R2-40	N3.F1.05 P250-F1-40
D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	1.0	2.0	2.5
L4 mm	14	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----	-----	-----

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**VHF**



## N3.R2B. - N3.T2B.

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

2-Schneider, torus  
 2-Blade, torus  
 2-Fraise, torique

**VHF K3 / K4**

**NEM – Kobalt-Chrom, CoCr**

1



Order No. Fig. No.	N3.R2B.40	N3.R2B.41	N3.R2B.42	N3.T2B.43
M060-R2-32	M100-R2-32	M200-R2-32	M120-T2-32	
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	32	32	32	32
L3 mm	2	8	12	8
D1 mm	0.6	1.0	2.0	1.2
L4 mm	11	11	11	11
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT	B = BMT	B = BMT

## N3.R2B. - N3.T2B.

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

2-Schneider, torus  
 2-Blade, torus  
 2-Fraise, torique

**VHF S1 / S2 / K5**

**NEM – Kobalt-Chrom, CoCr**

1

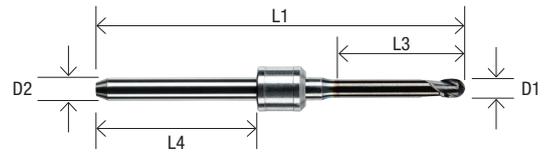


Order No. Fig. No.	N3.R2B.14	N3.R2B.15	N3.R2B.16	N3.T2B.17
M060-R2-35	M100-R2-35	M200-R2-35	M120-T2-35	
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35
L3 mm	2	8	12	8
D1 mm	0.6	1.0	2.0	1.2
L4 mm	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT	B = BMT	B = BMT

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**VHF**



## N3.G.

Diamant Schleifer  
 Diamond Grinder  
 Fraise diamantée

**VHF S1 / S2 / N4**

Glaskeramik  
 Glass ceramics  
 La céramique vitreuse

Nassbearbeitung  
 Wet grinding  
 Usinage humide

1



Order No. Fig. No.	N3.G.22	N3.G.23	N3.G.24	N3.G.25	N3.G.26
G060-T-35	G120-T-35	G260-T-35	G060-R-35	G100-R-35	
D2 mm	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35
L3 mm	4	8	16	8	9
D1 mm	0.6	1.2	2.6	0.6	1.0
L4 mm	12	12	12	12	12
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----	-----	-----

## N3.R2. - N3.R2C. N3.F2. - N3.F2C.

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

2-Schneider, flach  
 2-Blade, flat  
 2-Fraise plate

**VHF K3 / K4**

Universalfräser, Universal cutter  
 Fraise universelle

1



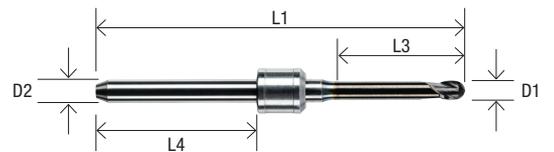
Order No. Fig. No.	N3.F2.44	N3.F2C.45	N3.R2.46	N3.R2C.47
U050-F2-35	U120-F2-35	U030-R2-35	U060-R2-35	
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	11	11	11	11
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	C = DLC	-----	C = DLC

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# CAD/CAM Cutters



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**VHF**



**N3.R2. - N3.R2C.**  
**N3.F2. - N3.F2C.**

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

2-Schneider, flach  
 2-Blade, flat  
 2-Fraise plate

**VHF S1 / S2 / K5**

**Universalfräser, Universal cutter,  
 Fraise universelle**

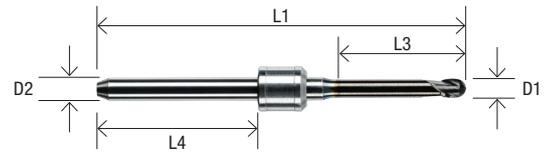
1



Order No.	N3.F2.18	N3.F2C.19	N3.R2.20	N3.R2C.21
Fig. No.	U050-F2-40	U120-F2-40	U030-R2-40	U060-R2-40
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	C = DLC	-----	C = DLC

# Tools for CAD/CAM systems

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**IMES-ICORE**



## N6.R1.

1-Schneider, rund  
 1-Blade, round  
 1-Fraise, ronde

### IMES-ICORE

PMMA, PEEK  
 Wachs / Wax / Cire

1



Order No.	N6.R1.01	N6.R1.02
Fig. No.	526004 2503	526004 1003
D2 mm	3	3
L1 mm	48	48
L3 mm	20	14
D1 mm	2.5	1.0
L4 mm	17	17
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----

## N6.R2D.

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

### IMES-ICORE

Zirkonoxid ZrO2

1



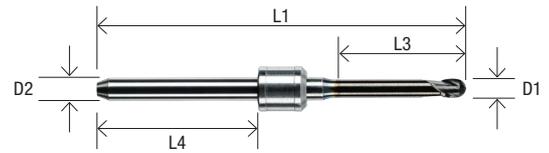
Order No.	N6.R2D.03	N6.R2D.04
Fig. No.	526013 2503	526013 1003
D2 mm	3	3
L1 mm	48	48
L3 mm	20	14
D1 mm	2.5	1.0
L4 mm	17	17
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

# Tools for CAD/CAM systems



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec - Compatibili con - Compatibles con:  
**DATRON**



## N5.R2D.

2-Schneider, rund  
 2-Blade, round  
 2-Fraise, ronde

**DATRON**

Zirkonoxid ZrO2

1



Order No.	N5.R2D.01	N5.R2D.02
Fig. No.	0078281L	00782820
D2 mm	6	6
L1 mm	50	50
L3 mm	18	20
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	-----	-----
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND

edenta



**[www.edenta.com](http://www.edenta.com)**

**EDENTA AG**

Hauptstrasse 7 / CH-9434 Au/SG / Switzerland / Tel.: +41 (0)71 747 25 25 / Fax +41 (0)71 747 25 50  
E - Mail: [info@edenta.ch](mailto:info@edenta.ch) / Internet: [www.edenta.com](http://www.edenta.com)

**EDENTA Etablissement**

Industriestrasse 13 / FL-9486 Schaanwald / Liechtenstein / Tel.: +423 375 20 50 / Fax +423 375 20 55  
E - Mail: [info@edenta.com](mailto:info@edenta.com) / Internet: [www.edenta.com](http://www.edenta.com)